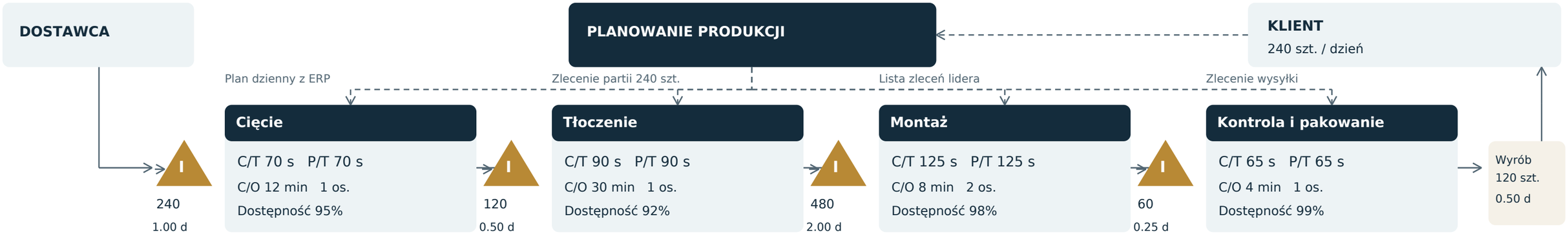
Zobacz, gdzie zatrzymuje się przepływ

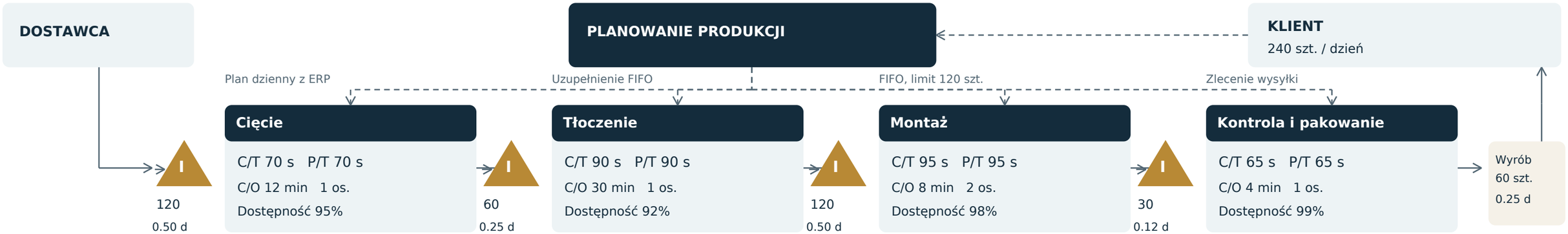
Rodzina K-24. Jedna trasa: cięcie → tłoczenie → montaż → kontrola i pakowanie. Popyt i przepustowość po 240 szt./dzień, czas netto 420 min/dzień, takt 105 s/szt.

STAN OBECNY



Czekanie 4.250 dni prod. | P/T 350 s | VA 250 s | Lead time 4.264 dni prod. | PCE 0.233%

PROJEKT STANU PRZYSZŁEGO



Czekanie 1.625 dni prod. | P/T 320 s | VA 220 s | Lead time 1.638 dni prod. | PCE 0.533%

CO Z TEGO WYNIKA?

Największy bufor: 480 sztuk przed montażem, czyli 2 dni produkcyjne przy przepustowości 240 szt./dzień. C/T montażu 125 s przekracza takt 105 s. To dwa powiązane tematy do obserwacji, nie dowód jednej przyczyny.

CO TESTUJEMY?

Wariant zakłada FIFO 120 sztuk i zmianę organizacji montażu do C/T 95 s. Sprawdź rzeczywistą dostępność, jakość, uzupełnianie materiału i wpływ na inne stanowiska. Właściciel testu oraz termin muszą być ustalone przed próbą.

JAK UŻYĆ NARZĘDZIA?

W HTML kliknij proces lub trójkąt zapasu. Wybierz pomiar czekania albo estymację z WIP. Zapisz wariant, porównaj wynik i dodaj działanie. Dane możesz zachować w JSON, a bieżący widok wydrukować.

Linia ciągła = materiał; przerywana = informacja. I = zapas. C/T to odstęp między sztukami, P/T to czas obróbki jednej sztuki, VA to część tworząca wartość. Źródła metody: lean.org/lexicon-terms/value-stream-mapping/ oraz nist.gov/mep/value-stream-mapping.