

Inhoudsopgave OEE voor operators en managers

	Pagina
Voorwoord	5
Voorstellen	7
Hoofdstukken	
1 Het ideaal is de norm	11
1.1 De ideale machineprestatie is de norm	12
1.2 Effectiviteit, efficiency en productiviteit	15
1.3 Vijf redenen om prestaties te meten	15
2 De Beschikbaarheidsgraad	18
2.1 De machineverliezen in de beschikbaarheidsgraad	19
2.2 De beschikbaarheidsgraad berekenen	21
3 De Prestatiegraad	24
3.1 De machineverliezen binnen de prestatiegraad	24
3.2 De prestatiegraad berekenen	27
3.3 Productgroepen met verschillende maximum snelheden	29
4 De Kwaliteitsgraad	32
4.1 De machineverliezen binnen de kwaliteitsgraad	32
4.2 De kwaliteitsgraad berekenen	34
5 De OEE berekenen	37
5.1 De OEE-berekening op basis van aantallen	37
5.2 Een overzicht van de zes machineverliezen	40
6 De OEE berekenen op basis van tijd	43
6.1 De prestatiegraad – op basis van tijd berekent	44
6.2 De kwaliteitsgraad – op basis van tijd	47
6.3 De OEE – op basis van tijd berekent	50
7 De OEE berekenen met de kwaliteitsgraad in stuks - een hybride variant	53
7.1 De OEE-berekening met de kwaliteitsgraad in stuks	53
7.2 Andere prestatie- en kwaliteitsgraad en toch dezelfde OEE	56
8 Starten met OEE in tien stappen	58
8.1 De OEE implementeren in 10 stappen	59
8.2 De praktijk van Vrumona	70
9 Definities en Dilemma's	74
9.1 Criteria voor het opnemen van tijdbestedingen	74
9.2 Ongeplande stilstanden	76
9.3 Geplande stilstanden	77
9.4 Uitgeplande tijd	81
9.5 Snelheidsverlies en korte stops	82
9.6 Kwaliteitsverliezen	85
9.7 Andere kengetallen	86
9.8 De praktijk van Philips Lighting	91
10 OEE gegevens verzamelen en terugkoppelen	95
10.1 OEE registratie: handmatig of automatisch?	95
10.2 Gegevens verwerken en terugkoppelen	100

10.3 Rommelen en sjoemelen	105
10.4 De praktijk van Refresco Benelux	106
11 De OEE analyseren	109
11.1 OEE analyse – een aanpak	109
11.2 OEE en kosten	115
11.3 OEE en betrouwbaar produceren	118
11.4 De praktijk van Akzo Nobel Herkenbosch	121
12 De basiscondities herstellen	124
12.1 5S werkplekorganisatie	127
12.2 Autonoom Onderhoud (AO)	130
13 Verbeterstrategieën	134
13.1 Wie verbeteren de OEE?	134
13.2 Welke verbeterinstrument voor welk machineverlies	136
13.3 Geplande stilstanden verkorten met SMED	139
13.4 TPM en OEE	142
13.5 Lean en OEE	144
13.6 Theory of Constraints en OEE	145
13.7 De praktijk van HJ Heinz	147
14 Beperkingen en valkuilen van OEE	150
14.1 De productkwaliteit is onderbelicht	151
14.2 Moet de OEE wel zo hoog mogelijk?	153
14.3 De OEE als afrekeninstrument	155
14.4 De belangrijkste valkuilen en missers	156
Bijlagen	160
A. Antwoorden bij de sommen	160
B. Alternatieve OEE-registratieformulieren	167
Woordenlijst	170
Literatuur en Websites	171