

PM & 力量UPプログラム

賞取りのサポートは致しません

PM & 力量UP
プログラム

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

STEP6

■ TPM (Total Productive Maintenance) 活動の効果

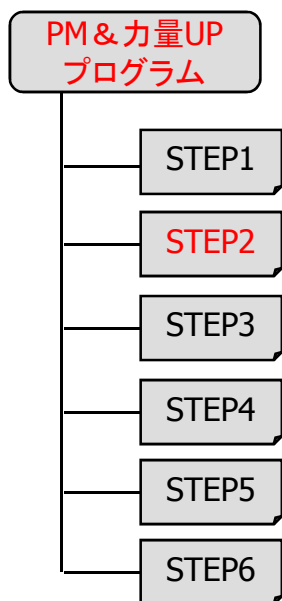
- 自主管理の徹底・・・清掃、給油、増し締め、点検
- 故障ゼロ、不良ゼロの実現による従業員の自信
- 油、切粉などの飛散が無くなり、きれいな明るい職場の実現
- 工場のショールーム化の実現

■ TPMは

- 故障停止ロス、段取り調整ロス、チョコ停ロス、不良ロスも対象

PM & 力量UPプログラム

賞取りのサポートは致しません

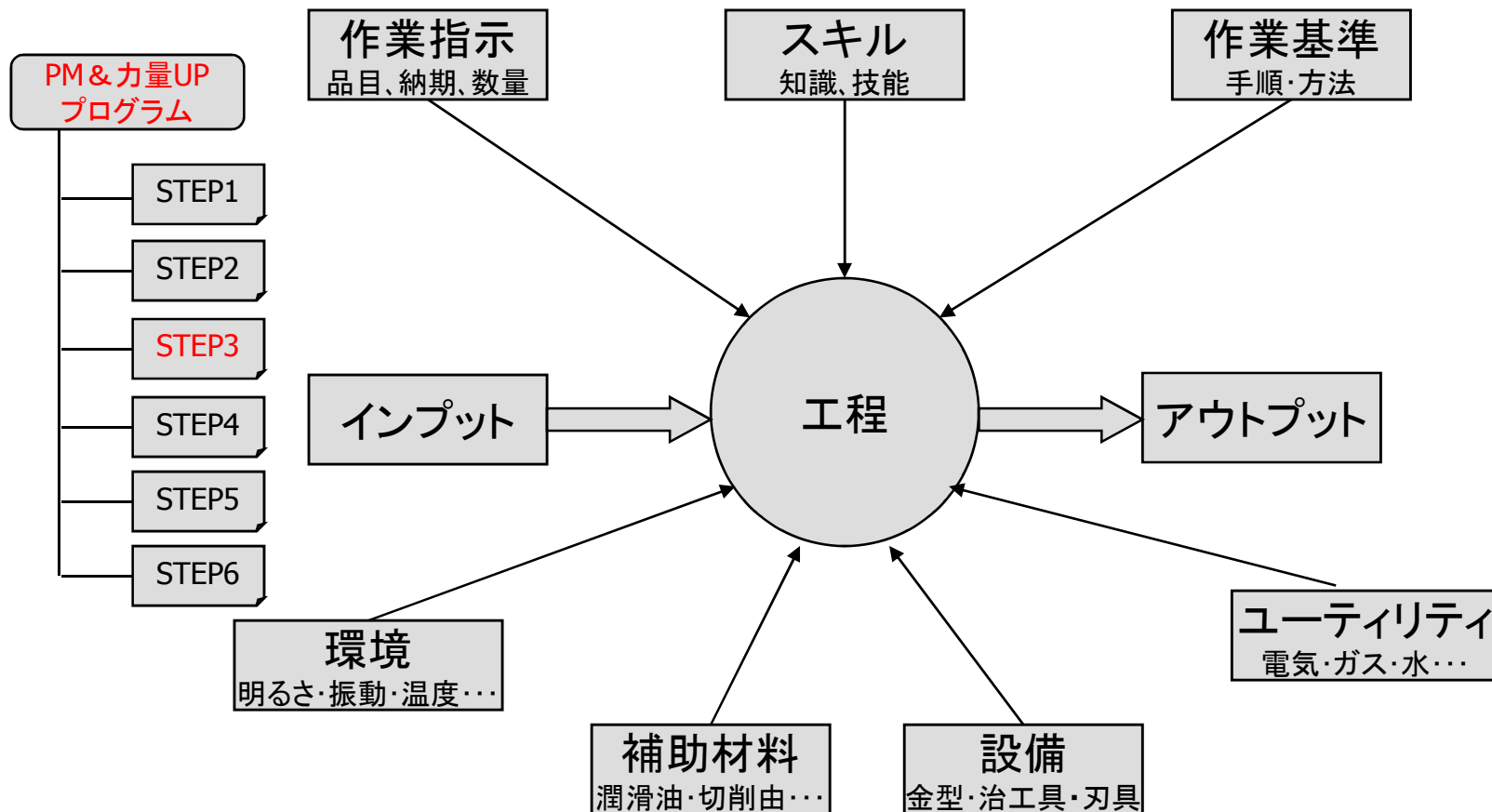


■ TPMによる6大ロスの排除

- 突発故障ロス
- 段取り調整ロス
- チョコ停ロス
- 速度ロス
- 不良ロス
- 歩留まりロス

PM & 力量UPプログラム

賞取りのサポートは致しません



PM & 力量UPプログラム

賞取りのサポートは致しません

PM & 力量UP
プログラム

STEP1

STEP2

STEP3

STEP4

STEP5

STEP6

1. 設備総合効率の向上

- 設備総合効率 = 時間稼働率 x 性能稼働率 x 良品率

$$= \frac{\text{1日の負荷時間} \times \text{理論サイクルタイム} \times \text{出来高} \times \text{良品数}}{\text{加工数量} \times \text{1日の稼働時間} \times \text{1日の稼働時間}}$$

2. 慢性ロスを革新的対策で解決!

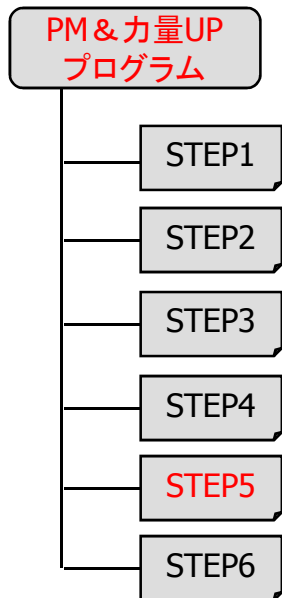
3. Phenomena Mechanisms分析 (JIPM 白瀬)

例: 切断寸法のばらつき

- 成立条件の洗い出し... 刃具の位置ずれ、ワークのクランプ位置ずれ、ストッパーの位置ずれ
- 設備・材料・治工具・方法をの関連の検討
- 調査結果

PM & 力量UPプログラム

賞取りのサポートは致しません



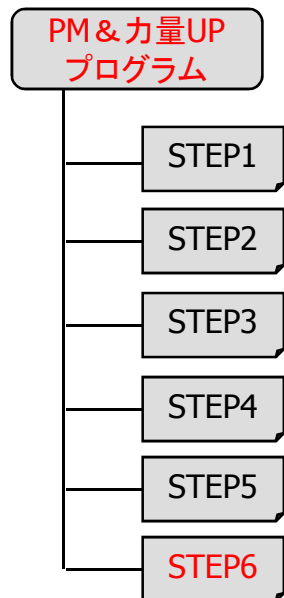
1. 故障ゼロへの5つの対策

1. 基本条件を整える
2. 使用条件を守る
3. 劣化を復元する
4. 設計上の弱点を改善する
5. 技能を高める

● TPM展開の8本柱

- 生産システム効率化の個別改善
- オペレータの自主保全体制づくり
- 保全部門の計画保全体制作り
- 運転・保全のスキルアップ
- 新製品・新規設備の初期管理体制作り
- 品質保全体制作り
- 管理間接部門の効率化体制作り
- 安全・衛生と環境の管理体制作り

PM&力量UPプログラム 展開の12ステップ



1. 導入準備段階
 1. トップのTPM導入決意宣言
 2. TPM導入教育とキャンペーン
 3. 推進組織と体制作り
 4. 基本方針と目標の設定
 5. 展開のマスタープラン作成
2. 導入実施段階
 1. 生産部門の効率化体制作り
 1. 個別改善
 2. 自主保全
 3. 計画保全
 4. 運転・保全のスキルアップ
 2. 新製品・新設備の初期管理体制作り
 3. 品質保全体制作り
 4. 管理間接部門の効率化体制作り
 5. 安全・衛生と環境の管理体制作り
3. 定着段階