

MEDIDA DEL TIEMPO CICLO

PRODUCTO: *AU-316* OPERARIO N° _____ DE TOTAL: (N-1; N; N+1) LAYOUT: _____
 PROCESO: *DEBILITADO / HORNO* ANALIZADO POR: *Sara / D. Grillo*
 FECHA: *06/03/2012* HORA: *13:00* NOMBRE OPERARIO: *Suan Diego*

N°	OPERACIONES ELEMENTALES	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	Med.	Min	Max	V %
1	APROVISIONA PIEL + LECTURA PM: Toma pistola	8,7	10,5	10,3	13,8	9	9,4	9,6	10,8														10		
2	AJUSTA PIEL EN DEBILITADORA PM: Toma piel en cama	12,7	10,7	16,1	14,3	14	10,9	13	14,4														14		
★	ESPERA (Tiempo Máquina) PM: Aprieta bobina	51	173"	40,3	281	61	180	51	240																
			44/5	40/5	40/5	39/5	39/5	44/5	49/5																
4	COLOCA PIEL EN HORNO + VOLVER PM: Saca piel debilitada	15,6	15,8	14	18	13	15	13,6	15														15		
																							11 (4)		
5	PM:																								
6	PM:																								
7	PM:																								
8	PM:																								
9	PM:																								
10	PM:																								
TIEMPO CICLO (Tc)		89	210	80,7	327,1	97	215	87,2	280																
Tc SIN ESPERAS		37	37	40,1	46	36	35,3	36,2	40,2																

OBSERVACIONES		d
a	17" Frecuencia gira curro 180" (1/22)	e
b	La maquina espera al operario (horno ocupado)	f
c		g

MEDIDA DEL TIEMPO CICLO

PRODUCTO: Flameado SE-350/AU-316 OPERARIO N° DE TOTAL: (N-1; N; N+1) LAYOUT: Mas desmontable
 PROCESO: FLAMEADO ANALIZADO POR: D. Grillo / Sara. SE-350
 FECHA: 06/03/2012 HORA: 12:30 NOMBRE OPERARIO: Casca + descarga

N°	OPERACIONES ELEMENTALES	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	Med.	Min	Max	V%		
1	APROVISIONA + DESKATA PM: Toma P1	6,2	4,7	4,6	5,2	4,7	4,6	3,7	4,8	5,2	4,5	6,5	6,6	5,9	6,7	4,2							5	5	5	5	
2	LECTURA + COLOC EN CUNA PM: Toma pistola	6,8	6,9	6,9	6,7	7,2	7,2	7,1	4,9	6,8	7,1	6,6	7,3	12,9	6,4	12								11	11	7	7
3	COLOC MASCARA / Mascarilla Silicona (2 unidades) PM: Toma mascarilla	4,3	3,8	3,6	3,1	4,3	3,7	6,3	3,7	3,2	3,9	7,5	3,4	28,8	4	8,8								8	8	3	3
4	INICIO CICLO + GIRA CUNA PM: Toma boton TMO	8,9	9,4	22,7	8,3	8	8,7	18,1	8,2	9,6	16,9	7,4	7,9	6,2	34,4	7,5								8	8	8	8
5	SACA MASCARA / COLDA ETIQUETA SE-350 + SACA MASCARA PM: Toma mascarilla / Toma diámetro	3,7	8,2	12,6	3,9	2,7	3,2	3,3	2,9	7,1	7,02	3,9	7,7	10,5	9,9	3								8	4	8	4
6	SACA DE CUNA + CUELLO + DESKATA PM: Sacca P1 de cuna	5,5			6,2	6,6	7,5	15	60	11	10,4	6,1	3,1		10,1	9,6								9	7	9	7
7	PM:																							Min SF-350	Min SF-350 Q3	Min Q3 SF-350	23
8	PM:																							49	43	41	34
9	PM:																									42	
10	Carga PM: Descarga	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	Q3	SE	Q3	SE	Q3	SE											
TIEMPO CICLO (Tc)		35,4	33	50,7	33,4	33,5	34,9	53,5	84,5	42,9	49,9	38	13,9	64,3	71,6	45,1											
Tc SIN ESPERAS																											

OBSERVACIONES

d Se cambian mascarilla SE-310

a Cambio gancho

b Le da P1 a operario directamente (no carga)

c Cambio 1 vtil a SE-350