

Auditoría Trimestral TPM

Coloca en el recuadro el resultado de la Auditoría

190

Fecha 19 Noviembre 2015
Turno 6Linea SMD Línea 1
Auditor Arturo Sánchez

| 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 Fugas, elaboración de OPLs, elaboración de Kaizen en su línea, programación de cursos. | | 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]. | | 4 |
| | 3 | La OPL está disponible en piso de producción. | *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. | | 4 |
| | 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 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 Fugas están disponibles en piso de producción | En el ganchito al costado del pizarrón producción | ya no usan fugas | 4 |
| | 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 [Lugar: http://10.218.108.243:83/open/] | | 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, escobas). *Operador menciona ejemplos de su línea (Polvo, fugas, óxido, poco/nulo espacio entre equipos, escobas). *¿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. | | 10 |
| Mantenimiento Autónomo | 9 | El operador puede explicar el OEE | | | 10 |
| | 10 | El operador menciona algunas de las variantes que afectan el OEE en su línea/celda. | | | 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, apoyo en mantenimientos preventivos EC, incrementa el FPM) | | 7 |
| | 12 | Línea/celda cuenta con carrito TPM | *Revisar con qué líneas se comparte el carrito TPM. *Conoce la ubicación *El operador conoce el carrito de TPM *El carrito está físicamente en condiciones iniciales *El carrito tiene la herramienta completa | | 10 |
| Mantenimiento Planeado | 13 | Herramienta de Carrito está completa y en buen estado. | | | 10 |
| | 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? | no este lleno el día de hoy | 4 |
| | 15 | Todos los equipos están identificados con el ID de SAP | *Revisar la etiqueta con el código de SAP en el equipo. | | 10 |
| | 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 |
| Entrenamiento | 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 | | 0 |

Total

138 a 200

84 a 137

0 a 83

Criterios

Completo

1 desviación

2 desviaciones

3 o más desviaciones

Puntos

10

7

4

0