

การวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม (OEE) เพื่อการปรับปรุงการผลิต (Online)

Measurement with OEE indicator for process improvement (Online)

การวิเคราะห์ความสูญเสียที่เจาะจง ทำให้ทราบสาเหตุรากเหง้า นำไปสู่การคิดหามาตรการที่เหมาะสม

วันที่จัด วันอังคารที่ 15 มิถุนายน 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

ค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักรและอุปกรณ์โดยรวม (Overall Equipment Efficiency : OEE) เป็นตัวชี้วัดที่นิยมใช้เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพของเครื่องจักรในกระบวนการผลิต ซึ่งหากได้ทำการเก็บข้อมูลและคำนวณค่าอย่างถูกต้อง จะทำให้สามารถประเมินประสิทธิภาพและมองเห็นความสูญเสียที่เกิดขึ้นกับเครื่องจักรได้อย่างชัดเจน ส่งผลให้ทำการวิเคราะห์ วางแผนงาน และเลือกหลักคิดและหรือเครื่องมือ เพื่อปรับปรุงเครื่องจักรได้อย่างเหมาะสม เป็นการป้องกันการหยุดกระทันหันของเครื่องจักร ลดเวลาสูญเสีย เพิ่มสมรรถนะของเครื่องจักรอุปกรณ์ได้ทันที รวมถึงวางแผนปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์

นอกจากนี้ในหลักสูตรยังได้แนะนำเครื่องมือหลักๆที่ใช้ในการลดความสูญเสีย และตัวอย่างผลงานการปรับปรุงไว้ให้อีกด้วย

สิ่งที่ได้รับหลังอบรมและสัมมนา

- สามารถอธิบายความหมายและคำนวณค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม (OEE) ได้อย่างถูกต้อง
- สามารถวิเคราะห์ค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม และข้อมูลที่เกี่ยวข้องได้ว่ามีความสูญเสียใดเกิดขึ้นบ้าง และความสูญเสียประเภทใดที่จำเป็นต้องเร่งแก้ไขโดยด่วน
- สามารถใช้หลักคิดและเครื่องมือเพื่อลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ (ทั้งจากการบรรยายและไอเดียจากผลงานตัวอย่าง)

คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

- ผู้จัดการโรงงาน
- วิศวกรและหัวหน้างานฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงและฝ่ายประกันคุณภาพ/ควบคุมคุณภาพ

อบรมผ่านโปรแกรม Zoom



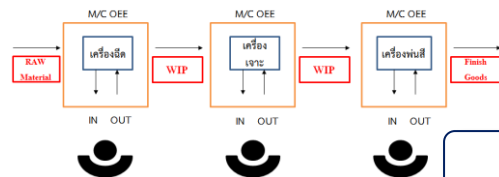
* เป็นโปรแกรมที่ง่ายต่อการใช้งาน และไม่ซับซ้อน ซึ่ง ส.ส.ท. จะจัดส่งวิธีการเข้าร่วมอบรมให้ล่วงหน้า เมื่อท่านสำรองที่นั่งและชำระค่าอบรม

* ในวันอบรม ส.ส.ท. จะจัดส่ง ID และ Password เพื่อ Sing In เข้า

ห้องอบรมให้ล่วงหน้า 30 นาที

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

- มุมมองเชิงการบริหารจัดการ (ประสิทธิผล - ประสิทธิภาพ - ผลิตภาพ)
- ตัวชี้วัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต
- ความสูญเสีย 16 ประการ
- สาเหตุที่ทำให้เครื่องจักรชำรุดเสียหาย
- ความหมายและวัตถุประสงค์ของการวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม (OEE)
- การเก็บข้อมูล และการคำนวณหาค่าประสิทธิภาพเครื่องจักรโดยรวม (OEE) พร้อมโจทย์ตัวอย่าง
- การคำนวณค่า Overall Plant Efficiency (OPE)
- การวิเคราะห์ค่า OEE ที่ได้ และแนวทางการปรับปรุง
- เครื่องมือสำคัญสำหรับการปรับปรุงค่า OEE
- ตัวอย่างผลงานการปรับปรุงค่า OEE



วิทยากร

คุณภริินทร์ คุณมงคล

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

หลักสูตรที่แนะนำเพื่อต่อยอดการเรียนรู้

- ☆ การวางแผนและวัดผลระบบบำรุงรักษา (เชิงปฏิบัติ)
รุ่นถัดไป: สิงหาคม 2564
- ☆ การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย
รุ่นถัดไป: ตุลาคม 2564

" รับผิดชอบภายในองค์กร โทร.02-7173000-29 ต่อ 761-764 "