

HITS

Zwoje blachy

Zamów. faksem 1-tygodniowe

Progniza 1-miesięczna

Dział Sterowania Produkcją

MRP

Progniza 60-dniowa

Zamówienie dzienne e-mail

Ex/T = 16 h

DHO

ADD = 1275 sztuk
ADD _A = 560 sztuk
ADD _B = 395 sztuk
ADD _C = 320 sztuk
Takt = 40.94 sek/szt
Pojemnik = 10 sztuk

Tartak Łącko Sp. z o. o.

Belki jesionowe

Zamów. telefoniczne 1-dzień

Progniza 1-miesięczna

Brygadzysta

Zlecenia 1-dniowe

Obsługa biurowa zamówień (rejestracja + planowanie + zlecenie)

ob_U = 4 h

ob_{P-PRZ} + ob_{P-OCZ} ≤ 10 h

Częstotliwość: 1 x dziennie

ob_{P-OWY} = 2 h

ob_{P-PRZ} + ob_{P-OCZ} = 8.59 h

Obróbka stylu łopaty

Toczenie -> Obcinanie -> Szlifowanie -> Lakierowanie

I _R	I _{S+I_B}
Belki 3188	1813

OEE = 60.75%

RPC = 565 szt/zm

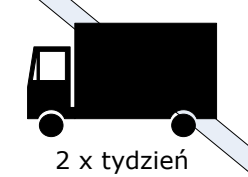
C/TP = 57.85 sek/szt

EPE = 0.86 dz/partia

System 3-zmianowy, 3-brygadowy (ZM = 3)

8 operatorów na zmianie (L = 8)

I _R	I _{S+I_B}
A 560	320
B 395	255
C 320	90



Wykrawanie

OEE = 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

Obróbka ostrza łopaty

Tłoczenie -> Pokrywanie

I _R	I _{S+I_B}
A 560	340
B 395	205
C 320	90

OEE = 60.74%

RPC = 471 szt/zm

C/TP = 62.8 sek/szt

EPE = 0.91 dz/partia

System 3-zmianowy, 3-brygadowy (ZM = 3)

3 operatorów na zmianie (L = 3)

Montaż finalny

OEE = 61.83%

OPC = 1150 szt/zm

C/TP = 24.26 sek/szt

EPE = 0 dz/partia

48.52 sekund

I _R	I _{S+I_B}
Zwoje 19125	7650

Obr. wkładki

OEE = 56%

RPC = 735 szt/zm

C/TP = 37.2 sek/szt

EPE = 2.89 dz/partia

I _R	I _{S+I_B}
A 560	240
B 395	205
C 320	130

Wykrawanie

OEE = 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

Obróbka rękojeści

Tłoczenie -> Zgrzewanie -> Montaż -> Malowanie

I _R	I _{S+I_B}
A 560	260
B 395	225
C 320	100

OEE = 60.65%

RPC = 752 szt/zm

C/TP = 40.63 sek/szt

EPE = 0.87 dz/partia

5 operatorów na zmianie (L = 5)

7 dni

4.35 dni

22.53 dni

4.35 dni

35.71 sek

2.14 sek

143.46 sek

3.02 minut

7 dni

19.94 dni

4.41 dni

2.14 sek

143.24 sek

2.42 minut

4.50 dni

8.42 dni

I _R	I _{S+I_B}
A 560	340
B 395	205
C 320	90

337.42 sek

5.62 minut

3.92 dni

System ssący jednokartowy

I _R	I _{S+I_B}
A 2800	650
B 1975	875
C 1600	500

System ssący dwukartowy

2 godziny

2 godziny

48.52 sekund

48.52 sekund