OEE günlük kayıt

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

Doldurma kılavuzu

Formu bu sırayla doldurun. Her adım bir iki cümledir; örnek doldurulmuş form kılavuzdan sonraki sayfalardadır.

1. **Hattı ve ideal çevrimi yazın**
   Hattı, ayı ve hazırlayanı yazın. İdeal çevrim süresinin nereden alındığını belirtin.

2. **Süreleri yazın**
   Her vardiya için vardiya süresini, planlı duruşu ve plansız duruşu (arıza, ayar, bekleme) dakika olarak yazın.

3. **Adetleri yazın**
   Toplam üretimi ve hurda ile yeniden işlenen adetlerin toplamını yazın.

4. **Oranları hesaplayın**
   Excel oranları kendisi hesaplar. Kâğıtta tablonun altındaki hesap yolunu izleyin; ideal çevrimi 60'a bölüp dakikaya çevirin.

5. **En büyük kaybı yazın**
   Üç kaybı dakikayla karşılaştırın: plansız duruş, yavaş çalışma (çalışma − ideal süre), hatalı parça (hatalı × ideal çevrim ÷ 60).

6. **Haftayı değerlendirin**
   En sık tekrar eden kaybı bulun ve ona bir aksiyon açın.

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.

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

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

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?

ÖRNEK · kurgusal doldurulmuş form; kişi, yer ve rakamlar örnektir

Kurgusal bir paketleme hattının üç vardiyası; ilk satır sitedeki OEE hesaplayıcısının örnek değerleridir, bütün rakamlar örnektir.

Hat / makine: Paketleme hattı 1

Ay: Örnek ay

Hazırlayan (görev): Hat sorumlusu

İdeal çevrim süresinin kaynağı: Makine etiket değeri

Vardiya kayıtları

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
1. gün / gündüz	480	60	47	1	19271	423	88,8	86,1	97,8	74,8	Yavaş çalışma: kısa duruşlar
1. gün / gece	480	60	25	1	20900	310	94	88,2	98,5	81,7	Yavaş çalışma: malzeme beslemesi
2. gün / gündüz	480	60	72	1	17400	520	82,9	83,3	97	67	Plansız duruş: etiketleyici arızası

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?

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

Teslim etmeden önce kontrol edin

OEE günlük kayıt

- [ ] İdeal çevrim süresinin kaynağı yazıldı.
- [ ] Planlı duruş ile plansız duruş ayrı yazıldı.
- [ ] Hurda ve yeniden işlem toplam üretimi aşmıyor.
- [ ] Her vardiyanın en büyük kaybı yazıldı.
- [ ] En sık kayıp için aksiyon açıldı.