

Pilar Higiene, Seguridad y Entorno

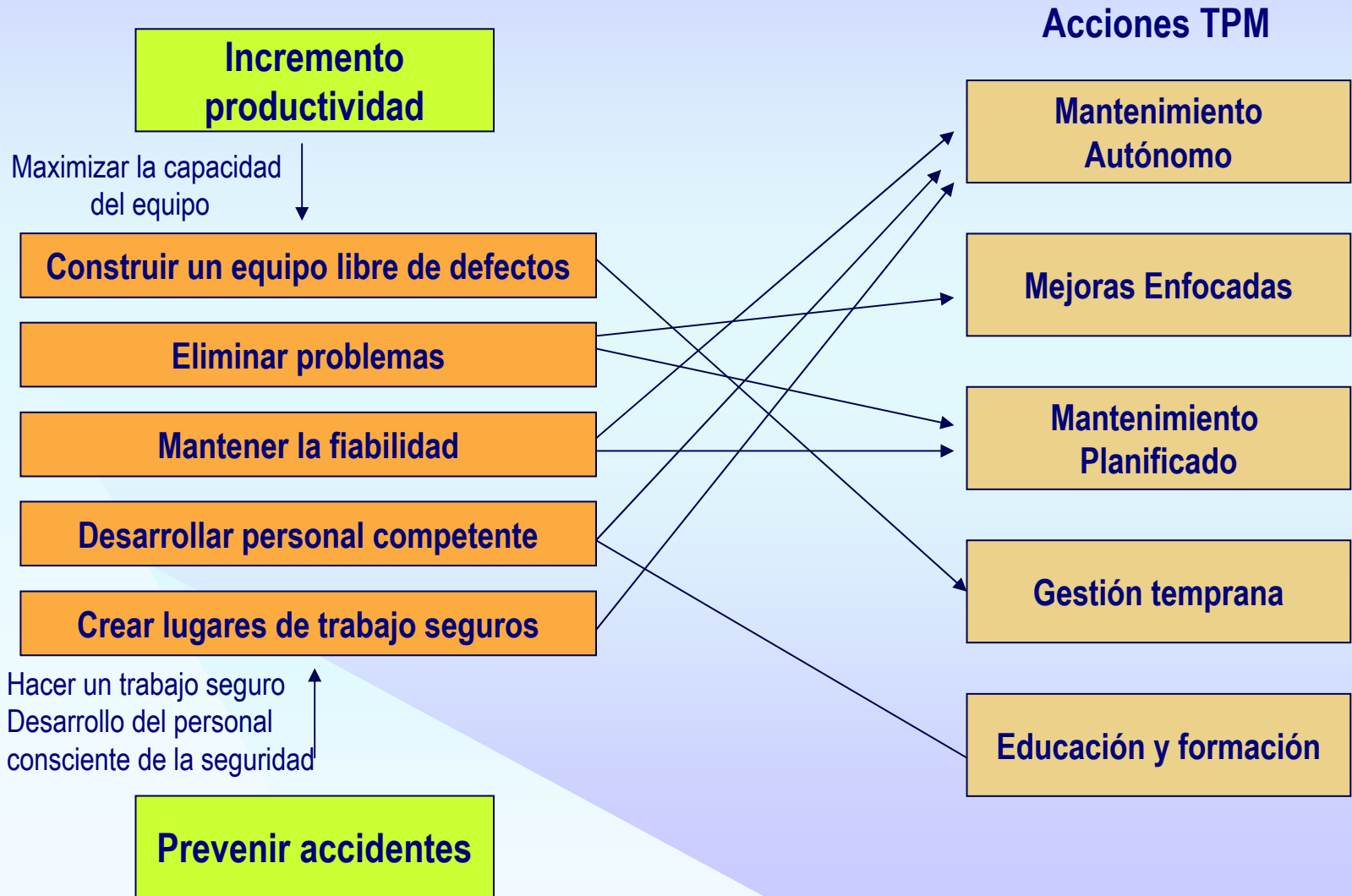
Principio TPM en seguridad

“El número de accidentes crece en proporción al número de pequeñas paradas”

Principios del pilar higiene, seguridad y entorno

- **Un equipo con defectos es una fuente de riesgos**
- **El desarrollo de MA y 5S es la base de la seguridad**
- **El Kobetsu Kaizen es el instrumento para eliminar riesgos en los equipo**
- **La formación en habilidades de percepción es la base de la identificación de riesgos**
- **El personal formado profundamente en el equipo asume mayor responsabilidad por su salud y seguridad**
- **La práctica de los procesos TPM crean responsabilidad por el cumplimiento de los reglamentos y estándares**

Productividad, seguridad y pilares TPM



Paso 1. Seguridad en la limpieza inicial en MA

Empleo de:

- **Mapas de seguridad**
- **Análisis de riesgos potenciales**
- **Conocimiento básico del equipo**
- **Identificación fuentes de contaminación**

Paso 2. Mejora de equipos para evitar fugas que producen trabajos inseguros

Acciones:

Eliminar fuentes de contaminación y áreas de difícil acceso que producen riesgos potenciales de accidentes

Paso 3. Estandarizar las rutinas de seguridad

Actividades:

Emplear rutinas para las tres primeras “S”

Realizar verificaciones de seguridad

Emplear controles visuales

Limitar riesgos mediante revisiones de seguridad

Campañas de sensibilización

Paso 4. Desarrollo de personas competentes para la inspección general del equipo sobre seguridad

Actividades:

Desarrollar conocimiento profundo sobre el funcionamiento del equipo y causas potenciales de riesgo

Formación empleando ejemplos reales

Paso 5. Inspección general del proceso y entorno

Actividades:

Mejorar la supervisión de las condiciones del proceso y entorno

Medidas para evitar deficiencias de operación

Medidas de seguridad de “tráfico” en planta

Paso 6. Sistematizar el mantenimiento autónomo de seguridad

Actividades:

Revisar estándares

Acciones de mejora continua