

# Auditoría Trimestral TPM

Coloca en el recadro el resultado de la Auditoría



Fecha 19. Oct. 15  
Turno 5to.

Línea SMD 15  
Auditor F. Soto

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?	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Supervisor debe mostrar la evidencia de las juntas recurrentes.</li> <li>*Se debe de realizar en los 4 turnos al menos una vez al mes.</li> <li>*Puntos TPM a tratar: Levantamiento y cierre de tarjetas fuguáis, elaboración de OPLs, elaboración de Kaizen en su línea, programación de cursos.</li> </ul>		10
	2	¿Al menos una persona en la línea/celda está capacitado en White belt?	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Preguntar a los operadores que es Kaizen y cuál es su objetivo.</li> <li>*Ha participado el personal en un Kaizen de la línea.</li> <li>**<i>(Departamento de RH brinda esta capacitación)</i></li> </ul>		0
	3	La OPL está disponible en piso de producción.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Revisar en el pizarron producción (apartado de Kaizen).</li> <li>*Fecha vigente 3 meses</li> <li>*Que la información contenida en la OPL sea clara y breve.</li> <li>*Que el personal entienda y pueda explicar el objetivo de una OPL.</li> </ul>		0
	4	Se ha dado de alta un Kaizen en CIM en los últimos 3 meses	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Que el Kaizen esté en el Pizarron de producción, tenga fecha de realización de últimos 3 meses.</li> </ul>		0
	5	El operador conoce el objetivo de la tarjeta Fuguai.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Operador explica la función de cada tipo de tarjeta Fuguai y a quién va dirigida.</li> <li>*Operador menciona ejemplo de tipo de anomalía/falla.</li> </ul>		10
	6	Las Tarjetas Fuguáis están disponibles en piso de producción	<ul style="list-style-type: none"> <li>*En el banquito al costado del pizarron producción</li> </ul>		10
	7	El operador conoce el Sistema de captura Fuguai.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Operador ingresa a la ruta del sistema Fuguai en algún equipo de su línea/celda.</li> <li>*Saben ingresar una tarjeta Fuguai en el sistema <i>(lugar: <a href="http://10.218.108.243:83/open/">http://10.218.108.243:83/open/</a>)</i></li> </ul>		0
	8	El operador conoce las Fuentes de Contaminación y Áreas de Difícil Acceso de su línea.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*El operador conoce el concepto y ubicación de Fuentes de Contaminación y Áreas de Difícil y Acceso.</li> <li>*Operador menciona ejemplos de su línea (Polvo, fugas, óxido, poco/nulo espacio entre equipos, escobas).</li> </ul>		0
	9	El operador puede explicar el OEE	<ul style="list-style-type: none"> <li>*¿Qué es? (Eficiencia Total del Equipo)</li> <li>*Definir con sus palabras los factores con los que se calcula el OEE "DISPONIBILIDAD x EFICIENCIA x CALIDAD"</li> </ul>		0
	10	El operador menciona algunas de las variantes que afectan el OEE en su línea/celda.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Operador menciona cómo evitar paros no programados para incrementar la disponibilidad y eficiencia de los equipos (realiza mantenimientos preventivos AB, apoyo en mantenimientos preventivos EC, incrementa el FPV)</li> </ul>		10
Mantenimiento Autónomo	11	El operador sabe qué medida correctiva aplicar para incrementar el OEE	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Revisar con qué líneas se comparte el carrito TPM.</li> <li>*Conoce la ubicación</li> </ul>		10
	12	Línea/celda cuenta con carrito TPM	<ul style="list-style-type: none"> <li>*El operador conoce el carrito de TPM</li> <li>*El carrito está físicamente en condiciones iniciales</li> <li>*El carrito tiene la herramienta completa</li> </ul>		10
	13	Herramienta de Carrito está completa y en buen estado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Que el estándar de Mantenimiento AB (fotografías) tenga la Fecha de Impresión y Validez vigente.</li> <li>*Que el mantenimiento esté correctamente lleno.</li> <li>*El operador Explica el mantenimiento AB (categorías en que se divide: Limpieza, Inspección, Lubricación).</li> <li>*Los equipos se encuentran limpios y libre de polvo.</li> <li>*Por medio del sistema Fuguai se realizan mejoras al estándar de Mantenimiento AB ¿el operador lo sabe?</li> </ul>	Equipos sucios	10
	14	Mantenimiento AB.	<ul style="list-style-type: none"> <li>*Revisar la etiqueta con el código de SAP en el equipo.</li> </ul>		7
Mantenimiento Planeado	15	Todos los equipos están identificados con el ID de SAP			10
Gestión Temporal	16	¿Se tiene el Curso Básico TPM?	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) Mantenimiento Productivo con Participación Total</li> <li>2) El operador sea autónomo, mejorando el OEE y tiempo caído.</li> </ul>		7
	17	¿Computación Básica	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) Parte interna del equipo (Programas)</li> <li>2) Parte externa del equipo (Física)</li> </ul>		0
	18	¿Neumática Básica	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) Indicador de presión.</li> <li>2) Para indicar visualmente la presión de un equipo (Medida: Bars)</li> </ul>		0
	19	¿Circuitos Eléctricos y Electrónica	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) Menciona en qué voltaje debe de estar conectado los equipos.</li> <li>2) El operador debe nombrar al menos 1.</li> </ul>		0
	20	¿El operador realiza intervenciones en el equipo?	<ul style="list-style-type: none"> <li>1) Menciona una intervención en el equipo</li> </ul>		7

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