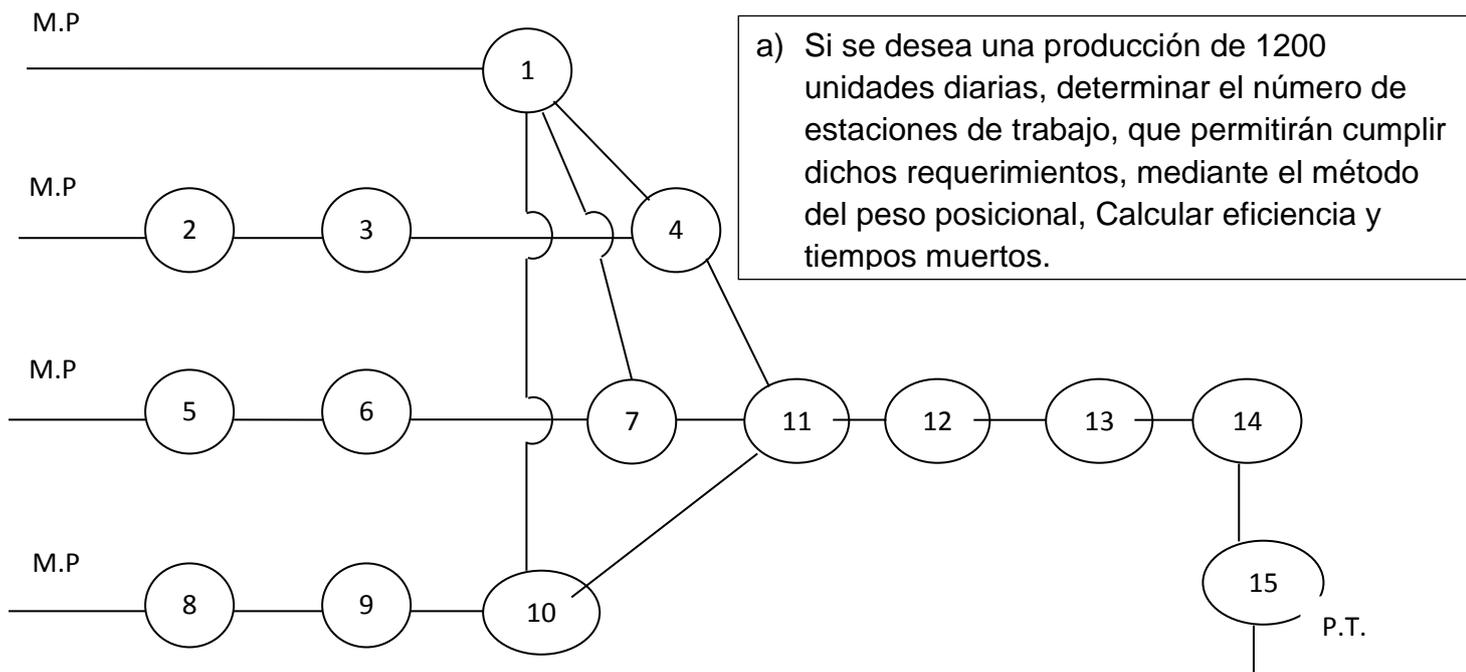


EJERCICIO DE BALANCE DE LINEA CALCULO DE ESTACIONES POR EL METODO DEL PESO POSICIONAL

1.-En una sección de una fábrica se prepara estuches con artículos de tocador para caballeros (jabón, crema de afeitar y loción) realizándose las siguientes operaciones en los tiempos que se indican:

(min)	OPERACIONES	Tiempo
	1. Tomar cajas vacías y colocar divisiones	0.15
	2. Tomar jabón e inspeccionar	0.09
	3. Envolver el jabón en el papel de seda	0.25
	4. Colocar el jabón en el estuche	0.08
	5. Tomar crema e inspeccionar	0.13
	6. Envolver la crema en papel de seda	0.21
	7. Colocar la crema en el estuche	0.06
	8. Tomar la loción e inspeccionar	0.10
	9. Envolver la loción en el papel de seda	0.20
	10. Colocar la loción en el estuche	0.09
	11. Cerrar estuche con cinta engomada	0.16
	12. Tomar etiqueta de precio y colocarla	0.10
	13. Tomar funda plástica e inspeccionarla	0.09
	14. Colocar funda plástica	0.15
	15. Poner el estuche en la caja de cartón	0.16

LA GRAFICA DE PRECEDENCIA ES LA SIGUIENTE

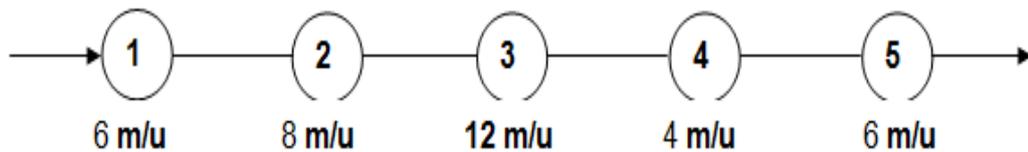


PREGUNTAS

a) Si se desea una producción de 1200 unidades diarias, determinar el número de estaciones de trabajo, que permitirán cumplir dichos requerimientos, mediante el método del peso posicional, Calcular eficiencia y tiempos muertos.

4.-Actualmente una fábrica presenta el siguiente esquema productivo,

En base a estos datos:



- a) Determinar la producción diaria actual de la red y sus indicadores respectivos.
- b) Balancear la línea cuando el número requerido es 120 u/d.
- c) Hallar los indicadores respectivos para esta red y comparar con la red inicial.
- d) Calcular el número de operarios, que se requiere para la atención de las maquinas en la red balanceada.

(expresado en minutos)

ESTACION	Tiempo de alimentación(min) (A)	Tiempo de maquina (B)	Tiempo estándar (A+B)
1	2	4	6
2	3	5	8
3	4	8	12
4	1.5	2.5	4
5	1.5	4.5	6

