

ANEXO II: Tabla de estudio de tiempos

	DESCRIPCION DE LA ACTIVIDAD		SIMBOLO	TIEMPO
1. Partes de trabajo	1.1	Buscar nuevo pedido		0,33
	1.2	Introducir medidas		0,67
				1,00
2.1 Ajuste de troquel	2.1	Cortar los chaneles a medida de las cuchillas		4,00
	2.2	Colocar chaneles en el troquel		4,00
	2.3	Retirar los cobertores		2,00
				10,00
2.2 Introducir troquel	2.4	Abrir ventana de la unidad troqueladora		0,17
	2.5	Sacar la rama porta troquel		0,08
	2.6	Voltear la rama porta troquel		0,08
	2.7	Destornillar los 6 pernos		1,00
	2.8	Retirar troquel		0,33
	2.9	Colocar nuevo troquel		2,00
	2.10	Atornillar los 6 pernos		1,00
	2.11	Voltear la rama porta troquel		0,08
	2.12	Introducir la rama porta troquel		0,08
	2.13	Cerrar ventana de la unidad troqueladora		0,17
				5,00
3. Platina	3.1	Sacar la rama porta platina		0,08
	3.2	Eliminar chaneles trabajo anterior		3,00
	3.3	Limpiar la chapa		0,50
	3.4	Introducir la rama porta platina		0,08
	3.5	Cerrar ventana de la unidad troqueladora		0,17
	3.6	Se da un golpe de máquina		0,33
	3.7	Abrir ventana de la unidad troqueladora		0,17
	3.8	Sacar la rama porta platina		0,08
	3.9	Eliminar protectores del chanelado		1,00
	3.10	Golpear bordes de las matrices con martillo		0,50
	3.11	Introducir la rama porta platina		0,08
	3.12	Cerrar ventana de la unidad troqueladora		0,17
				6,17
4. Trazado	4.1	Abrir ventana de la unidad troqueladora		0,17
	4.2	Sacar la rama porta troquel		0,08
	4.3	Levantar compuertas del porta troquel		0,17
	4.4	Retirar el trazado del trabajo anterior		1,50

	4.5	Colocar el trazado nuevo		2,50
	4.6	Colocar cintas sobre el trazado		3,00
	4.7	Cerrar compuertas del porta troquel		0,17
	4.8	Introducir rama porta troquel		0,08
				7,67
5. Pelados de expulsión	5.1	Abrir ventana de la zona de expulsión		0,17
	5.2	Retroceder la lona		0,08
	5.3	Retirar pelado superior del trabajo anterior		0,33
	5.4	Retirar pelado inferior del trabajo anterior		0,33
	5.5	Colocar pelado superior del trabajo nuevo		0,33
	5.6	Colocar pelado inferior del trabajo nuevo		0,33
	5.7	Avanzar la lona		0,08
	5.8	Cerrar ventana de la zona de expulsión		0,17
				1,83
6. Pinzas	6.1	Abrir ventana de recepción		0,17
	6.2	Retirar pinza del trabajo anterior		0,33
	6.3	Retirar contrapinza del trabajo anterior		0,33
	6.4	Colocar pinza del trabajo nuevo		0,33
	6.5	Colocar contrapinza del trabajo nuevo		0,33
	6.6	Cerrar ventana de recepción		0,17
				1,67
7. Prueba	7.1	Colocar plancha introductoria		10,00
	7.2	Ajustar altura de cajas		0,58
	7.3	Dar presión a la máquina		0,83
	7.4	Ajustar márgenes		0,67
	7.5	Ajustar troquel (Paso 2.1)		
	PRUEBA OK!			
				12,08