WEI Wi WEI Wi WEI Wi WEI Wi WEI Total To									Paráme	Parámetros de gestión de producción WIP	in de produc	ción								
A		Corte		Talac	drado	Rebordea	ę	Sella	ඉ	Corte M	etálico	Lijado N	1etálico	Empac	ado	Pale	tizado	WIP		
1	Productos/ Procesos	iw	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	Wi	WEi	iW	WEi	Total		
The control of the	Porta platos	2		,	0	2	,	5	,	0,	,	0	0	2 2	,	0	,	13		
Control Cont	Kepisa	4 c	7	-		4 c		4	,	_	-		1	٠ ر		0		77		
Time	Organization	7	_	3	-	7	1	7	-					7	4	>	- -	14		
Titolium Titolium				Takt T	ime (T)			_												
13150 1450	Producto	Td(min			٥	T(min)				Produ	rcto	# Piezas	Unidades r	equeridas p	or semana		Tiempo	real (h)	7,25	
1310 1400	Porta platos	3150		4	80	6,5625				Porta p	latos	2		480			Tiempo pla	anteado (h)	7,5	
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Repisa	3150		4	25	7,411764	902			Rep	isa	9		425						
Trempo de Grio Trem	Organizador	3150		5	30	5,943396	226			Organi	zador	3		530						
Control Cont	_																	Г		
This part Thi									Ţ	mpo de Ciclo								Tiempo e	sopungəs ι	
The property of the property	Droducto / Droceso		ರ	orte			Talad	rado			Rebordea	ę			Se	lado		_		
10 10 10 10 10 10 10 10	ווממתנוס / בוסנבסס	To	Th	Tth	Tc	To	Тh	Tth	TC	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	TC			
1, 10 1, 1	Porta platos	099	255	10	925	0	0	0	0	250	20	0	300	1080	30	0	1110			
1.0 1.0	Repisa	760	230	10	200	240	250	0	490	240	120	0	360	1180	06	0	1270			
The parametric content The parametric cont	Organizador	285	480	10	775	80	100	0	180	120	09	0	180	006	45	0	945			
Corte Metálico Time Tim																				
The color of the			Corte	Metálico		1	ijado N	1etálico			Empacac	ا بو			Pale	tizado		Total	Total	Dia
1		To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	To	Th	Tth	Tc	IDIGI	Minutos	
1		0	0	0	0	0	0	0	•	0	09	0	09	120	09	0	180	2575	42,92	11,184460
1		40	30	0	20	15	10	0	25	0	80	0	80	120	09	0	180	2975	49,58	9,680672.
Tasa de producción Rp Tc Tasa de producción Rp Tc Tabadrado Tabadrado Tabadrado Tc Tabadrado Tabadrado		0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	20	120	09	0	180	2310	38,50	12,46753.
Tay Tic Qi Tic	_										:									-
Tight Tigh										lasa d	e produccion	8	-							_
Table Tabl	Producto / Proceso		Į	- 1	orte				- 1	adrado			Kebo	deado			S			_
2 15,42 3 48,25 16,08 3,73 0,00 0,67 90,00 5,00 17,00 5,67 10,59 18,50 57,50 19,17 2 8,33 5 43,6666667 8,73 6,68 4,23 8,57 7,00 6,00 32,00 6,40 9,38 21,17 107,83 21,57 49,25 16,42 1 1 Tp Rp Tp Rp Tp Rp Tp Rp Tp Rp Tp Rp Rp Tc Tp Rp Tp Tp Rp Tp Tp Rp		Tsu	<u>Г</u> с	ď	Tb	욘	Вр	<u>ا</u> د	Q L	욘	Rp	<u>ار</u>	욘	욘	Вр	<u>ا</u> د	욘	Ъ	Вр	
2 8,33 5 43,66666667 8,73 6,87 16,666 de 42,83 8,57 7,00 6,00 32,00 6,40 9,38 21,17 107,83 21,57 2 12,92 3 40,75 13,58 4,42 3,00 11,00 3,67 16,36 15,75 49,25 16,42 1 <	Porta platos	2	15,42		48,25	16,08		0	2,00	0,67	90,00	5,00	17,00	2,67	10,59	18,50	57,50	19,17	3,13	_
2 12,92 3 40,75 13,58 442 3,00 11,00 3,67 16,36 3,00 11,00 3,67 16,36 15,75 49,25 16,42 16,42 12,64 12,64 12,64 13,64 13,64 13,64 13,64 14	Repisa	2	8,33		13,66666667	8,73		16666666	42,83	8,57	2,00	9,00	32,00	6,40	9,38	21,17	107,83	21,57	2,78	
Corte Metálico Rp Tc Tb Tp Rp Tc Tb Tp	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	_
Th			Corte	Metálico			iiado n	retálico	r		Empacac	9	ľ		Pale	tizado				
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 16,38 2,00 0,67 39,00 0,02 2,00 0,67 39,00 0,83 4,50 1,50 3,00 11,00 3,40 17,65 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 2,00 0,67 90,00 0,07 2,00 0,67 90,00 0,83 4,50 1,50 40,00 3,00 11,00 3,67 16,36 3,00 1,00 3,67 1,00 3,40 17,60 3,40 17,60 4,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 4,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 5,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 5,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 1,00 5,00 1,0		2	q.	P	2	l	F	P	2	2	ا 1	1	2	 မ	P	P	å			
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 2,00 0,67 90,00 0,00 0,83 4,50 1,50 40,00 3,00 11,00 3,67 16,36 2,00 0,67 90,00 0,00 0,83 4,50 1,50 40,00 3,00 11,00 3,67 16,36 2,00 1,00 1,00 1,20 1,40 425 21074,92 49,59 1,21 530 20407,00 38,50 1,56 3,00 1,00 3,67 1,40 530 20407,00 38,50 1,56 530 20407,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 530 20407,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 530 20407,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 530 20407,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 2,00 530 20407,00 2,00		00'0	2,00	0,67	90,06	00'0	2,00	0,67	90,00	1,00	5,00	1,67	36,00	3,00	11,00	3,67	16,36			
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 16,36 15,36		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			
C Tb Rp Rp Rp Rp Rp Rp Rp R		00'0	2,00	0,67	90'06	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 Tota	-																	ı		
Q Tb Rp 480 20602,00 42,92 1,40 425 21074,92 49,59 1,21 530 20407,00 38,50 1,56 Utilización U% Capacidad de Producción PC				Total																
480 20602,00 42,92 1,40 425 21074,92 49,59 1,21 530 20407,00 38,50 1,56 Capacidad de Producción PC Utilización U%		JC		Tb	Тр	Rp														
425 20407,00 38,50 1,21 Utilización U% Capacidad de Producción PC		42,92		20602,00	42,92	1,40														
530 20407,00 38,50 1,56		49,58		21074,92	49,59	1,21														
Utilización U% Total Total	_	38,50	530	20407,00	38,50	1,56					_									
Total	_				-				L						Utilización	%n				
				Capacida	ad de Produc	Cion PC			_		-		9	ıtaı						

PC S 6	Rp	1,40 104,84 314,53	1,21 108,90 326,69	1.56 105.18 210.37
Total	Н	7,5	7,5	7.5
	S	2	2	3
	u	5	9	33
Producto / Proceso		Porta platos	Repisa	Organizador

		MLT		103035	126479,5	61236
	ime MLT		Tno	5	5	5
	Manufacturing Lead Time MLT		Tc	42,92	49,58	38,50
	Manufac	Manuract Total	Q	480	425	530
		Tsu		2	7	2
			n	5	9	3
'		, op., board	Producto / Proceso	Porta platos	Repisa	Organizador

PS con S 6	152,61	130,09	251,94
n	457,82	330,28	503,88
9	53	69	37
PC con S	314,53	326,69	210,37
PC	104,84	108,90	105,18
٥	480	425	530
Producto / Proceso	Porta platos	Repisa	Organizador

Tiempo de no operación

	Volumen real	480	425	530
	PE	26,48	23,45	36,55
	SE	95'0	0,48	0,78
OEE	RE	0,97 47,36	48,44	46,91
	۷	0,97	0,97	26'0
	Tiempo planteado	7,5	2'2	2'2
	Tiempo real	7,25	7,25	7,25
	Tiempo ciclo real Tiempo real	0,72	0,83	0,64
	Tiempo ciclo ideal	0,40	0,4	05'0
	Producto	Porta platos	Repisa	Organizador

Producto Porta platos Repisa Organizador
Producto λ Porta platos 5,36 Repisa 6,20
Prod Porta Rep

Tiempo en minutos

Disponibilidad A MTTM

MTBF

Producto

0,82

7,75 14,67 13,42

35,17 34,92 25,08

Porta platos Repisa Organizador

0,14 0,14 0,14

ρ 0,125 0,125 0,125

ts 0,025 0,022 0,028

0,002 0,002 0,002

PJ 0,01

ţ

a de espera Lq

Tiempo en horas