

《TPM-全员设备维护》

课程背景：

- 面对不断增长的设备维护成本，不断增加的设备维修时间我们该怎么办？
- 订单越急，设备越是故障频发，作为一名管理者我们该怎么办？、设备部门与生产部门之间为设备异 而相互推委扯皮现象严重，如何提高部门之间的协作性？
- 车间经常出现各种设备伤人的安全事故让我们心惊胆战，我们的企业是不是把设备安全隐患都消除了？怎样预防设备的不安全因素？怎样才能消除设备的各种异常停机和故障隐患？
- 为什么开展自主保全活动能使工厂成为一个环境洁净亮丽、设备完好无损、管理井然有序的优秀现场？
- TPM 现已成为“以设备决定产量、以设备决定质量”的制造企业的管理核心，近年来实施 TPM 的企业急速增加，并展现出了丰硕的成果；
- 只要实施 TPM 便可以成为【赚钱的现场】；
- 它以企业现有设备为中心、生产现场为核心，追求生产系统效率极限；
- 它进行彻底地改善，消除一切损失，不但能提升生产性能，也能提升产品品质和改善企业体质，是制造型企业降低成本与增加效益的最直接、最有效的途径。

课程解决问题：

- 何为 TPM？TPM 与 5S 的关系是什么？
- 推行 TPM 的主要障碍是什么？
- 提案改善活动如何开展？它有哪些用处？
- 什么叫自主保养？它有何用途？
- 什么叫生产效率化？影响生产效率化的因素为何？
- 怎样才能减少设备机器故障？
- TPM 能实施到间接部门吗？TPM 怎样在间接部门实施？

《TPM-全员设备维护》是专门针对制造业基础管理干部研发的课程，针对生产制造型企业重实战,重案例,重操作的需求,结合老师 20 余年来的生产管理实践,生产管理咨询实操,生产管理培训实战呕心沥血之作,值得您期待!

课程收获：

- 让学员掌握企业设备管理的基础——标准
- 让学员了解企业设备管理的基本知识
- 懂得设备维护的基本常识
- 懂得设备维护的基本方法
- 学会劣化复原、设备的维护和保养方法，提高设备的性能。
- 懂得设备三级保养制的基本内容
- 懂得如何制定三级保养制
- 懂得设备改善的基本步骤方法
- 懂得设备自主管理与维护的基本方法
- 懂得设备管理的量化数据与考核的标准
- 懂得如何在企业推行 TPM 的步骤和注意事项
- 懂得设备维护的真正目的和意义，从态度上改变员工
- 帮助企业建立 TPM 系统化的管理模式

课程特色：

- 没有空洞的概念,只有标准的定义；
- 没有高调的理论,只有详细的计算公式；
- 没有虚拟的案例,只有生鲜活辣的情境再现；
- 没有刻板的说教,只有循循善诱的引导,透过分组演练和讲师点评,全员设备维护保养的操作将变得异常清晰；

授课方法：

- 理论讲授、数据分析、图片分享、、工具介绍、工具演练、、分组讨论、结果发布、讲师点评、持续改善计划。

适合对象：

- 制造企业生产系统部门经理、主管；设备/工艺/质量/生产等部门基础管理干部、技工、班组长，以及设备维护人员；

培训课时：

- 2-3 天

课程大纲:

课前破冰 :

1. 分组要求
2. 队名/队呼
3. 小组职责
4. 全员设备保全《政策/方针/目标》
5. 设备改善委员会成立、
6. 设备改善委员会职责
7. 现场管理看板设计及准备
8. 设置“奖励金”
9. 建立制约与考核机制

第一讲：设备管理概述

1. 设备的磨损类型
2. 设备的磨损曲线
3. 减少设备的磨损对策
4. 设备的三级保养
5. 设备的基础管理
 - 清洁
 - 检查
 - 润滑
 - 紧固
 - 堵漏
6. 设备的预防性检查
7. 设备的评价指标

第二讲：TPM 管理概论

1. TPM 的发展历史
2. TPM 的定义和四大目标
3. TPM 的“三全”理念

4. TPM 的八大支柱
5. TPM 的两大基石
6. TPM 的推进方法

第三讲：设备 OEE 分析与计算

1. 设备效率六大损失及分类
2. OEE 的数学模型
3. 可用率计划
4. 表现性计算
5. 性能稼动率计算
6. 质量指数计算
7. OEE 计算案例

第四讲：TPM 八大支柱

1. 焦点改善

- 焦点改善的定义和目的
 - 焦点改善活动的分类和内容
- 1) 焦点改善的方法
 - P 阶段
 - D 阶段
 - C 阶段
 - A 阶段
 - 2) 焦点改善的团队建立
 - 3) 焦点改善八步骤
 - 界定问题
 - 原因分析
 - 确认要因
 - 制定对策

- 实施计划
- 检查结果
- 总结经验
- 标准化

优秀焦点改善课题案例分享

4) 员工提案活动

- 全员参与改善提案活动；
- 提案改善活动的推行要点
- 提案改善活动的组织和制度；

2. 自主保全

- 自主保全的定义
- 整理.整顿
- 初期清扫
- 发生源.困难部位改善对策
- 制订基准书
- 总点检
- 自主点检
- 自主管理

1) 什么是自主保全

2) 自主保全和专门保全的区别

3) 自主保全的目的

4) 自主保全 7 个步骤活动的展开

- 整理.整顿
- 初期清扫
- 发生源.困难部位改善对策
- 制订基准书

- 总点检
- 自主点检
- 自主管理

- 5) 自主保全的特征
- 6) 诊断体系
- 7) 自主保全的成功要点

3. 专业保全

- 1) 专业保全的概念
- 2) 专业保全的目的
- 3) 保全方式和分工
- 4) 专业保全体系
- 5) 专业保全 7 阶段活动
- 6) 改良保全和预知保全

4. 初期管理

- 认识“设备的生命周期”
- 设备故障浴盆 Bath Tub 曲线
- 初期管理的主要措施—鱼骨图分析

5. 质量改善

4M1E 管理

- 人的因素
- 机的因素
- 料的因素
- 法的因素
- 环境的因素

6. 安环健

- 安全的定义和内容

7. 事务改善

8. 人才培养

- OPL (点滴教育)
- OJT 在职训练

第五讲：设备预防性分析方法

1. 六源分析

- 1) 污染源产生的原因及治理对策
- 2) 清扫困难源产生的原因及治理对策
- 3) 故障源产生的原因及治理对策
- 4) 浪费源产生的原因及治理对策
- 5) 缺陷源产生的原因及治理对策
- 6) 危险源产生的原因及治理对策

2. PM 分析法

- 1) PM 分析的定义
- 2) PM 分析 vs.其他改善手法
- 3) 「观念」的再精进
- 4) PM 分析达到「零」的概念
- 5) PM 分析使用时机
- 6) PM 分析工具-PM 分析表
- 7) PM 分析的步骤
 - 对故障现象的[物理分析](#)、原理分析
 - 故障现象成立的条件
 - 对故障原因进行多角度探讨
 - 确定主要原因
 - 提出改进方案

3. 六源分析

- FMEA 潜在失效模式和影响分析
- 5Why 分析
- 防错防呆法

第六讲：TPM 活动的根基-5S

1. 什么是真正的 5S
2. 设备 5S 的定义
3. 设备 5S 与目视化
4. 为什么要做 5S
5. TPM 中的“整理”
6. TPM 中的“整顿”
7. TPM 中的“清扫”
8. 标准化

第七讲：TPM 活动的推进步骤及要点

1. 经营层的决定导入
2. 幕僚人员的设置
3. TPM 的导入教育
4. 基本方针与目标的设定
5. 建立 TPM 推展专责机构
6. 展开 TPM 的基本计划拟订

7. TPM 推行大会
8. 效率化的个别改善
9. 建立自主养护体制
10. 建立保养部门的计划保养体制
11. 提升操作、保养技术的训练
12. 设备初期管理体制的建立
13. 落实 TPM 活动与水准的提升

课程总结：提问、答疑