

设备综合效率（OEE）的分析/计算与改善

课程目标：

- 1.了解TPM对企业的重要性与TPM的组成部分
- 2.OEE的定义
- 3.OEE的目的和作用
- 4.OEE的理论及计算和如何改善
- 5.理解5S与改善OEE的关系
- 6.如何建立和维护设备的历史记录，评价目前的OEE水平
- 7.定义支持OEE的组织和角色
- 8.掌握实施OEE的改善方法
- 9.了解OEE的系统化

课程收益：

- 1.加深理解TPM的内容与对企业的重要
- 2.认识OEE与OEE计算方法
- 3.理解OEE改善项目中的角色
- 4.能够计划和实施OEE改善活动
- 5.认识OEE系统
- 6.OEE就是一项普通的考核指标
- 7.OEE是设备人员的事
- 8.OEE考核管理给操作人员带来麻烦

授课方法：

理论讲授,数据分析,图片分享,工具介绍,工具演练,分组讨论,结果发布,讲师点评,课后作业,内容考试与标准答案,持续改善计划。

适合对象：设备部全体人员.生产现场管理干部

培训课时：2天

课程大纲

破冰：什么是OEE？

TPM目标

TPM定义

定义说明

TPM如何帮助我们?

第一讲：关于 TPM

- 1.当前公司的主要关注点
- 2.生产活动中的16大损失
- 3.设备的6大损失
- 4.TPM6大损失的构造
- 5.七大浪费
- 6.目前的生产环境

第二讲：量化管理的作用

- 1.量化后的设备管理现状
- 2.设备表现的指标是什么？
- 3.生产方面关心的话题

第三讲：设备总效率（OEE）的分析

- 1.设备时间说明
- 2.设备时间损失说明
- 3.设备损失结构分析图
- 4.总体设备效率
- 5.生产中的时间损失
- 6.OEE 分项
- 7.六项主要损失
- 8.六大损失给生产带来的影响
- 9.OEE和六大损失的关系
- 10.设备时间与设备损失关系

课堂演练：OEE分析方法

老师点评

第四讲：设备总效率（OEE）的计算

- 1.OEE的数学模型
- 2.可用率计划
- 3.表现性计算
- 4.性能稼动率计算
- 5.质量指数计算
- 6.OEE 计算案例

实际案例解析

第五讲：设备总效率（OEE）的改善方法

- 1.TPM 提高 OEE 的方法
- 2.典型的OEE水平
- 3.Pareto分析
- 4.“世界级”OEE标准
- 5.分析问题的方法第一步
- 6.分析问题的方法第二步
- 7.分析问题改善的对象和目标
- 8.什么是“减少调整时间”？
- 9.设置时间定义
- 10.设定时间4步法之一
- 11.设定时间改善的对象和目标
- 12.可靠度与故障，损失分析
- 13.什么是可靠度
- 14.故障引起的损失
- 15.故障对策结构图
- 16.故障对策的改善对象和目标=??
- 17.OEE(设备总效率)改善
- 18.设备效率损失的改善目标
- 19.设备效率损失与设备总合效率
- 20.生产效率化方法的步骤

21.当前状态分析及团队组成

22.每个人都能从 OEE中获益

课堂演练：OEE改善方法

老师点评

第六讲：设备总效率（OEE）改善活动的根基——5S

1.设备的5S与目视化

2.为什么要做5S

3.什么5S

4.TPM中的“整理”

5.TPM中的“整顿”

6.TPM中的“清扫”

7.标准化

第七讲：设备总效率（OEE）改善活动的手段——TPM

1.TPM活动与TPS

2.精益生产系统工具与OEE

3.“谁”该是 TPM 的参与人？

课程总结