

Parámetros de gestión de producción

Productos/Procesos	WIP																
	Corte		Taladrado		Rebordeado		Sellado		Corte Metálico		Lijado Metálico		Empacado		Paletizado		WIP Total
	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	
Porta platos	2	1	0	0	2	1	2	1	0	0	0	0	2	1	0	1	13
Repisa	4	1	1	1	4	1	4	1	1	1	1	1	5	1	0	1	28
Organizador	2	1	0	1	2	1	2	1	0	0	0	0	2	1	0	1	14

Producto	Takt Time (T)		
	Td(min)	D	T(min)
Porta platos	3150	480	6.5625
Repisa	3150	425	7.411764706
Organizador	3150	530	5.943396226

Producto	# Piezas	Unidades requeridas por semana
Porta platos	5	480
Repisa	6	425
Organizador	3	530

Tiempo real (h)	7.25
Tiempo planteado (h)	7.5

Producto / Proceso	Tiempo de Ciclo															
	Corte				Taladrado				Rebordeado				Sellado			
	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc
Porta platos	660	255	10	925	0	0	0	0	250	50	0	300	1080	30	0	1110
Repisa	260	230	10	500	240	250	0	490	240	120	0	360	780	90	0	870
Organizador	285	480	10	775	80	100	0	180	120	60	0	180	690	45	0	735

Tiempo en segundos

Corte Metálico				Lijado Metálico				Empacado				Paletizado				Total	Total Minutos
To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc		
0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	0	60	120	60	0	180	2575	42.92
40	30	0	70	15	10	0	25	0	80	0	80	120	60	0	180	2575	42.92
0	0	0	0	0	0	0	0	0	50	0	50	120	60	0	180	2100	35.00

Dia
11.18447
11.18447
13.71429

Producto / Proceso	Tasa de producción Rp																	
	Corte						Taladrado				Rebordeado				Sellado			
	Tsu	Tc	Q	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp
Porta platos	2	15.42	3	48.25	16.08	3.73	0	2.00	0.67	90.00	5.00	17.00	5.67	10.59	18.50	57.50	19.17	3.13
Repisa	2	8.33	5	43.66666667	8.73	6.87	8.166667	42.83	8.57	7.00	6.00	32.00	6.40	9.38	14.50	74.50	14.90	4.03
Organizador	2	12.92	3	40.75	13.58	4.42	3.00	11.00	3.67	16.36	3.00	11.00	3.67	16.36	12.25	38.75	12.92	4.65

Corte Metálico				Lijado metálico				Empacado				Paletizado			
Tc	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp	Tc	Tb	Tp	Rp
0.00	2.00	0.67	90.00	0.00	2.00	0.67	90.00	1.00	5.00	1.67	36.00	3.00	11.00	3.67	16.36
1.17	7.83	1.57	38.30	0.42	4.08	0.82	73.47	1.33	8.67	1.73	34.62	3.00	17.00	3.40	17.65
0.00	2.00	0.67	90.00	0.00	2.00	0.67	90.00	0.83	4.50	1.50	40.00	3.00	11.00	3.67	16.36

Total				
Tc	Q	Tb	Tp	Rp
42.92	480	20602.00	42.92	1.40
42.92	425	18241.58	42.92	1.40
35.00	530	18552.00	35.00	1.71

Producto / Proceso	Capacidad de Producción PC					
	Total				PC	S
	n	S	H	Rp		
					PC	6

Producto / Proceso	Utilización U%					
	Total				U	U
	Q	PC	PC con S	6		
Porta platos	480	104.84	314.53		457.82	PS con S = 6 152.61

Porta platos	5	2	7.5	1.40	104.84	314.53
Repisa	6	2	7.5	1.40	125.81	377.43
Organizador	3	3	7.5	1.71	115.70	231.40

Repisa	425	125.81	377.43	337.81	112.60
Organizador	530	115.70	231.40	458.07	229.04

Producto / Proceso	Manufacturing Lead Time MLT					
	Total					MLT
	n	Tsu	Q	Tc	Tno	
Porta platos	5	2	480	42.92	5	103035
Repisa	6	2	425	42.92	5	109479.5
Organizador	3	2	530	35.00	5	55671

Tiempo de no operación	5
------------------------	---

OEE												
Producto	Tiempo ciclo ideal	Tiempo ciclo real	Tiempo real	Tiempo planteado	A	RE	SE	PE	Volumen real	Defectuosos	Q	OEE
Porta platos	0.40	0.72	7.25	7.5	0.97	47.36	0.56	26.48	480	48	0.90	23.04
Repisa	0.4	0.72	7.25	7.5	0.97	41.93	0.56	23.45	425	42.5	0.90	20.4
Organizador	0.50	0.58	7.25	7.5	0.97	42.64	0.86	36.55	530	53	0.90	31.8

Tiempo en horas

Disponibilidad A			
Producto	MTBF	MTTM	A
Porta platos	35.17	7.75	0.82
Repisa	28.25	14.67	0.66
Organizador	21.58	13.42	0.62

Tiempo en minutos

Longitud de línea de espera Lq										
Producto	λ	μ	σ	ta	te	Lq	tq	ts	p	L
Porta platos	5.36	42.92	0.01	0.186	0.023	0.01	0.002	0.025	0.125	0.14
Repisa	5.36	42.92	0.01	0.186	0.023	0.01	0.002	0.025	0.125	0.14
Organizador	4.38	35.00	0.01	0.229	0.029	0.01	0.002	0.031	0.125	0.14