

TPM-全面生产设备与全员维护

主讲：台湾赵智平

课程介绍

今井正明在《改善》一书明确指出导入JIT的门槛有二，一是品质、另一是设备的可靠度。即设备的可靠度不仅是阻碍我们朝向单件流的绊脚石，设备性能的良好亦决定品质稳定度性与设备使用的弹性，同时故障的设备会造成交期的延误、拉长制造周期、垫高库存水平、降低生产力、影响作业人员士气及造成灾害…等。

设备的保全已不容许仅由专门的保全或维修人员的努力达到零故障的要求，我们需要由设备的使用者加入共同为设备保全付出心力。但这不是短时间即可达到的目标，那我们要如何循序渐进的达到这个目标？维修人员和设备使用者应如何分工？我们如何活用各式各样的保全手段？我们如何管理设备备件？我们如何衡量我们在设备保全的努力？

课程目标

- ▣ 了解 TPM 的内涵，理解 TPM 活动的目标和目的，熟悉 TPM 的推进步骤
- ▣ 掌握 TPM 自主保全活动的 7 个步骤及推进方法
- ▣ 掌握 TPM 的八大核支柱及方法
- ▣ 熟悉和运用教育培训的方式，组织实施革新课题改善
- ▣ 运用专业保全及保全预防的手段，努力实现零故障
- ▣ 推进全员参与改善，实现零灾害、零故障、零不良、零浪费
- ▣ 综合效率 OEE 统计与分析，改善和提高设备的利用率

参加人员：

- ▣ 企业总经理、副总经理、中高层管理者和生产（制造）部经理、主管、设备管理部经理、主管、现场班组长，以及对 TPM 推行感兴趣的人士

课程时间：

共计 1 天 6 小时（上午 9：00-12：00；下午 13：30-16：30）

课程大纲

1. 什么是 TPM
 - TPM 的标的
 - 观念与态度
 - 操作人员必须具备的能力
 - 保养人员必须具备的能力
 - 设备可靠度指标
2. 设备使用的困扰
 - F：弹性/设备调度
 - P：生产力(七大损失及设备总合效率(OEE))
 - Q：品质
 - D：交期
 - S：安全
 - M：士气
 - C：成本
3. 造成设备使用困扰的原因
 - 微缺陷的成长
 - 基本条件与应有状态
 - 故障的浴缸曲线
4. 推动 TPM 的动机与效益
 - 推动 TPM 的动机分析
 - TPM 成果指标的体系
 - 日本 TPM 优秀奖得奖厂商主要成果
5. 设备使用方法的研究与改善
 - 减少故障损失的五个对策
 - 设备使用方法的研究与改善
 - PM 分析步骤
6. 零故障、零灾害的活动
 - 零故障活动的四个阶段
 - 迈向零故障、零灾害的过程
7. 认识并活用各种保全手段
 - 如何设定实施保养的时点
 - 提升可用率，可用的保养活动
 - 设备备品的管理

8. TPM 的八大支柱

▣ 八大支柱的地基- 5S (整理、整顿、清扫、清洁、素养)

- 1) 运转、保全提升训练
- 2) 自主保全体制
- 3) 计划保全体制
- 4) 效率化改善
- 5) 品质保全体系
- 6) 初期管理体制
- 7) 间接部门效率化
- 8) 安全、卫生与环境

9. TPM 的导入与实施

▣ TPM 的导入实施步骤

▣ TPM 展开计划