

TPM - kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu

HARMONOGRAM – DZIEŃ PIERWSZY

Moduł 1	9:00-10:30	- Wprowadzenie - Bariery przy wdrażaniu TPM w firmach (praca w grupach, dyskusje) - Istota systemu TPM – prewencja (0 Awarii)
	10:30-10:45	Przerwa kawowa
Moduł 2	10:45-12:15	- Wskaźnik OEE (sposób liczenia, przykłady wizualizacji z różnych fabryk) - Pierwsze 3 stopnie wdrażania systemu Autonomicznej Obsługi w ramach TPM – gruntowne sprzątanie, eliminacja źródeł zabrudzeń oraz standardy autonomicznej konserwacji – prezentacja poparta przykładami z różnych firm produkcyjnych
	12:15-13:00	Lunch
Moduł 3	13:00-14:30	Wyjście na halę produkcyjną w grupach, rozmowy z pracownikami, przyjrzenia się jak działa system Autonomicznej Obsługi maszyn i urządzeń w ramach TPM w firmie
	14:30-14:45	Przerwa kawowa
Moduł 4	14:45-16:30	- Omówienie wizyty na hali produkcyjnej - Kaizen TPM – przykłady - Omówienie doświadczeń z wdrażania Autonomicznej Obsługi w ramach TPM

HARMONOGRAM – DZIEŃ DRUGI

Moduł 1	9:00-10:30	- Wprowadzenie do systemu planowej konserwacji (PM) w ramach TPM - Wskaźniki MTBF i MTTR - Strategia wdrażania TPM - Wprowadzenie do ustalania priorytetów maszyn
	10:30-10:45	Przerwa kawowa
Moduł 2	10:45-12:15	- Analiza związana z wyszczególnieniem maszyn krytycznych w procesie produkcyjnym - ćwiczenie - Ustalenie systemu planowanego utrzymania ruchu maszyn w zależności od priorytetu maszyny
	12:15-13:00	Lunch
Moduł 3	13:00-14:30	Obserwacja rozwiązań planowej konserwacji (PM) w ramach TPM na hali produkcyjnej
	14:30-14:45	Przerwa kawowa
Moduł 4	14:45-16:30	- Analiza działań po awarii (mapowanie) na przykładzie filmowym z rzeczywistego procesu z firmy, w której prowadzony jest warsztat - Projektowanie stanu przyszłego dla procesu reagowania na awarie na maszynie - Prezentacje i podsumowanie

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia niewielkich zmian w agendzie