

APÉNDICE C

<b>ENSAMBLE CONO POSTERIOR Y CILINDRO</b>				
<b>OPERACIONA AJUSTE TAPA</b>	<b>hrs</b>	<b>min</b>	<b>seg</b>	<b>TIEMPO EN SEGUNDOS</b>
baja grúa personal	0	20	21	<b>24</b>
ajusta placas a martillazos	0	20	31	<b>10</b>
busca flexometro	0	20	40	<b>9</b>
mide y marca	0	20	47	<b>7</b>
busca barra medidora	0	21	1	<b>14</b>
mide con barra y marca	0	21	19	<b>18</b>
busca lentes y guantes	0	21	38	<b>19</b>
toma, prende y prepara plama	0	21	51	<b>13</b>
ajusta plasma	0	21	55	<b>4</b>
corta placas	0	24	9	<b>134</b>
quita rebaba	0	24	21	<b>12</b>
va a buscar barra, la ajusta y busca barra soldadura	0	24	58	<b>37</b>
suelda un punto	0	25	5	<b>7</b>
suelda segundo punto	0	25	12	<b>7</b>
se quita equipo proteccion	0	25	18	<b>6</b>

aprieta barra (dispositivo) manualmente con cincel	0	25	45	<b>27</b>
martillea y aprieta	0	26	3	<b>18</b>
busca lentes y guantes	0	26	10	<b>7</b>
vuelve a cortar	0	26	35	<b>25</b>
busca dispositivo y ajusta	0	26	54	<b>19</b>
se pone carteta y busca pistola soldadura	0	27	1	<b>7</b>
suelda parte superior	0	27	13	<b>12</b>
retira dispositivo superior	0	27	18	<b>5</b>
suelda por adentro	0	27	23	<b>5</b>
entra olla y se posiciona para soldar inferior	0	27	31	<b>8</b>
suelda por adentro	0	27	35	<b>4</b>
sale de la olla	0	27	41	<b>6</b>
busca plasma	0	27	48	<b>7</b>
corta barra de sujecion	0	27	59	<b>11</b>
se mueve hacia la siguiente union y busca equipo de trabajo	0	28	11	<b>12</b>
REPITE DESDE LA OPERACIÓN 85 (AJUSTE Y CORTE)	0	35	0	<b>409</b>