
OEE 计算和设备效率改善

培训目标

全面了解、掌握 OEE 的计算方法，

通过对企业设备 OEE 的计算过程可以了解到企业设备运转过程中的各种损失，从而有针对性的改善企业设备运转状况，提高生产效率等。

课时： 1 天

培训对象：设备管理有关人员、生产部中高层、班组长

课程大纲

一、目前企业设备管理的考核指标

- 1、现行设备管理的考核指标
- 2、主要生产设备利用率的计算
- 3、考核指标的积极作用
- 4、生产过程的时间损失

二、OEE 的概念和计算公式

- 1、OEE 和 TEEP 的总体水平
- 2、重点行业导入 OEE 的做法示例
- 3、QS-9000 对 OEE 的要求
- 4、OEE 的有关定义及计算公式
- 5、有关时间概念的定义
- 6、表示设备可靠性及可维护性的指标
- 7、引入 OEE 的六大优点

三、OEE 计算技巧和实战示例练习

- 1、OEE-时间开动率、性能开动率合格品率的计算

2、OEE 实际计算中的复杂性

3、计算 OEE 的目的

四、OEE 评价方法和应用

1、OEE 水准(Level)评价表

2、鱼骨图分析 OEE 值不高的原因

3、PM 分析法举例

4、OEE 的视板显示

五、利用 OEE 实现现场持续改善

1、设备管理的“时间分析法”的应用

2、结合实例看生产过程的时间损失

3、用价值流图来分析企业

4、PDCA 循环用于设备状况改善

5、解决问题的规范化方法

6、企业可以改善的环节

六、OEE 提高

1、建立“三位一体”点检制及设备的五层防护线

2、设备点检管理的制度保证体系

3、精密点检与设备劣化倾向管理

4、设备故障诊断技术与点检信息化