

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

Krążki

1. Wycinanie krążków

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 50 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : 20 minut.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 55000 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 500 sztuk.

Półówki butli

1a. Tłoczenie dolnej półówki butli

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 30 minut.

Usterki: 20 minut.

Nieobecność operatora: 10 minut.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1050 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 100 sztuk.

2a. Spawanie obręczy

Maszyna: automat spawalniczy.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 10 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1500 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 220 sztuk.

1b. Tłoczenie górnej półówki butli

Maszyna: prasa.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 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... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1100 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 50 sztuk.

2b. Spawanie kołnierza

Maszyna: automat spawalniczy.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 2 x 15 minut.

Wypełnianie raportów: 5 minut.

Sprzątanie stanowisk pracy: 10 minut.

Straty na dostępności:

Awarie: 10 minut.

Usterki: brak.

Nieobecność operatora: brak.

Oczekiwanie na... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1500 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 220 sztuk.

3b. Spawanie uchwytu

Maszyna: automat spawalniczy.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 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: 1500 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 220 sztuk.

Butla gazowa

1. Spawanie połówek butli

Maszyna: automat spawalniczy.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 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... : brak.

Przekroczenie czasu przebrojenia: brak.

Ilość sztuk produkowana na zmianie:

Zdolność produkcyjna: 1150 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 50 sztuk.

2. Odpuszczanie

Maszyna: piec z podajnikiem ruchomym.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 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: 1255 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: brak.

3. Malowanie

Maszyna: piec z podajnikiem ruchomym.

Straty planowanych przestojów:

Przerwy wycieczkowe: 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: 1200 sztuk.

Sztuki zle jakościowo: 100.