





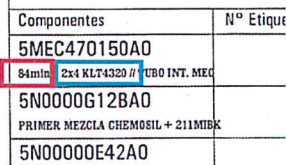
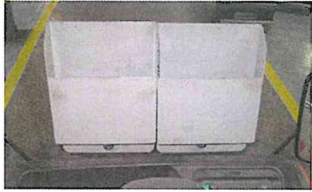
FICHA DE OPERACIONES ESTÁNDAR

TrelleborgVibracoustic

Nº	Revision	Fecha	Supervisión
1	Creación	14/09/2012	VZ
2	Modificación	19/07/2013	JD

Operación Nº	Descripción de la operación	POKA YOKE
1- 11	Funcionamiento Milkrun (polivalente)	

ÁREA	PÁGINA 1 DE 2
DEPARTAMENTO: Producción	
PREPARADA POR: V. Zaragoza	

No.	Descripción de la operación	Pasos Principales	Puntos Críticos	Croquis
1	El polivalente sale a menos diez con el tren de la zona picking para repartir material y embalaje vacío en las máquinas de adhesivo.	Todos los embalajes en sus carros correspondientes	Ordenar los carros en el tren por orden de máquina	
			En cada puesto de trabajo debe haber material para dos horas de producción.	
2	La primera parada, si es necesario porque lo solicita alguna máquina, se realizará en el supermercado de la fosfatadora para coger material para pintar.	La parada se realizará una vez tomada la curva		
3	El polivalente repartirá según los talones de etiquetas y hojas de proceso que haya recogido de los buzones, el material y el embalaje vacío en cada puesto de trabajo en la zona habilitada para ello.	MP en el rail derecho Emb vacío en el rail izquierdo	Solo hay railes en la Silver 8, pero pronto todos los puestos de trabajo tendran railes.	
4	El polivalente llegará a la silver 8 vacío de embalaje para PA y MP			
5	En el viaje de vuelta, el polivalente recogerá el PA y el embalaje desechable, así como los talones de etiquetas u hojas de proceso que el operario haya depositado en el buzón.	Los buzones se encuentran enfrente de las máquinas		
6	Una vez en la zona picking, el polivalente recogerá el cartón y los pallets y ubicará en el almacén los KTPs de PA. En el caso de Klt's en dolleys, los colocará en su pallet metálico correspondiente. Cuando el pallet se complete, éste se flejará y se ubicará en el APA	Los cartones y pallets se depositarán en la zona habilitada para ello		
7	Cuando sea necesario, el polivalente se traerá de la tejavana el embalaje vacío necesario (KTP's o dolleys) para tenerlos a su disposición en la zona de picking	Hay ubicaciones en la zona picking habilitadas para ello		
8	El polivalente realizará un segundo viaje a la fosfatadora, si es necesario, para llevarle material.			
9	En los cambios de referencia, corresponde al encargado el solicitar con tiempo suficiente, mediante una hoja impresa de la LS24 de la referencia. El polivalente sacará dos horas de producción de MP y emb. Vacío.	Introducida información en talones y hojas para sacar MP y emb. Vacío para dos horas de producción	Un buen momento para solicitar el cambio de ref. sería a en punto, cuando el polivalente se supone que ya ha repartido a todos los puestos	
	EXCEPTUANDO CAMBIOS DE REF.			
10	El polivalente sacará a producción únicamente la cantidad de UM de MP correspondientes al nº de talones de etiqueta u hojas de proceso que haya recogido en los buzones.	Ejem: Si recoge dos talones saca dos UM de MP.		
11	El polivalente sacará a producción únicamente el nº de emb. vacío para PA que se consume en una hora.	La cantidad se indica en los talones u hojas de proceso.		
	De esta manera se consigue que haya MP y emb. Vacío en cada puesto de trabajo para dos horas de producción.			
Equipo de Protección Individual		Herramientas, Utillajes o equipos necesarios	Inspecciones Requeridas/TAKT time	Comentarios de Formación
Botas de seguridad, tapones, Guantes de goma para manipulación de insertos tratados y guantes para manipulación de insertos sin tratar.				

ITxx_xxx_xx

