

TPM – kompleksowe produktywne utrzymanie ruchu

HARMONOGRAM – DZIEŃ 1

MODUŁ 1	<ul style="list-style-type: none"> Wprowadzenie Bariera przy wdrażaniu TPM w firmach (praca w grupach, dyskusje) Istota systemu TPM – prewencja (Zero Awarii)
MODUŁ 2	<ul style="list-style-type: none"> 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 2

MODUŁ 1	<ul style="list-style-type: none"> 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	<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.