

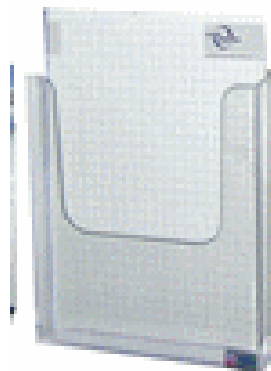
TPM Störmeldungen

Prozess in der Armaturenfertigung G09



Benötigte Materialien

Bezeichnung	Kosten	Anzahl	Bezugsquelle
Dokumentensortiertafel schwarz DIN A5	209.- €/ Stück	Pro Maschinengruppe/ Zelle eine Tafel ; Jeder Maschine ist eine bestimmte Anzahl an Steckfächern zugeordnet	Firma Kaiser+Kraft (www.kaiserkraft.de)
Prodoc Verteiler DIN A5	9.- €/ Stück	Pro Tafel 2 Stück (leere + erledigte Störmeldungen)	Firma Sesa Systems (www.sesa-systems.com)
Durchschlagsstörmeldekarte DIN A5	--	In ausreichender Menge	Firmeneigene Druckerei



TPM Störmeldungen

Prozess in der Armaturenfertigung G09



Aufbau vor Ort in der Werkshalle

Beispiel Zelle SMT (3 CNC BAZ)

Zelle SMT



Blick auf Zelle SMT vom Fahrweg der Halle G09 aus gesehen

Störmeldetafel für Zelle SMT



Störmeldetafel am Gang beim Zugang zur Zelle SMT angebracht

Es ist für jeden (Instandhalter, Meister, usw.) beim Gang durch die Halle sofort erkennbar wo eine Störung vorliegt

TPM Störmeldungen

Prozess in der Armaturenfertigung G09



Aufbau vor Ort in der Werkshalle

Beispiel Zelle SMT (3 CNC BAZ)

Störmeldetafel Für Zelle SMT



Der Störmeldeablauf (Was ist bei einer Störung zu tun?) ist an der Störmeldetafel visualisiert.

TPM Störmeldungen

Prozess in der Armaturenfertigung G09



Aufbau vor Ort in der Werkshalle

Beispiel Zelle Solon (1 CNC BAZ)



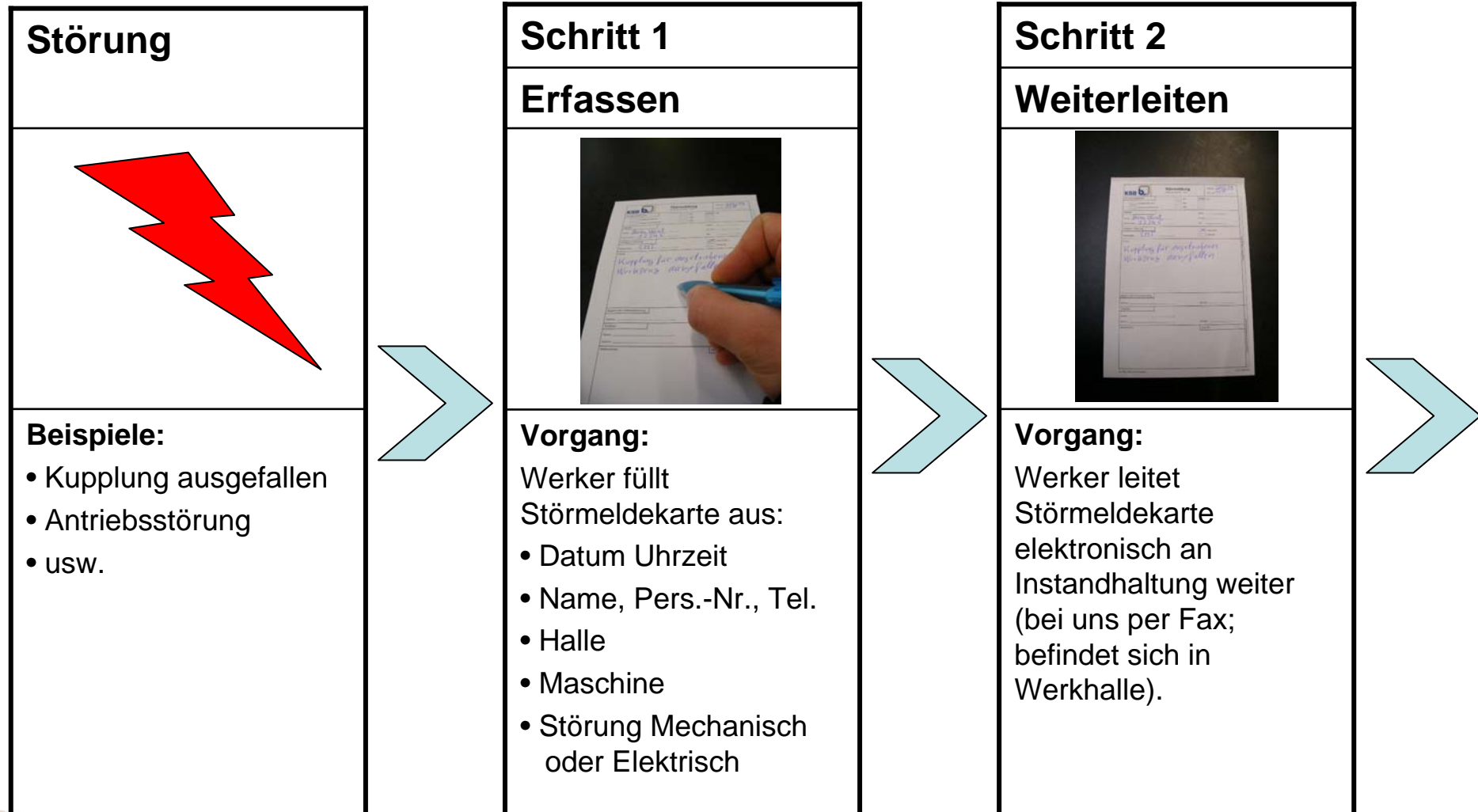
Aufbau der Störmeldetafel an der Zelle Solon; ebenfalls am Gang angebracht

TPM Störmeldungen

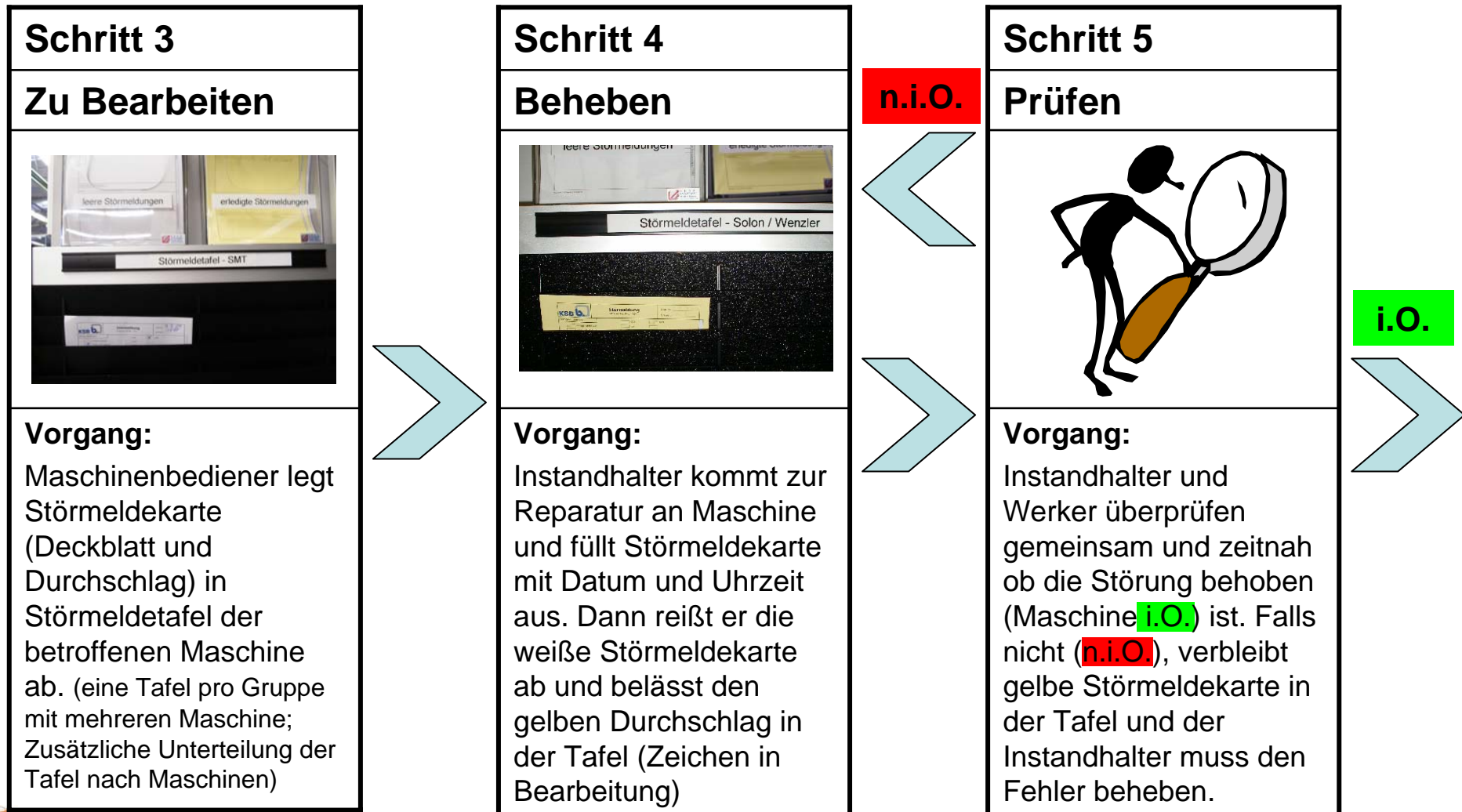
Prozess in der Armaturenfertigung G09



Der Prozess



Der Prozess



TPM Störmeldungen

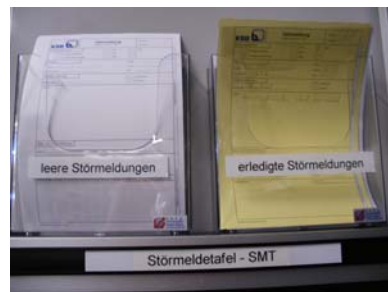
Prozess in der Armaturenfertigung G09



Der Prozess

Schritt 6

Erledigt



Vorgang:

Ist die Maschine i.O. legt der Instandhalter die gelbe Störmeldekarte unter erledigte Störmeldungen ab. Der Behälter hierzu wird wöchentlich entleert und die erledigten Karten entsorgt. Die Weiße verbleibt bei ihm.

Zu Beachten

- Verantwortliche(n) festlegen
- Eindeutige Prozessgestaltung
- Klare Anweisungen
- Visualisieren des Prozesses an der Tafel
- Sinnvolle Unterteilung nach Gruppen bzw. Maschinen
- Frühzeitiges Informieren und Einbinden aller Beteiligten

	Störmeldung bitte an Fax-Nr.: 1727	Datum: _____
		Uhrzeit: _____

Fertigungsbereich:	<input type="checkbox"/> G01	<input type="checkbox"/> G09
<input type="checkbox"/> Anlagenstillstand	<input type="checkbox"/> G03	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> Anlage läuft bedingt	<input type="checkbox"/> G08	<input type="checkbox"/>

Melder:	APGS: _____
Name: _____	Inv.-Nr.: _____
Personal-Nr.: _____	Tel.: _____

Problem / Störung:	<input type="checkbox"/> Mechanik
Baugruppe: _____	<input type="checkbox"/> Elektrik

Detail:	vom Bediener auszufüllen

Beginn der Instandsetzung:
Datum: _____ Uhrzeit: _____

Erledigt:
Name: _____
Datum: _____ Uhrzeit: _____

Maßnahmen:	Inst.-Nr.:	vom Servicepersonal auszufüllen



Störmeldung

bitte an Fax-Nr.: 1727

Datum: _____

Uhrzeit: _____

Fertigungsbereich: _____

G01

G09

Anlagenstillstand

G03

Anlage läuft bedingt

G08

Melder: _____

APGS: _____

Name: _____

nv.-Nr.: _____

Personal-Nr.: _____

tel.: _____

Problem / Störung: _____

Mechanik

Baugruppe: _____

Elektrik

Detail:

vom Bediener auszufüllen

Beginn der Instandsetzung: _____

Datum: _____

Uhrzeit: _____

Erledigt: _____

Name: _____

Datum: _____

Uhrzeit: _____

Maßnahmen:

Inst.-Nr.: _____

vom Servicepersonal auszufüllen