

FASE		Nº	PUNTO DE INSPECCIÓN				Ptos.
I.- ... RESULTADOS	1	Hay retrasos en la entrega. <i>Causada por una condición de maquinaria inestable.</i>					
	2	Es difícil mantener el programa de producción diario. <i>Causada por una condición de maquinaria inestable.</i>					
	3	Hay preocupación por la calidad del cliente. <i>Causada por una condición de maquinaria inestable.</i>					
	4	La tasa de defectos de calidad es alta. <i>Causada por la dispersión de la precisión de la maquinaria.</i>					
	5	Es baja la tasa de rendimiento. <i>Dificultades de cambio, configuración, dispersión de precisión.</i>					
	6	Es alta la tasa de desechos. <i>Causa de alta tasa de defectos y reparación, ajuste de configuración.</i>					
	7	Hay problemas de maquinaria a menudo. <i>Causado por problemas cuya resolución conlleva más de 15 minutos.</i>					
	8	Hay problemas de choko-tei a menudo. <i>Parada de Choko-tei: Detención de menos de 15 minutos.</i>					
	9	Si se ejecuta en la velocidad estándar, se producen defectos. <i>Causado por que aun no deteniéndose la máquina, no puede mantener la velocidad estándar.</i>					
	10	Lleva mucho tiempo ajustar o configurar. <i>Debido a las dificultades en la estructura de la máquina.</i>					
	11	Lleva mucho tiempo resolver el colapso. <i>Debido al bajo nivel de habilidad.</i>					
	12	La maquinaria está sucia. <i>Debido a la no actividad de Seiso</i>					
	Comentarios:						
RESULTADOS		14,3% del Total	Max:	60	Resultado x 0,208% =	%	
2.- ESTADO DE LA MAQUINARIA (I)	1	Se diseña la prevención de dispersión. <i>Para mantenerse limpio incluso en el trabajo.</i>					
	2	Faltan pernos y tuercas en una maquinaria.					
	3	Las medidas temporales se hacen con cables y otros. <i>Se dejan anomalías.</i>					
	4	Se reafirman las tuercas y la marca amarilla.					
	5	El medidor tiene una marca que identifica el punto normal. <i>Verificación regular y volver a apretar y marcar es importante.</i>					
	6	El manómetro es apropiado e indica correctamente.					
	7	El rodillo tiene la marca para identificar el balanceo. <i>Y el rango normal se identifica con la marca de color.</i>					
	8	La línea de pase se puede ver fácilmente.					
	9	Las correas en V están configuradas correctamente. <i>Para evitar defectos en la pieza de trabajo.</i>					
	10	El engrasador tiene una marca de nivel de aceite estándar.					
	11	La máquina tiene placa de identificación y la placa de identificación tiene información necesaria <i>Nombre, fecha de instalación, nombre de la persona responsable (operador).</i>					
	12	La maquinaria tiene ANDON.					
	13	La maquinaria de parada tiene tablero de la muestra. <i>El término de parada, apagado programado, bajo mantenimiento, en reparación.</i>					
Operario / Supervisor Sello o Firma			Excelente	5	Deficiente	1	
			No Suficiente	3	No Implementado	0	
					%		

Lema 2017

Hacia la
Gestión
"Visual"

Factory Management Institute

COOPERATING TO REACH EXCELLENCE

LISTA DE CHEQUEO TPM - I de IV


Departamento


Rev: V1.0


Fecha: 11/01/18

Coordinador / Área

Fecha

Lema 2017		 Factory Management Institute <small>COOPERATING TO REACH EXCELLENCE</small>		LISTA DE CHEQUEO TPM - II de IV			
Hacia la Gestión "Visual"				Departamento		Rev: V1.0	
				Fecha: 11/01/18			
		Coordinador / Área		Fecha			
FASE	Nº	PUNTO DE INSPECCIÓN				Ptos.	
2.- ESTADO DE LA MAQUINARIA (II)	14	Maquinaria tiene los gráficos de rendimiento. <i>Salida por hora, tasa de ruptura, índice de frecuencia de parada, Tiempo de cambio.</i>					
	15	La maquinaria tiene la etiqueta de engrase. <i>Tiempo de engrase, tipo de aceite.</i>					
	16	La maquinaria tiene una indicación de color para el peligro. <i>Rojo y amarillo.</i>					
	17	Hay un cementerio de maquinaria. <i>...Y la maquinaria fue quitada.</i>					
	18	La maquinaria se establece y marca horizontalmente.					
	19	La maquinaria tiene un dispositivo a prueba de vibraciones en la instalación <i>Caucho a prueba de vibraciones, etc.</i>					
	20	La construcción de la máquina se considera para mantenimiento <i>Fácil de comprobar, Seiso y engrasar.</i>					
	21	Las posiciones de montaje del engrasador y la boca de engrase son apropiadas.					
	22	Las anomalías no son abandonadas. <i>Electricidad, Presión atmosférica, Fuga de aire, Presión del aceite, Fuga de aceite, Sensor, Movimiento anormal, Vibración, Inclinación, Excéntrico, Inclinación, Looseness, Sonajero, Calor, Desgaste, Batido, Fuga, Dispersión, Olor anormal, Ruido extraño, Decoloración, Virura, Caer, Basura, Sucio, Moho, Cicatriz, Grieta, Rotura.</i>					
	Comentarios:						
ESTADO MAQ.		14,3% del Total	Max:	110	Resultado x 0,114% = %		
3.- FACTORY MANAGEMENT	1	Hay KPI para administrar. <i>DTO, salida por hora, rendimiento de la máquina, funcionamiento de la máquina, rendimiento de la máquina con velocidad, avería, frecuencia de parada de la máquina, tiempo de cambio.</i>					
	2	El control de objetivo está hecho.					
	3	TPM es un tema gerencial. <i>Discutido y seguido en la reunión mensual del equipo de gestión.</i>					
	4	Hay una placa de control de mantenimiento y se utiliza. <i>Para reuniones, intercambio de información.</i>					
	5	Hay un diagrama de proceso de control de calidad para el trabajo de mantenimiento. <i>...Y está manteniendo.</i>					
	6	Se realiza control de inventario de piezas de repuesto. <i>Incluida la cantidad de dinero.</i>					
	7	La actividad grupal está activa. <i>Círculo de QC, kaizen grupal, comité de seguridad, actividad 5Ss.</i>					
	8	La actividad del proyecto está activa. <i>Control inicial de calidad de los productos.</i>					
	9	La evaluación de habilidades para los ingenieros de mantenimiento está hecha. <i>Y la tabla de niveles de habilidades se muestra en Gemba.</i>					
	10	La evaluación de habilidades para el operador está hecha.					
	11	El control visual está hecho. <i>Buen puntaje en mi lista de control de control visual.</i>					
Comentarios:							
FACTORY MGMT.		14,3% del Total	Max:	55	Resultado x 0,227% = %		
Operario / Supervisor Sello o Firma		Excelente	5	Deficiente	1		
		No Suficiente	3	No Implementado	0	%	

Lema 2017		 Factory Management Institute <small>COOPERATING TO REACH EXCELLENCE</small>		LISTA DE CHEQUEO TPM - III de IV			
Hacia la Gestión "Visual"				Departamento		Rev: V1.0 Fecha: 11/01/18	
		Coordinador / Área		Fecha			
FASE	Nº	PUNTO DE INSPECCIÓN				Ptos.	
4. MANTENIMIENTO PREVENTIVO	1	Hay un departamento de mantenimiento. <i>La organización está constituida por ingenieros expertos.</i>					
	2	La maquinaria tiene una tabla de programación de mantenimiento. <i>Último control y mantenimiento regular, próximo cheque regular y mantenimiento.</i>					
	3	Hay un libro mayor de control de mantenimiento de maquinaria y está bien mantenido. <i>Para cada maquinaria como un registro censal. Registro de relación de avería, índice de frecuencia de parada de la máquina, inspección y reparación, revisión, fecha y hora, tiempo empleado y descripción.</i>					
	4	El operador usa listas de verificación diarias, semanales y mensuales. <i>En cada maquinaria. Y estos son marcados y firmados por el líder, el supervisor y el gerente.</i>					
	5	Los puntos de las listas de verificación están estandarizados y revisados. <i>Para evitar el manierismo y los puntos mejorados.</i>					
	6	Maquinaria regular Seiso está hecho. <i>Cada 6 meses y cada maquinaria. Por operador AKAFUDA Tactic está hecho.</i>					
	7	Un filtro de hidráulico se mantiene en el estándar. <i>Mesh & Change timing, tipo de aceite.</i>					
	8	Las plantillas y herramientas están bien mantenidas y verificadas.					
	9	Los instrumentos de medición están verificados. <i>Calibración y etiqueta regulares.</i>					
	10	Las plantillas, herramientas e instrumentos de medición están en 5S.					
Comentarios:							
MANTENIMTO.		14,3% del Total	Max:	50	Resultado x 0,250% =	%	
5.- ESTANDARIZACIÓN	1	La definición de falla de la maquinaria se define en la norma. <i>Falla de la máquina, Choko-tei.</i>					
	2	Hay un estándar de aceite y lubricante. <i>Diagrama del sistema, sincronización de engrase, tipo, cantidad, control de aceite con código de color.</i>					
	3	Los puntos Seiso están estandarizados.					
	4	Las plantillas y herramientas están estandarizadas.					
	5	El trabajo de mantenimiento compartido está estandarizado. <i>Contenido de trabajo simple, método, herramientas y tiempo.</i>					
Comentarios:							
ESTANDRZCN.		14,3% del Total	Max:	25	Resultado x 0,500% =	%	
6.- ENTORNO	1	La actividad 5Ss está implementada. <i>Y el nivel de 5S es razonable (80% en la lista de verificación).</i>					
	2	El entorno de la fábrica es apropiado. <i>Iluminación, temperatura, humedad, ruido, olor.</i>					
	3	Se proporciona un área de descanso.					
	4	Se realizan actividades de embellecimiento de fábrica. <i>Táctica limpia, flores, plantación adecuada a la zona.</i>					
Comentarios:							
ENTORNO		14,3% del Total	Max:	20	Resultado x 0,625% =	%	
Operario / Supervisor Sello o Firma				Excelente	5	Deficiente	1
				No Suficiente	3	No Implementado	0
						%	

Lema 2017		 Factory Management Institute <small>COOPERATING TO REACH EXCELLENCE</small>		LISTA DE CHEQUEO TPM - IV de IV			
Hacia la Gestión "Visual"				Departamento		Rev: V1.0	
				Fecha: 11/01/18			
				Coordinador / Área		Fecha	
FASE	Nº	PUNTO DE INSPECCIÓN					Ptos.
7. FORMACIÓN	1	Hay una educación de anomalías e irregularidades. <i>Función de maquinaria, construcción, trabajo en cada parte, relación entre el trabajo de cada parte y calidad y salida, velocidad estándar.</i>					
	2	Hay una educación de recuperación de anomalías.					
	3	El criterio de validación se enseña. <i>Tiempo: Antes de la avería. Grado del problema: Es un Descuido y es posible de tratar por sí mismo o, es necesario informar al ingeniero de mantenimiento.</i>					
	4	Hay un plan de estudios de habilidades básicas de mantenimiento. <i>Apretar tornillo y tuerca, engrasar, polea y engranaje,</i>					
	5	Se realiza el entrenamiento para el cambio de plantillas o troqueles <i>Estándar VTR.</i>					
	Comentarios:						
FORMACIÓN	14,3% del Total	Max:	50	Resultado x 0,250% =		%	
8.- CAPACIDAD DEL OPERADOR	1	El operador tiene la mentalidad de identificar anomalías en la maquinaria.					
	2	Él puede identificar las anomalías de la maquinaria como anomalías antes de la avería. <i>Anomalías de la maquinaria, anomalías de calidad, anomalías de seguridad y chatarra.</i>					
	3	Él conoce bien su maquinaria y tiene los criterios de evaluación.					
	4	Él puede configurar la maquinaria correctamente. <i>Como estándar de trabajo de configuración.</i>					
	5	Él puede hacer reparaciones simples y mantenimiento básico. <i>Apretar el perno y la tuerca, centrar la polea y el engranaje, cambiar el cojinete, dejar de filtrar el aceite, corregir el engrase.</i>					
	6	Él puede verificar las listas de verificación correctamente. <i>Él conoce bien los elementos de verificación, propósito.</i>					
	7	Él puede hacer Seiso correctamente. <i>Diario y Regular Seiso. Puntos, tiempo y condición estándar.</i>					
	8	Él puede entender el dibujo estructural de la maquinaria					
	9	Él puede entender el diagrama del sistema de aceite.					
	10	Él entiende la relación entre los problemas de calidad y la estructura de la maquinaria.					
	11	Él puede entender y usar Shewhart Diagram.					
	Comentarios:						
OPERADOR	14,3% del Total	Max:	55	Resultado x 0,227% =		%	
Operario / Supervisor Sello o Firma				Excelente	5	Deficiente	1
				No Suficiente	3	No Implementado	0
							%
TOTALES	RESULTADOS	60	_Max.	12,50%	12	0,208%	
	ESTADO MAQ.	110	_Max.	12,50%	22	0,114%	
	FACTORY MGMT.	55	_Max.	12,50%	11	0,227%	
	MANTENIMTO.	50	_Max.	12,50%	10	0,250%	
	ESTANDRZCN.	25	_Max.	12,50%	5	0,500%	
	ENTORNO	20	_Max.	12,50%	4	0,625%	
	FORMACIÓN	50	_Max.	12,50%	10	0,250%	
	OPERADOR	55	_Max.	12,50%	11	0,227%	
TOTAL		425	_Max.	100%	Preguntas	Valor pregunta	TOTAL:

Lema 2017

Hacia la Gestión "Visual"



GRÁFICA DE PUNTUACIÓN TPM

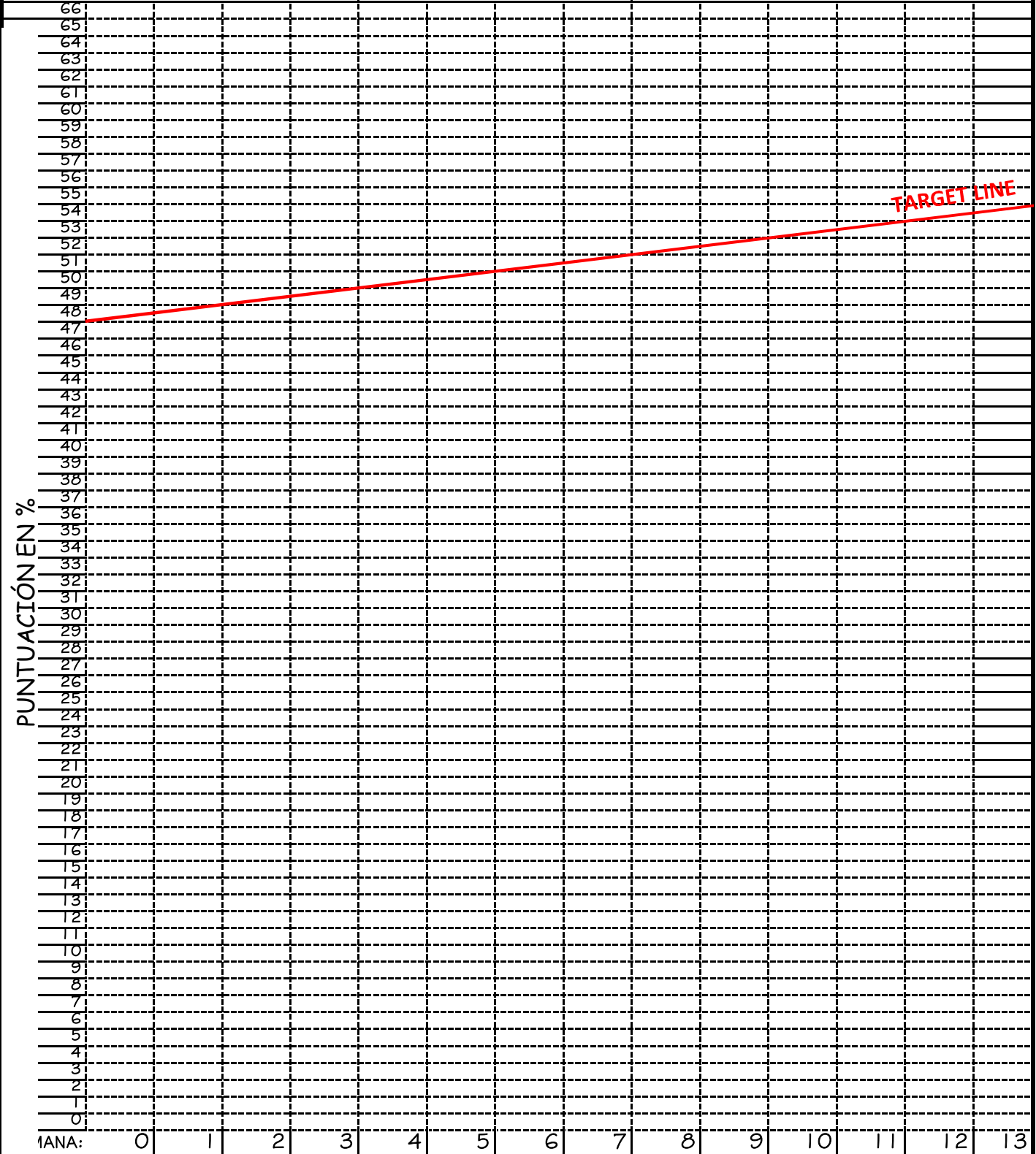
Departamento


Rev: V1.0
Fecha: 11/01/18

Coordinador / Área


Fecha


Nombre del Equipo	Nombre del líder Kaizen	
	Nombre del integrante 1 Scr1	
Foto del equipo	Nombre del integrante 2 Scr2	
	Nombre del integrante 3	
	Nombre del integrante 4	
	Nombre del integrante 5	
	Nombre del integrante 6	



Motto 2018		TPM CHECKLIST - I of IV				
<p>To the "Visual" Manager</p>		 Factory Management Institute <small>COOPERATING TO REACH EXCELLENCE</small>		Department		Rev: V1.0
				Coordinator / Área		Date: January 8, 2018
		Date				
PHASE	No.	INSPECTION POINT				Points
1.- AS THE RESULTS	1	There are delivery delays. <i>Caused of unstable machinery condition.</i>				
	2	It is difficult to keep daily production schedule. <i>Caused of unstable machinery condition.</i>				
	3	There are customer's quality concern. <i>Caused of unstable machinery condition.</i>				
	4	The quality defect rate is high. <i>Caused of dispersion of machinery accuracy.</i>				
	5	It is low yield rate. <i>Difficulties of changeover, Set-up, dispersion of accuracy.</i>				
	6	It is high scrap rate. <i>Caused of High defect rate and repair, set-up adjustment.</i>				
	7	There are machinery troubles often. <i>Troubles stop; Stop more than 15 minutes.</i>				
	8	There are choko-tei troubles often. <i>Choko-tei stop; Stop less than 15 minutes.</i>				
	9	If run in the standard speed, defects occur. <i>No machine stop, but cannot keep standard speed.</i>				
	10	It takes long time to adjust or set-up. <i>Because of difficulties in machine structure.</i>				
	11	It takes long time to resolve breakdown. <i>Because of low skill level.</i>				
	12	Machinery is dirty. <i>No Seiso activity.</i>				
	Comments:					
AS THE RESULTS		12,5% out of Total	Max:	60	Result x 0,208% = %	
2.- MACHINERY CONDITION (I)	1	Scattering prevention is devised. <i>To keep clean even in working.</i>				
	2	There are missing bolts and nuts in a machinery.				
	3	The temporally measures are made with wires and others. <i>Abnormalities are left.</i>				
	4	Nut retightening & yellow mark are made. <i>Regular check and retighten and marking is important.</i>				
	5	Meter has mark which identifies the normal point. <i>Verificación regular y volver a apretar y marcar es importante.</i>				
	6	Pressure gauge is appropriate and indicate correctly.				
	7	Roller has the mark to identify rolling. <i>And normal range is identified with colour mark.</i>				
	8	Pass line can be seen easily.				
	9	V-belts are set correctly. <i>To avoid workpiece defect.</i>				
	10	Oiler has standard oil level mark.				
	11	Machine has name plate and Name plate has necessary information <i>Name, date of installation, name of responsible person (operator).</i>				
	12	Machinery has ANDON.				
	13	Stopping machinery has sign board. <i>The term of stopping, planned shutdown, under maintenance, under repair.</i>				
Operator / Supervisor Sign or Stamp		Excellent	5	Defficient	1	
		Not Sufficient	3	Not implemented	0	%

PHASE		No.	INSPECTION POINT			Points
2.- MACHINERY CONDITION (II)	14	Machinery has the performance graphs. <i>Hourly Output, Breakdown rate, Stop frequency index, Changeover time.</i>				
	15	Machinery has the oiling label. <i>Oiling timing, kind of oil.</i>				
	16	Machinery has colour indication for danger. <i>Red and yellow.</i>				
	17	There is graveyard of machinery. <i>And the machinery was taken off parts.</i>				
	18	Machinery is established horizontally.				
	19	Machinery has vibration proof device in the installation <i>Vibration proof rubber etc.</i>				
	20	Machine construction is considered for maintenance <i>Easy for Check, Seiso and Oiling.</i>				
	21	The mounting positions of oiler and mouth of oiling are appropriate.				
	22	Abnormalities are not left. <i>Electricity, Atmospheric pressure, Air leakage, Oil pressure, Oil leak, Sensor, Abnormal motion, Vibration, Tilt, Eccentric, Tilt, Looseness, Rattle, Heat, Wear, Shake, Leak, Scattering, Abnormal smell, Strange noise, Discoloration, Chip, Fall, Garbage, Dirty, Mold, Scar, Crack, Break.</i>				
	Comments:					
MACH. CONDTN.		12,5% out of Total	Max:	110	Result x 0,114% =	%
3.- FACTORY MANAGEMENT	1	There are KPIs to manage. <i>DTO, Hourly Output, Machine Performance, Machine Operation, Machine Performance with Speed, Breakdown, Machine stop Frequency, Changeover Time.</i>				
	2	Target control is made.				
	3	TPM is a managerial theme. <i>Discussed and followed in monthly management team meeting.</i>				
	4	There is a Maintenance control board and used. <i>For meeting, information sharing.</i>				
	5	There is a QC Process Diagram for maintenance job. <i>and it is maintaining.</i>				
	6	Spare parts inventory control is made. <i>including amount of money.</i>				
	7	Group activity is active. <i>QC circle, Group kaizen, Safety committee, 5Ss activity.</i>				
	8	Project activity is active. <i>Initial Products Quality Control.</i>				
	9	Skill evaluation for maintenance engineers is done.				
	10	Skill evaluation for operator is done. <i>And the skill level table is displayed in Gemba.</i>				
	11	Visual control is made. <i>Good score in my visual control checklist.</i>				
	Comments:					
FACTORY MGMT.		12,5% out of Total	Max:	55	Result x 0,227% =	%
Operator / Supervisor Sign or Stamp			Excellent	5	Defficient	1
			Not Sufficient	3	Not implemented	0
					%	

Motto 2018		 Factory Management Institute <small>COOPERATING TO REACH EXCELLENCE</small>		TPM CHECKLIST - III of IV			
To the "Visual" Manager				Department		Rev: V1.0	
				Date: January 8, 2018			
				Coordinator / Área		Date	
PHASE	No.	INSPECTION POINT					Points
4. PREVENTIVE MAINTENANCE	1	There is a maintenance department. <i>The organization is constituted of skilled engineers.</i>					
	2	Machinery has a maintenance schedule board. <i>Last regular check & maintenance, Next regular check & maintenance.</i>					
	3	There is a Machinery Maintenance Control Ledger And it is well maintained. <i>For each machinery as a census register. Record of Breakdown ratio, Machine stop frequency index, Inspection and Repair, Overhaul, Date & time, time taken and description.</i>					
	4	Daily, weekly & monthly checklists are used by operator. <i>In each machinery. And these are checked signed by leader, supervisor & manager.</i>					
	5	The points of checklists are standardized and reviewed. <i>To avoid the mannerism and points improved.</i>					
	6	Regular machinery Seiso is done. <i>Each 6 months and each machinery. By operator. AKAFUDA Tactic is made.</i>					
	7	A filter of hydraulic is maintained in the standard. <i>Mesh & Change timing, Kind of oil.</i>					
	8	Jigs and tools are well maintained and verified.					
	9	Measuring instruments are verified. <i>Regular calibration and label.</i>					
	10	Jigs, tools and measuring instruments are in 5Ss.					
Comments:							
PM		12,5% out of Total	Max:	50	Result x 0,250% =	%	
5.- STANDARDIZATION	1	Definition of machinery failure is defined in standard. <i>Machine failure, Choko-tei.</i>					
	2	There is a oil & lubricant standard. <i>System diagram, Oiling timing, Kind, Quantity, Oil control with colour code.</i>					
	3	Seiso points are standardized.					
	4	Jigs and tools are standardized.					
	5	Shared maintenance job is standardized. <i>Simple job contents, method, tools and timing.</i>					
Comments:							
ESTANDRZCN.		12,5% out of Total	Max:	25	Result x 0,500% =	%	
6.- ENVIRONMENT	1	5Ss activity is implemented. <i>And the 5Ss level is reasonable (80% in the checklist.)</i>					
	2	Factory environment is appropriate. <i>Lighting, Temperature, Humidity, Noise, Odour.</i>					
	3	A rest area is provided.					
	4	Factory beautification activities are made. <i>Clean tactics, flower, plantation.</i>					
Comments:							
ENVIRONMENT		12,5% out of Total	Max:	20	Result x 0,625% =	%	
Operator / Supervisor Sign or Stamp				Excellent 5	Defficient 1		
				Not Sufficient 3	Not implemented 0	%	

Motto 2018 To the "Visual" Managent		 Factory Management Institute COOPERATING TO REACH EXCELLENCE		TPM CHECKLIST - IV of IV				Rev: V1.0	
				Department				Date: January 8, 2018	
				Coordinator / Área				Date	
PHASE	No.	INSPECTION POINT						Points	
7. ED. & TRAINING	1	There is an education of abnormalities & irregularities. <i>Machinery function, Construction, Work in each part, Relation between the work of each part and quality & output, Standard speed.</i>							
	2	There is an education of recovering abnormalities.							
	3	The judgement is taught. <i>Timing: before breakdown. Degree of problem: careless and possible to deal with by himself, or necessary to inform maintenance engineer.</i>							
	4	There is a curriculum of basic maintenance skill. <i>Tighten bolt and nut, Oiling, Pulley and Gear,</i>							
	5	Training of changeover is made. <i>VTR standard.</i>							
	Comentarios:								
	EDUC. & TRAINING		12,5% out of Total	Max:	50		Result x 0,250% =	%	
8.- OPERATOR CAPACITY	1	Operator has the mind-set to identify machinery abnormalities.							
	2	He can identify the machinery abnormalities as abnormalities before breakdown. <i>Machinery abnormalities, Quality abnormalities, Safety abnormalities, and Scrap.</i>							
	3	He knows well his machinery and has the evaluation criteria.							
	4	He can set-up machinery correctly. <i>As set-up working standard.</i>							
	5	He can do simple repair and basic maintenance. <i>Tighten bolt & nut, Centring pulley and gear, Changing bearing, stop leaking oil, correct oiling.</i>							
	6	He can check in checklists correctly. <i>He knows well the check items, purpose.</i>							
	7	He can do Seiso correctly. <i>Daily Seiso and Regular Seiso. Points, time and condition.</i>							
	8	He can understand the machinery structural drawing							
	9	He can understand Oil system diagram.							
	10	He understand the relation between quality problems and the machinery structure.							
	11	He can understand and use Shewhart Diagram.							
	Comments:								
OPERATOR CAP.		12,5% out of Total	Max:	55		Result x 0,227% =	%		
Operator / Supervisor Sign or Stamp				Excellent	5	Defficient	1		
				Not Sufficient	3	Not implemented	0		
							%		
TOTAL	AS THE RESULTS	60	_Max.	12,50%	12	0,208%			
	MACH. CONDTN.	110	_Max.	12,50%	22	0,114%			
	FACTORY MGMT.	55	_Max.	12,50%	11	0,227%			
	PM	50	_Max.	12,50%	10	0,250%			
	ESTANDRZCN.	25	_Max.	12,50%	5	0,500%			
	ENVIRONMENT	20	_Max.	12,50%	4	0,625%			
	EDUC. & TRAINING	50	_Max.	12,50%	10	0,250%			
	OPERATOR CAP.	55	_Max.	12,50%	11	0,227%			
	TOTAL	425	_Max.	100%	Questions	Question value	TOTAL:		

Motto 2018

To the
"Visual"
Managent



TPM CHECKLIST - IV of IV

Department

Rev: V1.0

Date: January 8, 2018

Coordinator / Área

Date

Team Name

Kaizen Leader

Team member 1 / Secretary 1

Team member 2 / Secretary 2

Team member 3

Team member 4

Team member 5

Team member 6

Team Picture

