

Parámetros de gestión de producción																												
WIP																												
Productos/Procesos	Corte			Taladrado			Reboreado			Sellado			Corte Metálico			Lijado Metálico			Empacado			Paletizado			WIP Total			
	Wi	WEi	Th	Wi	WEi	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Wi	WEi	Th	Wi	WEi	Tth	To	Th	Wi	WEi	Th	Wi	WEi	Tc		
Porta platos	2	1	0	0	0	925	0	0	0	0	250	50	0	300	1080	30	0	1110								13		
Repisa	4	1	1	1	1	4	4	1	4	1	240	250	0	490	240	120	0	360	1180	90	0	1270				28		
Organizador	2	1	0	1	1	2	2	1	2	1	80	100	0	180	120	60	0	180	900	45	0	945				14		
Takt Time (T)																												
Producto	Td(min)			D			T(min)																		Tiempo real (h)		7,25	
Porta platos	3150			480			6,5625																		Tiempo planteado (h)		7,5	
Repisa	3150			425			7,411764706																					
Organizador	3150			530			5,943396226																					
Unidades requeridas por semana																												
Producto				# Piezas																								
Porta platos				5			480																					
Repisa				6			425																					
Organizador				3			530																					
Tiempo de Ciclo																												
Producto / Proceso	Corte						Taladrado						Reboreado						Sellado						Tiempo en segundos			
	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc						
Porta platos	660	255	10	925	0	0	0	0	0	0	250	50	0	300	1080	30	0	1110										
Repisa	260	230	10	500	240	250	0	490	120	0	360	1180	90	0	1270													
Organizador	285	480	10	775	80	100	0	180	60	0	180	900	45	0	945													
Día																												
Producto / Proceso	Corte Metálico						Lijado Metálico						Empacado						Paletizado						Total	Total Minutos		
	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc	To	Th	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tp	Rp		
Porta platos	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	60	0	60	120	60	0	180										11,184461	
Repisa	40	30	0	70	15	10	0	25	0	80	120	60	0	80	120	60	0	180									9,680672	
Organizador	0	0	0	0	0	0	0	0	0	50	120	60	0	50	120	60	0	180									12,46753	
Tasa de producción Rp																												
Producto / Proceso	Corte						Taladrado						Reboreado						Sellado						Día			
	Tsu	Tc	Q	Tb	Rp	Th	Tc	Tb	Th	Tp	Tc	Tb	Th	Tp	Tc	Tb	Th	Tp	Tc	Tb	Th	Tp	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	16666666	42,83	8,57	7,00	6,00	32,00	6,40	9,38	21,17	107,83	21,57	2,78										
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	15,75	49,25	16,42	3,65										
Capacidad de Producción PC																												
Utilización U%																												
Total																									U			

Producto / Proceso	Total					S	PC	6
	n	S	H	Rp				
Porta platos	5	2	7,5	1,40			104,84	PC 314,53
Repisa	6	2	7,5	1,21			108,90	326,69
Organizador	3	3	7,5	1,56			105,18	210,37

Producto / Proceso		Q	PC	PC con S	6	U	PS con S	6
Porta platos		480	104,84		314,53		457,82	
Repisa		475	108,90		326,69		390,28	
Organizador		530	105,18		210,37		503,88	

Producto / Proceso	Manufacturing Lead Time MLT					
	Total					
	n	Tsu	Q	Tc	Tno	MLT
Porta platos	5	2	480	42,92	5	103035
Repisa	6	2	425	49,58	5	126479,5
Organizador	3	2	530	38,50	5	61236

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

10%

Producto	OEE									
	Defectu osos	Q	OEE	SE	PE	Volumen real	Defectu osos	Q	OEE	SE
Porta platos	48	0,90	23,04	0,56	26,48	480	48	0,90	23,04	0,56
Repisa	42,5	0,90	20,4	0,48	23,45	425	42,5	0,90	20,4	0,48
Organizador	53	0,90	31,8	0,78	36,55	530	53	0,90	31,8	0,78

10%

Producto	Disponibilidad A				Tiempo en minutos			
	MTBF	MTTM	A		MTBF	MTTM	A	
Porta platos	35,17	7,75	0,82		35,17	7,75	0,82	
Repisa	34,92	14,67	0,70		34,92	14,67	0,70	
Organizador	25,08	13,42	0,65		25,08	13,42	0,65	

Producto	Longitud de línea de espera Lq									
	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	6,20	49,58	0,01	0,161	0,020	0,01	0,002	0,022	0,125	0,14
Organizador	4,81	38,50	0,01	0,208	0,026	0,01	0,002	0,028	0,125	0,14