

[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, 18:45
Estado	Finalizado
Finalizado en	martes, 11 de mayo de 2021, 19:26
Tiempo empleado	40 minutos 56 segundos
Puntos	111,00/236,00
Calificación	4,70 de 10,00 (47%)



Pregunta 1

Parcialmente correcta

Puntúa 58,00 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

DISPONIBILIDAD	
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 ✓
Tiempo utilizado (min)	1303 ✓
Indice disponibilidad (%)	90,49 ✗
EFICIENCIA	
N.º total de piezas producidas (buenas y malas):	10950 ✓
Cadencia ideal (a máximo) (piezas/hora):	550 ✓
Piezas máximas teóricas	11944,17 ✓
Indice de Eficiencia (%)	91,68 ✓
Tiempo perdido por ineficiencias (min)	108,45 ✓
Tiempo neto operativo (min)	1194,55 ✓



CALIDAD	
N.º total de piezas defectuosas	<div>300</div> <div>✓</div>
N.º total de piezas buenas	<div>10650</div> <div>✓</div>
N.º total de piezas producidas	<div>10950</div> <div>✓</div>
Índice de Calidad (%)	<div>97,26</div> <div>✓ %</div>
Tiempo por pérdidas de calidad (min)	<div>32,73</div> <div>✓</div>
Tiempo efectivo real (min)	<div>1161,82</div> <div>✓</div>
OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT): EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS (%)	<div>80,67</div> <div>✗ %</div>
PPM INTERNAS (PARTS PER MILION): PARTES POR MILLÓN	
PPM INTERNAS (ppm)	<div>27397,26</div> <div>✓</div>

Pregunta **2**

Parcialmente correcta

Puntúa 53,00 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

DISPONIBILIDAD	
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 ✓
Tiempo utilizado (min)	1270 ✓
Indice disponibilidad (%)	88,19 ✗
EFICIENCIA	
N.º total de piezas producidas (buenas y malas):	22456 ✓
Cadencia ideal (a máximo) (piezas/hora):	1100 ✓
Piezas máximas teóricas	23283,33 ✓
Indice de Eficiencia (%)	96,45 ✓
Tiempo perdido por ineficiencias (min)	45,13 ✓
Tiempo neto operativo (min)	1224,87 ✓

CALIDAD	
N.º total de piezas defectuosas	698 ✓
N.º total de piezas buenas	21758 ✓
N.º total de piezas producidas	22456 ✓
Índice de Calidad (%)	96,89 ✓ %
Tiempo por pérdidas de calidad (min)	37,07 ✗
Tiempo efectivo real (min)	1186,80 ✓
OEE (OVERALL EFFICIENCY EQUIPMENT): EFICIENCIA GLOBAL DE EQUIPOS (%)	82,42 ✗ %
PPM INTERNAS (PARTS PER MILION): PARTES POR MILLÓN	
PPM INTERNAS (ppm)	31083,01 ✓

◀ Simulador OEE

Ir a...

Control III (Unidades 5 a 7) ▶