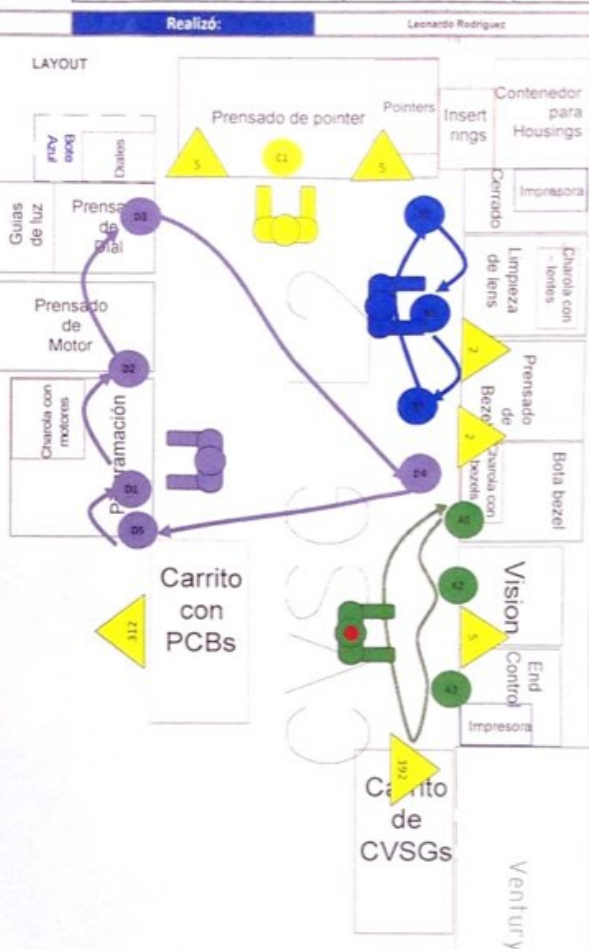


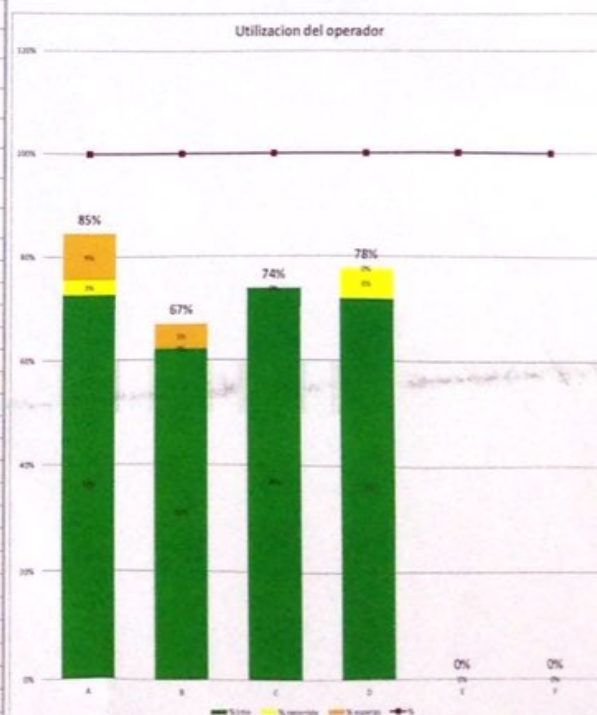
Trabajo Estandarizado								
Operación de la celda								
#	Proceso	Actividad	Op	Tmaq	Tmo	Recorrido	Espera	Observaciones
A1	Bota bezel	Camina a bota bezel	A			1.20		
A1		Retira unidad de bota bezel	A	1.20	1.20			
A2	Visión	Coloca unidad y gira figura	A	2.52	2.52			
A2		Tiempo de prueba automática	A	21.25				
A2		Retira unidades	A	2.39	2.39			
A3	End Control	Abre puerta, retira unidad probada y colocar unidad sin probar	A	3.65	3.65			
A3		Tiempo de prueba automática	A	10.44				
A3		Toma unidad, pega etiqueta y coloca box	A		6.60			
A3		Regresa a end control	A				3.84	
A3		Tiempo Interacción hombre-máquina	A	14.52	14.52			
B1	Ensamble de housing y etiqueta	Coloca unidad en fixture y mueve el motor	A	3.28	3.28			
B1		Tiempo housing y ensamblar en pcb	A	4.41	4.41			
B1		Coloca motor y coloca en housing, toma unidad y coloca en rack	A	3.40	3.40			
B2	Limpieza y colocación de lente	Coloca unidad en rack, verifica unidad en rack	A	6.59	6.59			
B2		Coloca motor en housing y coloca en rack	A	3.02	3.02			
B3	Bezel press	Coloca unidad en fixture, coloca bezel en rack, verifica en rack	A	2.90	2.90			
B3		Tiempo de prueba	A	2.02			2.02	
B3		Retira unidad y verifica el prensado	A	2.81	2.81			
C1	Pointer press	Toma unidad y escanea, quita foli y firma física	C	8.32	8.32			
C1		Regresa a motor a cero mecanico, toma pointer, abra linea	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	Programacion	Retira pcb programada y coloca pcb a programar, luego activa motores	D	3.02	3.02			
D1		Tiempo de programación, tiempo autorización	D	19.85				
D2	Motor pin press	Retira unidad con motor prensado	D	1.39	1.39			
D2		Toma pcb, coloca en fixture, coloca motor, luego el motor dentro	D	3.28	3.28			
D2		Tiempo de prensado	D	13.10				
D3	Ensamble de dial	Retira unidad	D	1.76	1.76			
D3		Toma guia de luz, sopleta, toma dial, abra foli y coloca en guia de luz	D	5.29	5.29			
D3		Toma pcb y ensamble guia de luz con dial	D	6.17	6.17			
D3		Tiempo de prensado	D	10.71				
D4	Bota bezel	Camina a bota bezel	D			1.20		
D4		Coloca unidad, pega figura	D	5.54	5.54			
D4		Me pinto para revisar validación	D	4.12	4.12			
D5	Programacion	Camina a programación	D			1.20		

**Calificación del OBC:**

71.61%








Perdas por mal balance	23%
------------------------	-----

Perdidas por recambios y esperas	5,54%
----------------------------------	-------

Validado por:
Gonzalo Ramos

Unidades por hora :

100

 Secuencia
 WZF
 Inspección Visual
 Ruta operador
 Cuello de botella
 Operador
 Riesgo ergonómico/seguridad

Qty operadores por turno	4
--------------------------	---