

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).

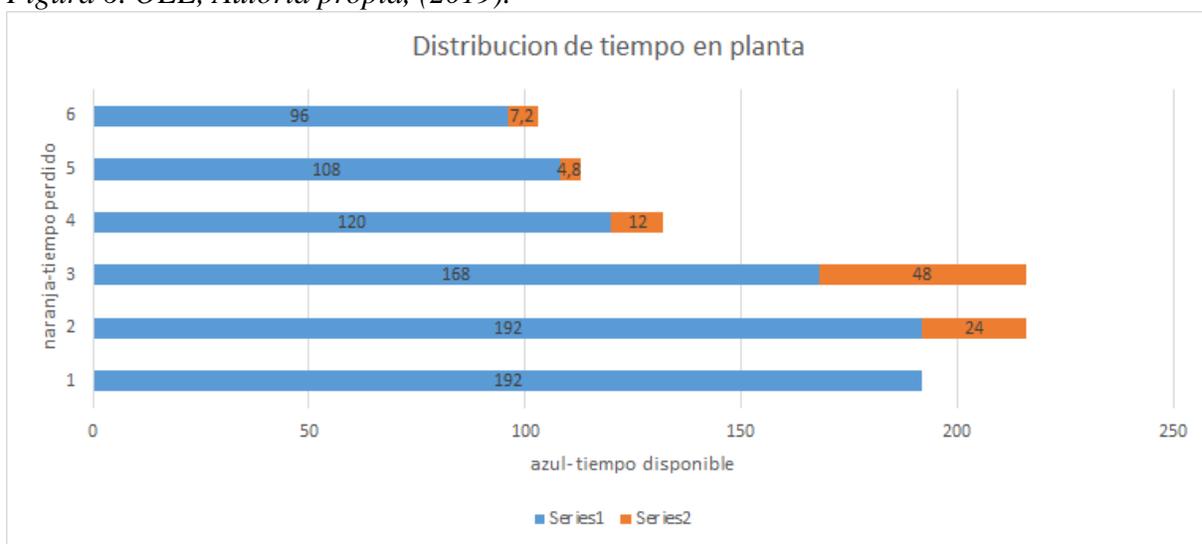


Figura 7. Distribución de tiempo en planta, Autoría propia, (2019).

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.