

## ออกแบบ จัดทำข้อมูล และปรับปรุงกระบวนการผลิต ด้วยประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร

Design, Preparation and Improvement for Overall Equipment Effectiveness (OEE)



**วันที่จัด** รุ่น 6 : วันจันทร์ที่ 28 – อังคารที่ 29 ตุลาคม 2562 **สมาชิก** 5,700 + 399 (VAT 7%) = 6,099 บาท

**เวลา** 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.) **รับจำนวน** 20 ท่าน (สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

**สถานที่** ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18 **บุคคลทั่วไป** 6,200 + 434 (VAT 7%) = 6,634 บาท

ปัจจุบันภาวะการแข่งขันทางด้านธุรกิจมีแนวโน้มสูงขึ้นมาก ปัจจัยทางด้าน คุณภาพ ต้นทุนและรอบเวลาของการผลิตเป็นปัจจัยสำคัญที่ส่งผลต่อศักยภาพของการแข่งขัน ปัจจุบันตัวชี้วัดผลลัพธ์ของปัจจัยเหล่านี้ที่เหมาะสม คือ การวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรและอุปกรณ์ Overall Equipment Effectiveness (OEE) ผลลัพธ์และข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับ OEE สามารถใช้ในการปรับปรุงเครื่องจักรในกระบวนการผลิตและลดโอกาสที่จะเกิดเหตุการณ์การหยุดกะทันหันของเครื่องจักร ลดเวลาที่สูญเสีย เพิ่มสมรรถนะของเครื่องจักรอุปกรณ์ได้ทันที รวมถึงปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์

ในการจัดทำระบบให้มีประสิทธิภาพ จำเป็นต้องมีการจัดเตรียมระบบการผลิต ซ่อมบำรุงและระบบฐานข้อมูลที่มีความสัมพันธ์ต่อกัน ทำให้ได้รายงานเชิงลึกที่เกิดจากการวิเคราะห์ของโปรแกรมอย่างมีประสิทธิภาพ ผู้ใช้งานสามารถทราบตำแหน่งของปัญหาในสายการผลิต เครื่องจักร รวมถึงสาเหตุของอาการที่นำไปสู่ปัญหาของระบบ

### สิ่งที่คุณจะได้รับ

1. เพื่อให้ทราบถึงความหมายของประสิทธิภาพของเครื่องจักร และสาเหตุของความสูญเสียที่เกิดขึ้น
2. เพื่อให้ทราบถึงหลักการสร้างและปรับปรุงระบบการผลิต ให้สอดคล้องกับการออกแบบฐานข้อมูลผลิต และวัดผลเป็นค่า OEE อย่างมีประสิทธิภาพ
3. เพื่อให้สามารถวิเคราะห์และอ่านผลรายงาน และนำไปสู่มาตรการปรับปรุงเครื่องจักร

### คุณสมบัติผู้เข้าอบรม

- ผู้จัดการโรงงาน วิศวกร
- หัวหน้าหน่วยงานผลิต ซ่อมบำรุง
- ประกันคุณภาพ

### หัวข้อการอบรมและสัมมนา

#### วันแรก

- ความหมายและความสัมพันธ์ระหว่างระบบการผลิตกับประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร (OEE)
- ความสูญเสีย 6 ประการของเครื่องจักร
- วิธีการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
- ประโยชน์ที่ได้รับจากการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
- การประเมินขีดความสามารถในการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
- ปัญหาและอุปสรรคในการประยุกต์ใช้ระบบการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร

#### วันที่สอง

- การกระจายดัชนีชี้วัดนำ ของประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
- หลักการวิเคราะห์ปัญหาเพื่อประยุกต์การออกแบบฐานข้อมูลวิเคราะห์ระบบการผลิต
- การเตรียมฐานข้อมูลหลักของกระบวนการผลิตที่ตอบสนองต่อประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
- การวิเคราะห์ผลของ OEE และการปรับปรุงค่า OEE เพื่อลดการสูญเสีย
- ตัวอย่างโปรแกรมรายงานผลการวิเคราะห์และการประยุกต์ใช้

### วิทยากร

#### คุณสุจินต์ ธงดาวสุวรรณ

อาจารย์ประจำภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ  
คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

