

现代设备管理体系建设与TPM及零故障管理实务培训班

第一讲：现代设备管理的发展与工业4.0下的智能维护

- 1.现代设备管理的发展与新模式
- 2.建立设备管理信息系统的主要技术和实现
- 3.以点检和故障分析为核心的设备故障预警体系的建立
- 4.设备管理的领域：LCC的成本
- 5.设备故障及设备管理
- 6.故障为“0”的基本思考方向
- 7.把潜在的缺点显露出来可以预先防止故障
- 8.现代设备维修方式的发展
- 9.工业4.0”具体能实现什么
- 10.工业4.0”能带来哪些改变？
- 11.工业4.0”能产生多大价值？

第二讲：全面生产维护TPM的推进与实施步骤

1. TPM的含义和目标
2. TPM活动的八大支柱
3. 企业推行TPM的意义及作用
4. TPM活动开展的步骤
5. 评定目前的设备运行状态
6. 总体设备效率(OEE)
7. OEE计算实例：根据设备维护的历史数据，选定单元，计算OEE
8. 如何改善OEE：评价目前的OEE水平，提出改进目标
9. 设备故障原因分析
10. OEE与TEEP
11. 设备自主保全活动
12. 自主保全活动的五个步骤
13. 设备管理及改善业务实行的要领
14. 生产效率改善活动日常维护、定期维护、预防/预测性维护
15. 六源(污染源、清扫困难源、故障源、缺陷源、浪费源、危险源)
16. 自主保养对员工的四项能力要求
17. 自主保养的开展形式

第三讲：TPM实战技巧与案例分析、研讨

1. 提案活动
2. 传达教育
3. TOP诊断
4. 竞赛
5. 发表会
6. 户外活动
7. 一言教室-教育性团队(One Point Lesson)
8. 定点照相法

9. 红牌作战
10. 集思广益法
11. 教育多样化 OJT

第四讲：专业保全与预防性维修实务与点检管理体系的建立与实施技巧

一、专业保全与预防性维修实务

二、

1. 设备专业保全的意义：专业保全与自主保全的比较
2. 建设预防保全体系的三个要点
3. 设备运行管理的六大工具；设备润滑管理的关键：五定与三级过滤
4. 设备计划保全的五个阶段
5. 专业保全挑战零故障的七个步骤
6. 专业保全基础：维修技术标准、设备点检标准、设备润滑、维修作业标准
7. 预防性维修的目的和意义
8. 预防性维修的好处
9. 预防性维修 TBM&CBM
10. 预期维修计划的实施
11. 预期维修时间的确定
12. 预期维修计划的案例
13. 维修计划的协调与实施
14. 预知维修的实施技巧
15. 赖性指标 MTBF 平均故障间隔时间
16. 确定监测等级
17. 建立预知维修系统
18. 制订监测标准
19. 监测与诊断实施
20. 工作绩效的考核

二、点检管理体系的建立与实施技巧

1. 何为点检管理体系的建设
2. 点检管理的组织保证体系
3. 现代设备点检管理体系的建设
4. 设备点检四大标准的编制与应用
5. 维修技术标准
6. 点检标准
7. 给油脂标准
8. 维修作业标准
- (一) 点检计划的编制
 1. 设备点检的制度保障体系
 2. 设备点检标准的编制及其典型案例剖析
 3. 机械设备容易发生劣化的部位及原因
 4. 设备点检计划表的编制及其典型案例剖析

5.点检作业卡的规范编制与使用

(二) 设备点检的实施

案例分析点检员一天的工作

1. 点检作业的合理分工及实例分析
2. 2.岗位日常点检的工作开展与实施要点
- 3.岗位日常点检作业流程案例分析
- 4.专业点检工作的要点及其实施
- 5.专业点检作业流程案例分析
- 6.精密点检工作的开展及其作业流程分析
- 7.精密点检的跟踪管理
- 8.设备劣化倾向管理

(三) 点检实绩评价

1. 管理目标集中
2. 减少设备故障；
3. 降低维修费用
4. 突出为生产服务的观念
5. 注重点检实绩分析，相关单位每月进行一次实绩分析并报点检站。
6. 实绩分析应包括内容：
7. 定期对点检标准和管理等工作进行修改完善，提高点检的实际效果。
8. 点检管理必须不断深化，

(四) 点检改进

1. 激励机制的内涵与要素
2. 点检激励的设计

第五讲：设备管理的可视化管理技术及案例分析

- 1.目视化管理的要义及发展
- 2.目视化管理的真正作用
- 3.目视化管理的适用范围
- 4.目视化管理实施的工具
- 5.目视化管理与6S、TPM、JIT、ISO管理体系。
- 6.作业环境管理
- 7.定置管理
- 8.零件、器具管理
- 9.仓储物料管理
- 10.生产品质管理

第六讲：设备零故障管理实战技术及案例分析

- 1.设备电器的标准如何认识故障、劣化、自然劣化、强制劣化
- 2.实现设备零故障的考虑方向、推行设备零故障活动的五个对策
- 3.零故障的5对策与全员设备保全的关系
- 4.从影响设备效率的损失中找到改善的方向
- 5.防错防呆的目的、种类与作用

- 6.对待失误的两种认识
- 7.传统检验法与 Poka Yoke 的区别
- 8.防错法的五个改善方向
- 9.防错法步骤 10.以可靠性为中心设备管理 RCM
- 11.故障模式及影响分析(FMEA)

第七讲：设备备件管理与修旧利废降成本

- 1.什么是设备备件管理？
- 2.为什么进行设备备件管理？
- 3.如何进行设备备件管理：三方面
- 4.如何进行备件技术管理【示例讲解】
- 5.如何进行备件计划管理【示例讲解】
- 6.如何进行备件库存管理
- 7.备件库存管理的基本形式【示例讲解】
- 8.备件仓库 5S 与可视化【示例讲解】
- 9.将修旧利废工作落实到各个班组、岗位
- 10.物资类型分类、二次利用
- 11.开展维修岗位培训和技术比武活动
- 12.维修备件的库存控制与维修及时性