

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 nośna

1. Gięcie rury

Maszyna: automat.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 20 minut.

Usterki: 40 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 220 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

Wspornik koła

1. Wykrawanie

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 15 minut.

Usterki: 5 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 12000 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 500 sztuk.

2. Gięcie

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 30 minut.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1400 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 100 sztuk.

Siatka

1. Cięcie

Maszyna: automat.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 30 minut.

Usterki: 30 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 175 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

2. Zgrzewanie

Maszyna: zgrzewarka.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 40 minut.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 190 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 5 sztuk.

3. Gięcie

Maszyna: automat.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 20 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 250 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 2 sztuki.

Wózek

1. Spawanie I

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestoju:

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... : 5 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 380 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

2. Spawanie II

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestoju:

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: 15 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 370 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

3. Montaż

Maszyna: proces ręczny.

Straty planowanych przestoju:

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: 220 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.