

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

Spód

1. Tłoczenie

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 30 minut.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 700 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 25.

2. Wykonanie otworów

Maszyna: perforator.

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: 30 minut.

Nieobecność operatora: 20 minut.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 900 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 30 sztuk.

3. 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: brak.

Nieobecność operatora: 20 minut.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 300 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: brak.

Wierzeh

1. Tłoczenie

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 30 minut.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 700 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 25.

2. Wykonanie otworów

Maszyna: perforator.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 20 minut.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: 20 minut.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1100 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 30 sztuk.

Zbiornik

1. Spawanie I

Maszyna: praca ręczna wspomagana spawarką liniową.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 40 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 120 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

2. Spawanie II

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: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 180 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 5 sztuk.

3. 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: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 550 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: brak.