

OEE Berechnungsgrundlage



		Totale Operationszeit						
		Geplante Operationszeit		Geplante Nichtproduktion				
Nutzung	A Geplante Produktionszeit			Geplante Stillstände				
	B Betriebsdauer		Stillstände					
Effizienz	C Vorgegebene Menge*		Störungen					
	D Produzierte Menge							
Qualität	E Gutmenge		Ausschuss					
		Qualitätsverluste	Leistungsverluste			Stillstandsverluste		
		OEE	=	B/A	x	D/C	x	E/D
				Nutzungsgradfaktor		Effizienzfaktor		Qualitätsfaktor

* (Betriebsdauer x theoretische Laufrate)



Sie möchten Ihren OEE optimieren?
Gewinnen Sie mehr Transparenz über Optimierungspotenziale mit Process Mining in der Produktion:

www.t-h.de/process-mining



Kostenloser OEE-Online-Rechner
mit Branchenvergleich unter:

www.t-h.de/oe