

Zestaw danych do obliczeń wskaźników

Poniżej zamieszczono zbiór parametrów koniecznych do przeprowadzenia obliczeń podstawowych wskaźników Lean Manufacturing. Wykaz sporządzono zgodnie z podaną w części 1 sekwencją operacji.

Dane do obliczeń wskaźnika OEE

Blat

1. Szlifowanie

Maszyna: do szlifowania drewna.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 10 minut.

Usterki: 5 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 2500 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

2. Montaż

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: 20 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 125 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

3. Bejcowanie + ścieranie

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 15 minut.

Usterki: 15 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 180 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 20.

4. Impregnowanie

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 140 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

Nogi + wspornik

1. Wygladzanie

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 390 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

2. Bejcowanie + ścieranie

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 320 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 40 sztuk.

3. Impregnowanie

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 225 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 30 sztuk.

Stół

1. Wyrzewanie

Maszyna: piec komorowy.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 35 minut.

Usterki: 25 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna:

360 sztuk blatów,

1440 sztuk nóg i wsporników.

Sztuki zle jakościowo:

20 sztuk blatów,

100 sztuk nóg i wsporników.

2. Montaż

Maszyna: praca ręczna.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: brak.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: 20 minut.

Oczekiwanie na... : 15 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 750 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 25 sztuk.