

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

Rama

1. Odlewanie

Wydział odlewnictwa.

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: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1100 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 100 sztuk.

2. Wiercenie

Maszyna: wiertarka kadłubowa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 50 minut.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 350 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 10 sztuk.

3. Spawanie

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: 15 minut.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 75 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 2 sztuki.

Podstawa

1. Odlewanie

Wydział odlewnictwa.

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: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1800 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 500 sztuk.

2. Spawanie rury

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: 120 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: brak.

Latarnia

1. Montaż podstawy

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... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 250 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: brak.

2. Montaż oświetlenia

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: 15 minut.

Oczekiwanie na... : 15 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 70 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 5 sztuk.