

## 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. Cięcie

Maszyna: piła.

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: 15 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 125 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 2 sztuki.

##### 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: 20 minut.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 360 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 8 sztuk.

##### 3. Frezowanie

Maszyna: frezarka CNC.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 45 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 250 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

#### *Panel*

##### 1. Cięcie

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: 15 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 180 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 10 sztuk.

##### 2. 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: brak.

Oczekiwanie na... : 30 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 75 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

### 3. Wtlaczanie

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: 15 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 300 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 20 sztuk.

#### *Okno*

##### 1. Montaż 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: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 35 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 345 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

##### 2. Montaż 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: brak.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 350 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 5 sztuk.