



TPM - AM: 自主保全の基本研修

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はありませんか？

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。

研修内容

第1章：全員参加の生産保全 (TPM) の全体像

- ◆ TPM とは
- ◆ TPMの目
- ◆ 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・困難個所対策
- ◆ 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。

研修のねらい



- ➔ 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着けること。
- ➔ 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。

対象者



- スタッフ
- 中間管理職
- 初級管理職
- 上級管理職

実施方法



理論30%、実践70% (グループディスカッション、プレゼンテーション、ケーススタディ、ロールプレイ、ゲームなどを活用した実践的アプローチ)



AIMNEXT

Professional Training & Consulting

HCM HEAD OFFICE

Nam Giao Building 1, 261-263 Phan Xich Long, Cau Kieu Ward, HCM

HANOI REPRESENTATIVE OFFICE

Sao Mai Building, No.19 Le Van Luong St., Thanh Xuan Ward, Hanoi