

**CAPACIDAD X** 

#### Cédula de producción

R.2.1.c 6 CLAVE: VERSIÓN:

MAQUILA:	Lapiz Evol Surtido 36 pz	CLIENTE	EMISIÓN:	12-mar-20
CLAVE:	965892-3	NO SABE FALLAR	LIVIISIOIV.	12-11101-20

#### **DATOS DE MODELO:**

## **RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO**

**PERSONAL EN LINEA** 

**PIEZAS POR MINUTO** 

**PIEZAS POR HORA TIEMPO ARMADO PALLET** 

_	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	4,016	134	1.9
PACIDAD X SEMANA (con un turno)	20,081	669	9.3
CAPACIDAD X MES (con un turno)	80,324	2,677	37.2

### **DISPLAY CON 36 LAPICES EVOLUTION** MIX DE 9 CLAVES DE LAPIZ

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

CANTIDAD DE DRS Y	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 12 LAPICES XTRAFUN, 12 LAPICES NEON Y 12 LAPICES LINES	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	14 TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA				
TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS					

COMENTARIOS: EL MIXEO QUE SE COLOCARA SERÁ EL QUE INDIQUE EL CLEINTE Y EL MAPEO DEBERA AJUSTARSE DE ACUERDO A ÉSTE

TOMA 1

TOMA 2

10

TOMA 3

10

TOMA 4

TOMA 5

10

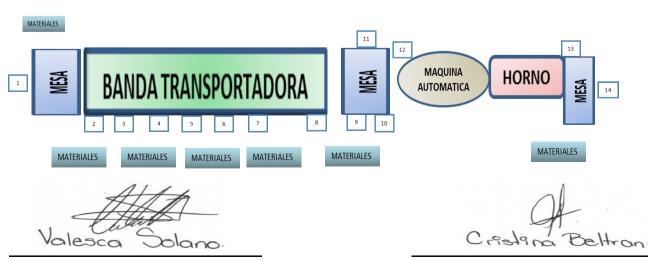
# MAPEO DE LINEA **INDICADOR DE FLUJO**

14

9.34

560.4

15.4



Realizó CONFIDENCIAL Validó