

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 40 minutos 56 segundos

empleado

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

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 MILLION): PARTES POR MILLÓN	
PPM INTERNAS (ppm)	31083,01 ✓

◀ Simulador OEE

Ir a...

Control III (Unidades 5 a 7) ►