

Форма № 1.5

**ФОРМА ДЛЯ РАСЧЕТА ПОКАЗАТЕЛЯ ОЕЕ**

Исходные данные	Обозначения	Факт. значение	Формула для расчета состояния ОЕЕ	ОЕЕ	Факт. значение ОЕЕ
Общая производительность смены	$t_1$		$Г = \frac{t_6}{t_5} 100\%$ $П = \frac{N_3}{t_6 \cdot П_{ид.}} 100\%$ $К = \frac{N_3}{N_1} 100\%$ $ОЕЕ = \frac{t_6}{t_5} \cdot \frac{N_3}{t_6 \cdot П_{ид.}} \cdot \frac{N_3}{N_1} 100\% =$ $= \frac{N_3^2 \cdot 100\%}{t_5 \cdot П_{ид.} \cdot N_1}$		
Запланированные перерывы	$t_2$				
Обеденный перерыв	$t_3$				
Время простоя	$t_4$				
<b>Планируемое время работы</b>	$t_5 = t_1 - t_2 - t_3$				
Реальное время работы	$t_6 = t_5 - t_4$				
<b>Идеальная производительность</b>	$П_{ид.}$				
<b>Общее количество деталей</b>	$N_1$				
Количество бракованных деталей	$N_2$				
<b>Количество годных деталей</b>	$N_3 = N_1 - N_2$				

