

OEE-Management Audit-Bogen

Aus Daten werden Informationen – auf exzellenten Informationen basieren effektive Managemententscheidungen. So wird auch in herausfordernden Zeiten die Wettbewerbsfähigkeit sichergestellt. Haben Sie Fragen? Kontaktieren Sie uns gerne unter +49 (0)241/401 842 73, info@oee.ai



	Charakteristik	Beschreibung	J/N
Datenerfassung	(01) Beschriebener OEE Standard existent	Standards für OEE-Berechnungen sind dokumentiert und werden angewendet, um Konsistenz sicherzustellen. Beispielsweise gibt es einen Standard dafür, ob Umrüstungen, geplante Wartungsarbeiten und/oder Pausen in die geplante Produktionszeit eingerechnet werden.	
	(02) OEE Standard umfasst alle Verlustkategorien	Verluste werden in Verfügbarkeitsverluste, Leistungsverluste und Qualitätsverluste separiert. Diese werden getrennt voneinander berechnet und sind somit analysierbar.	
	(03) Basisinformationen sind korrekt	Informationen zu Produktionszeiten und dem Verlustgrundkatalog werden regelmäßig überprüft, um Genauigkeit und Relevanz sicherzustellen.	
	(04) Ideale Zykluszeiten sind präzise	Für alle Produkte stehen genaue (überprüfte) ideale Zykluszeiten zur Verfügung, die die maximale theoretische Geschwindigkeit des Prozesses darstellen (NICHT „Standard“-Geschwindigkeiten oder „Typenschildkapazitäten“, die langsamer als das Maximum sind).	
	(05) Störgründe und -zeiten werden erfasst	Mit einem strukturierten Katalog werden die Gründe für alle Verluste erfasst. Dabei werden die Kriterien Einfachheit (bis zu 10 Gründe pro Ebene) und Genauigkeit (automatisierte Erfassung der Dauer) eingehalten.	
	(06) Engpass wird überwacht	Es werden Informationen zum Engpass des Prozesses erfasst. Die Fokussierung der Verbesserungsbemühungen auf den Engpass gewährleistet eine optimale Nutzung der Ressourcen und ist der schnellste Weg zu einer verbesserten Produktivität.	
Datenanalyse und -präsentation	(07) Informationsverfügbarkeit in Echtzeit	Echtzeitinformationen ermöglichen es den Mitarbeitern, proaktiv zu reagieren und stellen sicher, dass sie einfachen Zugriff (z.B. u.a. über ein Andon-Board) auf die notwendigen Informationen haben, um ihre Schichtziele zu erreichen.	
	(08) Sechs große Verluste werden verfolgt	Die sechs großen Verluste (Rüstungen, Ausfälle, langsame Zyklen, kleine Stopps, Anlaufverluste und Produktionsverluste) werden alle verfolgt, um ein umfassendes Verständnis der verlorenen Produktivität zu erhalten.	
	(09) Größte Verluste werden berichtet	Für gängige Zeiträume wie z.B. Schichten und Tage stehen detaillierte Berichte zu den bedeutendsten Verlusten zur Verfügung. Diese Berichte zeigen die wirkungsvollsten Verbesserungsbereiche auf und erfordern die wenigsten Maßnahmen, um substanzielle Ergebnisse zu erzielen.	
	(10) Automatisierte Analyse	Algorithmen analysieren die Daten in Echtzeit und weisen auf Anomalien wie z.B. Häufungen oder Trends zeitnah hin.	
Management	(11) Kurzzyklische Besprechung	Im Rahmen des Shopfloor-Managements werden die Zahlen, Verluste und Verlustgründe täglich zwischen Anlagenbedienern, Vorgesetzten und der Verbesserungsorganisation besprochen. Verbesserungsaktivitäten werden abgeleitet und in der Umsetzung verfolgt.	
	(12) SMARTe Ziele werden kommuniziert	SMARTe Ziele (spezifisch, messbar, attraktiv, realistisch und zeitspezifisch) werden effektiv an die Produktionsmitarbeiter kommuniziert und umfassen Ziele für OEE, Ausfallzeit, Umrüstzeit und/oder gute Teile. Eine nachfolgende Zielerreichung wird öffentlich wertgeschätzt.	
	(13) Ausbildung ist formalisiert	Es gibt ein formelles Schulungsprogramm, um allen Mitarbeitern ein umfassendes Verständnis der OEE und der damit verbundenen Verluste zu vermitteln. Mitarbeitende können die OEE Berechnung selbständig berechnen und erklären. Bediener und Vorgesetzte können ihren Einfluss und ihre Strategien zur Verbesserung der Kennzahlen in ihren jeweiligen Bereichen artikulieren.	