

TPM /

(1) 가 7

가 , . , ,

7가 가 . 가 7 . 가 7

< 1>

< 1> 가 7

			5 ,
. .	, . . ,		, , , ,
	( , )	Kg	(tip) , , 가 , 가 ,
	Cycle Time , ( , )	Kg	( , , ( , ,
.	가		5 ,
	( )	Kg Ton	가
가 .	. 가	Kg Ton	) . 가 ( 가 ) (

(2) 가 7

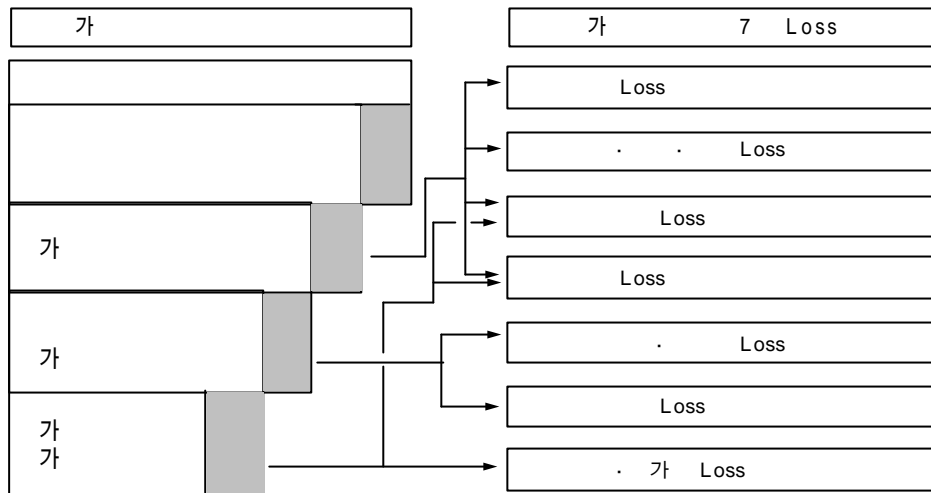
가

. 가 7 <

1> .

가 가 가 ,

, , ,



< 1> 가

7

- 1) , 1 「24 × 30」 . , 1 「24 × 365」
- 2) , 1 가 가 가 가 가 가 가 가 ( ), SD , , , 가 , ,
- 3) 가 - 가 가 가 . , , . , ,
- 4) 가 - 가 가 가
- 5) 가 가 - 가 가 . 가 , 가

(3) 가

가 , 가 , .

가 , 가 , 가 ,  
가 , 가 , 가 ,  
가 .

1) 가 - 가 가 ( - ) .

$$\text{가} = \frac{\text{가}}{\text{가}}$$

2) 가 - 가 가 , .

$$\text{가} = \frac{\text{가} \times \frac{C}{T}}{\text{가}} \times \frac{C}{T}$$

$$\frac{\text{가}}{\text{가}} \quad \frac{\text{가}}{\text{가}}$$

가 , , 가 .  
(C/T) 가 가 .

( ; / )

( )

가 .

$$\text{가} = \frac{C/T \times \text{가}}{\text{가}}$$

3) 가 , .

$$=$$

4) 가 .

가 , 가 , 가 , 가 .  
가 , 가 , 가 .  
가 , 가 .

7 가

가 , 가 , 4가 , , 가 , , 가가 .

1) - ,  
가 가 .

2) 가 - 가 , 가  
 , 가 가  
 가 .

2) 가 - 가 ,

$$\text{가} = \underline{\hspace{2cm}}$$

,

$$= \frac{\hspace{1cm}}{\text{가}}$$

가

가

가

C/T

$$\text{가} = \frac{C/T \times}{\text{가}}$$

3)

-

,

,

가

가

$$= \frac{\hspace{1cm} - \text{Loss}}{\hspace{1cm}} = \underline{\hspace{2cm}}$$

4)

( )

$$= \times$$

$$= \times \text{가} \times \text{가} \times$$

$$= \frac{\hspace{1cm}}{\hspace{1cm}} \times \frac{\text{가}}{\hspace{1cm}} \times \frac{C/T \times}{\text{가}} \times \frac{\hspace{1cm}}{\hspace{1cm}}$$

$$= \frac{C/T \times}{\hspace{1cm}}$$

가 長大

가

가

,

가

가

가

Bottle Neck

2.3 가

가

( )

\* 1 60 × 8 = 480 , 1 460 , 1 가 400

\* 1 400

\* ; 20 , 20 , 20

\* 8 ,

\* 0.5 / , 0.8 /

< 2> ,

가 , 가 , 3 .

$$\text{가} = \frac{460 - 60}{460} = 0.87$$

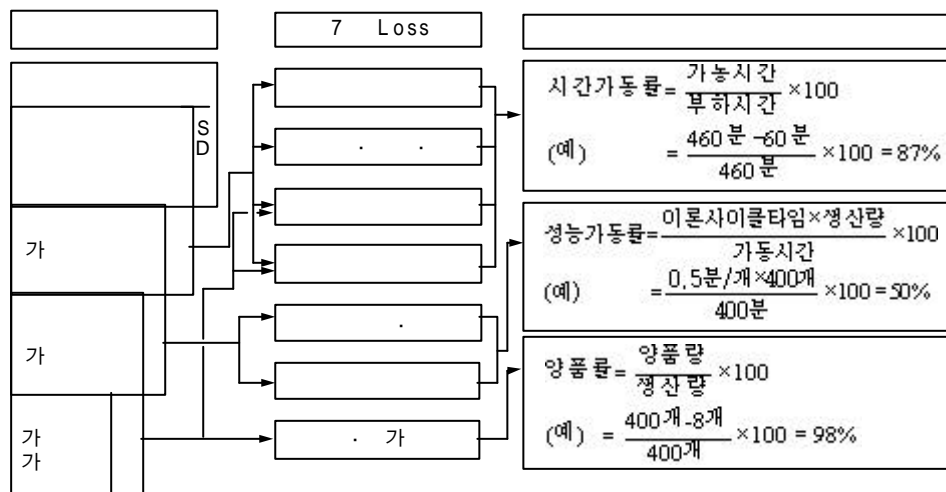
$$\text{가} = \frac{\times C/T}{-} \times \frac{C/T}{C/T} = \frac{400 \times 0.8}{460 - 60} \times \frac{0.5}{0.8} = 0.8 \times 0.625 = 0.5$$

가 .

$$\text{가} = \frac{C/T \times \text{가}}{\text{가}} = \frac{0.5 \times 400}{460 - 60} = 0.5$$

$$= \frac{400 - 8}{400} = 0.98$$

$$= \text{가} \times \text{가} \times \text{가} \times 100 = 0.87 \times 0.5 \times 0.98 \times 100 = 42.6\%$$



$$= \text{가} \times \text{가} \times \text{가} \quad ( , 0.87 \times 0.50 \times 0.98 \times 100 = 42.6\% )$$

< 2> Loss

## 2.4 Line

관리 흐름도	담당 부서			활 동 ( 관 리 ) 내 용
	생산팀	생산부	활동팀	
<div>종합 효율 목표</div> <div>↓</div> <div>공장별 설비종합 효율 일보작성</div> <div>↓</div> <div>전 산 입 력</div> <div>↓</div> <div>출력</div> <div>↓</div> <div>종합효율 집계</div> <div>↓</div> <div>종합효율 분석</div> <div>↓</div> <div>Feed Back</div> <div>↓</div> <div>개 선 활 동</div> <div>↓</div> <div>개선 효과 파악</div> <div>↓</div> <div>수 평 견 거</div>	○			<ul style="list-style-type: none"> <li>• 방침 및 목표</li> <li>- 경영방침에 의거 TPM방침 및 공장별 생산 및 설비종합효율 목표설정</li> </ul>
	○	○		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 공장별ロス 파악 기록</li> <li>- 고장정지 내용 기록</li> <li>- 불량발생 기록</li> <li>- 양품율 산출</li> </ul>
	○			<ul style="list-style-type: none"> <li>• 입력 데이터</li> <li>- 작업일지 내용 입력</li> </ul>
	○	○		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 생산종합효율 집계</li> <li>- 일별, 월별, 연도별 자료집계</li> <li>- 공장별 자료 출력</li> </ul>
	○			<ul style="list-style-type: none"> <li>• 생산종합효율 분석</li> <li>- 월별, 연도별 종합효율 분석</li> <li>- 효율저조 공장 선정</li> <li>- 예상효과 큰 공장 선정</li> </ul>
	○	○		<ul style="list-style-type: none"> <li>• 생산종합효율 분석자료 통보</li> </ul>
	○	○	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 개선활동팀 구성</li> <li>- 분임조</li> <li>- 연구회</li> <li>- TFT(Task Force Team)</li> </ul>
	○	○	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 효과파악</li> <li>- 생산종합효율 개선전·후 비교</li> <li>- 설비 Loss 개선전·후 비교</li> </ul>
	○	○	○	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 수평견거</li> <li>- 표준화</li> <li>- 타 공장 견거</li> <li>- 개선사례</li> </ul>