

设备综合效率 OEE 实战培训

OEE 已经成为企业公认的考核设备运行效率的重要指标，随着企业的发展和不断壮大，如何练好内功，保证设备的良好运转，为生产提供助力、提升企业竞争力，成为企业的关注。

然而，在运用 OEE 开展设备管理工作时，我们常常面临：

- ◇ OEE 指标如何计算，在企业内部无法统一，大家对 OEE 的理解不一致；
- ◇ 只有设备部在为 OEE 努力，其他部门支持少，OEE 很难提升；
- ◇ 为什么我们的 OEE 看起来很高，但是实际的设备利用率却远远没有达到要求；
- ◇ OEE 作为一项综合指标，考验工厂的诸多能力，如何系统提升 OEE 往往没有头绪；

【培训对象】：厂长、技术人员、班组长、TPM 推进员

【培训天数】2 天

【培训目标】

- ◇ 熟练掌握 OEE 的使用和计算方法。
- ◇ 能通过对企业设备 OEE 的计算过程获知企业设备运转过程中的各项损失，从而有针对性的改善企业设备运转情况。
- ◇ 提高生产效率和生产品质，实现降本增效的最终目标。

【培训大纲】

一、认识设备综合效率 OEE

- 1、案例分析：设备的效率为什么这么低？
- 2、设备的效率经常损失在哪里？
- 3、设备综合效率 OEE 的由来与产生
- 4、为什么一定要使用 OEE ？

二、如何计算设备的效率 OEE

- 1、设备的综合效率 OEE 的原理
- 2、单台设备的 OEE 计算（含生产多种产品）
- 3、生产线的 TEEP 计算（含多种产品、多台设备）
- 4、结合实际 OEE、TEEP 计算练习

三、建立预防维修：消灭管理的浪费

- 1、预防维修体系的构建
- 2、基于零缺陷的预防维修
- 3、基于 MFMEA 分析的预防维修
案例练习和分析：设备 MFMEA
基于 PM 分析的防止再发维修体系
安排计划保全方法：关键路径方法
案例练习和分析：安排计划保全

四、故障对策：消灭故障损失

- 1、故障的定义和再认识
- 2、衡量故障的两个指标
- 3、维修管理和维修行为规范化要求
- 4、故障原因的分析 and 零故障

故障修复的步骤和方法

案例：消灭故障的基因

五、缩短生产准备、切换和调整时间的方法

- 1、生产准备的构成
- 2、生产准备时间
- 3、设备快速换型的步骤和方法
- 4、关键路径法提高计划保养效率

案例分析和练习：SMED 和关键路径的应用

六、设备性能降低的分析与改善

- 1、设备速度降低的原因分析
- 2、提升速度的改善，追求行业最高水准活动
- 3、设备瞬间停止的原因分析
- 4、设备瞬间停止的改善，分享丰田设备可靠性的提升活动

七、加工不良的分析与改善

- 1、设备与质量的密切关系
- 2、质量改善与六西格玛
- 3、自働化和防呆法

八、OEE 提升的改善活动

- 1、改善的组织-SGA 活动
 - 2、改善的方法与步骤 (DMAIC)
 - 3、提升设备综合效率 OEE 改善事例
 - 4、提升 OEE 活动的实习 (课后作业)
-