



7 Anexo

Se incluyen a continuación a modo de complemento, los documentos originales Resumen de hoja LIF presentados en los capítulos 3 y 4 en las correspondientes figuras.

- 113.....*Figura 3.8. Resumen de Línea LIF de la línea PL4 previo a la modificación.*
- 114.....*Figura 3.9. Documento Resumen de Línea LIF de las líneas PL3 y PL5 previo a la modificación.*
- 115.....*Figura 3.10. Documento Resumen de Línea LIF correspondiente a la configuración final de las líneas PL4, PL3 y PL5*
- 116.....*Figura 3.11. Documento Resumen de Línea LIF de las líneas PL1 y PL2 previos a la modificación.*
- 117.....*Figura 3.11. Documento Resumen de Línea LIF de las líneas PL1 y PL2 definitivo.*



118.....*Figura 4.3. Documento Resumen de Línea LIF de la línea de árbol secundario.*

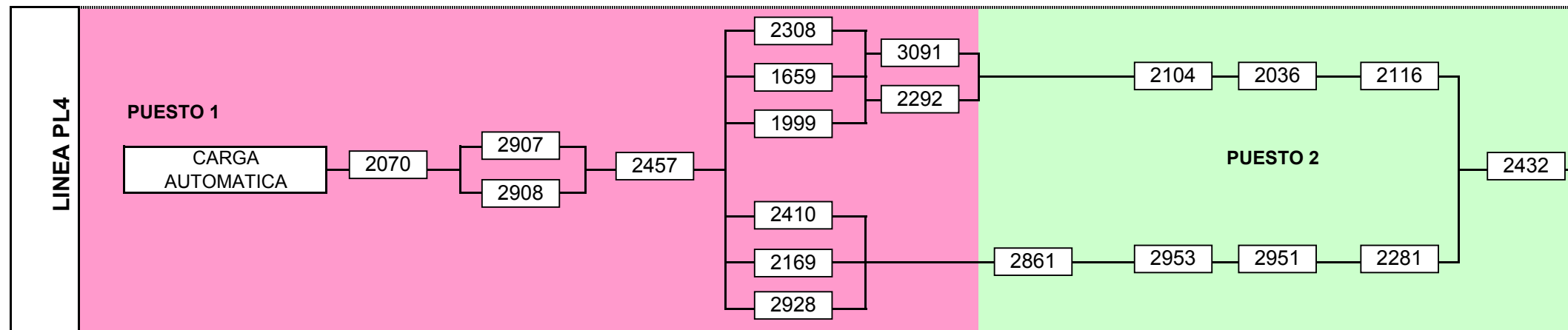
119.....*Figura 4.7. Documento Resumen de Línea LIF de la línea de árbol secundario tras la modificación.*

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE PIÑÓN LOCO 4ª

Factoría	Sevilla	En vigor
Órgano	BV JH	03/05/2004
Ref.	TODAS REF. PL4	
Nombre	PL4	
REVISIONES		



LINEA PL4	MAQUINA	GILDEM.	HESSAPP	MARPOSS	TALLADO	LORENZ	PFAUTER	S.U.	ROUCH.	SICMAT	AGULLO
	OPERACIÓN	110	130	140	150	160	160	170	190	200	210
	NOMBRE	TORNEADO	TORNEADO	CONTROL	TALLADO	TALLADO	TALLADO	ACHAFL.	E/D	AFEITADO	LAVADO
	T/MAQUINA	25,00	21,79	23,00	27,71	16,73		24,00	16,07	19,72	28,00
	MA/PARADA	1,24	1,05	0,08	0,17	0,04		0,05	0,00	0,14	0,00
	C/HERRAMIENTA	2,56	0,90	0,00	0,10	0,02		0,08	0,05	0,27	0,00
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	0,00	0,00
	T/TIPO	28,80	23,74	23,08	27,98	16,79		24,13	16,12	20,13	28,00
	PIEZ/HORA	208,3	252,7	260,0	214,4	357,4		248,7	372,2	298,1	214,3
	T.U.O	6,69	2,80	0,09	4,20	3,40	1,81	0,14	3,87	2,17	9,45
	TRASLADOS			4,05					2,25		

	LINEA PL4
PIEZAS/HORA	208,3
TIEMPO MECANIZADO	0,2880
TUO+TRASLADOS	0,4092
NUMERO DE OPERARIOS	1,42
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	2,00
TIEMPO DE OCUPACIÓN	71,0%
TIEMPO 'LIF'	0,5760

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	73,7%
PUESTO 2	68,4%

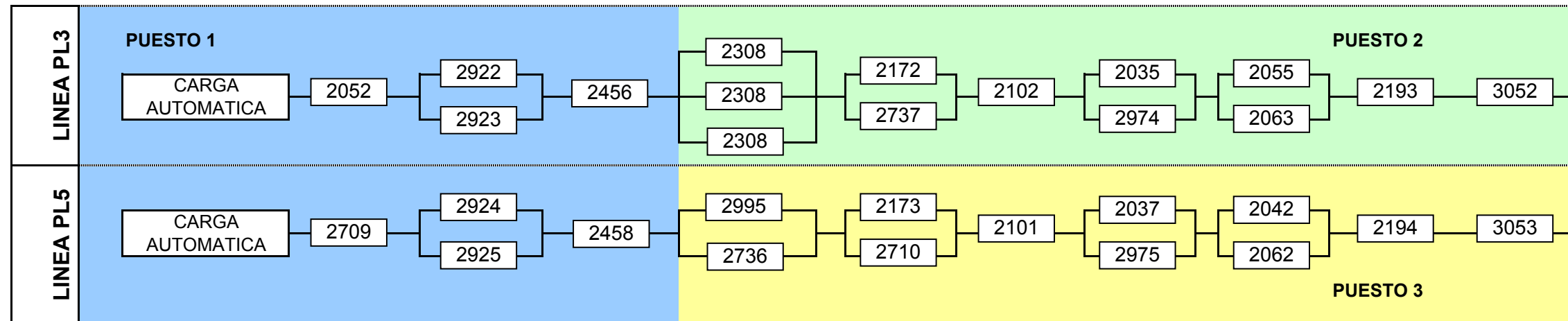
OBSERVACIONES

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE PIÑONES LOCOS 3ª / 5ª

Factoría	Sevilla	En vigor
Órgano	BV JH	15/11/2004
Ref.	TODAS REF. PL3/PL5	
Nombre	PL3/PL5	
REVISIONES		



LINEA PL3	MAQUINA	GILDEM.	HESSAPP	MARPOSS	TALLADO	TALLADO	S.U.	ROUCH.	SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	130	140	150	160	170	190	200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	TORNEADO	CONTROL	TALLADO	TALLADO	ACHAFL.	E/D	AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
	T/MAQUINA	25,00	21,40	21,00	24,11	24,39	28,00	16,16	20,71	27,33	
	MA/PARADA	1,24	1,05	0,08	0,10	0,01	0,05	0,00	0,10	0,00	
	C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,08	0,03	0,08	0,05	0,24	0,00	
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
	T/TIPO	28,63	23,35	21,08	24,29	24,43	28,13	16,21	21,05	27,33	
	PIEZ/HORA	209,6	257,0	284,6	247,0	245,6	213,3	370,1	285,0	219,5	
	T.U.O	6,81	2,80	0,09	1,53	5,19	0,14	3,98	2,11	2,08	
TRASLADOS	0,90			2,67							

LINEA PL5	MAQUINA	GILDEM.	HESSAPP	MARPOSS	TALLADO	TALLADO	S.U.	ROUCH.	SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	130	140	150	160	170	190	200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	TORNEADO	CONTROL	TALLADO	TALLADO	ACHAFL.	E/D	AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
	T/MAQUINA	25,00	22,09	20,00	32,70	21,89	24,00	16,45	19,49	28,67	
	MA/PARADA	1,27	1,07	0,08	0,12	0,02	0,05	0,00	0,11	0,00	
	C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,12	0,04	0,08	0,05	0,43	0,00	
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
	T/TIPO	28,66	24,06	20,08	32,94	21,95	24,13	16,50	20,03	28,67	
	PIEZ/HORA	209,4	249,4	298,8	182,1	273,3	248,7	363,6	299,6	209,3	
	T.U.O	9,45	2,80	0,09	1,91	4,69	0,14	3,32	2,17	2,08	
TRASLADOS	0,90			2,65							

	LINEA PL3	LINEA PL5
PIEZAS/HORA	209,6	182,1
TIEMPO MECANIZADO	0,2863	0,3294
TUO+TRASLADOS	0,283	0,302
NUMERO DE OPERARIOS	0,99	0,92
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,50	1,50
TIEMPO DE OCUPACIÓN	65,9%	61,1%
TIEMPO 'LIF'	0,42945	0,4941

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	77,2%
PUESTO 2	61,8%
PUESTO 3	51,5%

OBSERVACIONES

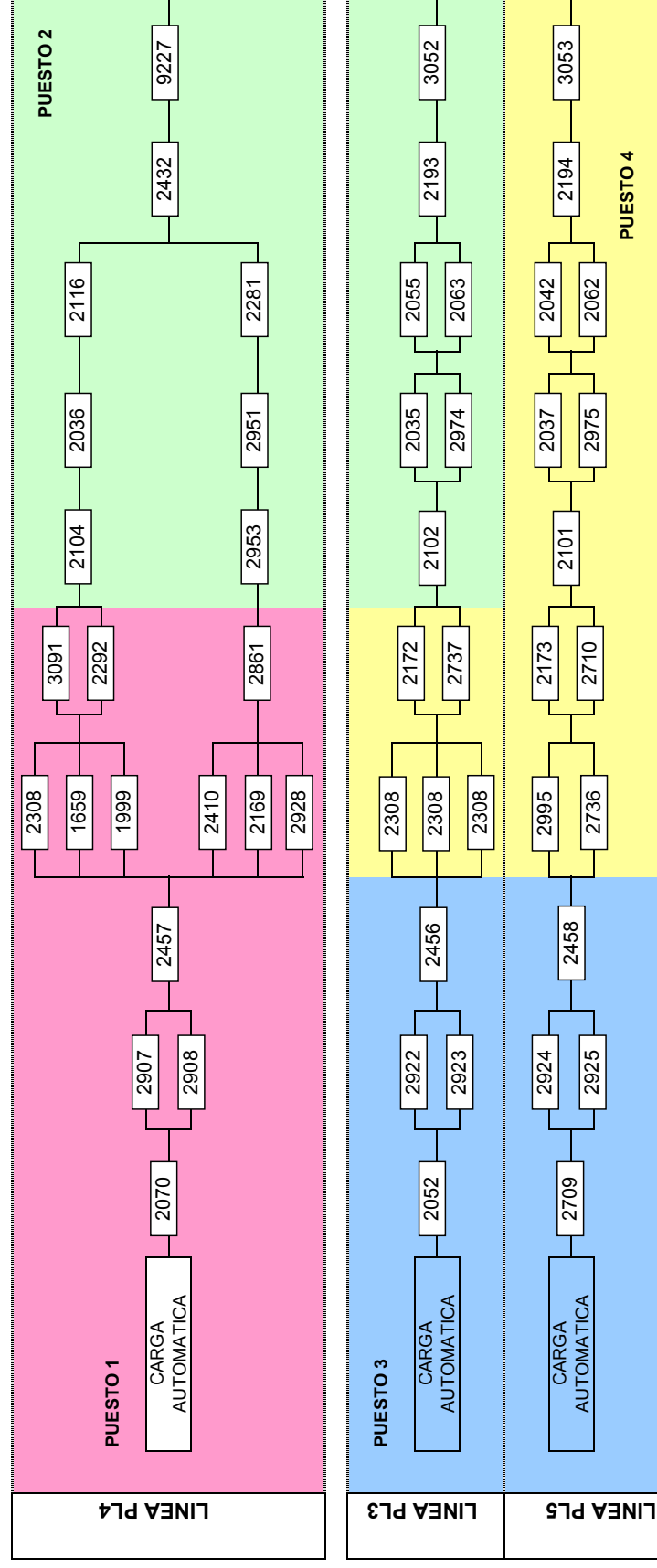
RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE PIÑONES LOCOS 3ª / 4ª / 5ª

Factoría Sevilla
 Órgano BV JH
 Ref. TODAS REF. PL4/PL3/PL5
 Nombre PL4/PL3/PL5
 REVISIONES
 18/09/2006 Unificación LIF PL3/PL4/PL5
 Paso de 5 a 4 puestos

En vigor
 18/09/2006



MAQUINA OPERACION	GILDEM. 110	HESSAPP 130	MARPOSS 140	TALLADO 150	TALLADO 160	S.U. 170	ROUCH. 190	SICMAT 200	AGULLO 210	ABB
TORNEADO	25,00	21,79	23,00	27,71	16,73	ACHAFL. 24,00	E/D 16,07	AFEITADO 19,72	LAVADO 28,00	DESCARGA 23,50
MA/PARADA	1,21	1,05	0,08	0,17	0,04	0,05	0,00	0,14	0,00	0,00
C/HERRAMIENTA	2,18	0,90	0,00	0,10	0,02	0,08	0,05	0,27	0,00	0,00
INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
T/TIPO	28,39	23,74	23,08	27,98	16,79	24,13	16,12	20,13	28,00	23,50
PIEZ/HORA	211,3	252,7	260,0	214,4	357,4	248,7	372,2	298,1	214,3	255,3
T.U.O	6,69	2,80	0,09	4,20	5,17	0,14	3,87	2,17	2,08	0,10
TRASLADOS			4,33					2,90		

MAQUINA OPERACION	GILDEM. 110	HESSAPP 130	MARPOSS 140	TALLADO 150	TALLADO 160	S.U. 170	ROUCH. 190	SICMAT 200	AGULLO 210	ABB
TORNEADO	25,00	21,40	21,00	24,11	24,39	28,00	16,16	20,71	28,75	
MA/PARADA	1,40	1,05	0,08	0,10	0,01	0,05	0,00	0,10	0,00	
C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,08	0,03	0,08	0,05	0,24	0,00	
INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
T/TIPO	28,79	23,35	21,08	24,29	24,43	28,13	16,21	21,05	28,75	
PIEZ/HORA	208,4	257,0	284,6	247,0	245,6	213,3	370,1	285,0	208,7	
T.U.O	6,81	2,80	0,09	1,53	5,19	0,14	3,98	2,11	2,08	
TRASLADOS		0,90		1,50				2,90		

MAQUINA OPERACION	GILDEM. 110	HESSAPP 130	MARPOSS 140	TALLADO 150	TALLADO 160	S.U. 170	ROUCH. 190	SICMAT 200	AGULLO 210	ABB
TORNEADO	25,00	22,09	20,00	32,70	21,89	24,00	16,45	19,49	28,75	
MA/PARADA	1,40	1,07	0,08	0,12	0,02	0,05	0,00	0,11	0,00	
C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,12	0,04	0,08	0,05	0,43	0,00	
INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	
T/TIPO	28,79	24,06	20,08	32,94	21,95	24,13	16,50	20,03	28,75	
PIEZ/HORA	208,4	249,4	298,8	182,1	273,3	248,7	363,6	299,6	208,7	
T.U.O	9,45	2,80	0,09	1,91	4,69	0,14	3,32	2,17	2,08	
TRASLADOS		0,90						2,96		

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	82,0%
PUESTO 2	78,6%
PUESTO 3	77,0%
PUESTO 4	81,0%

	LINEA PL4	LINEA PL3	LINEA PL5	TOTAL
PIEZAS/HORA	211,3	208,4	182,1	601,9
TIEMPO MECANIZADO	0,2839	0,2879	0,3294	0,9012
TUO+TRASLADOS	0,3454	0,3003	0,3051	0,9508
NUMERO DE OPERARIOS	1,22	1,04	0,93	3,19
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,50	1,25	1,25	4,00
TIEMPO DE OCUPACIÓN	81,1%	83,4%	74,1%	79,6%
TIEMPO 'LIF'	0,4259	0,3599	0,4118	1,1975

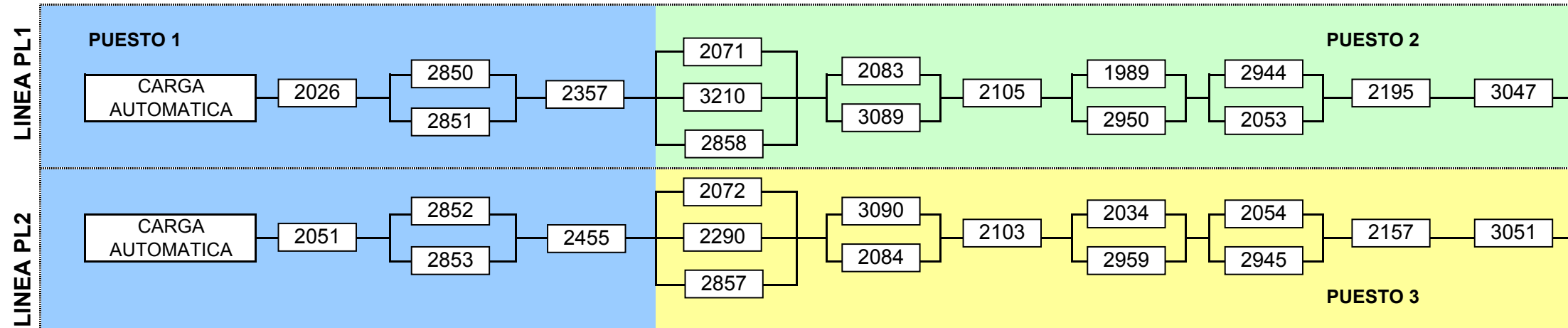
OBSERVACIONES

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE PIÑONES LOCOS 1ª / 2ª

Factoría	Sevilla	En vigor
Órgano	BV JH	06/04/2003
Ref.	TODAS REF. PL1/PL2	
Nombre	PL1/PL2	
REVISIONES		



LINEA PL1	MAQUINA	GILDEM.	HESSAPP	MARPOSS	TALLADO	TALLADO	S.U.	ROUCH.	SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	130	140	150	160	170	190	200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	TORNEADO	CONTROL	TALLADO	TALLADO	ACHAFL.	E/D	AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
T/MAQUINA	25,00	21,40	21,00	24,11	24,39	28,00	16,16	20,71	27,33		
MA/PARADA	1,24	1,05	0,08	0,10	0,01	0,05	0,00	0,10	0,00		
C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,08	0,03	0,08	0,05	0,24	0,00		
INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		
T/TIPO	28,63	23,35	21,08	24,29	24,43	28,13	16,21	21,05	27,33		
PIEZ/HORA	209,6	257,0	284,6	247,0	245,6	213,3	370,1	285,0	219,5		
T.U.O	6,81	2,80	0,09	1,53	5,19	0,14	3,98	2,11	2,08		
TRASLADOS	0,90			2,67							

LINEA PL2	MAQUINA	GILDEM.	HESSAPP	MARPOSS	TALLADO	TALLADO	S.U.	ROUCH.	SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	130	140	150	160	170	190	200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	TORNEADO	CONTROL	TALLADO	TALLADO	ACHAFL.	E/D	AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
T/MAQUINA	25,00	22,09	20,00	32,70	21,89	24,00	16,45	19,49	28,67		
MA/PARADA	1,27	1,07	0,08	0,12	0,02	0,05	0,00	0,11	0,00		
C/HERRAMIENTA	2,39	0,90	0,00	0,12	0,04	0,08	0,05	0,43	0,00		
INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		
T/TIPO	28,66	24,06	20,08	32,94	21,95	24,13	16,50	20,03	28,67		
PIEZ/HORA	209,4	249,4	298,8	182,1	273,3	248,7	363,6	299,6	209,3		
T.U.O	9,45	2,80	0,09	1,91	4,69	0,14	3,32	2,17	2,08		
TRASLADOS	0,90			2,65							

	LINEA PL1	LINEA PL2
PIEZAS/HORA	209,6	182,1
TIEMPO MECANIZADO	0,2863	0,3294
TUO+TRASLADOS	0,283	0,302
NUMERO DE OPERARIOS	0,99	0,92
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,50	1,50
TIEMPO DE OCUPACIÓN	65,9%	61,1%
TIEMPO 'LIF'	0,42945	0,4941

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	77,2%
PUESTO 2	61,8%
PUESTO 3	51,5%

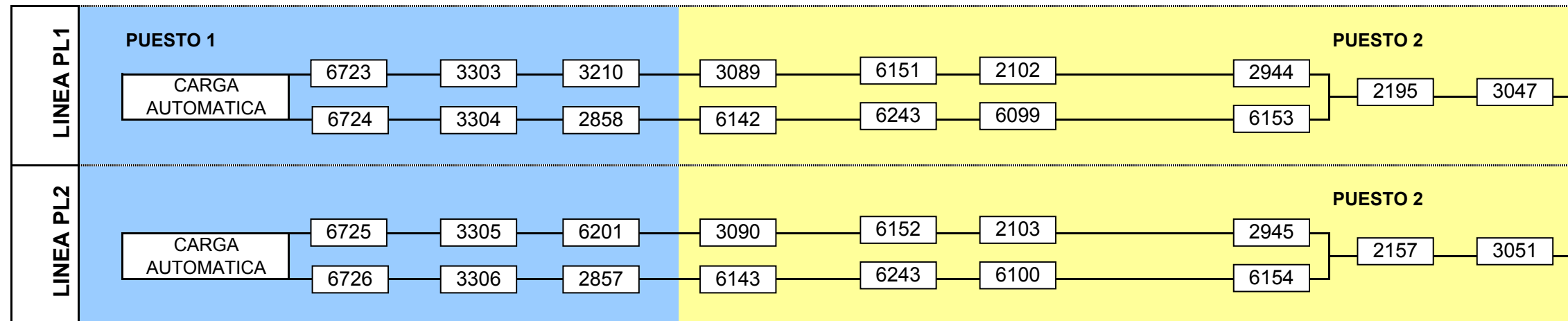
OBSERVACIONES

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE PIÑONES LOCOS 1ª / 2ª

Factoría	Sevilla	En vigor
Órgano	BV JH	12/10/2006
Ref.	TODAS REF. PL1/PL2	
Nombre	PL1/PL2	
REVISIONES		



LINEA PL1	MAQUINA	WEISSER	INDEST	LIEBHERR	LIEBHERR	WERA	WERA		SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	140	150	160	190	195		200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	CONTROL	TALLADO P	TALLADO S	FRESADO ED	ACHAFL.		AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
	T/MAQUINA	27,10	19,50	26,23	26,18	32,50	28,00		20,71	23,50	
	MA/PARADA	0,45	1,14	0,01	0,01	0,01	0,05		0,12	0,00	
	C/HERRAMIENTA	0,30	0,00	0,08	0,04	0,03	0,08		0,24	0,00	
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	
	T/TIPO	27,85	20,64	26,32	26,23	32,54	28,13		21,07	23,50	
	PIEZ/HORA	215,4	290,7	228,0	228,7	184,4	213,3		284,8	255,3	
	T.U.O	4,78	1,34	1,75	5,32	5,19	0,14		2,39	1,15	
TRASLADOS	1,20					1,80					

LINEA PL2	MAQUINA	WEISSER	INDEST	LIEBHERR	LIEBHERR	WERA	WERA		SICMAT	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	110	140	150	160	190	195		200	210	
	NOMBRE	TORNEADO	CONTROL	TALLADO P	TALLADO S	FRESADO ED	ACHAFL.		AFEITADO	LAVADO	DESCARGA
	T/MAQUINA	27,10	19,50	26,23	26,18	32,50	28,00		20,71	23,50	
	MA/PARADA	0,45	1,14	0,01	0,01	0,01	0,05		0,12	0,00	
	C/HERRAMIENTA	0,30	0,00	0,08	0,04	0,03	0,08		0,24	0,00	
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00		0,00	0,00	
	T/TIPO	27,85	20,64	26,32	26,23	32,54	28,13		21,07	23,50	
	PIEZ/HORA	215,4	290,7	228,0	228,7	184,4	213,3		284,8	255,3	
	T.U.O	4,78	1,34	1,75	5,32	5,19	0,14		2,39	1,15	
TRASLADOS	0,90				2,23						

	LINEA PL1	LINEA PL2
PIEZAS/HORA	184,4	184,4
TIEMPO MECANIZADO	0,3254	0,3254
TUO+TRASLADOS	0,2506	0,2519
NUMERO DE OPERARIOS	0,77	0,77
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,00	1,00
TIEMPO DE OCUPACIÓN	77,0%	77,4%
TIEMPO 'LIF'	0,3254	0,3254

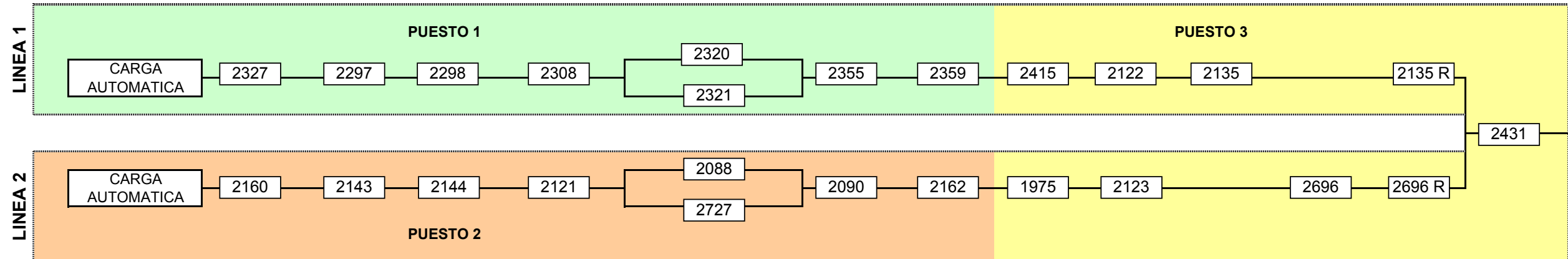
TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	71,2%
PUESTO 2	81,9%

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE ÁRBOL SECUNDARIO BLANDO

Factoría	Sevilla	Estado: En vigor
Órgano	BV JH	Fecha: 07/02/2005
Ref.	7700112235	
Nombre	Árbol Secundario Blando	
REVISIONES		



LÍNEA 1	MAQUINA	SORALUCE	TRANSN.	TRANSN.	DANOBAT	PFAUT./LIEB.	S.U.	HURTH	MARAND	DANOBAT	ETXE-TAR	REGLAJE	AGULLO
	OPERACIÓN	120	130	150	170	190	200	220	240	260	270	275	280
	NOMBRE	CENTROS	TORNEADO	TORNEADO	TORNEADO	TALLADO	DESBARB.	AFEITADO	RULADO	TALADRO	TALADROS	REGLAJE	DESCARG.
	T/MAQUINA	55,00	63,00	57,00	60,00	47,50	20,00	68,00	23,00	54,50	42,00	0,00	56,00
	MA/PARADA	1,96	1,25	1,25	0,00	0,35	0,00	0,11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	C/HERRAMIENTA	0,07	1,40	0,36	0,00	3,56	0,08	3,03	0,00	0,73	0,47	0,00	0,00
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	T/TIPO	57,03	65,65	58,61	60,00	51,41	20,08	71,14	23,00	55,23	42,47	0,00	56,00
	PIEZ/HORA	105,21	91,39	102,37	100,00	116,71	298,80	84,34	260,87	108,64	141,28	-	107,14
	T.U.O	10,05	8,70	7,24	4,62	4,23	0,31	5,55	4,33	4,45	2,12	0,83	11,87
	TRASLADOS	2,85						1,42					

LÍNEA 2	MAQUINA	SORALUCE	TRANSN.	TRANSN.	DANOBAT	PFAUT./LIEB.	S.U.	HURTH	MARAND	DANOBAT	DANOBAT	REGLAJE	AGULLO
	OPERACIÓN	120	130	150	170	190	200	220	240	260	270	275	280
	NOMBRE	CENTROS	TORNEADO	TORNEADO	TORNEADO	TALLADO	DESBARB.	AFEITADO	RULADO	TALADRO	TALADROS	REGLAJE	DESCARG.
	T/MAQUINA	55,00	63,00	57,00	60,00	47,50	20,00	68,00	23,00	54,50	48,00	0,00	56,00
	MA/PARADA	1,96	1,25	1,25	0,00	0,35	0,00	0,11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	C/HERRAMIENTA	0,07	1,40	0,36	0,00	3,56	0,08	3,03	0,00	0,73	0,47	0,00	0,00
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	T/TIPO	57,03	65,65	58,61	60,00	51,41	20,08	71,14	23,00	55,23	48,47	0,00	56,00
	PIEZ/HORA	105,21	91,39	102,37	100,00	116,71	298,80	84,34	260,87	108,64	123,79	-	107,14
	T.U.O	10,05	8,70	7,24	4,62	4,23	0,31	5,55	4,33	4,45	2,12	0,83	11,87
	TRASLADOS	2,85						0					

	LÍNEA 1	LÍNEA 2
PIEZAS/HORA	84,3	84,3
TIEMPO MECANIZADO	0,7114	0,7114
TUO+TRASLADOS	0,6857	0,6715
NUMERO DE OPERARIOS	0,96	0,94
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,50	1,50
TIEMPO DE OCUPACIÓN	64,3%	62,9%
TIEMPO 'LIF'	1,0671	1,0671

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	61,2%
PUESTO 2	61,2%
PUESTO 3	68,3%

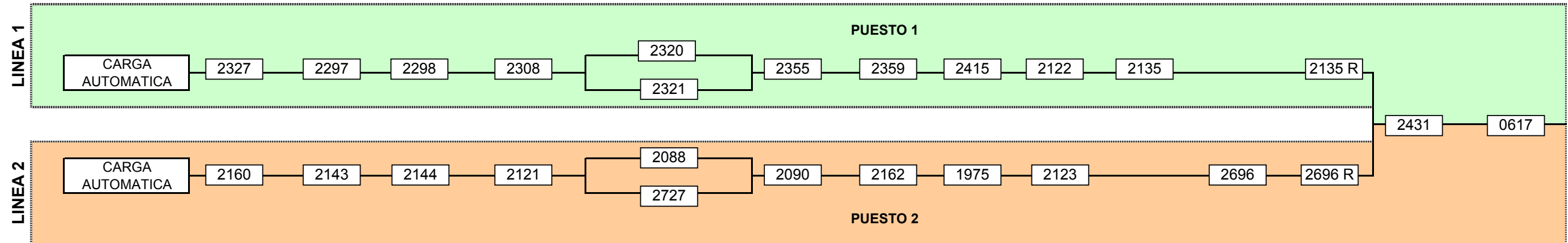
OBSERVACIONES
 El tiempo de máquina asignado a la Lavadora AGULLO 2431 es el doble del real, ya que es compartida por ambas líneas

RESUMEN DE LÍNEA LIF

ORGANIZACIÓN DE REFERENCIA ESTÁNDAR

LÍNEA DE ÁRBOL SECUNDARIO BLANDO

Factoría Sevilla Estado: En vigor
 Órgano BV JH Fecha: 15/11/2004
 Ref. VARIAS PL3/PL4/PL5
 Nombre PL3/PL5
 REVISIONES



LÍNEA 1	MAQUINA	SORALUCE	TRANSN.	TRANSN.	DANOBAT	PFAUT./LIEB.	S.U.	HURTH	MARAND	DANOBAT	ETXE-TAR	REGLAJE	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	120	130	150	170	190	200	220	240	260	270	275	280	-
	NOMBRE	CENTROS	TORNEADO	TORNEADO	TORNEADO	TALLADO	DESBARB.	AFEITADO	RULADO	TALADRO	TALADROS	REGLAJE	LAVADORA.	DESCARGA
	T/MAQUINA	55,00	63,00	57,00	60,00	47,50	20,00	68,00	23,00	54,50	42,00	0,00	56,00	50,00
	MA/PARADA	1,96	1,25	1,25	0,00	0,35	0,00	0,11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	C/HERRAMIENTA	0,07	1,40	0,36	0,00	3,56	0,08	3,03	0,00	0,73	0,47	0,00	0,00	0,00
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	T/TIPO	57,03	65,65	58,61	60,00	51,41	20,08	71,14	23,00	55,23	42,47	0,00	56,00	50,00
	PIEZ/HORA	105,21	91,39	102,37	100,00	116,71	298,80	84,34	260,87	108,64	141,28	-	107,14	120,00
	T.U.O	10,05	8,70	7,24	4,62	4,23	0,31	5,55	4,33	4,45	2,12	0,83	0,25	1,10
	TRASLADOS	3,45												

LÍNEA 2	MAQUINA	SORALUCE	TRANSN.	TRANSN.	DANOBAT	PFAUT./LIEB.	S.U.	HURTH	MARAND	DANOBAT	DANOBAT	REGLAJE	AGULLO	ABB
	OPERACIÓN	120	130	150	170	190	200	220	240	260	270	275	280	-
	NOMBRE	CENTROS	TORNEADO	TORNEADO	TORNEADO	TALLADO	DESBARB.	AFEITADO	RULADO	TALADRO	TALADROS	REGLAJE	LAVADORA	DESCARGA
	T/MAQUINA	55,00	63,00	57,00	60,00	47,50	20,00	68,00	23,00	54,50	48,00	0,00	56,00	50,00
	MA/PARADA	1,96	1,25	1,25	0,00	0,35	0,00	0,11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	C/HERRAMIENTA	0,07	1,40	0,36	0,00	3,56	0,08	3,03	0,00	0,73	0,47	0,00	0,00	0,00
	INTERFERENCIA	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	T/TIPO	57,03	65,65	58,61	60,00	51,41	20,08	71,14	23,00	55,23	48,47	0,00	56,00	50,00
	PIEZ/HORA	105,21	91,39	102,37	100,00	116,71	298,80	84,34	260,87	108,64	123,79	-	107,14	120,00
	T.U.O	10,05	8,70	7,24	4,62	4,23	0,31	5,55	4,33	4,45	2,12	0,83	0,25	1,10
	TRASLADOS	3,45												

	LÍNEA 1	LÍNEA 2
PIEZAS/HORA	84,3	84,3
TIEMPO MECANIZADO	0,7114	0,7114
TUO+TRASLADOS	0,5723	0,5723
NUMERO DE OPERARIOS	0,80	0,80
Nº DE OPERARIOS ASIGNADO	1,00	1,00
TIEMPO DE OCUPACIÓN	80,4%	80,4%
TIEMPO 'LIF'	0,7114	0,7114

TIEMPOS DE OCUPACIÓN	
PUESTO 1	80,4%
PUESTO 2	80,4%

OBSERVACIONES
 Los tiempos de máquina asignados a la Lavadora AGULLO 2431 y al Robot ABB son el doble del real, ya que son compartidos por ambas líneas