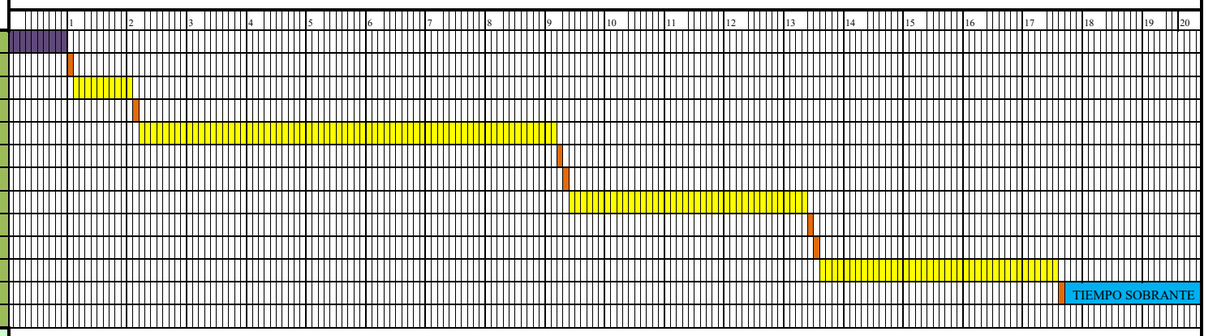
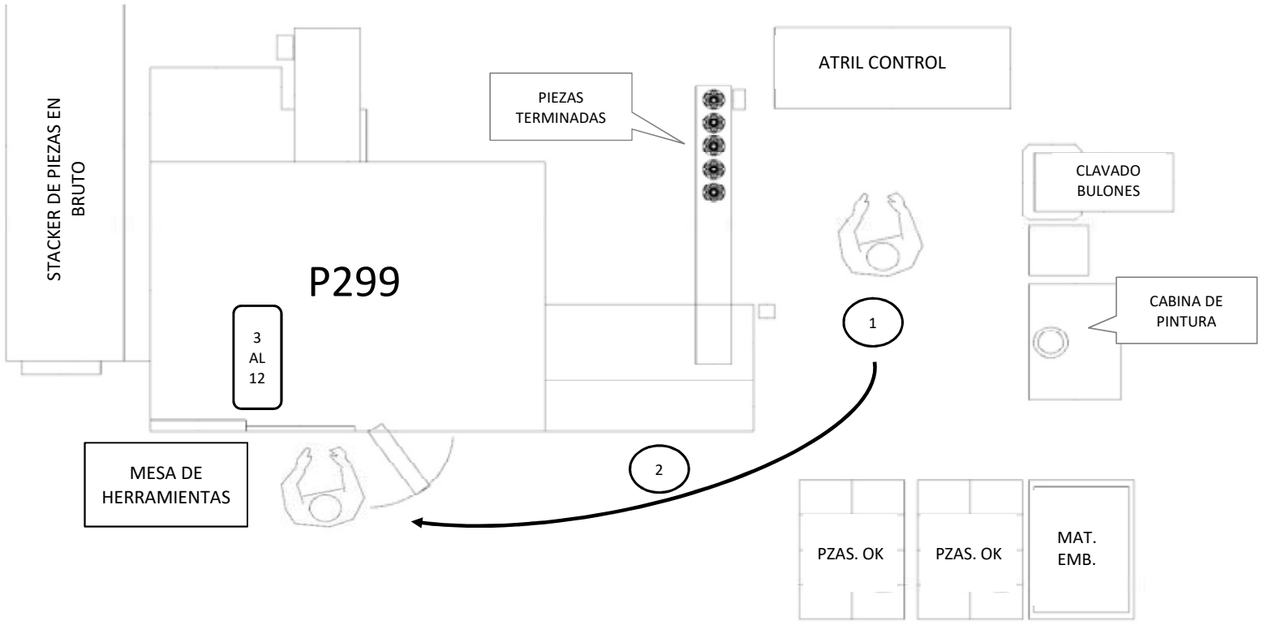
ESTUDIO DE TIEMPO COMBINADOS ACTUALES VS FUTUROS

No.	DESCRIPCION DE LA OPERACIÓN	Tareas cada 140 piezas						MEJORA REALIZADA	Tareas cada 150 piezas					
		TIEMPO ACTUAL PROMEDIO [SEG.]				CANT. POR TURNO	TIEMPO TOTAL		TIEMPO FUTURO ESTIMADO [SEG.]				CANT. POR TURNO	TIEMPO TOTAL
		MANUAL	AUTO	ESPERA	DESPLA				MANUAL	AUTO	ESPERA	DESPLA		
1	Detectar máquina parada			180		5	900	Colocar alarma sonora/única parada			60		1	60
2	Caminar hasta la máquina				6	5	30	Única parada para cambio de herramienta				6	1	6
3	Secar el interior con aire comprimido	60				5	300	Única parada para cambio de herramienta	60				1	60
4	Aproximar torreta A				7	5	35	Única parada para cambio de herramienta				6	1	6
5	Cambiar herramientas torreta A (x8)	60				8	480	Un cambio menos por turno	60				7	420
6	Retraer torreta A				7	5	35	Única parada para cambio de herramienta				6	1	6
7	Aproximar torreta C				7	5	35	Única parada para cambio de herramienta				6	1	6
8	Cambiar herramientas torreta C (x5)	60				5	300	Un cambio menos por turno	60				4	240
9	Retraer torreta C				7	5	35	Única parada para cambio de herramienta				6	1	6
10	Atraer torreta B				3	5	15	Única parada para cambio de herramienta				3	1	3
11	Cambiar herramientas torreta B (x4)	60				4	240		60				4	240
12	Retraer torreta B				3	5	15	Única parada para cambio de herramienta				3	1	3
13	Puesta a punto TC01 y TC12 y TA03	600				2	1200	Puesta a punto fuera de la máquina						0
		240	0	180	40		3620		240	0	60	36		1056

ESCALA : 6SEG / DIV.



DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN

NOTA 1: EL TIEMPO SOBRANTE SE UTILZARA OCACIONALMENTE PARA CAMBIAR AQUELLAS HERRAMIENTAS DE POCA FRECUENCIA DE CAMBIO.

NOTA 2: LA OPERACIÓN N°13 DE PUESTA A PUNTO DEBE SER REALIZADA POR LA PERSONA RESPONSABLE ANTES DE COMENZAR EL TURNO. TODOS LOS INSERTOS Y HERRAMIENTAS NECESARIAS DEBEN ESTAR LISTOS EN EL MOMENTO DE REALIZAR EL CAMBIO.