

Pilar	No.	Actividad	Guía para auditor	Comentario	Puntos
-------	-----	-----------	-------------------	------------	--------

Eliminación de Problemas Centrales	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 fuguias, elaboración de OPLs, elaboración de Kaizen en su línea, programación de cursos.	Desconocen del tema.	4
------------------------------------	---	---	--	----------------------	---

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. ***(Departamento de RH brinda esta capacitación).	7
---	--	--	---

3	La OPL está disponible en piso de producción.	*Revisar en el pizarrón producción (apartado de Kaizen). *Fecha vigente 3 meses.	7
---	---	---	---

4	Se ha dado de alta un Kaizen en CIM en los últimos 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.	0
---	--	--	---

5	El operador conoce el objetivo de la tarjeta Fugui.	*Operador explica la función de cada tipo de tarjeta Fugui y a quién va dirigida. *Operador menciona ejemplo de tipo de anomalía/falla.	10
---	---	--	----

6	Las Tarjetas Fuguias están disponibles en piso de producción	En el panchito al costado del pizarrón producción	10
---	--	---	----

7	El operador conoce el sistema de captura Fugui.	*Operador ingresa a la ruta del sistema Fugui en algún equipo de su línea/celda. *Saben ingresar una tarjeta Fugui en el sistema (Luga: http://10.218.108.243.83/open/)	10
---	---	---	----

Mantenimiento Autónomo	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/ruido espacio entre equipos, escobas).	El supervisor de su línea no tiene conocimiento del tema.	10
------------------------	---	--	---	---	----

9	El operador puede explicar el OEE	*¿Qué es? (Eficiencia Total del Equipo) *Definir con sus palabras los factores con los que se calcula el OEE "DISPONIBILIDAD x EFICIENCIA x CAUDAL"	10
---	-----------------------------------	--	----

10	El operador menciona algunas de las variantes que afectan el OEE en su línea/celda.	Tiempo caído, scrap, retrabajos, falta de material, pérdida de velocidad, microparos.	10
----	---	---	----

11	El operador sabe qué medida correctiva aplicar para incrementar el OEE	*Operador menciona cómo evitar paros no programados para incrementar la disponibilidad y eficiencia de los equipos (realiza mantenimientos preventivos AB, apoya en mantenimientos preventivos EC, incrementa el FPY)	10
----	--	---	----

12	Línea/celda cuenta con carrito TPM	*Revisar con qué líneas se comparte el carrito TPM. *Conoce la ubicación	10
----	------------------------------------	---	----

13	Herramienta de Carrito está completa y en buen estado.	*El operador conoce el carrito de TPM *El carrito está físicamente en condiciones iniciales *El carrito tiene la herramienta completa	10
----	--	---	----

Mantenimiento Planeado	14	Mantenimiento AB.	*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 Fugui se realizan mejoras al estándar de Mantenimiento AB ¿el operador lo sabe?		10
------------------------	----	-------------------	---	--	----

15	Todos los equipos están identificados con el ID de SAP	*Revisar la etiqueta con el código de SAP en el equipo.	10
----	--	---	----

Gestión Temprana	16	¿Se tiene el Curso Básico TPM?	1) Mantenimiento Productivo con Participación Total. 2) El operador sea autónomo, mejorando el OEE y tiempo caído.		10
------------------	----	--------------------------------	---	--	----

17	¿Qué es el software?	1) Parte interna del equipo (Programas)	10
----	----------------------	---	----

18	¿Qué es el Hardware?	2) Parte externa del equipo (Física)	10
----	----------------------	--------------------------------------	----

19	¿Qué es el manómetro?	1) Indicador de presión. 2) Para indicar visualmente la presión de un equipo (Medida: Bars)	10
----	-----------------------	--	----

20	¿Circuitos Eléctricos y Electrónica	440, 220 V y 120 V.	0
----	-------------------------------------	---------------------	---

Entrenamiento	21	1) Menciona en qué voltaje debe de estar conectado los equipos. 2) El operador debe nombrar al menos 1.			0
---------------	----	--	--	--	---

22	¿El operador realiza intervenciones en el equipo?	Cómo resuelve una falla y lo explique	10
----	---	---------------------------------------	----

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