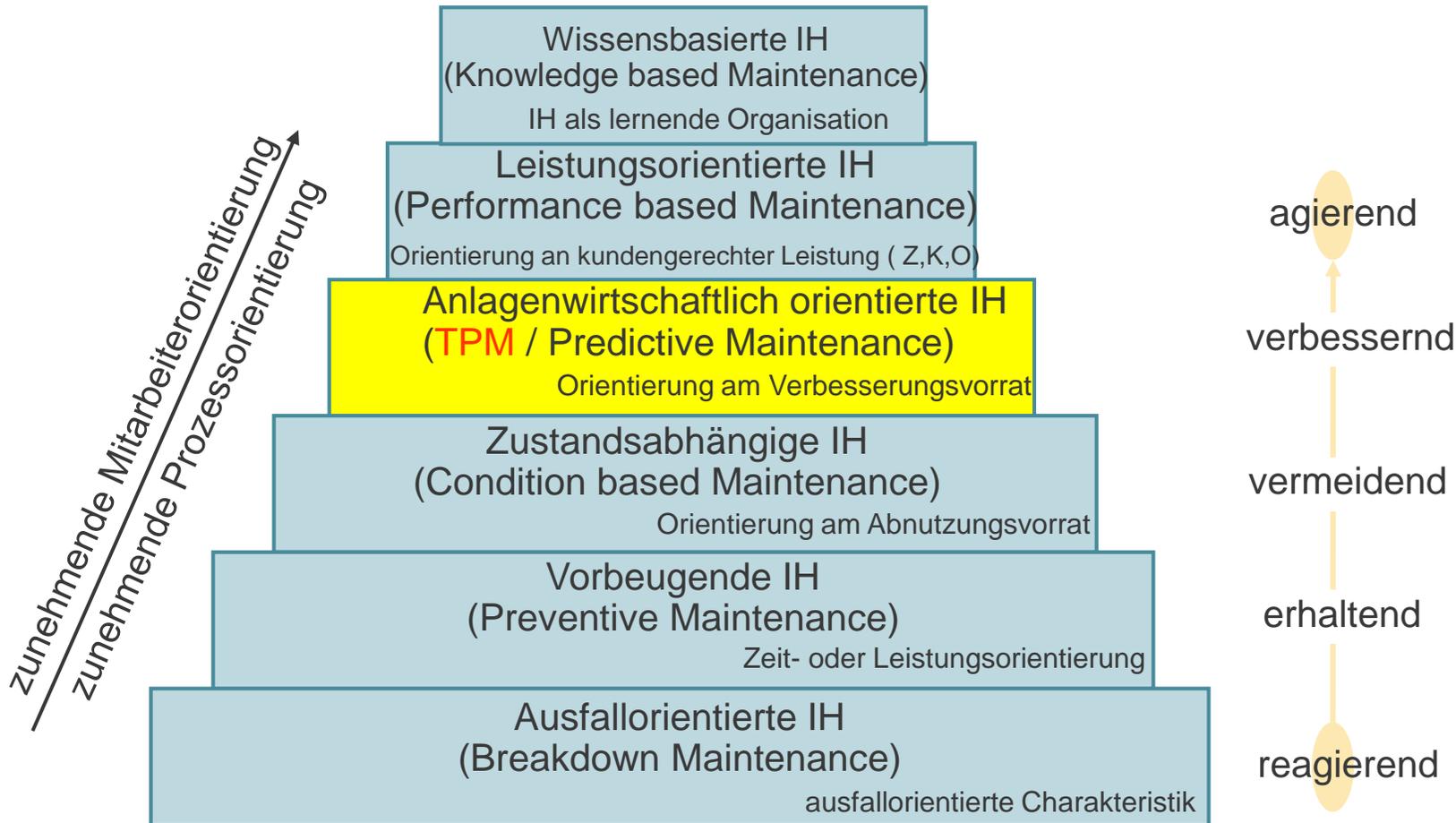


TPM-Philosophie

o.Univ.Prof.Dr. Hubert Biedermann

Leoben, März 2015

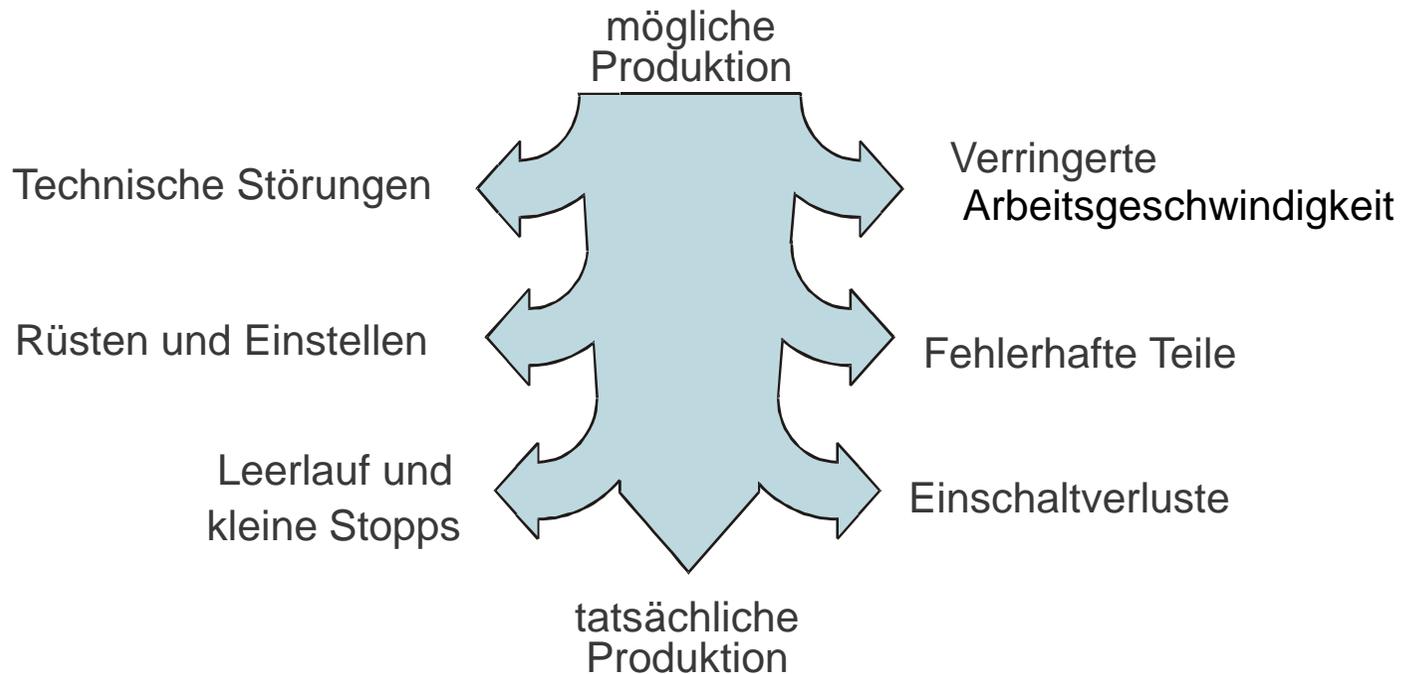
Entwicklungsstufen der IH-Managementansätze



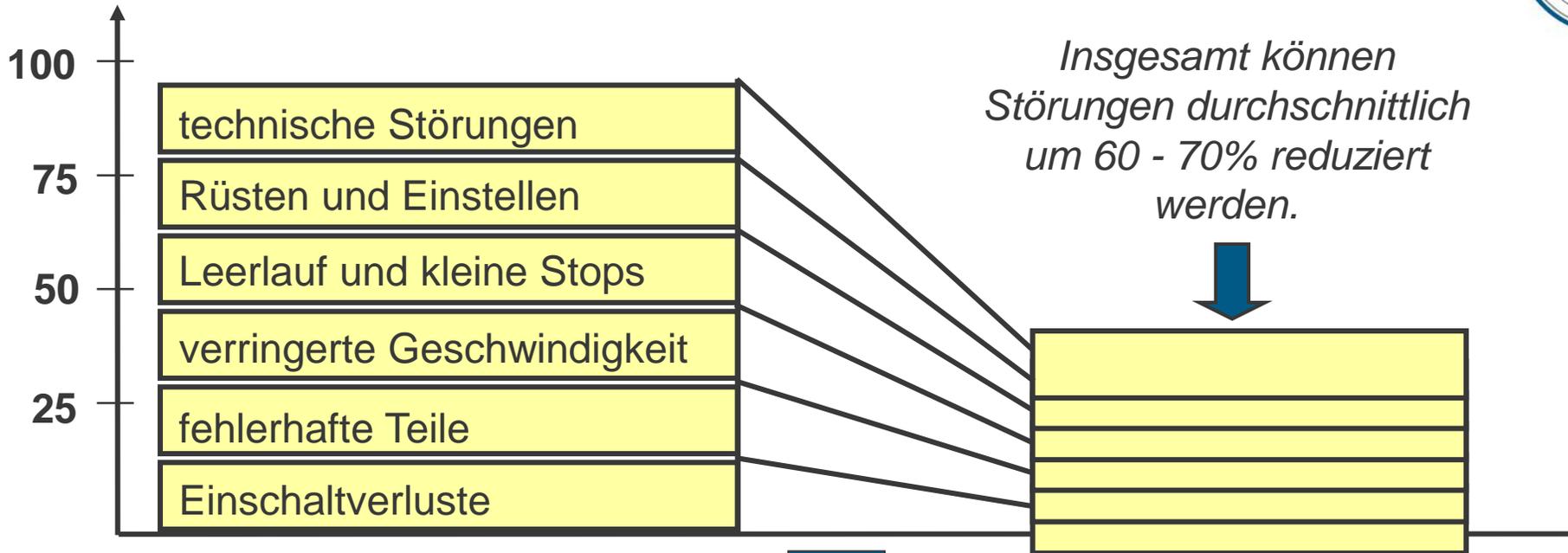
Klassische Problemstellung



Zahlreiche Verlustquellen reduzieren die Effektivität der Produktionsprozesse in erheblichem Maße



Reduzierung der Zahl und Dauer von Störungen



Zahl der Störungen reduzieren

- dauerhafte Abstellung von Störungen
- Erkennen von Störungen, bevor sie auftreten und vorbeugende Beseitigung (Wärmeentwicklung, Geräuschentwicklung, Leckagen, Vibrationen, ...)

Dauer der Störungen reduzieren

- beheben der Störungen durch die Mitarbeiter selbst
- gezielte Hinweise zur Ursache der Störung

Die Ziele von TPM

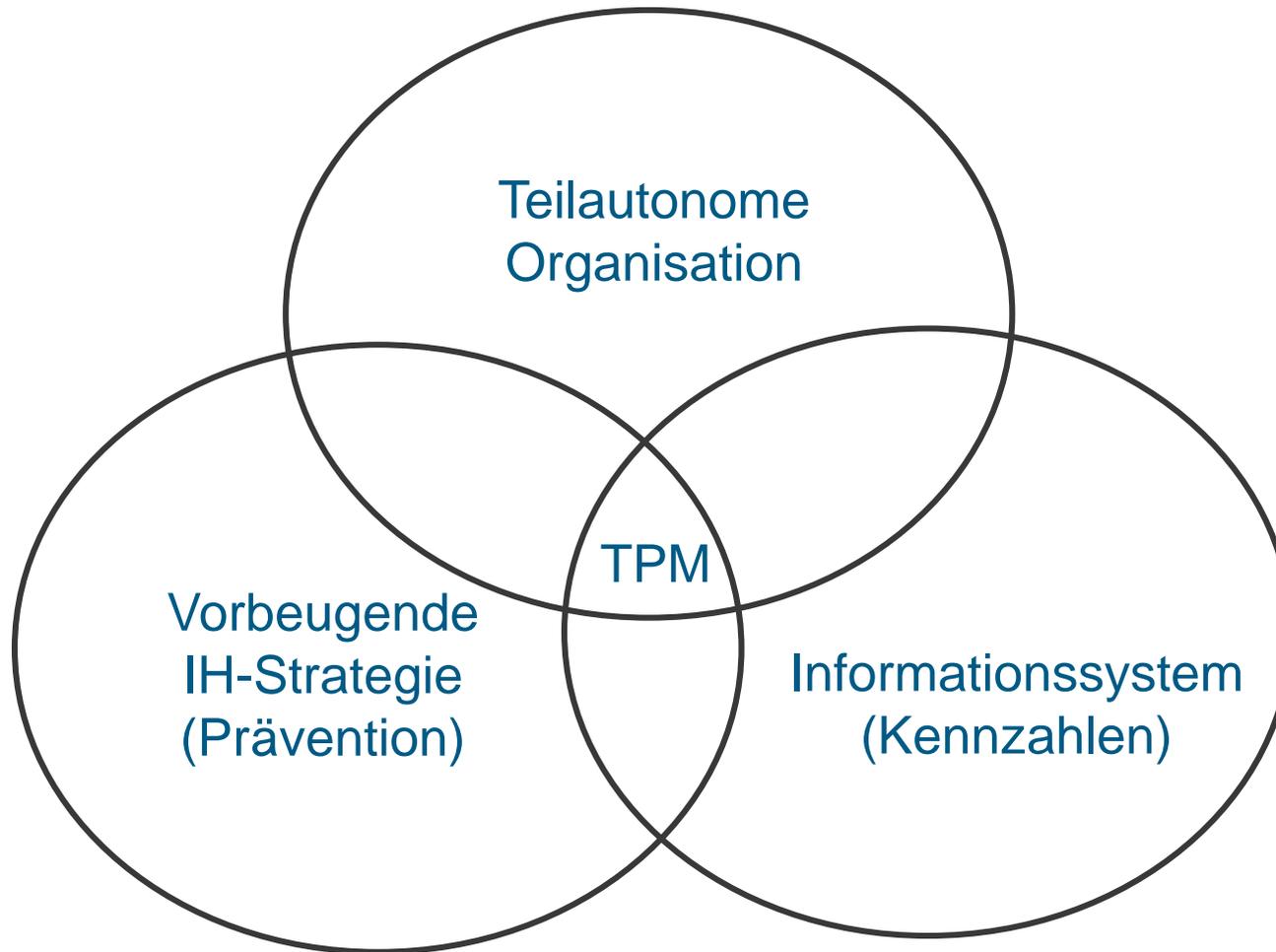


5 Merkmale von TPM



- **TPM - stellt die ständige Verbesserung der Betriebsanlagen und der dazugehörigen Prozesse in den Mittelpunkt**
- **TPM - errichtet ein vollständiges System der vorbeugenden und zustandsorientierten Instandhaltung über die gesamte Lebensdauer der Anlagen**
- **TPM - betrifft alle Funktionen des Unternehmens mit anlagenwirtschaftlichen Teilfunktionen:
Entwicklung - Planung - Produktion - Instandhaltung**
- **TPM - bindet jeden Mitarbeiter des Unternehmens ein, vom Topmanager bis zum Werker**
- **TPM - bedient sich des Einsatzes von Kleingruppen mit Anlagenverantwortung**

Grundkonzeption - TPM



Neue Rolle der Produktion



- Teilweise Übernahme von IH-Tätigkeiten
- Verbesserung von Anlagen und Prozessen
- Mitverantwortung für Zielerreichung (OEE, ...)
- Verbesserte, präzisere Störungsbeschreibung
- Eigenverantwortliche Schwachstellenbeseitigung

Neue Rolle der IH



- Stärkerer Schwerpunkt auf die Verbesserung von Anlagen und Prozessen
- Produktion in IH-Tätigkeiten schulen
- Durchführen von Schwachstellenanalysen
- Mehr geplante IH; überdenken der IH-Strategie
- Dokumentation
(Störungsursache, Schwachstellenanalyse, ...)
- Mitwirkung bei Neubeschaffung von Anlagen
- Wahrnehmen von zentralen Funktionen
(Beschaffung von Neuanlagen; IPSEA; ...)
- Dokumentation und Aufbereitung von Erfahrungen

Nutzen für die Produktion



- Erhöhtes Anlagen- und Prozesswissen
- Höherqualifizierung durch Schulung
- Abwechslungsreichere Aufgaben
- Abteilungsübergreifendes Arbeiten, besseres Arbeitsumfeld
- Verstärkte Kooperation mit IH (bessere Information)
- Weniger Stress bzw. Aufholjagden aufgrund einer Abnahme der Störungen
- Direkte Auswirkung auf Verbesserungsvorschlagswesen (Prämien)
- Arbeitserleichterung durch Methoden von TPM (Visuelles Management, ...)

Nutzen für die IH



- Höherqualifizierung durch Schulung
- Weniger Feuerwehraktionen (mehr geplante IH)
- Bessere Zusammenarbeit mit Produktion (Information, ...)
- Erweiterter Verantwortungs- und Aufgabenbereich (Motivation)
- Mehr Zeit für Schwachstellenanalyse, Planung, ...
- Direkte Auswirkung auf Verbesserungsvorschlagswesen (Prämien)

Grobkonzept der TPM - Einführung

