

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

Dno grilla

1. Tłoczenie miski

Maszyna: prasa.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 20 minut.
Usterki: 20 minut.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 10 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 1300 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 135 sztuk.

2. Wywijanie rantu

Maszyna: prasa.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 10 minut.
Usterki: 10 minut.
Nieobecność operatora: 30 minut.
Oczekiwanie na... : brak.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 650 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 55 sztuk.

3. Wycinanie otworów

Maszyna: perforator.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 45 minut.
Usterki: 35 minut.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : brak.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 1700 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 200 sztuk.

4. Zgrzewanie odnoży i uchwytów

Maszyna: automat do zgrzewania.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 10 minut.
Usterki: 10 minut.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 20 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 500 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: brak.

Pokrywa grilla

1. Tłoczenie miski

Maszyna: prasa.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 20 minut.
Usterki: 20 minut.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 10 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 1300 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 135 sztuk.

2. Wywijanie rantu

Maszyna: prasa.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:
Awaryje: 10 minut.
Usterki: 10 minut.
Nieobecność operatora: 20 minut.
Oczekiwanie na... : 10 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 720 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 40 sztuk.

3. Wycinanie otworów

Maszyna: perforator.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 100 minut.
Usterki: 30 minut.
Nieobecność operatora: 15 minut.
Oczekiwanie na... : brak.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 1500 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 150 sztuk.

4. Zgrzewanie uchwytu

Maszyna: automat do zgrzewania.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 30 minut.
Usterki: brak.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 20 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 900 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 20 sztuk.

Grill

1. Mycie

Maszyna: natrysk z przesuwem.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 40 minut.
Usterki: brak.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 20 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 1000 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 100 sztuk.

2. Obróbka cieplna

Maszyna: piec komorowy.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: 20 minut.
Usterki: brak.
Nieobecność operatora: brak.
Oczekiwanie na... : 30 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 700 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: 150 sztuk.

3. Pakowanie

Maszyna: proces ręczny.
Straty planowanych przestoju: 2 x 15 minut.
Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.
Wypełnianie raportów: 5 minut.
Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.
Straty na dostępności:
Awaryje: brak.
Usterki: brak.
Nieobecność operatora: 20 minut.
Oczekiwanie na... : 40 minut.
Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.
Ilość sztuk produkowana na zmianie:
Zdolność produkcyjna: 590 sztuk.
Sztuki złe jakościowo: brak.