

Auditoría Trimestral TPM

Coloca en el recuadro el resultado de la Auditoría

142

Fecha 24/OCT/2015

Turno

6

Pilar No. Actividad		Guía para auditor		Comentario		Puntos
Organización	1	¿Se les informa periódicamente acerca de temas relacionados con TPM y los cursos de entrenamiento abiertos?		Supervisor debe mostrar la evidencia de las juntas recurrentes. Se debe de realizar en los 4 turnos al menos una vez al mes. Puntos TPM a tratar: Levantamiento y cierre de tarjetas fuguai, elaboración de OPLs, elaboración de Kaizen en su línea, programación de cursos.		84
	2	¿Al menos una persona en la línea/celda está capacitado en White belt?		*Preguntar a los operadores qué es Kaizen y cuál es su objetivo. *Ha participado el personal en un Kaizen de la línea. *Reportamiento de RH Brinda esta capacitación. *Revisar en el pizarrón producción (apartado de Kaizen). Fecha vigente 3 meses. *Que la información contenida en la OPL sea clara y breve. *Que el personal entienda y pueda explicar el objetivo de una OPL. *Que el Kaizen esté en el Pizarrón de producción, tenga fecha de realización de últimos 3 meses.	No se conoce	10
	3	La OPL está disponible en piso de producción.			No OPL	0
	4	Se ha dado de alta un Kaizen en CIM en los últimos 3 meses				0
Eliminación de Problemas Centrales	5	El operador conoce el objetivo de la tarjeta Fuguai.		*Operador explica la función de cada tipo de tarjeta fuguai y a quien va dirigida. *Operador menciona ejemplo de tipo de anomalía/falla. En el gancho al costado del pizarrón producción		10
	6	Las Tarjetas Fuguai están disponibles en piso de producción				10
	7	El operador conoce el Sistema de captura Fuguai.		*Operador ingresa a la ruta del sistema fuguai en algún equipo de su línea/celda. *Saben ingresar una tarjeta fuguai en el sistema (liga: http://10.218.108.233:83/open/)	No se conoce	7
	8	El operador conoce las Fuentes de Contaminación y Áreas de Difícil Acceso de su línea.		*El operador conoce el concepto y ubicación de Fuentes de Contaminación y Áreas de Difícil y Acceso. *Operador menciona ejemplos de su línea (polvo, fugas, óxido, poco/nulo espacio entre equipos, ascobas).	No se conoce	7
Mantenimiento Autónomo	9	El operador puede explicar el OEE		*¿Qué es? (Eficiencia Total del Equipo)		10
	10	El operador menciona algunas de las variantes que afectan el OEE en su línea/celda.		*Define con sus palabras los factores con los que se calcula el OEE: DISPONIBILIDAD x EFICIENCIA x CALIDAD		10
	11	El operador sabe qué medida correctiva aplicar para incrementar el OEE		*Operador menciona cómo evitar paros no programados para incrementar la disponibilidad. *Revisar con qué líneas se comparte el carrito TPM.		10
	12	Línea/celda cuenta con carrito TPM		*Conoce la ubicación		10
Mantenimiento Planeado	13	Herramienta de Carrito está completa y en buen estado.		*El operador conoce el carrito de TPM. *El carrito está físicamente en condiciones iniciales	No hay línea.	0
	14	Mantenimiento AB.		*El carrito tiene la herramienta completa		7
	15	Todos los equipos están identificados con el ID de SAP		*Que el Estándar de Mantenimiento AB (fotografías) tenga la fecha de impresión y validez vigente. *Que el mantenimiento esté correctamente lleno. *El operador Explica el mantenimiento AB (categorías en que se divide: Limpieza, Inspección, Lubricación). *Los equipos se encuentran limpios y libre de polvo. *Por medio del sistema fuguai se realizan mejoras al estándar de Mantenimiento AB ¿el operador lo sabe?	Mantenimiento AB no vigente	7
	16	¿Se tiene el Curso Básico TPM?		*Revisar la etiqueta con el código de SAP en el equipo.		10
Entrenamiento	17	1. ¿Qué es TPM? 2. ¿Objetivo?		1) Mantenimiento Productivo con Participación Total. 2) El operador sea autónomo, mejorando el OEE y tiempo caído.		10
	18	* Computación Básica 1) ¿Qué es el software? 2) ¿Qué es el Hardware?		1) Parte interna del equipo (Programas) 2) Parte externa del equipo (física)		10
	19	* Neumática Básica 1) ¿Qué es el manómetro? 2) ¿Para qué nos sirve?		1) Indicador de presión. 2) Para indicar visualmente la presión de un equipo (Medida: Bars)		10
	20	* Circuitos Eléctricos y Electrónica 1) ¿El operador realiza intervenciones en el equipo? 2) Menciona una intervención en el equipo		440, 220V y 120 V. Cómo resuelve una falla y lo explique		10

Puntos	Criterios	Total
10	Completo	188 a 200
7	1 desviación	158 a 187
4	2 desviaciones	128 a 157
0	3 o más desviaciones	0 a 100

Puntos Totales

142

Puntos Totales

<input checked="" type="checkbox"/> V	<input checked="" type="checkbox"/> Amarillo	<input type="checkbox"/> Rojo
Tacha el recuadro con Status		

Puntos	Criterios	Total
10	Completo	188 a 200
7	1 desviación	84 a 137
4	2 desviaciones	
0	3 o más desviaciones	0 a 83