

OEE HESAPLAMA TABLOSU

Üretime açık zaman içinde üretlen iyi parça sayısı NPB :	387	parça
Üretime açık zaman TR :	435	dk.
Teorik çevrim zamanı Tc _{th} :	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 üretlen RED parça sayısı :	0	parça
Üretime açık zaman içinde üretlen 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, Ayar)	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

Do ELDE EDİLEBİLİRLİK	" TR " Üretime Açık Zaman - Duruşlar / " TR " Üretime açık zaman $435 - (5,775 + 5,767) / 435$ 97,35%
Dp PERFORMANS ORANI	(Üretilen iyi parça sayısı x Çevrim süresi) / İyi çalışma zamanı $(387 \times 1,09) / 423,458$ 99,62%
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%
OEE	$Do \times To \times Rv$ $97,35 \times 100 \times 99,62$ 96,97%