

工場の生産性を高めるためのキーポイントは、 設備や機械を安定的に稼働させることだと思いませんか。

御社の工場は下記の問題がありませんか？

- ❑ 機械や設備に、異常な事故が頻繁に発生してしまい、機械の故障やラインの停止につながります。それによって、全体の生産性、納期、特に顧客満足度に悪い影響を与えてはいませんか？
- ❑ オペレーターの人は、設備のメンテナンスに全く参加せず、メンテナンスの担当者に全てを丸投げしていませんか？
- ❑ 全員参加の生産保全（TPM）、自主保全（AM）の展開方法や、TPMの効果を測定する方法、設備総合効率（OEE）を計算する方法をまだしっかり理解していないことがありますか？

Aimnext VietnamのTPM-AM（Autonomous Maintenance）研修は、システムを構築し、オペレーター自身によるメンテナンスを積極的に運用するのに役立ちます。それによって、事故の減少や、設備総合効率の最大化、工場全体の生産性の向上が期待できます。

★ 自主保全活動を効果的に行うためのツールや知識を提供いたします★

TPM - AM: 自主保全の基本研修

対象者: 工場長、リーダー、生産部門のマネジャー、設備管理者、生産技術者など。

開催形式: 貴社単独開催 企業内研修コース（2日間）

研修の狙い

- 機械の基本条件を維持したまま不具合を検知し、根本から欠陥を排除するために、オペレーターの知識とスキルを向上させ、オペレーターの積極的な参加機会を増やす方法を身に付けること。
- 設備の稼働時間を改善させ、故障や不具合による無駄や損失を減らし、設備総合効率（OEE）を向上させることで工場の生産性を高めること。

研修の内容

第1章：全員参加の生産保全（TPM）の全体像

- TPMとは
- TPMの目的
- TPMの8本柱

第2章：自主保全(AM)の紹介

- TPM - AM:自主保全とは
- 自主保全の7ステップの進め方
- 自主保全の目的
- 4つのオペレーターに求められる能力

第3章：自主保全の「3種の神器」

- 「活動板」：活動板の構造
- 「ミーティング」：効果的なグループミーティングのガイドライン
- 「ワンポイントレッスン」：展開方法のガイドライン

第4章：自主保全活動の7ステップの進め方

- ステップ①：初期清掃
- ステップ②：発生源・困難箇所対策
- ステップ③：自主保全仮基準の作成
- ステップ④：総点検
- ステップ⑤：自主点検
- ステップ⑥：標準化
- ステップ⑦：自主管理の徹底

第5章：自主保全を測定・評価する方法

- TPMマトリックス：何を測定するか？
- 評価するための3つの重要な理由
- 自主保全の活動展開のポイント
- マネジャーが果たすべき積極的な役割
- 平均故障間隔（MTBF）、平均修理時間（MTTR）といったマトリックスの計算方法

第6章：設備総合効率(OEE)

- OEEとは
- OEEはなぜ重要なのか？
- 設備の6大口ス
- OEE 計算式

第7章：1ヶ月のアクションプラン

※内容は若干変更となることがございます。

AIMNEXT VIETNAM CO., LTD.

Head office in HCMC:

T Floor, Nam Giao Building 1, 261 – 263 Phan Xich Long, Ward 2, Phu Nhuan District, Ho Chi Minh City.

Representative office Hanoi:

Ground Floor, AC Building, Lane No.78, Duy Tan St., Cau Giay Dist., Hanoi.

TEL: 028 3995 8290 (HCMC)

024 6685 0388 (HN)

FAX: 028 3995 8289

Email: training-vn@aimnext.com

URL: www.aimnext.com.vn

