

# OTONOM BAKIM ADIM AKTİVİTELERİ-1.ADIM

1996							1997											
4	5	7	8	9	11	12	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12

Benchmarking çalışmaları

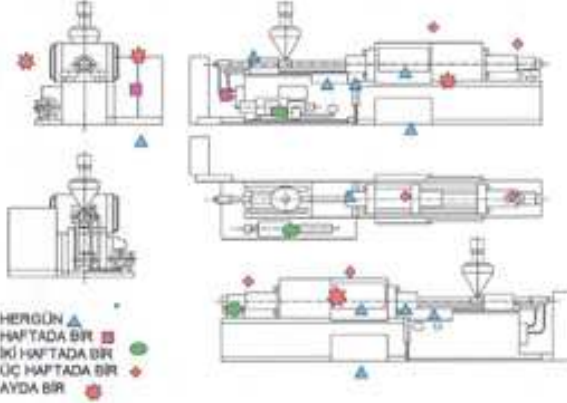
JIPM ile anlaşma

Kick-off

Model makine

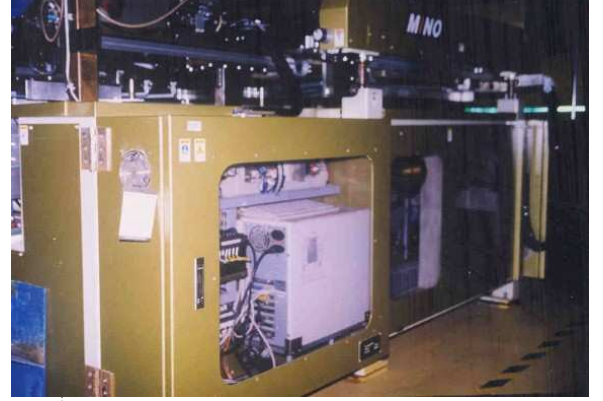
TPM BAŞLANGIÇ

## KM 500 TEMİZLİK HARİTASI



Şekil Temizlik haritası

## KAİZEN



Şekil 4

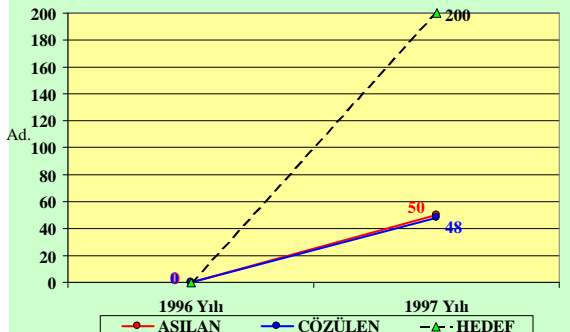
1.Adim kaizeni

Otonom Bakım - Temizlik, Yağlama, Kontrol Standartları										Hazırlayan:		Tarih:	
Açıklama veya Gözetim	Ekipman Adı	Ekipman Bölümü	Sorumlu Operatörler	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997	19.07.1997
KM 500	İSULDESİT	Kıyma	Özkan - 01	X	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan	Özkan
T 1	A-Bölümü	Kalıp altı	Özkan	X	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk
T 2	A-Bölümü	Kalıplar	Özkan	X	10dk	10dk	10dk	10dk	10dk	10dk	10dk	10dk	10dk
T 3	A-Bölümü	Kalıplar	Özkan	X	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk
T 4	A-Bölümü	Kalıplar	Özkan	X	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk	5dk

Şekil 2 Geçici Temizlik, Yağlama, Kontrol standaft formu

TPM BAŞLANGIÇ

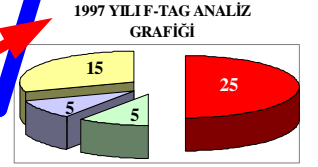
## F-TAG GRAFIGİ ( Genel )



Şekil 7 Model mak. asılan F-tag grafiği

## 1.ADIM

1. Adım prosedürü
1. Adım aktivite planı
- Temizlik haritası
- Temizlik prosedürü
- Yağlama haritası
- Sıkma haritası
- Diğer bölgelerin haritası (pnömatik, hidrolik vs.)
- Hata listesi (Plan)
- Sınıflandırmış hata listesi
- Neden - Neden analizi
- Temizlenmesi ve yağlanması zor olan bölgelerin tablosu
- İyileştirme tablosu
- İyileştirilmelerin etiketlenmesi
- F-Tag hata listesi (çözülen)
- İyileştirme çalışmalarının etkisi
  - Zamanın azaltılması
  - Hata kartı adedi
  - Neden - Neden analizi
- Denetleme



Şekil 7 Model mak. asılan F-tag dağılım grafiği

TPM BAŞLANGIÇ

Eğitimler

TEE Gezisi

TPM eğitimi

1.Adim