

 TPM tréning (3+1 nap)		
<p>A képzés résztvevői megismerik a TPM felépítését és működését. Elsajátítják a veszteségek strukturált megjelenítését, és lebontását. Képesé válnak a gépek hatékonyságának és megbízhatóságának nyomon követését biztosító mutatószámok értelmezésére, és megismerkednek a mutatók javítására alkalmas módszerekkel.</p>		
	Délelőtt (4 tanóra)	Délután (4 tanóra)
1. nap	<p>Bevezetés</p> <p>A TPM jelentése, célja, területe</p> <ul style="list-style-type: none"> • A veszteség fogalma és struktúrája • Emberrel kapcsolatos veszteségek • Géppel kapcsolatos veszteségek • Anyaggal kapcsolatos veszteségek • Energiával kapcsolatos veszteségek • A TPM meghatározása • A veszteségek csökkentésére (megszüntetésére) alkalmas rendszer kialakítása (8 oszlop) 	<p>A TPM fő mutatószámai</p> <ul style="list-style-type: none"> • Az OEE mutatószám jelentése és előállítása • Az OEE mutató lebontása • Az MTBF mutató jelentése és előállítása • Az MTTF mutató jelentése és előállítása • Az Aa mutató jelentése és előállítása • A mutatók szerepe a veszteség lebontásban • A mutatók képzéséhez szükséges adatok gyűjtésének megbízhatósága • Mutatószám számítási gyakorlat
2. nap	<p>Tervezett karbantartás</p> <ul style="list-style-type: none"> • A gépek osztályozása • Karbantartási formák • Karbantartási stratégia • A tervezett karbantartás fejlesztésének szempontjai • A géphiba előfordulásának öt fő oka • A géphibacsökkentés lépései • Géphibaelemzési űrlap 	<p>Öntevékeny karbantartás/menedzsment</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alaptakarítás (a cédulázás szerepe) • A nehezen tisztítható helyek fejlesztése, és a szennyeződés források megszüntetése • Az ideiglenes szabványok meghatározása • Az általános vizsgálat meghatározása • Az öntevékeny vizsgálat kialakítása • A szabványok fejlesztése • Az öntevékeny menedzsment kiterjesztése
3. nap	<p>Átállási idő csökkentés (SMED)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Az átállás, mint veszteség • Az átállási idő meghatározása • Átállás alatti külső tevékenységek • Átállás alatti belső tevékenységek • Az átállási idő csökkentés lépései • Gyakorlat a külső és belső tevékenységek szétválasztására • A szerszámcsere, mint veszteség 	<p>Minőségfejlesztés</p> <ul style="list-style-type: none"> • Termékminőség és gépállapot • A hibamentes berendezés feltételeinek meghatározása • Berendezés és termékmenedzselés a korai fázisban <p>Összefoglalás és kitekintés</p> <ul style="list-style-type: none"> • A TPM bevezetésének lépései • Hazai TPM bevezetési tapasztalatok • TPM és TPM alapú karbantartás
4. nap	Állásidő lebontási és géphiba elemzési workshop (opcionális)	