



Tartak Łącko Sp. z o. o.  
Belki jesionowe

2 x tydzień  
Wtorek + Piątek

Prognoza 1-miesięczna

Dział Sterowania Produkcją  
MRP

Prognoza 60-dniowa

Zamówienie  
dienne e-mail  
Ex/T = 16 h

DHO

ADD = 1275 sztuk  
ADD<sub>A</sub> = 560 sztuk  
ADD<sub>B</sub> = 395 sztuk  
ADD<sub>C</sub> = 320 sztuk  
Takt = 40.94 sek/szt  
Pojemnik = 10 sztuk

HITS  
Zwoje blachy

1 x tydzień  
(Czwartek)

Belki  
96  
9600 szt

**Obróbka stylu łopaty**  
Toczenie -> Obcinanie -> Szlifowanie -> Lakierowanie

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)

A = 5  
B = 3  
C = 3  
A = 600 szt  
B = 360 szt  
C = 360 szt

Obsługa biurowa zamówień  
(rejestracja + planowanie + zlecenie)  
ob<sub>U</sub> = 4 h

ob<sub>P-PRZ</sub> + ob<sub>P-OCZ</sub> ≤ 10 h

Częstotliwość: 1 x dziennie  
ob<sub>P-OWY</sub> = 2 h  
ob<sub>P-PRZ</sub> + ob<sub>P-OCZ</sub> = 8.59 h

7.53 dni

5.63 dni

13.16 dni  
5.62 minut

337.42 sek

**Wykrawanie**  
OEE = 70%  
RPC = 24375 szt/zm  
C/TP = 1.07 sek/szt  
EPE = 0.23 dz/partia

A = 20  
B = 15  
C = 12  
A = 4000 szt  
B = 3000 szt  
C = 2400 szt

**Obróbka ostrza łopaty**  
Tłoczenie -> Pokrywanie

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)

A = 6  
B = 4  
C = 3  
A = 600 szt  
B = 400 szt  
C = 300 szt

A = 5  
B = 4  
C = 3  
A = 500 szt  
B = 400 szt  
C = 300 szt

**Montaż finalny**  
OEE = 61.83%  
OPC = 1150 szt/zm  
C/TP = 24.26 sek/szt  
EPE = 0 dz/partia

2 godziny  
2 godziny  
48.52 sekund  
48.52 sekund

Blacha  
58  
58000 szt

15.16 dni

22.24 dni

5.86 dni

43.26 dni  
2.42 minut

2.14 sek

143.24 sek

1000

**Obr. wkładki**  
OEE = 56%  
RPC = 735 szt/zm  
C/TP = 37.2 sek/szt  
EPE = 2.89 dz/partia

A = 13  
B = 9  
C = 8  
A = 5200 szt  
B = 3600 szt  
C = 3200 szt

**Wykrawanie**  
OEE = 70%  
RPC = 48750 szt/zm  
C/TP = 2.34 sek/szt  
EPE = 0.23 dz/partia

A = 27  
B = 19  
C = 16  
A = 8100 szt  
B = 5700 szt  
C = 4800 szt

**Obróbka rękojeści**  
Tłoczenie -> Zgrzewanie -> Montaż -> Malowanie

OEE = 60.65%  
RPC = 752 szt/zm  
C/TP = 40.63 sek/szt  
EPE = 0.87 dz/partia  
5 operatorów na zmianie (L = 5)

A = 4  
B = 3  
C = 2  
A = 500 szt  
B = 400 szt  
C = 300 szt

28.4 dni

21.95 dni

5.65 dni

56 dni  
3.02 minut

35.71 sek

2.14 sek

143.46 sek