

TPM /

(1)

가 가 .

.

-

-

,

-

()

-

,

-

-

-

(2)

1) Macro .

(單體)

.

Need

,

,

Neck()

Neck

가

.

3)

.

TPM

가 “

”가 .

.

-

(顯在化)

- $$- \quad \left(\quad \cdot \quad \cdot \quad \right)$$

- ()

4) .

가 Buffer 가 By - Pass 가

가 .

가 .

, MP()

- 원본의 레이아웃을 그대로 복사해서 붙여넣기
- 원본의 레이아웃을 그대로 복사해서 붙여넣기
가
- 원본의 레이아웃을 그대로 복사해서 붙여넣기
(原單位)가
- 원본의 레이아웃을 그대로 복사해서 붙여넣기
Lay-Out 가

5) .

TPM

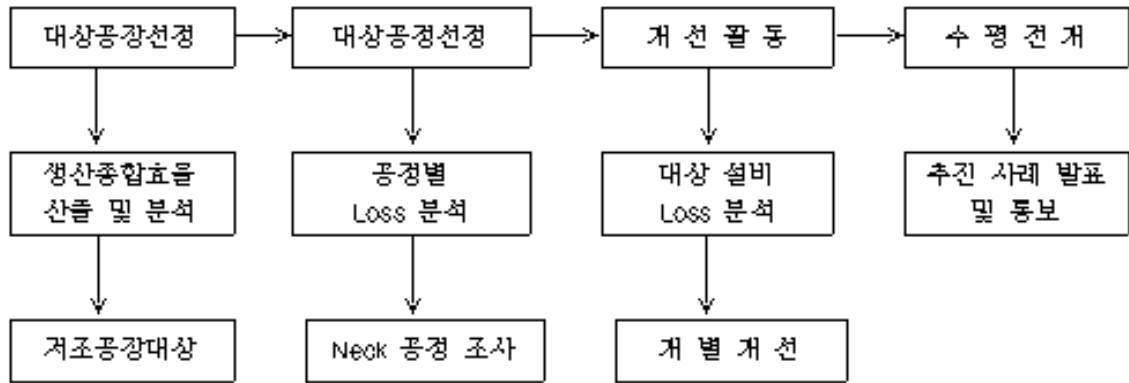
가

TPM

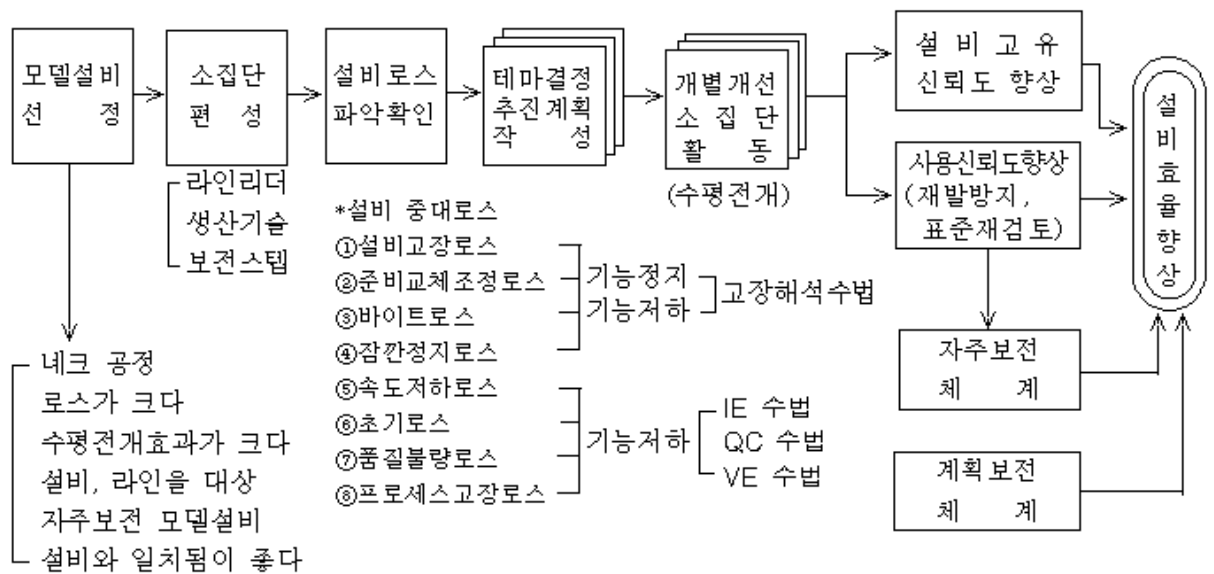
- P M () .
- 5 - W H Y
- F T A (Fault Tree Analysis)()
- F M E A (Failure Mode and Effects Analysis)()

TPM

(3)



(4)



(5)

STEP

구분	추진 STEP	활 동 내 역	적 용 기 법
0 ST	문제점 분석	• 년도 문제점 분석(공장별 생산 및 설비종합효율, 고장강도를, 고장도수율, 고장건수등 분석)	• 신뢰성 분석
1 ST	대상과제 선정	• 대상과제선정 : 효율이 저조하고 수평전거요소가 큰 공장이나 공정 • 대상공정 및 테마 선정 기준 ① 가동효율이 낮은 공정 ② 수평전거의 요소가 큰 공정 ③ Neck 공정, Loss가 큰 공정 ④ 가능한 한 모델 설비와 일치될 것 ⑤ 상사 방침에 부합되는 공정	• 매트릭스 도법 • 브레인스토밍
2 ST	활동계획 수립	• 개선팀 편성 및 역할 분담 • 활동단계별로 세부 일정계획 수립	• 그래프
3 ST	현 상 파 악	• Loss의 발생부위 조사 - 공정능력 분석 및 기타 공정전체에서 Neck 공정 확인 • 물합리 사항의 격출 및 List-Up • 설비의 기본조건 및 8대 로스 파악	• 신 QC 7가지도구 • QC 7가지도구 • IE 기법 • 생산종합효율 공식
4 ST	목 표 설 정	• 개선 목표의 설정 - 어느 수준까지 달성할 것인지 파악 • 현상파악을 통해서 파악된 로스에 대한 제로화가 우선 • 적관적으로 타당하고 달성 가능한 목표치설정	• 막대그래프
5 ST	원 인 분 석	• 물합리 사항에 대한 원인 분석 - PM 분석, 5-WHY 분석 등 기법활용 • 고유 기술의 활용	• PM분석 • FMEA / FTA • 5-WHY 분석
6 ST	개선대책 수립	• 원인분석 단계에서 발견된 요인에 대한 개선 대책 수립	• PM분석 • FMEA • 5-WHY 분석
7 ST	개선대책 실시	• 중요도에 의해 우선순위 결정 및 실시	• PDCA 사이클
8 ST	효 과 파 악	• 결과와 목표와의 차이 분석	• QC 7가지도구
	표준화 및 사후관리	• 결과에 의거 각 기준서 재정비	• 관리도, 그래프
9 ST	수 평 전 거	• 대상공장 개선내용 분석 및 꼭대격용	