



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

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

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDAD
	1	ABRIR CORRUGADO Y GRANEL A UTILIZAR
1	2	ARMAR CAJILLA CORRESPONDIENTE DE FONDO AUTOMATICO
	3	INTRODUCIR ESPONJA A CADA CAJILLA
6	4	INTRODUCIR 36 LAPICES HEXAGONALES
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 PERSONAL EN PLANTILLA

EQUIPO A UTILIZAR

MESAS
HORNO
MAQUINA AUTOMATICA
ENCINTADORA (cinta gorila)

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



Valesca Solano

Realizó

Cristina Beltran

Validó