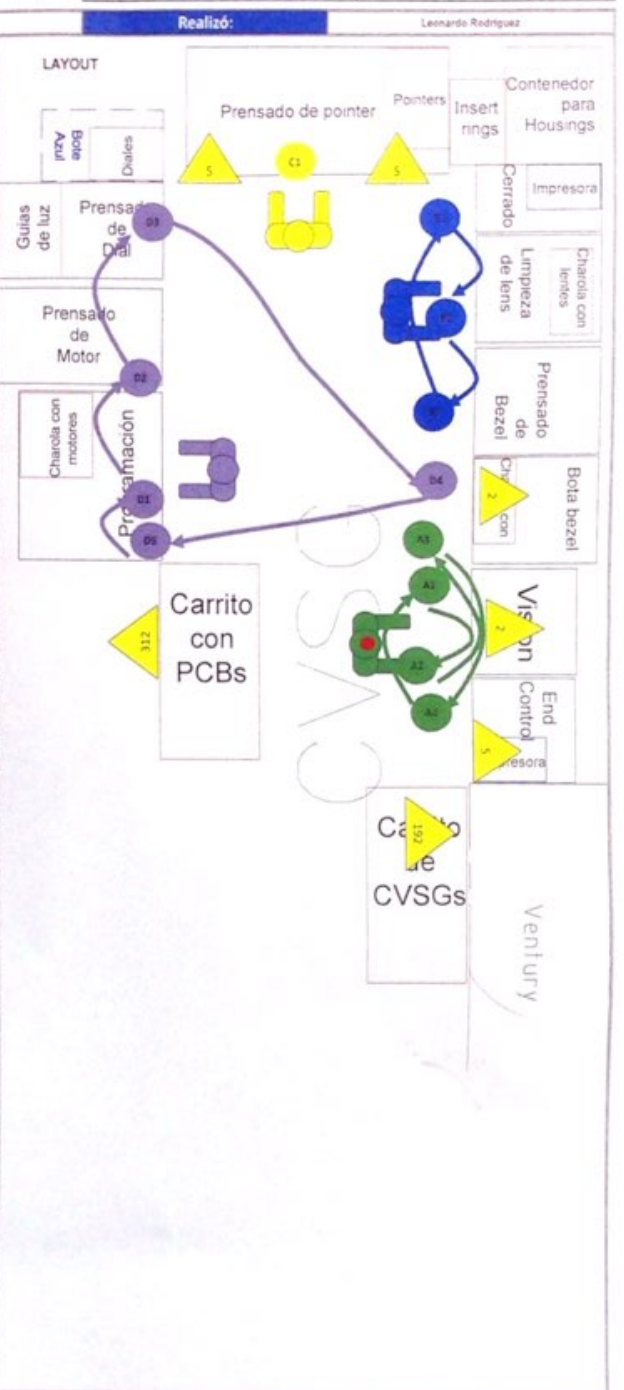
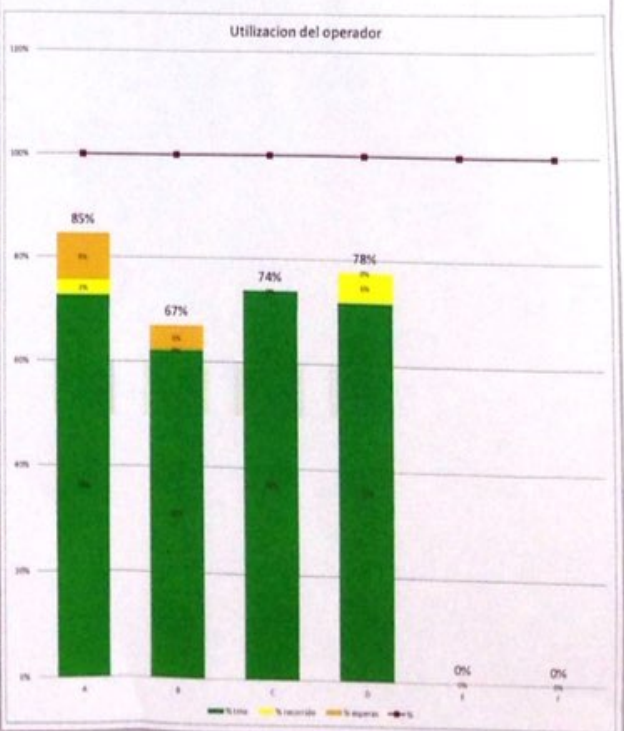


HOJA DE TRABAJO ESTANDAR	Documento #	Indice
PROYECTO: CVSGs L1	P460006	a

Trabajo Estandarizado							
Operación de la celda							
#	Proceso	Actividad	Op	Tmaq	Tmo	Recorrido	Observaciones
A1	Bota bezel	Retira a bota bezel	A			1.20	
A1		Retira unidad de bota bezel	A	1.20	1.20		
A2	Visión	Coloca unidad y gira figura	A	2.52	2.52		
A2		Tiempo de prueba automática	A	21.25			
A2		Retira unidades	A	2.39	2.39		
A3	End Control	Abre puerta, retira unidad probada y motor a control en motor	A	3.65	3.65		
A3		Tiempo de prueba automática	A	10.44			
A3		Toma unidad, pega etiqueta y coloca en	A		6.60		
A3		Regresa a end control	A			3.84	
A3		Tiempo interacción hombre-máquina	A	14.52	14.52		
B1	Cerrado	Coloca unidad en motor y motor a control	B	3.28	3.28		
B1		Coloca unidad y motor a control	B	4.41	4.41		
B1		Retira unidad y motor a control	B	3.40	3.40		
B1		Coloca unidad y motor a control	B	6.59	6.59		
B1		Retira unidad y motor a control	B	3.02	3.02		
B1		Coloca unidad y motor a control	B	2.90	2.90		
B1		Retira unidad y motor a control	B	2.02		2.02	
B1		Coloca unidad y motor a control	B	2.81	2.81		
C1	Prensado de pointer	Toma unidad y escanea, quita foil y cierra figura	C	8.32	8.32		
C1		Regresa a motor a cero mecánico, prensa pointer, abre tara	C	9.45	9.45		
C1		Inspecciona el barrido, coloca pointer en chuck	C	10.46	10.46		
C1		Retira unidad, verifica altura de pointer, y coloca sobre insert ring	C	3.15	3.15		
D1	Programación	Retira pila programada y coloca pila a programar, lleva a control de motor	D	3.02	3.02		
D1		Tiempo de programación, tiempo automático	D	19.85			
D2	Prensado de motor	Retira unidad con motor prensado	D	1.39	1.39		
D2		Toma pila, coloca en figura, coloca motor, lleva a control de motor	D	3.28	3.28		
D2		Tiempo de prensado	D	13.10			
D3	Prensado de dial	Retira unidad	D	1.76	1.76		
D3		Toma guía de luz, sopletes, toma dial, quita foil y coloca en motor de luz	D	5.29	5.29		
D3		Toma pila y ensambla guía de luz con dial	D	6.17	6.17		
D3		Tiempo de prensado	D	10.71			
D4	Bota bezel	Coloca a bota bezel	D			1.20	
D4		Coloca unidad, empaca figura	D	5.54	5.54		
D4		Retira pila para motor a control	D	4.12	4.12		
D5	Programación	Coloca a programación	D			1.20	



Calificación del OBC:	
71.61%	Pérdidas por mal balanceo 23%
	Pérdidas por recorridos y esperas 5.54%




Continental

17 AGO. 2015

PRODUCCIÓN

COPIA OFICIAL

Validado por: Gonzalo Ramos	Unidades por hora : 100	<p>Seguridad</p> <p>WIP</p> <p>Inspección Visual</p> <p>Ruta operador</p> <p>Ciclo de bota</p> <p>Operador</p> <p>Riesgo ergonómico/seguridad</p>	Qty operadores por turno 4
--------------------------------	----------------------------	---	-------------------------------

Secuencia Ruta operador Operador	Qty operadores / turno
WSP Cuello de botella Riesgo ergonómico/ seguridad	4
 Inspección Visual	