

Auditoría Trimestral TPM

Coloca en el recuadro el resultado de la Auditoría



Fecha 16-OCT-2018

Turno 6to.

| Pilar | No. | Actividad | Guía para auditor | Comentario | Puntos |
|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|
| Organización | 1 | ¿Se 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 Fugui, elaboración de OPLs, elaboración de Kaizen en su línea, programación de cursos. | no se hacen juntas | 0 |
| | 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). | no se hace kaizen solo 1 certificado | 4 |
| | 3 | La OPL está disponible en piso de producción. | *Revisar en el pizarra 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 Pizarra de producción, tenga fecha de realización de últimos 3 meses. | no se conoce el uso de la OPL | 7 |
| | 4 | | | | 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. En el gancho al costado del pizarra producción | | 10 |
| | 6 | Las Tarjetas Fugui están disponibles en piso de producción | *Operador ingresa a la ruta del sistema Fugui en algún equipo de su línea/celda. *Sabien ingresar una tarjeta Fugui en el sistema (Lugar: http://110.218.108.243:83/open/) | | 0 |
| | 7 | El operador conoce el Sistema de captura Fugui. | *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, escombros). | | 10 |
| | 8 | El operador conoce las Fuentes de Contaminación y Áreas de Difícil Acceso de su línea. | *¿Qué es? (Eficiencia Total del Equipo) *Definir con sus palabras los factores con los que se calcula el OEE "DISPONIBILIDAD x EFICIENCIA x CALIDAD" Tiempo caído, scrap, retrabajos, falta de material, pérdida de velocidad, microparos. | | 0 |
| | 9 | El operador puede explicar el OEE | | | 10 |
| | 10 | El operador menciona algunas de las variantes que afectan el OEE en su línea/celda. | *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 PPV) | | 10 |
| Mantenimiento Autónomo | 11 | El operador sabe qué medida correctiva aplicar para incrementar el OEE | *Revisar con qué líneas se comparte el cartito TPM. *Conoce la ubicación | | 10 |
| | 12 | Línea/celda cuenta con cartito TPM | *El operador conoce el cartito de TPM *El cartito está físicamente en condiciones iniciales *El cartito tiene la herramienta completa | no tiene cartito completo, falta freno, rodillos y espátula. | 10 |
| | 13 | Herramienta de Cartito está completa y en buen estado. | *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 ABCategorías 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? | no tiene equipo completamente limpio, faltan algunos sujetos, se falta la espátula y el nivel de aceite. | 7 |
| | 14 | Mantenimiento AB. | | | 4 |
| | Mantenimiento Planeado | | | | |
| | 15 | Todos los equipos están identificados con el ID de SAP | *Revisar la etiqueta con el código de SAP en el equipo. | El ID de voltaje de una línea 2 y uno se ve. | 7 |
| | Gestión Temprana | | | | |
| | 16 | ¿Se tiene el Curso Básico TPM? 1.¿Qué es TPM? 2.¿Objetivo? | 1) Mantenimiento Productivo con Participación Total. 2) El operador sea autónomo, mejorando el OEE y tiempo caído. | | 10 |
| | 17 | *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 |
| | 18 | *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) | | 0 |
| 19 | *Circuitos Eléctricos y Electrónica 1) Menciona en qué voltaje debe de estar conectado los equipos. 2) El operador debe nombrar al menos 1. | 440, 220 V y 120 V. | | 0 | |
| 20 | ¿El operador realiza intervenciones en el equipo? 1) Menciona una intervención en el equipo | Cómo resuelve una falla y lo explique | | 10 | |

| Total | | Puntos | |
|-----------|--|----------------------|--|
| 138 a 200 | | Completo | |
| 84 a 137 | | 1 desviación | |
| 0 a 83 | | 2 desviaciones | |
| | | 3 o más desviaciones | |