

FICHA TÉCNICA INDICADOR

1. FECHA MODIFICACIÓN

05/07/2019

2. PROCESO	INDUSTRIAL										3. RESPONSABLE DEL REGISTRO DE LA INFORMACIÓN	Líder de Mantenimiento	
4. NOMBRE DEL INDICADOR	TIEMPO PRODUCTIVO MAQUINARIA REPORTADA												
5. OBJETIVO DEL INDICADOR	MEDIR EL PORCENTAJE DEL TIEMPO PRODUCTIVO DE LA MAQUINARIA REPORTADA EN CADA TURNO, FRENTE AL TOTAL DE MINUTOS IMPRODUCTIVOS DE LAS MAQUINAS REPORTADAS												
6. FORMULA DEL INDICADOR	7. UNIDAD DE MEDIDA INDICADOR	8. NOMBRE DE LA VARIABLE			9. UNIDAD DE MEDIDA VARIABLE			10. FUENTE DE INFORMACIÓN				11. PERIODICIDAD	
Total minutos diarios disponibles maquinaria reportada - Total minutos de paro de máquinas diario / Total minutos diarios disponibles maquinaria reportada * 100	Porcentual	Total minutos diarios disponibles maquinaria reportada - Total minutos de paro de máquinas diario			Numérica			ERP - Registro diario de atención a maquinaria				Mensual	
		Total minutos diarios disponibles maquinaria reportada			Numérica			Tabulación mensual del registro diario de atención a maquinaria					
12. CLASE DE INDICADOR (Eficacia, Eficiencia Efectividad)	EFICIENCIA					13. TENDENCIA (Ascendente/ descendente)				ASCENDENTE			
14. RANGOS DE COMPORTAMIENTO (SEMAFORIZACIÓN)	NOMBRE DEL RANGO	DEFICIENTE		ACEPTABLE			BUENO			EXCELENTE			
	DATOS DEL RANGO	>0.0% a <49.9%		>50% a <69.9%			>70% a <89.9%			>90% a <100%			
15. METAS													
	M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M9	M10	M11	M12	META CONSTANTE (#-%)
DEFINICIÓN DE METAS (#-%)	92%	92%	92%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	90%	N. A.
16. LINEA BASE(#-%)	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	N. A.
17. FIRMAS	Elaboró:			Revisó:			Aprobó:						
 Tecnólogo ERIBERTO MARTÍNEZ MARTÍNEZ Planeación Proceso Industrial			 Ing. Ind. JOSÉ ANTONIO HERNÁNDEZ VIVAS Líder de Mantenimiento			 Mayor EDWARD MAURICIO DAVILA SÁNCHEZ Coordinador Fábrica de Confecciones							