











CURSOGRAMA ANALÍTICO DEL PROCESO

Hoja N° 1 De: 1 Diagrama N°: 1

Operar.	X	Mater.		Maqui.	
---------	----------	--------	--	--------	--

Proceso: Pintura Electroestática	RESUMEN				
Fecha: Agosto 23 de 2020	SÍMBOLO	ACTIVIDAD	Act.	Pro.	Econ.
El estudio Inicia: Ingreso de productos sección de pintura		Operación	15		
Método: Actual: <u> X </u> Propuesto: <u> </u>		Transporte	6		
Producto: L-JS F 4 STYLE 9 12"X12"		Inspección	1		
Nombre del operario: Carlos Mejía		Espera	1		
Elaborado por: Yomandy Martínez		Almacenaje	1		
Tamaño del Lote: 1	Total de actividades realizadas		24		
	Distancia total en metros		16		
	Tiempo min/hombre		52		






NUMERO	DESCRIPCIÓN DEL PROCESO	Cantidad	Distancia metros	Tiempo Segundos	SÍMBOLOS PROCESOS				
									
1	Colocar gancho metálico al producto	1		5,3	●				
2	Transportar producto al tanque 1 de lavado	1	1,5	5,1		●			
3	Colgar producto en soporte metálico	1		2,0	●				
4	Sumergir producto en tanque 1 de lavado	1		2,3	●				
5	Proceso químico desengrase	1		180,0	●				
6	Sacar producto del taque	1		3,0	●				
7	Dejar escurrir	1		2,5	●				
8	Colocar producto en carro de secado	1		4,3	●				
9	Transportar carro con productos al horno	1	4,8	38,2		●			
10	Secar productos a 180°C	1		1080,0	●				
11	Sacar carro del horno	1		30,2	●				
12	Transportar carro con productos a zona de enfriamiento	1	2,3	25,8		●			
13	Dejar enfriar	1		240,0	●				
14	Transportar producto a la cabina de pintura	1	0,5	39,7		●			
15	Colgar producto en la cabina de pintura	1		2,2	●				
16	Aplicar pintura al producto	1		40,4	●				
17	Colocar producto en carro de curado	1		15,7	●				
18	Transportar carro con productos al horno	1	1,8	48,2		●			
19	Hornear productos a 220°C	1		1080,0	●				
20	Transportar carro con productos a zona de enfriamiento	1	5,2	25,3		●			
21	Esperar inspector de calidad	1		240,0			●		
22	Despegar producto del carro	1		1,8	●				
23	Inspeccionar producto	1		5,9			●		
24	Almacenar producto pintado	1		7,7				●	






Tiempo Minutos: **52,1** m **16,1** 3.125,6 s

CURSOGRAMA ANALÍTICO DEL PROCESO

Hoja N° 1 De: 1 Diagrama N°: 1

Operar.	X	Mater.		Maqui.	
---------	----------	--------	--	--------	--

Proceso: Pintura Electroestática	RESUMEN				
Fecha: Agosto 23 de 2020	SÍMBOLO	ACTIVIDAD	Act.	Pro.	Econ.
El estudio Inicia: Ingreso de productos sección de pintura		Operación	15	12	-20%
Método: Actual: _____ Propuesto: <u>X</u>		Transporte	6	3	-50%
Producto: L-JS F 4 STYLE 9 12"X12"		Inspección	1	1	0%
Nombre del operario: Carlos Mejía		Espera	1	0	-100%
Elaborado por: Yornandy Martínez		Almacenaje	1	1	0%
Tamaño del Lote: 1	Total de actividades realizadas		24	17	-29%
	Distancia total en metros		16	8	-53%
	Tiempo min/hombre		52	42	-19%

NUMERO	DESCRIPCIÓN DEL PROCESO	Cantidad	Distancia metros	Tiempo Segundos	SÍMBOLOS PROCESOS				
									
1	Colocar gancho metálico al producto	1		5,3	●				
2	Colgar producto en soporte metálico	1		2,0	●				
3	Sumergir producto en tanque 1 de lavado	1		2,3	●				
4	Proceso químico desengrase	1		180,0	●				
5	Sacar producto del taque	1		3,0	●				
6	Colocar producto en la cadena de transporte	1		4,3	●				
7	Secar productos a 180°C	1		1080,0	●				
8	Enfriado del producto	1		30,2	●				
9	Transportar producto a cabina de pintura	1	2,5	25,8	●	●			
10	Aplicar pintura al producto	1		40,4	●				
11	Colocar producto cadena de transporte	1		15,7	●				
12	Transportar producto a horno de curado	1	1,3	12,5	●	●			
13	Hornear productos a 220°C	1		1080,0	●				
14	Transportar productos a zona de enfriamiento	1	3,8	25,3	●	●			
15	Bajar producto de la cadena de transporte	1		1,8	●				
16	Inspeccionar producto	1		5,9			●		
17	Almacenar producto pintado	1		7,7				●	●

Tiempo Minutos: **41,9** m **7,6** **2.516,9** s