

Anexo 2. OEE

| dia | tiempo disponible | tiempo de funcionamiento | tiempo del p op | tiempo de op neta | tiempo de op utilizable | tiempo p neto |
|---------------|-------------------|--------------------------|---------------------------------------|---|---------------------------------|-----------------------------------|
| horas | 8 | 8 | 7 | 5 | 4,5 | 4 |
| min | 480 | 480 | 420 | 300 | 270 | 240 |
| | | tiempo de parada pl | tiempo de preparacion de equipo | tiempo de parada no planificada por equipos | tiempo perdido por operación | tiempo perdido por defectos |
| perdido/horas | | | 1 | 2 | 0,5 | 0,3 |
| perdido/min | | | 60 | 120 | 30 | 18 |
| semana | tiempo disponible | tiempo de funcionamiento | tiempo del p op | tiempo de op neta | tiempo de op utilizable | tiempo p neto |
| horas | 48 | 48 | 42 | 30 | 27 | 24 |
| min | 2880 | 2880 | 2520 | 1800 | 1620 | 1440 |
| | | tiempo de parada pl | tiempo de preparacion de equipo | tiempo de parada no planificada por equipos | tiempo perdido por operación | tiempo perdido por defectos |
| perdido/horas | | | 6 | 12 | 3 | 1,8 |
| perdido/min | | | 360 | 720 | 180 | 108 |
| mes | tiempo disponible | tiempo de funcionamiento | tiempo del p op | tiempo de op neta | tiempo de op utilizable | tiempo p neto |
| horas | 192 | 192 | 168 | 120 | 108 | 96 |
| min | 11520 | 11520 | 10080 | 7200 | 6480 | 5760 |
| | | tiempo de parada pl | tiempo de preparacion de equipo | tiempo de parada no planificada por equipos | tiempo perdido por operación | tiempo perdido por defectos |
| perdido/horas | | | 24 | 48 | 12 | 7,2 |
| perdido/min | | | 1440 | 2880 | 720 | 432 |

Figura 6. OEE, Autoría propia, (2019).

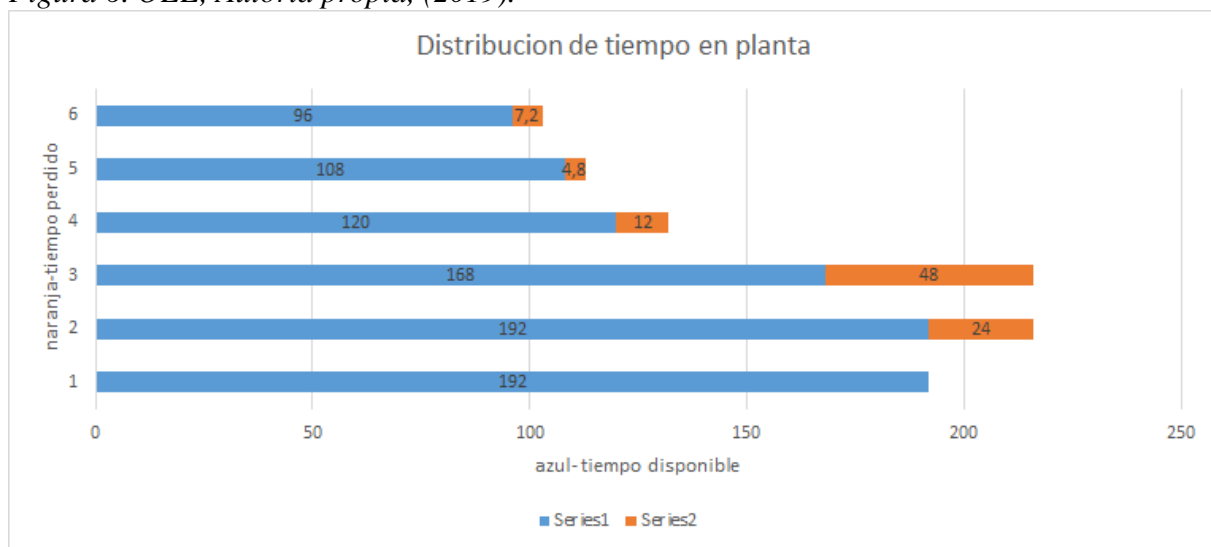


Figura 7. Distribución de tiempo en planta, Autoría propia, (2019).

En el anterior OEE podemos evidenciar los niveles de pérdidas que Lactiquesos S.A.S.

presenta a lo largo de un mes, tanto en unidades como en materia prima y horas, evidenciamos que de las 8 horas disponibles para la fabricación en realidad solo se están empleando 4 horas en la fabricación de sus productos.

A la par de esto se realizó la distribución de tiempo en planta donde se determinaron las pérdidas de cada uno de los momentos de la puesta en marcha y posterior producción de los quesos, con esta diferenciación se puede ver cuáles son las áreas de mayor pérdida en cuestión de tiempo y cuales lo eran en cuestión de pérdida de producto terminado.