

Área personal / Mis cursos / Filosofías y metodologías industriales Segundo semestre / 26 de abril - 2 de mayo  
/ AEC. Casos prácticos Lean manufacturing

**Comenzado el** martes, 11 de mayo de 2021, 19:39

**Estado** Finalizado

**Finalizado en** martes, 11 de mayo de 2021, 19:41

**Tiempo** 2 minutos 7 segundos

**empleado**

**Puntos** 236,00/236,00

**Calificación** **10,00** de 10,00 (**100%**)

Pregunta 1

Correcta

Puntúa 118,00 sobre 118,00

## OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT): EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS

Se trabajan 2 turnos seguidos de 12 horas con 45 minutos de descanso por turno.

Ha habido otros tiempos de parada de 47 minutos, en el total de los 2 turnos.

El número total de piezas producidas (buenas y defectuosas) son 10950, siendo 300 defectuosas.

La cadencia ideal del proceso, en piezas/hora, es de 550.

**Se pide:**

**Obtener la eficiencia global de los equipos (OEE), rellenando las siguientes tablas:**

Nota: Poner 2 decimales cuando sea necesario

| <b>DISPONIBILIDAD</b>  |          |
|--|----------|
| Tiempo por turno (min)   | 720      |
| N.º turnos   | 2        |
| Tiempo total (min)   | 1440     |
| Descanso (min)   | 90       |
| Tiempo total disponible (min)  | 1350     |
| Otros tiempos de parada: Averías, reuniones, falta de material, cambios de producto, etc.: (min) | 47       |
| <b>Tiempo utilizado (min)</b>  | 1303     |
| <b>Indice disponibilidad (%)</b>   | 96,52    |
| <b>EFICIENCIA</b>  |          |
| N.º total de piezas producidas (buenas y malas):   | 10950    |
| Cadencia ideal (a máximo) (piezas/hora):   | 550      |
| Piezas máximas teóricas  | 11944,17 |
| <b>Indice de Eficiencia (%)</b>  | 91,68    |
| <b>Tiempo perdido por ineficiencias (min)</b>  | 108,45   |
| <b>Tiempo neto operativo (min)</b>   | 1194,55  |

| <b>CALIDAD</b>  |            |
|---|------------|
| N.º total de piezas defectuosas   | 300 ✓      |
| N.º total de piezas buenas  | 10650 ✓    |
| N.º total de piezas producidas  | 10950 ✓    |
| <b>Índice de Calidad (%)</b>  | 97,26 ✓ %  |
| <b>Tiempo por pérdidas de calidad (min)</b>   | 32,73 ✓    |
| <b>Tiempo efectivo real (min)</b>   | 1161,82 ✓  |
| <b>OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT):</b><br><b>EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS (%)</b> | 86,06 ✓ %  |
| <b>PPM INTERNAS (PARTS PER MILLION): PARTES POR MILLÓN</b>                            |            |
| <b>PPM INTERNAS (ppm)</b>   | 27397,26 ✓ |

Pregunta 2

Correcta

Puntúa 118,00 sobre 118,00

## OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT): EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS

Se trabajan 3 turnos seguidos de 8 horas con 38 minutos de descanso por turno.

Ha habido otros tiempos de parada de 56 minutos, en el total de los 3 turnos.

El número total de piezas producidas (buenas y defectuosas) son 22456, siendo 698 defectuosas.

La cadencia ideal del proceso, en piezas/hora, es de 1100.

**Se pide:**

**Obtener la eficiencia global de los equipos (OEE), rellenando las siguientes tablas:**

Nota: Poner 2 decimales cuando sea necesario

| <b>DISPONIBILIDAD</b>  |            |
|--|------------|
| Tiempo por turno (min)   | 480 ✓      |
| N.º turnos   | 3 ✓        |
| Tiempo total (min)   | 1440 ✓     |
| Descanso (min)   | 114 ✓      |
| Tiempo total disponible (min)  | 1326 ✓     |
| Otros tiempos de parada: Averías, reuniones, falta de material, cambios de producto, etc.: (min) | 56 ✓       |
| <b>Tiempo utilizado (min)</b>  | 1270 ✓     |
| <b>Indice disponibilidad (%)</b>   | 95,78 ✓    |
| <b>EFICIENCIA</b>  |            |
| N.º total de piezas producidas (buenas y malas):   | 22456 ✓    |
| Cadencia ideal (a máximo) (piezas/hora):   | 1100 ✓     |
| Piezas máximas teóricas  | 23283,33 ✓ |
| <b>Indice de Eficiencia (%)</b>  | 96,45 ✓    |
| <b>Tiempo perdido por ineficiencias (min)</b>  | 45,13 ✓    |
| <b>Tiempo neto operativo (min)</b>   | 1224,87 ✓  |

| <b>CALIDAD</b>  |            |
|---|------------|
| N.º total de piezas defectuosas   | 698 ✓      |
| N.º total de piezas buenas  | 21758 ✓    |
| N.º total de piezas producidas  | 22456 ✓    |
| <b>Índice de Calidad (%)</b>  | 96,89 ✓ %  |
| <b>Tiempo por pérdidas de calidad (min)</b>   | 38,07 ✓    |
| <b>Tiempo efectivo real (min)</b>   | 1186,80 ✓  |
| <b>OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT):</b><br><b>EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS (%)</b> | 89,50 ✓ %  |
| <b>PPM INTERNAS (PARTS PER MILLION): PARTES POR MILLÓN</b>                            |            |
| <b>PPM INTERNAS (ppm)</b>   | 31083,01 ✓ |

◀ Simulador OEE

Ir a...

Control III (Unidades 5 a 7) ►