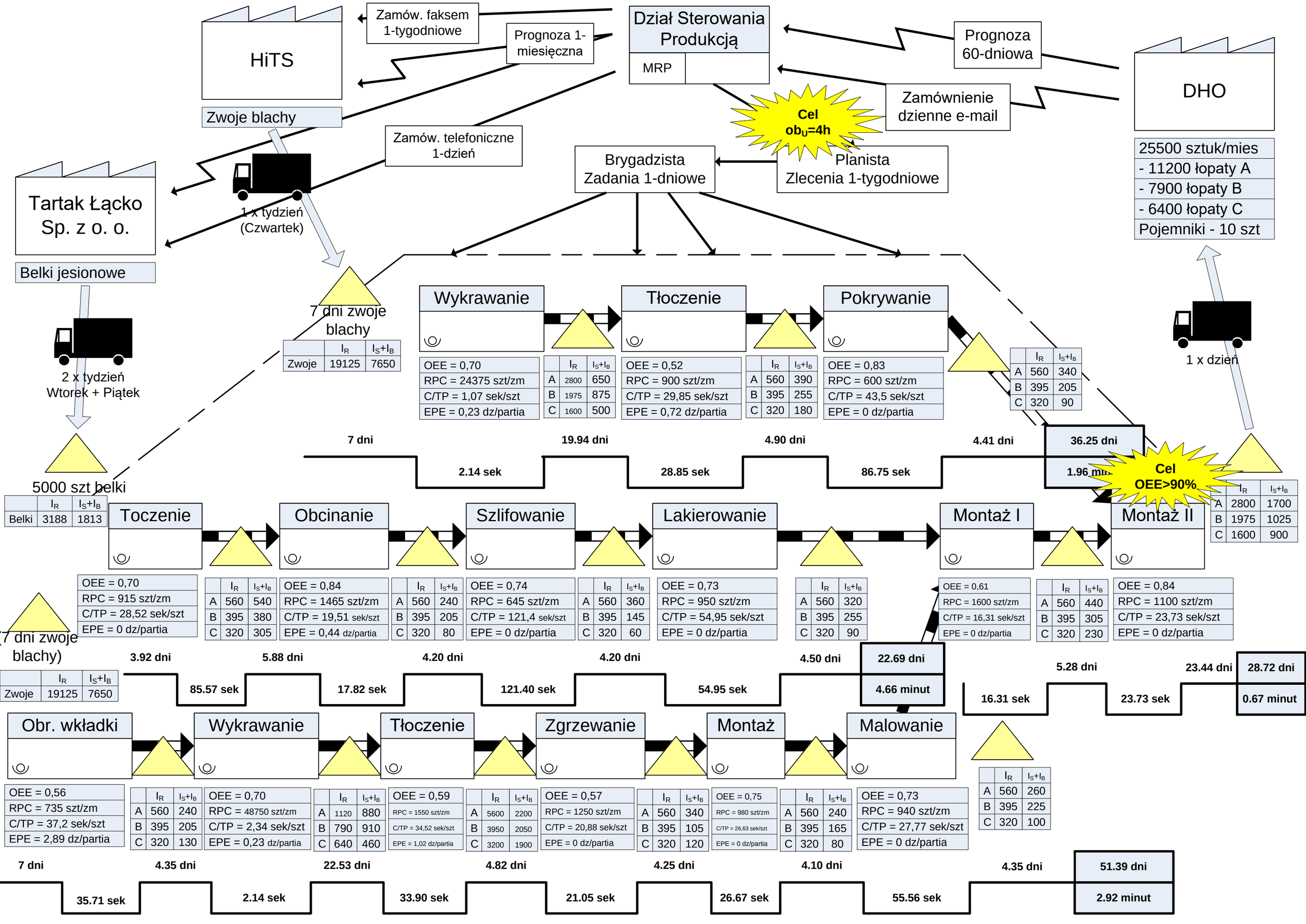
HiTS
Zamów. faksem 1-tygodniowe
Prognoza 1-miesięczna
Dział Sterowania Produkcją
MRP
Prognoza 60-dniowa
Zamównienie dzienne e-mail
DHO
Zwoje blachy
Zamów. telefoniczne 1-dzień
Cel ob_U=4h
Brygadzista Zadania 1-dniowe
Planista Zlecenia 1-tygodniowe
25500 sztuk/mies
- 11200 łopaty A
- 7900 łopaty B
- 6400 łopaty C
Pojemniki - 10 szt
Tartak Łącko Sp. z o. o.
1 x tydzień (Czwartek)
Belki jesionowe
2 x tydzień Wtorek + Piątek
1 x dzień
7 dni zwoje blachy
Zwoje | I_R 19125 | I_S+I_B 7650
Wykrawanie
OEE = 0,70
RPC = 24375 szt/zm
C/TP = 1,07 sek/szt
EPE = 0,23 dz/partia
A I_R 2800 I_S+I_B 650
B I_R 1975 I_S+I_B 875
C I_R 1600 I_S+I_B 500
Tłoczenie
OEE = 0,52
RPC = 900 szt/zm
C/TP = 29,85 sek/szt
EPE = 0,72 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 390
B I_R 395 I_S+I_B 255
C I_R 320 I_S+I_B 180
Pokrywanie
OEE = 0,83
RPC = 600 szt/zm
C/TP = 43,5 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 340
B I_R 395 I_S+I_B 205
C I_R 320 I_S+I_B 90
7 dni
19.94 dni
4.90 dni
4.41 dni
36.25 dni
2.14 sek
28.85 sek
86.75 sek
1.96 min
Cel OEE>90%
5000 szt belki
Belki | I_R 3188 | I_S+I_B 1813
Toczenie
OEE = 0,70
RPC = 915 szt/zm
C/TP = 28,52 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 540
B I_R 395 I_S+I_B 380
C I_R 320 I_S+I_B 305
Obcinanie
OEE = 0,84
RPC = 1465 szt/zm
C/TP = 19,51 sek/szt
EPE = 0,44 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 240
B I_R 395 I_S+I_B 205
C I_R 320 I_S+I_B 80
Szlifowanie
OEE = 0,74
RPC = 645 szt/zm
C/TP = 121,4 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 360
B I_R 395 I_S+I_B 145
C I_R 320 I_S+I_B 60
Lakierowanie
OEE = 0,73
RPC = 950 szt/zm
C/TP = 54,95 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 320
B I_R 395 I_S+I_B 255
C I_R 320 I_S+I_B 90
Montaż I
OEE = 0,61
RPC = 1600 szt/zm
C/TP = 16,31 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 440
B I_R 395 I_S+I_B 305
C I_R 320 I_S+I_B 230
Montaż II
OEE = 0,84
RPC = 1100 szt/zm
C/TP = 23,73 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 2800 I_S+I_B 1700
B I_R 1975 I_S+I_B 1025
C I_R 1600 I_S+I_B 900
(7 dni zwoje blachy)
Zwoje | I_R 19125 | I_S+I_B 7650
3.92 dni
5.88 dni
4.20 dni
4.20 dni
4.50 dni
22.69 dni
5.28 dni
23.44 dni
28.72 dni
85.57 sek
17.82 sek
121.40 sek
54.95 sek
4.66 minut
16.31 sek
23.73 sek
0.67 minut
Obr. wkładki
OEE = 0,56
RPC = 735 szt/zm
C/TP = 37,2 sek/szt
EPE = 2,89 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 240
B I_R 395 I_S+I_B 205
C I_R 320 I_S+I_B 130
Wykrawanie
OEE = 0,70
RPC = 48750 szt/zm
C/TP = 2,34 sek/szt
EPE = 0,23 dz/partia
A I_R 1120 I_S+I_B 880
B I_R 790 I_S+I_B 910
C I_R 640 I_S+I_B 460
Tłoczenie
OEE = 0,59
RPC = 1550 szt/zm
C/TP = 34,52 sek/szt
EPE = 1,02 dz/partia
A I_R 5600 I_S+I_B 2200
B I_R 3950 I_S+I_B 2050
C I_R 3200 I_S+I_B 1900
Zgrzewanie
OEE = 0,57
RPC = 1250 szt/zm
C/TP = 20,88 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 340
B I_R 395 I_S+I_B 105
C I_R 320 I_S+I_B 120
Montaż
OEE = 0,75
RPC = 980 szt/zm
C/TP = 26,63 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 240
B I_R 395 I_S+I_B 165
C I_R 320 I_S+I_B 80
Malowanie
OEE = 0,73
RPC = 940 szt/zm
C/TP = 27,77 sek/szt
EPE = 0 dz/partia
A I_R 560 I_S+I_B 260
B I_R 395 I_S+I_B 225
C I_R 320 I_S+I_B 100
7 dni
4.35 dni
22.53 dni
4.82 dni
4.25 dni
4.10 dni
4.35 dni
51.39 dni
35.71 sek
2.14 sek
33.90 sek
21.05 sek
26.67 sek
55.56 sek
2.92 minut