

Cédula de producción

CLAVE: R.2.1.c VERSIÓN: 6

MAQUILA:	Lapiz Evol. Hexagonal	CLIENTE	EMISIÓN:	29-oct-20
CLAVE:	965891	NO SABE FALLAR	LIVIISIOIV.	

DATOS DE MODELO:

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

_	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	4,042	135	1.9
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	20,210	674	9.4
CAPACIDAD X MES (con un turno)	80,840	2,695	37.4

DISPLAY CON 36 LAPICES EVOLUTION HEXAGONAL

U.N	PZ (cajilla)	
PZ X CAJILLA	PZS X CAJA	CAJAS X PALLET
36	30	72

CANTIDAD DE PRS X	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR:	EQUIPO A UTILIZAR
POSICION		ACTIVIDAD	
	1	ABRIR CORRUGADO Y GRANEL A UTILIZAR	MESAS
1	2	ARMAR CAJILLA CORRESPONDIENTE DE FONDO AUTOMATICO	HORNO
	3	INTRODUCIR ESPONJA A CADA CAJILLA	MAQUINA AUTOMATICA
6	4	INTRODUCIR 36 LAPICES HEXAGONALES	ENCINTADORA (cinta gorila)
1	5	COLOCAR LIGA PARA SUJETAR LOS LAPICES	
3	6	VALIDAR QUE LA CAJILLA CONTENGA LAS 36 PIEZAS	
1	7	ENVOLVER CADA CAJILLA EN POLIOLEFINA (TERMOSELLAR)	
'	8	PASAR POR TUNEL DE CALOR (HORNO) PARA SU RETRACTILADO	
1	9	REVISAR QUE LA CAJILLA PREFOMADA CUMPLA CON LA ESPECIFICACION	
	10	PEGAR ETIQUETA DE IDENFICACION AL CORRUGADO CORRESPONDIENTE	
	11	COLOCAR CINTA TRANSPARENTE ENCIMA DE LA ETIQUETA	
1	12	ARMAR CORRUGADO	
'	13	INTRODUCIR 30 DISPLAYS TERMINADOS	
	14	CERRAR CORRUGADO	
	15	ESTIBAR EN TARIMA ESTANDAR BIC DE ACUERDO A GUIA PROPORCIONADA	
14	TOTAL PI	ERSONAL EN PLANTILLA	

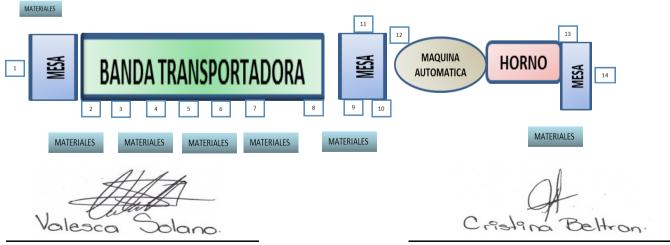
TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

PERSONAL EN LINEA	14
PIEZAS POR MINUTO	9.4
PIEZAS POR HORA	564
TIEMPO ARMADO PALLET	15.3

TOMA 1	TOMA 2	TOMA 3	TOMA 4	TOMA 5
8	10	10	9	10

MAPEO DE LINEA

INDICADOR DE FLUJO



Realizó

Validó