OEE günlük kayıt

Her vardiyanın sayılarından kullanılabilirlik, performans, kalite ve OEE: kayıp günü gününe görünür

Hat / makine

Ay

Hazırlayan (görev)

İdeal çevrim süresinin kaynağı

Vardiya kayıtları

Plansız duruşa arızayı, ayarı ve malzeme beklemeyi yazın. En büyük kaybı dakikayla seçin: plansız duruş, yavaş çalışma ya da hatalı parça.

Tarih / vardiya	Vardiya süresi (dk)	Planlı duruş (dk)	Plansız duruş (dk)	İdeal çevrim (sn / adet)	Toplam üretim (adet)	Hurda ve yeniden işlem (adet)	Kullanılabilirlik (%)	Performans (%)	Kalite (%)	OEE (%)	En büyük kayıp
ÖRNEK 1. gün / gündüz	480	60	47	1	19271	423	88,8	86,1	97,8	74,8	Yavaş çalışma: kısa duruşlar

Kâğıtta hesap: planlı üretim = vardiya − planlı duruş; çalışma = planlı üretim − plansız duruş; ideal süre (dk) = ideal çevrim (sn) × toplam ÷ 60. Kullanılabilirlik = çalışma ÷ planlı üretim; performans = ideal süre ÷ çalışma (en çok %100); kalite = (toplam − hatalı) ÷ toplam; OEE üçünün çarpımıdır.

Haftalık değerlendirme

En sık tekrar eden kayıp hangisi ve ona karşı ne yapılacak?

Kaybı türüne göre sayın: duruş, yavaş çalışma, hatalı parça. En büyük kayba bir aksiyon açın.

ÖRNEK Üç vardiyanın ikisinde en büyük kayıp yavaş çalışma. Önce hattı yavaşlatan kısa duruşlar vardiyada gözlenecek.

Sık yapılan hatalar

- İdeal çevrim süresini gerçek ortalamadan almak: kayıplar gizlenir, performans yüksek görünür.
- Planlı duruşa arızayı yazmak: arıza planlı değildir, kullanılabilirliği düşürür.
- Performans %100'ü aşıyorsa sayıya güvenmek: ideal çevrim süresi yanlış yazılmıştır, tablo %100'de keser.
- Günlerin OEE ortalamasını dönem OEE'si saymak: dönemi toplam sürelerden ve adetlerden hesaplayın.
- Kaybı yazmadan oran tutmak: en büyük kayıp sütunu aksiyonun başlangıcıdır.