

TPM – kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu

HARMONOGRAM – DZIEŃ PIERWSZY	
Moduł 1	- Wprowadzenie - Bariera przy wdrażaniu TPM w firmach (praca w grupach, dyskusje) - Istota systemu TPM – prewencja (Zero Awarii)
Moduł 2	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	MODUŁ NA HALI PRODUKCYJNEJ Rozmowy z pracownikami, przyjrzenie się jak działa system Autonomicznej Obsługi maszyn i urządzeń w ramach TPM
Moduł 4	- Omówienie wizyty na hali produkcyjnej - Kaizen TPM – przykłady - Omówienie doświadczeń z wdrażania Autonomicznej Obsługi w ramach TPM
HARMONOGRAM – DZIEŃ DRUGI	
Moduł 1	- Wprowadzenie do systemu planowej konserwacji (PM) w ramach TPM - Wskaźnik OEE (sposób liczenia, przykłady wizualizacji z różnych fabryk) - Wskaźniki MTBF i MTTR - Strategia wdrażania TPM - Wprowadzenie do ustalania priorytetów maszyn
Moduł 2	- Analiza związana z wyszczególnieniem maszyn krytycznych w procesie produkcyjnym - ćwiczenie - Ustalenie systemu planowanego utrzymania ruchu maszyn w zależności od jej priorytetu
Moduł 3	MODUŁ NA HALI PRODUKCYJNEJ Obserwacja rozwiązań planowej konserwacji (PM) w ramach TPM na hali produkcyjnej
Moduł 4	- 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.