



Checkliste

OEE Optimierung leicht gemacht!

**So gehen Sie die häufigsten Herausforderungen
bei der OEE Optimierung systematisch an.**

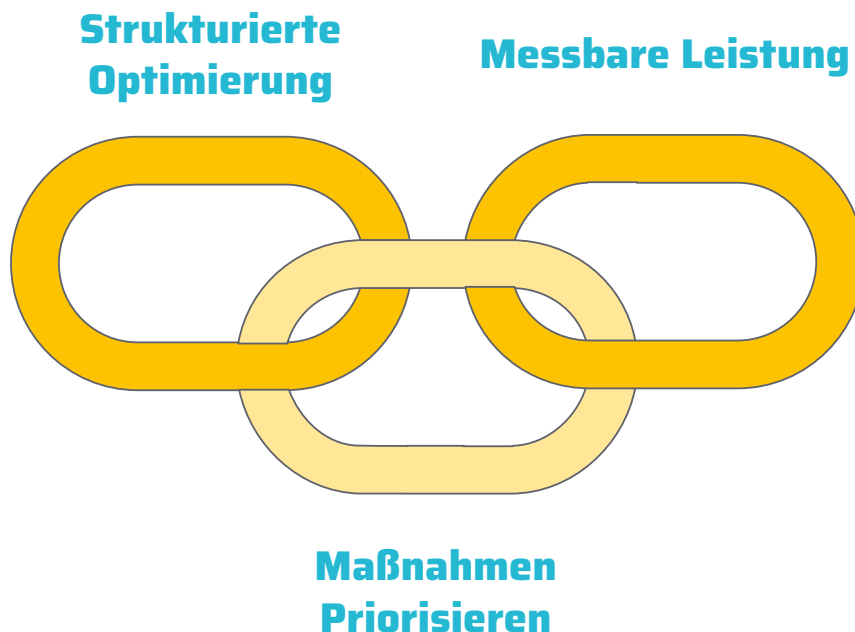
Typische Herausforderungen in der Produktion

Viele Produktionsleiter kennen diese Situation: Die Anlagen laufen scheinbar gut, aber das Gefühl bleibt, dass mehr möglich wäre. Oft fehlt jedoch die Transparenz über die tatsächlichen Verlustquellen.

- Ungeplante Mikrostillstände, die in der Erfassung untergehen
- Rüstzeiten, die länger dauern als geplant
- Qualitätsprobleme, die erst spät erkannt werden
- Wartungsarbeiten, die ungünstig terminiert sind

Diese Checkliste hilft dabei, systematisch die wichtigsten Verlustquellen zu identifizieren und Schritt für Schritt zu reduzieren. Der Ansatz basiert auf der bewährten OEE-Methodik und nutzt moderne Monitoring-Technologien zur präzisen Datenerfassung.

Ihr Nutzen:



Die 7 größten OEE-Killer in der Industrie:

Identifizieren Sie zunächst versteckte Verluste

1

Mikrostillstände (Ø 12% OEE-Verlust)

- Materialstaus, Sensorfehler, kurze Unterbrechungen
- Oft nicht erfasst, aber summieren sich zu Stunden
- Clouver erkennt Maschinenstillstände automatisch

2

Rüstzeit-Ineffizienz (Ø 8% OEE-Verlust)

- Ungeplante Werkzeugwechsel
- Ineffiziente Materialwechsel-Prozesse
- Fehlende Rüstzeit-Optimierung

3

Qualitätsverluste (Ø 6% OEE-Verlust)

- Ausschuss durch falsche Parameter
- Nacharbeit bei Qualitätsproblemen
- Fehlende Qualitätstrends-Analyse

4

Suboptimale Geschwindigkeiten (Ø 7% OEE-Verlust)

- Konservative Schnittparameter
- Fehlende Optimierung für verschiedene Materialien
- Angst vor Qualitätsproblemen

5

Ungeplante Wartung (Ø 10% OEE-Verlust)

- Reaktive statt präventive Instandhaltung
- Fehlende Verschleiß-Vorhersage
- Ungeplante Ersatzteilbeschaffung

6

Schichtübergabe- Verluste (Ø 4% OEE-Verlust)

- Informationsverluste zwischen Schichten
- Doppelte Einstellarbeiten
- Fehlende Kommunikation

7

Fehlende Transparenz (Ø 8% OEE-Verlust)

- Probleme werden zu spät erkannt
- Keine datenbasierte Entscheidungen
- Reaktives statt proaktives Management

OEE-Gewinnpotenzial-Berechnung

Finden Sie heraus, wie viel Gewinn in Ihrer Produktion verborgen liegt.



Warum diese Berechnung wichtig ist

Mit dem OEE-Gewinnpotenzial-Rechner können Sie grob abschätzen, wie viel zusätzlicher Umsatz und Gewinn eine OEE-Optimierung in Ihrem Werk bringen könnte.

So funktioniert die Berechnung

Wir nutzen drei einfache Schritte:

1

Zusätzliche Produktionsstunden

Zusatzstunden =
Anzahl Anlagen ×
Betriebsstunden/Jahr ×
(OEE-Steigerung in % ÷
100)

2

Zusätzlicher Umsatz

Zusatzumsatz =
Zusatzstunden ×
Stundensatz pro Anlage

3

Zusätzlicher Gewinn

Zusatzgewinn =
Zusatzumsatz ×
Marge / 100



💡 Diese Rechnung zeigt das theoretische Maximum. In der Praxis hängt der tatsächlich realisierbare Mehrgewinn von Ihrer Marktnachfrage und Auftragslage ab.

2 Praxisbeispiele zur Berechnung des Gewinnpotenzials

Szenario 1: Große Verbesserung

- Ausgangs-OEE: 50 %
- Anzahl Anlagen: 5
- Betriebsstunden/Jahr: 5.000 h
- Stundensatz pro Anlage: 300 €
- **OEE-Steigerung: 15 %**
- Marge: 15 %

Berechnung:

1. Zusatzstunden = $5 \times 5.000 \times 0,15 = 3.750$ h
2. Zusatzumsatz = $3.750 \times 300 \text{ €} = 1.125.000 \text{ €}$
3. Zusatzgewinn =
 $1.125.000 \text{ €} \times 0,15 = 168.750 \text{ €}$

Ergebnis:

+3.750 h Produktionszeit
+1.125.000 € Umsatzpotenzial
+168.750 € Gewinnpotenzial

Szenario 2: Moderate Verbesserung

- Ausgangs-OEE: 60 %
- Anzahl Anlagen: 5
- Betriebsstunden/Jahr: 5.000 h
- Stundensatz pro Anlage: 300 €
- **OEE-Steigerung: 5 %**
- Marge: 15 %

Berechnung:

1. Zusatzstunden = $5 \times 5.000 \times 0,05 = 1.250$ h
2. Zusatzumsatz = $1.250 \times 300 \text{ €} = 375.000 \text{ €}$
3. Zusatzgewinn = $375.000 \text{ €} \times 0,15 = 56.250 \text{ €}$

Ergebnis:

+1.250 h Produktionszeit
+375.000 € Umsatzpotenzial
+56.250 € Gewinnpotenzial

Fazit

Schon eine kleine OEE-Steigerung kann sich massiv auf Umsatz und Gewinn auswirken. Ob 5 % oder 15 % – jeder zusätzliche Prozentpunkt bedeutet bares Geld.

- ❗ Tipp: Mit gezielten Maßnahmen wie der Beseitigung von Mikrostillständen, Rüstzeitoptimierungen und Qualitätssicherung lassen sich oft schneller Ergebnisse erzielen, als viele denken.

- ✅ **Gesamtpotenzial: Je nach Ausgangslage bis zu 55% OEE-Steigerung möglich!**

Die 12-Wochen OEE-Turbo-Strategie Checkliste

1

Wochen 1-2: Transparenz-Schock

- ☐ Iiot Monitoring installieren
- ☐ Baseline-Messung aller Anlagen durchführen
- ☐ Versteckte Verluste identifizieren

💡 Schock-Moment: 90% der Kunden entdecken 15-25% mehr Verluste als erwartet

Meine Notizen:

2

Wochen 3-4: Quick Wins realisieren

- ☐ Mikrostillstände eliminieren
- ☐ Offensichtliche Ineffizienzen beseitigen
- ☐ Erste Optimierungen umsetzen

💡 Sofort-Erfolg: Durchschnittlich 3-5% OEE-Steigerung in den ersten 4 Wochen

Meine Notizen:

3

Wochen 5-6: Rüstzeit-Optimierung

- ☐ Rüstprozesse analysieren und standardisieren
- ☐ Materialwechsel-Zeiten minimieren
- ☐ Werkzeugwechsel-Strategien optimieren

💡 Rüstzeit-Reduktion: Typisch 20-40% Verbesserung der Rüstzeiten

Meine Notizen:

Wochen 7-8: Qualitäts-Optimierung

- ☐ Qualitätstrends analysieren
- ☐ Optimale Parameter ermitteln
- ☐ Ausschuss-Ursachen eliminieren

1

💡 Qualitäts-Boost: Durchschnittlich 25% weniger Ausschuss und Nacharbeit

Meine Notizen:

Wochen 9-10: Predictive Maintenance

- ☐ Verschleiß-Patterns erkennen
- ☐ Wartungsintervalle optimieren
- ☐ Ersatzteil-Planung verbessern

2

💡 Wartungs-Effizienz: 30% weniger ungeplante Stillstände durch Predictive Maintenance

Meine Notizen:

Wochen 11-12: Kontinuierliche Optimierung

- ☐ regelbasierte Optimierungsalgorithmen aktivieren
- ☐ Benchmarking zwischen Anlagen durchführen
- ☐ Langfrist-Optimierungsplan entwickeln

3

💡 Intelligente Datenanalyse: Mit den regelbasierten Optimierungsalgorithmen von [Clouver](#) erkennen Sie Abweichungen schneller, Benchmarken Produktionslinien und legen fundierte Optimierungspläne an – für eine kontinuierliche Verbesserung Ihrer OEE-Kennzahlen.

Meine Notizen:

Häufige Großindustrie-spezifische Herausforderungen



Multi-Standort-Komplexität meistern:

- Einheitliche KPIs über alle Werke
- Benchmarking zwischen Standorten
- Best-Practice-Transfer automatisieren

Verschiedene Maschinentypen integrieren:

- Herstellerunabhängige Datenerfassung
- Standardisierte Dashboards für alle Anlagen
- Vergleichbare Kennzahlen trotz unterschiedlicher Technik

Compliance und Reporting:

- Automatisierte Berichte für Management
- Audit-sichere Datenarchivierung
- Integration in bestehende ERP/MES-Systeme

Wünschen Sie eine individuelle Beratung zu Ihrer konkreten Situation?

Ermitteln Sie Ihre Optimierungschancen und gehen Sie mit uns ins Gespräch

Teil 1/2

Ihr Produktionsumfeld:

Anzahl Standorte:

- ☐ 1
- ☐ 2-5
- ☐ 6-10
- ☐ >10

Gesamtzahl der Maschinen:

- ☐ 20-50
- ☐ 51-100
- ☐ 101-200
- ☐ >200

Verschiedene Maschinentypen:

- ☐ 1-2
- ☐ 3-5
- ☐ 6-10
- ☐ >10

Schichtmodell:

- ☐ 1-Schicht
- ☐ 2-Schicht
- ☐ 3-Schicht
- ☐ 24/7

Aktuelle OEE-Situation:

Durchschnittliche OEE:

- ☐ unbekannt
- ☐ <60%
- ☐ 60-70%
- ☐ 70-80%
- ☐ >80%

OEE-Messung vorhanden:

- ☐ Keine
- ☐ Manuell
- ☐ Teilautomatisch
- ☐ Vollautomatisch

Größte Verlustquelle:

- ☐ Stillstände
- ☐ Rüstzeiten
- ☐ Qualität
- ☐ Geschwindigkeit

Organisatorische Readiness:

Digitalisierungsgrad:

- ☐ Niedrig
- ☐ Mittel
- ☐ Hoch
- ☐ Sehr hoch

Change Management Erfahrung:

- ☐ Niedrig
- ☐ Mittel
- ☐ Hoch
- ☐ IT-Integration möglich:
- ☐ Schwierig
- ☐ Möglich
- ☐ Einfach

Budget für Optimierung:

- ☐ <100k€
- ☐ 100-500k€
- ☐ 500k-1M€
- ☐ >1M€

Geschäftskritikalität:

Umsatzanteil der Produktion:

- ☐ <25%
- ☐ 25-50%
- ☐ 50-75%
- ☐ >75%

Wettbewerbsdruck:

- ☐ Niedrig
- ☐ Mittel
- ☐ Hoch
- ☐ Extrem

Margendruck:

- ☐ Niedrig
- ☐ Mittel
- ☐ Hoch
- ☐ Kritisch

Kontaktieren Sie uns für ein unverbindliches Erstgespräch



ProCom Automation GmbH
Jülicher Straße 344
52070 Aachen
Deutschland

[+49 241 93681-500](tel:+4924193681500)
contact@procom-automation.de