

## 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

#### *Płytki*

##### 1a. 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: 40 minut.

Usterki: 10 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 500 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 10 sztuk.

##### 1b. 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: 50 minut.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 800 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 30 sztuk.

##### 2a. Wiercenie

Maszyna: tokarka.

Straty planowanych przestoju:

Przerwy wypoczynkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 10 minut.

Usterki: 25 minut.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 250 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 10 sztuk.

##### 2b. Wiercenie

Maszyna: tokarka.

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... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 400 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 15 sztuk.

##### 3a. Klejenie

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... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 500 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: brak.

##### 3b. Klejenie

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... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 550 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 50 sztuk.

### Głośnik

#### 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: 10 minut.

Oczekiwanie na... : 10 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 490 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 35 sztuk.

#### 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: brak.

Oczekiwanie na... : 25 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 480 sztuk.

Sztuki złe jakościowo: 20 sztuk.