Dúvidas

- as informações da velocidade real são referentes a quantidade produzida?

- o que é a disponibilidade?

- o que são os defeitos ppm?

- a razão da meta ser baixa nas estiradoras (algum gargalo)

- qual a meta de máquina parada?

- quais os fluxos (sequência) das máquinas?

- as metas varias de acordo com o tipo de lata?

Se sim, como identificamos isso nos dados?

- existe a possibilidade de revezar as máquinas para fazer manutenção preventiva (já que por exemplo as estiradoras não estão disponíveis o tempo todo)

- quando operadas manualmente qual impacto?

- existe uma “meta” para defeitos já mapeados e conhecidos