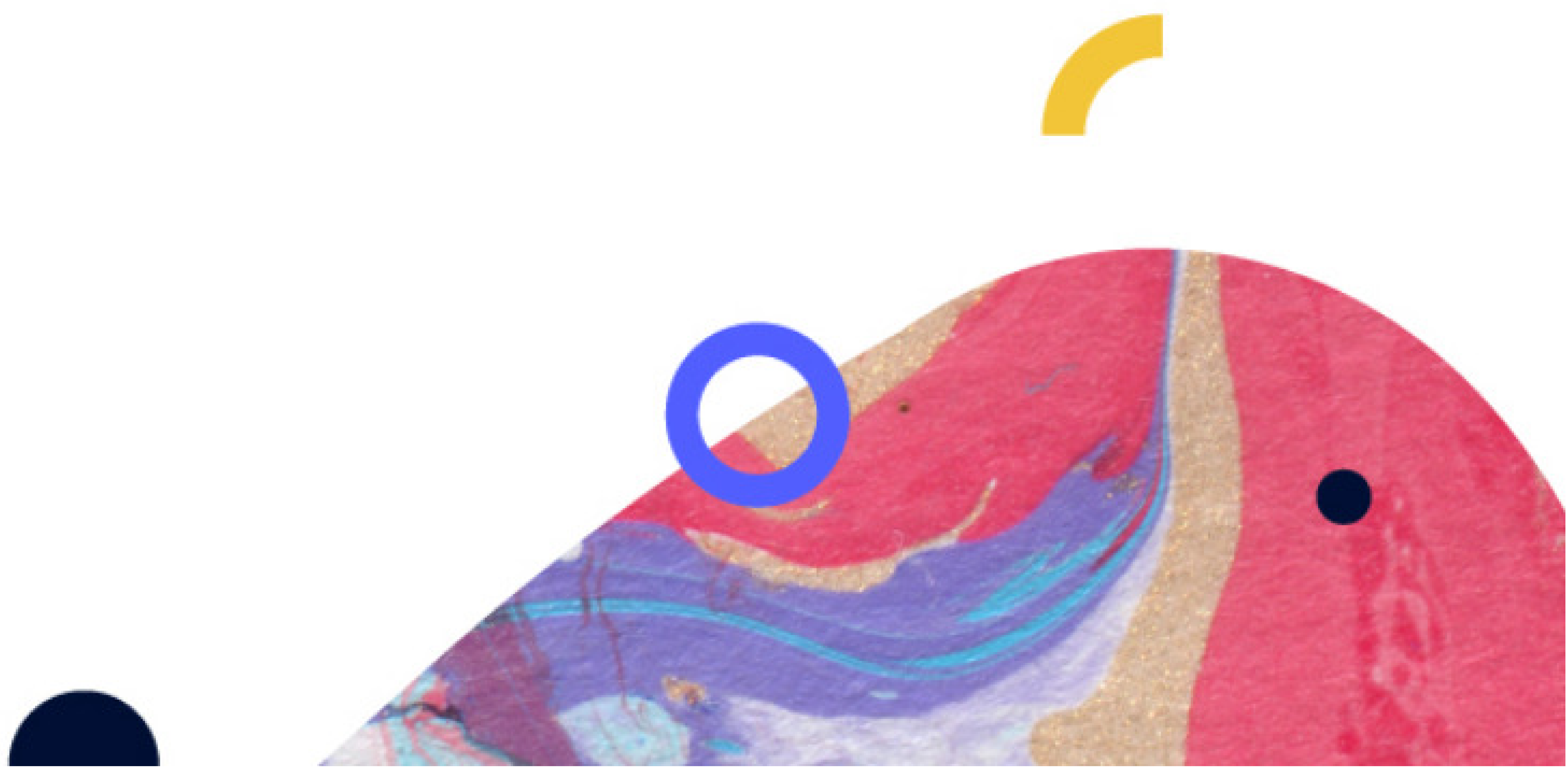


EMBALAR MESA DIAGRAMA HOMBRE- MÁQUINA



PUESTO DE TRABAJO: EMBALAR MESA SUBSECCIÓN: EMBALADORA

Parámetros máquina	
Sg/Embalado	300.000

Nº trabajadores	
Nº de trabajadores	1

	TIEMPO DE EMBALADO		EMBALAR MESA		
	OPERACIONES DE MÁQUINA	Sg/Bandeja	OPERACIONES	Sg/Ud (normal)	Sg/Ud (corregido)
MÁQUINA PARADA	Tiempo máquina parada	110.000	Coger mesa de embalado y llevar a entrada de embaladora	30.000	33.900
			Colocar las etiquetas de calidad en la mesa	60.000	67.200
			Meter la mesa en la embaladora y accionar esta	20.000	22.600

Durante este tiempo la máquina está parada hasta que el trabajador termine de realizar todas las operaciones

	TIEMPO DE EMBALADO		EMBALAR MESA		
	OPERACIONES DE MÁQUINA	Sg/Bandeja	OPERACIONES	Sg/Unidad (normal)	Sg/Ud (corregido)
MÁQUINA EN MARCHA	Tiempo que tarda una unidad en ser embalada	300.000	Tiempo de espera	300.000	327.00

Durante este tiempo el trabajador está parado mientras la máquina embala la mesa.



	TIEMPO DE EMBALADO		EMBALAR MESA		
	OPERACIONES DE MÁQUINA	Sg/Bandeja	OPERACIONES	Sg/Unidad (normal)	Sg/Ud (corregido)
MÁQUINA PARADA	Tiempo máquina parada	30.000	Retirar mesa embalada de la embaladora	30.000	33.900

Durante este tiempo la máquina está parada mientras el trabajador retira la mesa de la embaladora.

		TIEMPO DE EMBALADO	EMBALAR MESA
TOTAL CICLO (en segundos)	Normal	300.00	440.00
	Corregido	327.00	484.600

CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN NORMAL	8.2	Uds/Hora
CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN CORREGIDA	7.4	Uds/hora

VALOR PUNTO	8.077
-------------	-------