

Cédula de producción

CLAVE: VERSIÓN: R.2.1.c 6

MAQUILA:	Lapiz Evol Surtido 36 pz	CLIENTE	EMISIÓN:	17 ahr 20
CLAVE:	965892-7	NO SABE FALLAR	LIVIISIOI4.	17-abr-20

DATOS DE MODELO:

RESULTADOS DE MEDICION A RATE POR TURNO

DISPLAY CON 36 LAPICES EVOLUTION, XTRAFUN Y LINES EL MIX QUE SE COLOCARA, SERA EL INDICADO POR EL PLANNER

	PIEZAS	CAJAS	PALLETS
CAPACIDAD X TURNO	4,016	134	3.7
CAPACIDAD X SEMANA (con un turno)	20,081	669	18.6
CAPACIDAD X MES (con un turno)	80,324	2,677	74.4

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

CANTIDAD DE PRS X POSICION	POSICIÓN	PLANTILLA ESTANDAR: ACTIVIDAD	EQUIPO A UTILIZAR		
	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	TOTAL PERSONAL EN PLANTILLA				

TOMA DE TIEMPOS Y MOVIMIENTOS

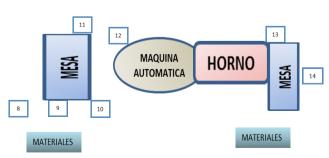
PERSONAL EN LINEA	14
PIEZAS POR MINUTO	9.34
PIEZAS POR HORA	560.4
TIEMPO ARMADO PALLET	15.4

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

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







Crastano Validó

Realizó

Valesca