

การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย (Online)



TPM: Focused Improvement

“TPM ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพของระบบการผลิต เพื่อให้บริษัทสามารถสร้างผลกำไรได้”

วันที่จัด วันอังคารที่ 11 พฤษภาคม 2564

เวลา 09:00 – 16:30 น.

รับจำนวน 15 ท่าน



สมาชิก 2,500 + 175 (VAT 7%) = 2,675 บาท

(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

บุคคลทั่วไป 2,800 + 196 (VAT 7%) = 2,996 บาท

ปัจจุบันการบริหารงานด้วยเทคโนโลยี TPM (Total Productive Maintenance) เป็นเครื่องมือการบริหารงานของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรม เพื่อเป็นเส้นทางมุ่งสู่ World Class Manufacturing เพราะมีตัวชี้วัดที่แน่นอนคือ P, Q, C, D, S, M สำหรับกิจกรรม TPM ประกอบด้วย 8 เสาหลักซึ่งแต่ละเสามีเป้าหมายที่แตกต่างกันและเสาหนึ่งที่มีความสำคัญคือ เสาการปรับปรุงเพื่อลดความสูญเสีย (Focused Improvement) โดยมีเป้าหมายเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพสูงสุดในเครื่องจักรกระบวนการผลิตและโรงงานโดยกำจัดความสูญเสียให้หมดสิ้นและปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงาน

การลดต้นทุนนั้นจำเป็นอย่างไรที่จะต้องกำจัดความสูญเสียที่เกิดขึ้นให้หมดไปอย่างสิ้นเชิงความสูญเสียเปลืองเกิดขึ้นจากปัจจัย 3 ประการ คือ ประสิทธิภาพของเครื่องจักร ประสิทธิภาพคนและประสิทธิภาพในการใช้วัตถุดิบหรือพลังงาน

สิ่งที่ได้รับหลังอบรมและสัมมนา

- เข้าใจหลักการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตด้วยระบบ TPM
- เข้าใจเรื่องความสูญเสีย สามารถขจัดความสูญเสียที่เกิดขึ้นในองค์กรได้
- สามารถคำนวณค่าประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร (OEE) ได้อย่างถูกต้อง
- สามารถนำขั้นตอนการทำ FI ไปใช้ในการแก้ปัญหาที่หน้างานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

- คณะกรรมการส่งเสริมกิจกรรม TPM ระดับปฏิบัติงานเสาการปรับปรุงเพื่อลดความสูญเสีย
- ผู้บริหารระดับกลางของฝ่ายผลิตและฝ่ายซ่อมบำรุง
- พนักงานระดับหน้างานผู้สนใจทั่วไป



อบรมผ่านโปรแกรม Zoom



* เป็นโปรแกรมที่ง่ายต่อการใช้งาน และไม่ซับซ้อน ซึ่ง ส.ส.ท. จะจัดส่งวิธีการเข้าร่วมอบรมให้ล่วงหน้า เมื่อท่านสำรองที่นั่งและชำระค่าอบรม

* ในวันอบรม ส.ส.ท. จะจัดส่ง ID และ Password เพื่อ Sing In เข้าห้องอบรมให้ล่วงหน้า 30 นาที

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

- ความหมายและวัตถุประสงค์ของ TPM
- แนวคิดของ TPM ในการเพิ่มประสิทธิภาพของระบบการผลิต
- แนะนำ 8 เสาหลักของ TPM
- สารสำคัญของเสา Focus Improvement (FI Pillar)
- ความสูญเสีย 16 ประการ
- วิธีการคำนวณ OEE และ OPE
- โครงสร้างต้นทุนการสูญเสีย (Loss Cost Matrix)
- 10 ขั้นตอนของการทำ FI
- นิยามของปัญหา ความผิดปกติ และสาเหตุ
- การวิเคราะห์สาเหตุด้วย C-E Diagram และ Why-Why Analysis
- กรณีศึกษาตัวอย่าง FI ที่ประสบความสำเร็จ



วิทยากร

คุณภริณทร์ คุณมงคล

ผู้เชี่ยวชาญอุตสาหกรรม ศูนย์บริการให้คำปรึกษา
กรรมการตัดสินผลงาน TPA Award (5S / Kaizen / QCC)
สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)

หลักสูตรที่แนะนำเพื่อต่อยอดการเรียนรู้

- ☆ การบำรุงรักษาด้วยตนเอง
- ☆ การวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม OEE เพื่อการปรับปรุงการผลิต
- ☆ ยกระดับการปรับปรุงงาน(ไคเซ็น)ให้ก้าวหน้าด้วย IE เทคนิค
- ☆ 5สและไคเซ็น เพื่อปรับปรุงงาน (ปฏิบัติ)
- ☆ การวิเคราะห์และแก้ปัญหาด้วย Why-Why, CE, PM และ FMEA

