

TPM – kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu

| HARMONOGRAM – DZIEŃ PIERWSZY | |
|------------------------------|--|
| Moduł 1 | <ul style="list-style-type: none"> Wprowadzenie Bariery przy wdrażaniu TPM w firmach (praca w grupach, dyskusje) Istota systemu TPM – prewencja (Zero Awarii) |
| Moduł 2 | <ul style="list-style-type: none"> 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 |
| Moduł 3 | <p>MODUŁ NA HALI PRODUKCYJNEJ</p> <ul style="list-style-type: none"> Rozmowy z pracownikami, przyjrzenie się jak działa system Autonomicznej Obsługi maszyn i urządzeń w ramach TPM |
| Moduł 4 | <ul style="list-style-type: none"> Omówienie wizyty na hali produkcyjnej Kaizen TPM – przykłady Omówienie doświadczeń z wdrażania Autonomicznej Obsługi w ramach TPM |
| HARMONOGRAM – DZIEŃ DRUGI | |
| Moduł 1 | <ul style="list-style-type: none"> Wprowadzenie do systemu planowej konserwacji (PM) w ramach TPM Wskaźniki MTBF i MTTR Strategia wdrażania TPM Wprowadzenie do ustalania priorytetów maszyn |
| Moduł 2 | <ul style="list-style-type: none"> Analiza związana z wyszczególnieniem maszyn krytycznych w procesie produkcyjnym - ćwiczenie Ustalenie systemu planowanego utrzymania ruchu maszyn w zależności od jej priorytetu |
| Moduł 3 | <p>MODUŁ NA HALI PRODUKCYJNEJ</p> <ul style="list-style-type: none"> Obserwacja rozwiązań planowej konserwacji (PM) w ramach TPM na hali produkcyjnej |
| Moduł 4 | <ul style="list-style-type: none"> 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.