

## ANEXO 3 – Cálculo aproximado de OEE (Overall Equipment Efficiency).

DISPONIBILIDAD HORARIA POR TURNO			
Horarios de turnos:		06:00 a 14:00	14:00 a 22:00
Horas por turno:		8	8
Cantidad de días por semana:		5	
		<b>1 Turno</b>	<b>2 Turnos</b>
<b>T<sub>0</sub>: TIEMPO (minutos) BRUTO DISPONIBLE</b>	<b>%</b>	<b>480</b>	<b>960</b>
<b>PARADAS PROGRAMADAS (minutos)</b>		<b>38</b>	<b>76</b>
Break (Desayuno / Merienda)	3,1%	15	30
Almuerzo	0,0%	0	0
Fisiológicos - pausa	4,8%	23	46
<b>T<sub>1</sub>: TIEMPO (minutos) NETO DISPONIBLE</b>	<b>%</b>	<b>442</b>	<b>884</b>
<b>PARADAS TÉCNICAS (minutos)</b>		<b>111</b>	<b>222</b>
Lanzamiento de producción	2,1%	10	20
Paradas por equipo/mantenimiento	1,0%	5	10
Paradas por Cambio de serie	12,5%	60	120
Falta de abastecimiento	1,7%	8	16
Paradas por RRHH	1,0%	5	10
TPM	2,1%	10	20
Pérdidas por procesos	1,3%	6	12
Servicios internos: Q; Ing; log	1,5%	7	14
<b>T<sub>2</sub>: TIEMPO (minutos) TRABAJADO</b>	<b>%</b>	<b>331</b>	<b>662</b>
<b>PÉRDIDAS POR VELOCIDAD (minutos)</b>		<b>7</b>	<b>13</b>
Ineficiencia Operativa	2,0%	7	13
<b>T<sub>3</sub>: TIEMPO (minutos) PIEZAS PRODUCIDAS</b>	<b>%</b>	<b>324</b>	<b>649</b>
<b>PÉRDIDAS POR NO CALIDAD (minutos)</b>		<b>10</b>	<b>19</b>
Retrabajos	3,0%	10	19
<b>T<sub>4</sub>: TIEMPO (minutos) ÚTIL (en piezas aptas)</b>		<b>315</b>	<b>629</b>
<b>T<sub>4</sub>: TIEMPO (horas) ÚTIL (en piezas aptas)</b>		<b>5,2</b>	<b>10,5</b>
		<b>OEE</b>	
		<b>65,6%</b>	
		<b>TRP</b>	
		<b>71,2%</b>	

