

MEDIDA DEL TIEMPO CICLO

PRODUCTO: ESPUMADO 03 (AU-316)

OPERARIO N°

DE TOTAL: (N-1; N; N+1)

LAYOUT:

PROCESO: ESPUMADO PM4

ANALIZADO POR: SARA GONZALEZ

FECHA: 15/05/2012

HORA:

NOMBRE OPERARIO: HECTOR

M3, FMA, DEP, HORAS, P1, STOP, STOK

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	COLOCAR P1 + SACA + ROTON + DESPLAZA PM: TOCA P1 PORTA MOLDE	10,62	7	5,2	6	6	13,2	13,2	37,8	12	16	4	10,3	10,8	11,3	8	17,3	8	10,1	7,8	14,5				
2	SACA PIEL + DESPLAZA PM: TOCA PUERTA HORNO	10	8,5	7,9	9	15	9	11	12	8	6,9	8,6	9,7	8,9	9,2	7	9,2	8,8	8,3						
3	SOPLA + PM: TOCA PISTOLA SOPLADO	0	6,7	6,3	8	7	5,7	8	8	6,6	7,17	6,1	0	5	7,8	5	6,6	7,2	5						
4	COLOCA PIEL EN MOLDE + CC PM: PIEL TOCA MOLDE	76	73	62	78	71	72	71	68	63	76	69	73	77	69	76	80	88	71,2	79	99				
5	VERIFICA + GALGAS PM: INICIA CICLO	92	89	91	120	86	109	85	120	120	112	98	104	114	120	99	109	92	98	106	84,5				
6	SACA + DESPLAZA PM: SACA DE CUNA	136	182	9,38	16	6,62	11,16	10,9	7	5,01	10,3	9	9,6	13	11	10,55	16	5,9	8	11	6,91				
7	CUELGA + DESPLAZA PM: CUELGA EN SHOP STOCK	15	29	16	7,43	6,9	16,28	7	7	16	5,9	8,9	6	9	9	7,2	13,2	7	6,8						
8	COGE P1 + DESPLAZA PM: TOCA P1	6	14	6	27	7,11	6,97	7	4,3	8	6,1	5,9	6	7	9	6,8	7	7,2	7,13						
9	ESPERA PM: LUEGA DELANTE PORTAMOLDE	0	34,7	0	18	6,9	23	0	1	0	23	0	29	4,8	13,1	0	8,4	17	6,9	10,2					
10	LECTURA P1 PM: TOCA PISTOLA LECTURA	7	14	6	6,28	4,9	7,8	2	5,8	7,7	4	8	6	7	5,35	8	5,6	7,2	5,32	6,1					
TIEMPO CICLO (Tc)		237,7	205,1	240,5	249	250,1	245,5	256,8	242	262,7	233,9	233,9	241,3	244,8	242,1	256,3	233,8	247,5	246,2	249	247,6	237,9	239,3		
Tc SIN ESPERAS																									

OBSERVACIONES	d	MANGUERA IMPIDE CICLO	(H) Cambio operario
a TOCA PM PARA CORTAR SUCIEDAD	e	PARA BARRERA, MANGUERA PISTOLA (1) OP NO HAYE SUCIEDAD (5)	
b MOVIMIENTO TROUERS	f	ENTRAN DENTRO DEL ROBOT (1) VE PIEL RESULTADO	
c NO SIGUE ESTANDAR	g	HABLA CON G1 O COMPANERO (2) SEGUIMIENTO TABLERO	

PM: Punto de Medida NOTAS para el diagrama de tiempo ciclo: (1)- Media del tiempo ciclo con esperas; (2)- min. tiempo para 20 ciclos sin espera; (3)- max. para 20 ciclos con espera
 # Cambio operario • OP. NO ESTA
 INTELIGENCIA CON OPERARIOS Y SUPERVISOR
 Valabilidad (%): V = ((M-m)/m) x 100