



ADD = 1275 sztuk
ADD _A = 560 sztuk
ADD _B = 395 sztuk
ADD _C = 320 sztuk
Takt = 4,94 sek/szt
Pojemnik = 10 sztuk

Częstotliwość: 1 x dziennie
ob _{P-OWY} = 2 h
ob _{P-PRZ} + ob _{P-OCZ} = 7.83 h

$$ob_{P-PRZ} + ob_{P-OCZ} \leq 10 \text{ h}$$

HITS
Zwoje blachy

Zamów. faksem
1-tygodniowe

Prognoza
1-miesięczna

Dział Sterowania
Produkcją
MRP

Prognoza
60-dniowa

Zamówienie
dziennie e-mail
Ex/T = 16 h

DHO

1 x tydzień
(Czwartek)

Prognoza
1-miesięczna

Brygadziści
Zadania 1-dniowe

Obsługa biurowa zamówień
(rejestracja + planowanie + zlecanie)
ob_U = 4 h

Tartak Łącko Sp. z
o. o.

Zamów. telefoniczne
1-dzień

Belki jesionowe

Zwoje blachy: 7 dni

Wykrawianie		
OEE = 0,70		
RPC = 24375 szt/zm		
C/TP = 1,07 sek/szt		
EPE = 0,23 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	2800	650
B	1975	875
C	1600	500

Tłoczenie		
OEE = 0,52		
RPC = 900 szt/zm		
C/TP = 29,85 sek/szt		
EPE = 0,72 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	390
B	395	255
C	320	180

Pokrywanie		
OEE = 0,83		
RPC = 600 szt/zm		
C/TP = 43,5 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	340
B	395	205
C	320	90

Zwoje blachy: 7 dni		
I _R	I _S +I _B	
Zwoje	19125	7650

7 dni

19.94 dni

4.90 dni

4.41 dni

36.25 dni
1.96 minut

Gniazdo obróbki stylu łopaty
Toczenie -> Obcinanie -> Szlifowanie ->
-> Lakierowanie

Gniazdo montażu finalnego
Montaż I -> Montaż II

Belki: 5000 sztuk

Toczenie		
OEE = 0,70		
RPC = 915 szt/zm		
C/TP = 28,52 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	540
B	395	380
C	320	305

Obcinanie		
OEE = 0,84		
RPC = 1465 szt/zm		
C/TP = 19,51 sek/szt		
EPE = 0,44 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	240
B	395	205
C	320	80

Szlifowanie		
OEE = 0,74		
RPC = 645 szt/zm		
C/TP = 121,4 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	360
B	395	145
C	320	60

Lakierowanie		
OEE = 0,73		
RPC = 950 szt/zm		
C/TP = 54,95 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	320
B	395	255
C	320	90

Montaż I		
OEE = 0,61		
RPC = 1600 szt/zm		
C/TP = 16,31 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	440
B	395	305
C	320	230

Montaż II		
OEE = 90.47%		
RPC = 1262 szt/zm		
C/TP = 22.11 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	440
B	395	305
C	320	230

5.28 dni		
16.31 sek		
23.73 sek		
2 godzin		
5.36 dni		
0.67 minut		

3.92 dni		
85.57 sek		
5.88 dni		
17.82 sek		
4.20 dni		
4.20 dni		
4.50 dni		
22.69 dni		
4.66 minut		

(Zwoje blachy: 7 dni)

Obr. wkładki		
OEE = 0,56		
RPC = 735 szt/zm		
C/TP = 37,2 sek/szt		
EPE = 2,89 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
Zwoje	19125	7650

Wykrawianie		
OEE = 0,70		
RPC = 48750 szt/zm		
C/TP = 2,34 sek/szt		
EPE = 0,23 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	1120	880
B	790	910
C	640	460

Tłoczenie		
OEE = 0,59		
RPC = 1550 szt/zm		
C/TP = 34,52 sek/szt		
EPE = 1,02 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	5600	2200
B	3950	2050
C	3200	1900

Zgrzewanie		
OEE = 0,57		
RPC = 1250 szt/zm		
C/TP = 20,88 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	340
B	395	105
C	320	120

Montaż		
OEE = 0,75		
RPC = 980 szt/zm		
C/TP = 26,63 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	240
B	395	165
C	320	80

Malowanie		
OEE = 0,73		
RPC = 940 szt/zm		
C/TP = 27,77 sek/szt		
EPE = 0 dz/partia		
I _R	I _S +I _B	
A	560	260
B	395	225
C	320	100

7 dni

4.35 dni

22.53 dni

4.82 dni

4.25 dni

4.10 dni

4.35 dni

51.39 dni
2.92 minut

35.71 sek

2.14 sek

33.90 sek

21.05 sek

26.67 sek

55.56 sek