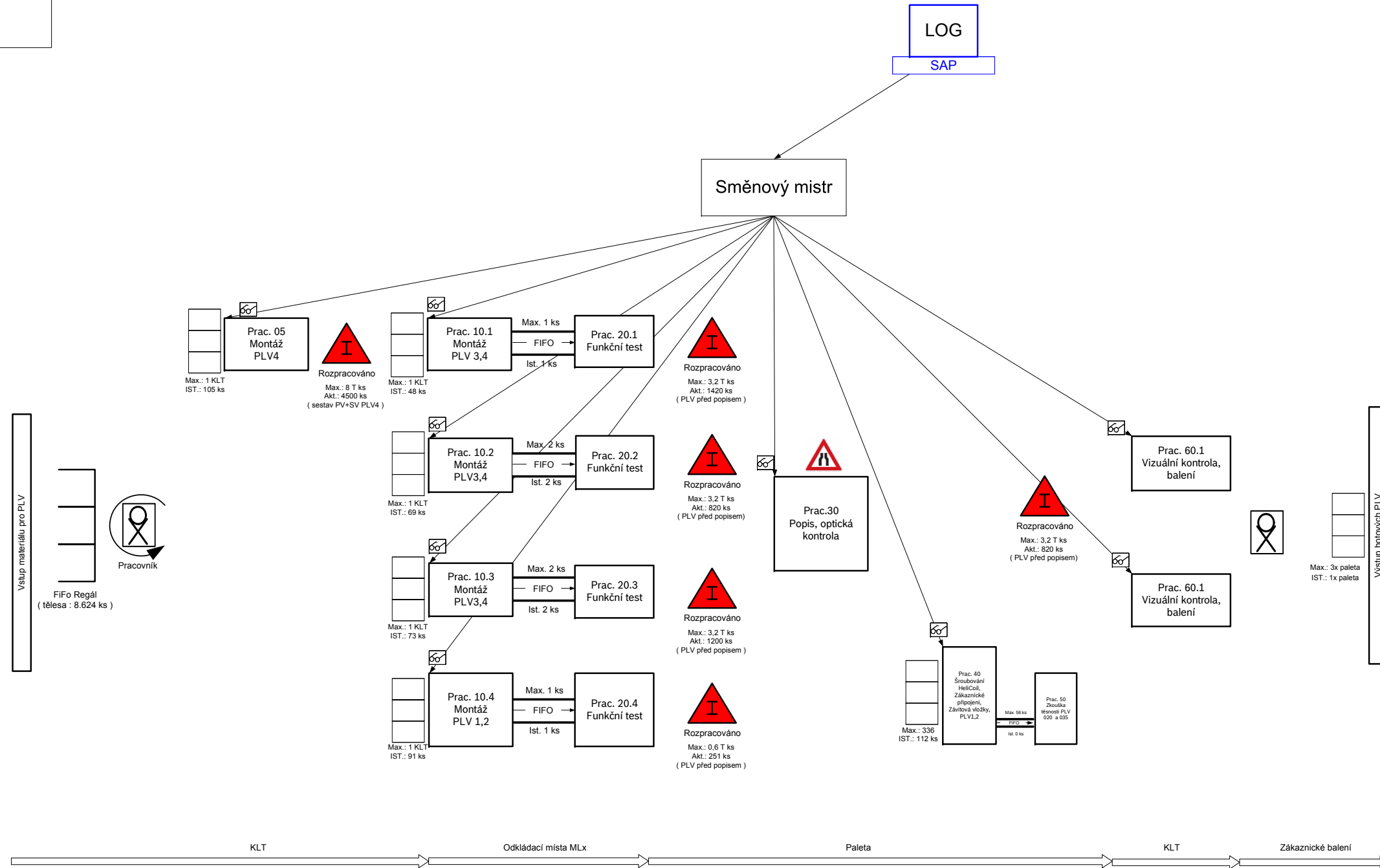


**Název oblasti:
NuP1 – Německo
Montáž PLV
VSM 01 / 2014**



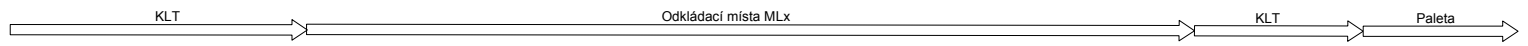
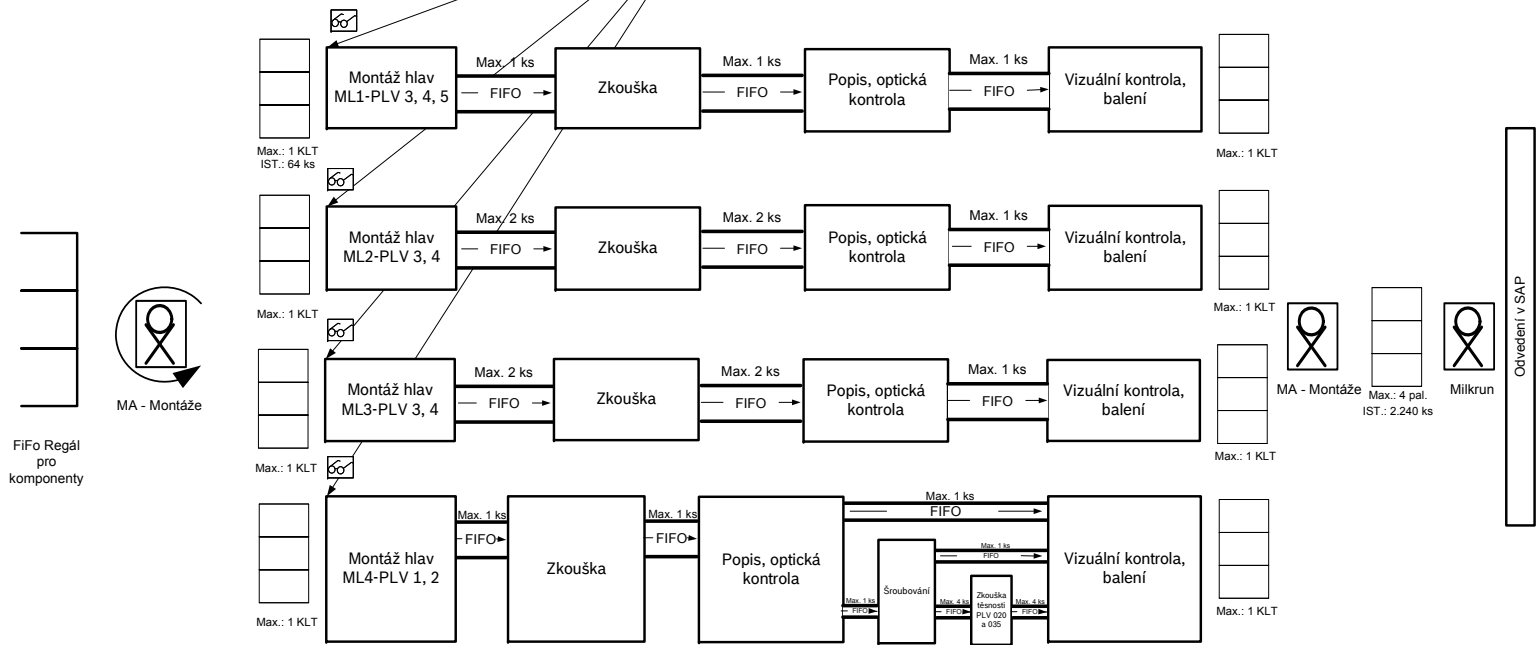
Pracoviště 05		Pracoviště 10.4 + 20.4 pro PLV1 a 2		Pracoviště 10.1, 2 + 20.1, 2 pro PLV3 a 4		Pracoviště 10.3 + 20.3 pro PLV3 a 4		Pracoviště 30		Pracoviště 40		Pracoviště 50		Pracoviště 60.1, 2	
Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1	Počet pracovníků	1
Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	2 ks.	Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	1 ks.	Počet stanic	2 ks.
POT	440 Min.	POT	1320 Min.	POT	1320 Min.	POT	1320 Min.	POT	1320 Min.	POT	440 Min.	POT	440 Min.	POT	1320 Min.
Čas taktu	2,5 Sec.	Čas taktu	22,9 Sec.	Čas taktu	31 Sec.	Čas taktu	31 Sec.	Čas taktu	5,7 Sec.	Čas taktu	20,85 Sec.	Čas taktu	36,4 Sec.	Čas taktu	11,8 Sec.
Kusů v procesu	1 ks.	Kusů v procesu	1 ks.	Kusů v procesu	2 ks.	Kusů v procesu	1 ks.	Kusů v procesu	1 ks.	Kusů v procesu	1 ks.	Kusů v procesu	4 ks.	Kusů v procesu	1 ks.
Velikost dávky	300 ks.	Velikost dávky	300 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.	Velikost dávky	56 ks.	Velikost dávky	56 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.
Přesefizíření	10 Min.	Přesefizíření	10 Min.	Přesefizíření	20 Min.	Přesefizíření	20 Min.	Přesefizíření	20 Min.	Přesefizíření	20 Min.	Přesefizíření	20 Min.	Přesefizíření	20 Min.
OEE	80 %	OEE	80 %	OEE	72 %	OEE	72 %	OEE	72 %	OEE	72 %	OEE	72 %	OEE	80 %
Plán sm. Model	55	Plán sm. Model	155	Plán sm. Model	155	Plán sm. Model	155	Plán sm. Model	155	Plán sm. Model	55	Plán sm. Model	55	Plán sm. Model	55
Ks / POT	8448 ks.	Ks / POT	2075 ks.	Ks / POT	7358 ks.	Ks / POT	1839 ks.	Ks / POT	10004 ks.	Ks / POT	912 ks.	Ks / POT	2089 ks.	Ks / POT	10739 ks.

504 min.
7,2 sec
Řídicím členem celého procesu je stanice 30.

Název oblasti:
JhP
Montáž PLV
VSD

LOG23
 SAP

MFR13
 Směnový mistr



ML1-PLV		ML2-PLV		ML3-PLV		ML4-PLV	
Počet pracovníků	2	Počet pracovníků	2	Počet pracovníků	2	Počet pracovníků	1
Počet stanic	1 ks	Počet stanic	2 ks	Počet stanic	2 ks	Počet stanic	1 ks
POT	1320 Min.	POT	1320 Min.	POT	1320 Min.	POT	440 Min.
Čas taktu	31,8 Sec.	Čas taktu	39,8 Sec.	Čas taktu	39,8 Sec.	Čas taktu	95 Sec.
Kusů v procesu	1 ks	Kusů v procesu	2 ks	Kusů v procesu	2 ks	Kusů v procesu	1 ks
Velikost dávky	300 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.	Velikost dávky	56 - 240 ks.
Preseřazení	10 Min.	Preseřazení	20 Min.	Preseřazení	20 Min.	Preseřazení	20 Min.
OEE	80 %	OEE	80 %	OEE	80 %	OEE	60 %
Plán sm. Model	15S	Plán sm. Model	15S	Plán sm. Model	15S	Plán sm. Model	5S
Ks / POT	2005 ks.	Ks / POT	5731 ks.	Ks / POT	5731 ks.	Ks / POT	167 ks.

3,7 min. 3,6 Min. 3,6 Min. 16,2 Min.
 31,6 sec. 19,9 sec. 19,9 sec. 95 sec.