

OEE HESAPLAMA TABLOSU

Üretime açık zaman içinde üretilen iyi parça sayısı NPB :	387	parça
Üretime açık zaman TR :	435	dk.
Teorik çevrim zamanı Tcth :	1,09	dk.
Gerçekleşen bir parça üretim zamanı :	1,0942	dk.
İyi çalışma süresi TF :	423,458	dk.
Çay süresi :	20	dk.
Yemek paydosu süresi TNR :	45	dk.
TOPLAM ZAMAN Tt :	480	dk.
Üretime açık zaman içinde üretilen RED parça sayısı :	0	parça
Üretime açık zaman içinde üretilen RÖTÜŞ parça sayısı :	0	parça

TAP (Dk.)	TAP (%)	
Kalıp, Ekipman, Elektrot değişim zamanı :	2,275	0,52%
Üretim ayarları, Frekansiyel bakım :	2,275	0,52%
Makine arıza zamanı :	0,55	0,13%
Kalite problemleri zamanı :	0,675	0,16%
Toplam Duruş zamanı :	5,775	1,33%
TAI (Dk.)	TAI (%)	
Enerji Yokluğu :	2,275	0,52%
Ham madde yokluğu :	2,25	0,52%
Operatör yokluğu :	0,75	0,17%
Palet, Teem yokluğu :	0,492	0,11%
Toplam Duruş zamanı :	5,767	1,33%

TF İyi çalışma zamanı	TAP Direk Duruşlar (Üretim duruşları, Kalite problemi, Polisaj, Avar)	TAI Endirek Duruşlar (Enerji yokluğu, Parça yokluğu)	TR Üretime Açık Zaman	TNR Üretime Kapalı Zaman	Tt Toplam Zaman	NPB Üretilen İyi Parça Sayısı	Teorik çevrim zamanı
423,458	5,775	5,767	435	45	480	387	1,09

RGU	Üretilen İyi Parça Sayısı / (Üretime Açık Zaman / Teorik Çevrim Zamanı) 387 / (435 / 1,09) 387 / 399,08 96,97%	Ro	TR Zamanında Üretilen İyi Parça Sayısı TR zamanı içerisinde üretilebilecek teorik parça sayısı 387 / (435 / 1,09) 96,97%
TAP	Direk Duruşlar Toplamı / Üretime Açık Zaman (2,275+2,275+0,55+0,675) / 435 5,775 / 435 1,33%	Do Kullanılabilirlik	TF (İyi Çalışma Zaman) TR (Üretime Açık Zaman) 423,458 / 435 97,35%
TAI	Endirek Duruşlar Toplamı / Üretime Açık Zaman (2,275+2,25+0,75+0,492) / 435 5,767 / 435 1,33%	Tq Kalite Oranı	TR (Üretime Açık Zaman içerisinde üretilen parça sayısı - (Red + Rötüş)) Üretime Açık Zaman içerisinde üretilen parça sayısı 387 - (0+ 0) / 387 100,00%
KAYIP ZAMAN	100 - (RGU + TAP + TAI) 100 - (96,97 + 1,33 + 1,33) 100 - 99,63 0,37%	Rv	Tcth (Teorik çevrim süresi) / Tcm (Gerçekleşen ortalama çevrim süresi) 1,09 / 1,0942 99,62%
GERÇEKLEŞEN ORTALAMA ÇEVİRİM ZAMANI	İyi Çalışma Zamanı / Üretilen İyi Parça Sayısı 423,458 / 387 1,0942	tcm	İyi Çalışma Zamanı / Üretilen Parça Sayısı 423,458 / 387 1,0942
PARÇA BAŞINA KAYIP	Gerçekleşen Ortalama Çevrim Zamanı / Teorik Çevrim Zamanı 1,0942 - 1,09 0,0042 dk.	OEE	Do x To x Rv 97,35 x 100 x 99,62 96,97%
TOPLAM KAYIP	(Parça Başına Kayıp Zaman * Toplam Üretilen İyi Parça Sayısı) / Üretime Açık Zaman (0,0042 * 387) / 435 0,37%		