

应用TPM管理体系保障设备全过程管理

汇报人：

2024-01-16





contents

目录

- TPM管理体系概述
- 设备全过程管理需求分析
- TPM在设备全过程管理中应用策略
- TPM在设备全过程管理中实施步骤
- 案例分析：某企业成功应用TPM提升设备管理水平
- 未来展望：智能化时代下TPM发展趋势探讨

01



TPM管理体系概述



TPM定义与发展历程



TPM定义

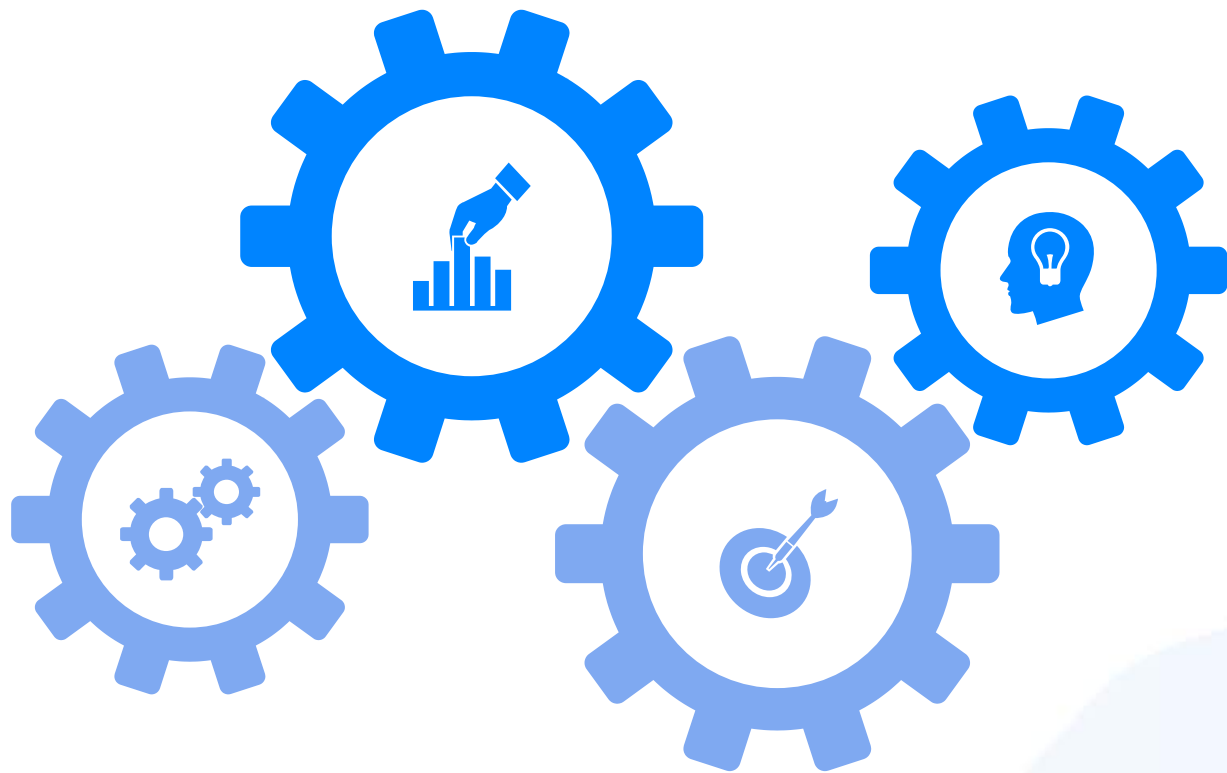
Total Productive Maintenance，即全员生产维护，是一种以提高设备综合效率为目标，以全系统的预防维修为过程，全体人员参与为基础的设备保养和维修管理体系。

发展历程

TPM起源于20世纪60年代的美国，后在日本得到广泛推广和应用。随着工业4.0时代的到来，TPM逐渐与精益生产、六西格玛等先进管理理念融合，形成了一套更加完善的设备管理体系。



TPM核心理念与目标



核心理念

TPM强调全员参与、自主维护、预防维修和持续改进，通过提高设备综合效率，降低生产成本，提升企业竞争力。

目标

TPM的目标是追求设备零故障、零缺陷、零浪费和零灾害，实现设备全寿命周期的高效、安全和环保运行。



TPM在国内外企业应用现状

国内应用现状

近年来，国内企业逐渐认识到TPM在设备管理中的重要性，越来越多的企业开始引入和实施TPM。然而，在实际应用中，部分企业存在对TPM理解不深、实施不系统、效果不明显等问题。

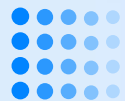
国外应用现状

在发达国家，TPM已经成为企业设备管理的主流模式。许多世界知名企业如丰田、通用电气等都成功实施了TPM，并取得了显著的成效。这些企业的实践经验表明，TPM能够有效提高设备效率、降低维修成本、提升产品质量和企业竞争力。

02



设备全过程管理需求分析



设备采购、安装与调试阶段



采购需求分析

根据生产需求和设备规划，明确采购设备的类型、数量、性能等要求。



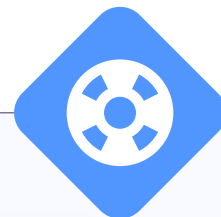
供应商选择

评估供应商的设备质量、价格、交货期等，选择合适的供应商。



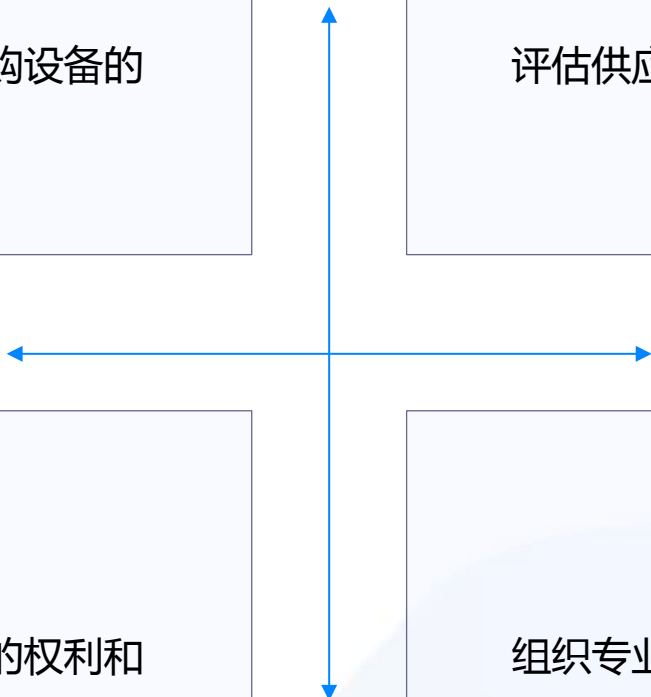
合同签订

与供应商签订采购合同，明确双方的权利和义务，确保采购过程的合规性。



设备安装与调试

组织专业人员进行设备的安装和调试，确保设备能够正常运行。





设备运行与维护阶段

设备运行监控

通过传感器、控制系统等手段，实时监控设备的运行状态和参数。



故障诊断与处理

对设备故障进行及时诊断和处理，确保设备能够迅速恢复正常运行。

预防性维护

制定预防性维护计划，定期对设备进行维护保养，延长设备使用寿命。

维修管理

建立设备维修档案，记录设备维修历史和处理过程，为设备的持续改进提供依据。



设备报废与更新阶段

设备报废评估

对达到报废标准的设备进行评估，确定是否需要报废。



报废处理

对需要报废的设备进行处理，包括设备拆除、环保处理等。



更新需求分析

根据生产需求和设备技术发展，分析设备更新的必要性。

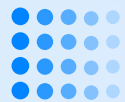
新设备采购与安装

按照新的设备需求，进行新设备的采购、安装和调试工作。

03



**TPM在设备全过程中管理中应
用策略**



制定完善设备管理制度和流程

建立健全设备管理

制度

制定设备采购、使用、维护、报废等全生命周期的管理制度，明确各部门和人员的职责和权限。

完善设备管理流程

优化设备管理流程，确保设备从采购到报废的整个过程都有明确的流程和执行标准。

强化设备档案管理

建立设备档案管理制度，对每台设备的采购、使用、维护、报废等信息进行详细记录，便于跟踪和管理。



提高员工参与度和技能水平

加强员工培训

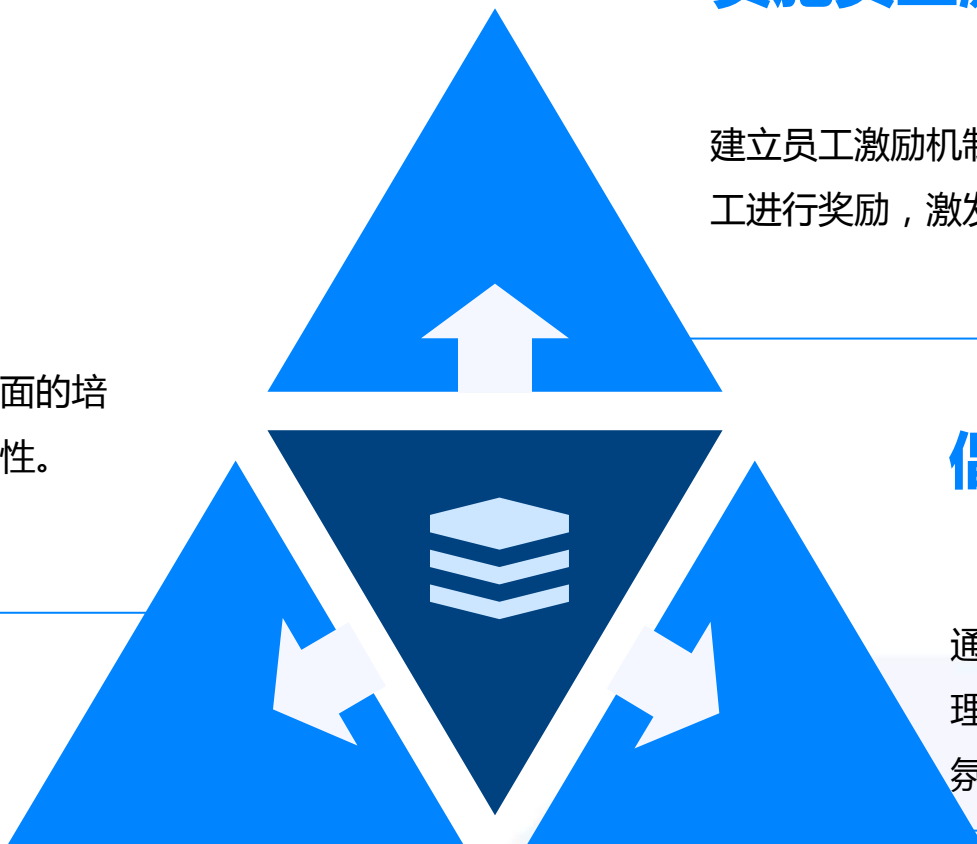
定期开展设备操作、维护、保养等方面的培训，提高员工的技能水平和操作规范性。

实施员工激励措施

建立员工激励机制，对在设备管理中表现优秀的员工进行奖励，激发员工的积极性和参与度。

倡导全员参与设备管理

通过宣传和教育，让全体员工认识到设备管理的重要性，形成全员参与设备管理的良好氛围。



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/808055053043006076>