

การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย

TPM: Focused Improvement



“TPM ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพของระบบการผลิต เพื่อให้บริษัทสามารถสร้างผลกำไรได้”

วันที่จัด รุ่น 60 : วันอังคารที่ 11 พฤษภาคม 2564

สมาชิก 3,200 + 224 (VAT 7%) = 3,424 บาท

เวลา 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.) รับจำนวน 15 ท่าน

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

สถานที่ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

บุคคลทั่วไป 3,700 + 259 (VAT 7%) = 3,959 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

การลดต้นทุนนั้นจำเป็นอย่างไรที่จะต้องกำจัดความสูญเสียที่เกิดขึ้นให้หมดไปอย่างสิ้นเชิงความสูญเสียเหล่านั้นเกิดขึ้นจากปัจจัย 3 ประการ คือประสิทธิภาพของเครื่องจักรประสิทธิภาพคนและประสิทธิภาพในการใช้วัตถุดิบหรือพลังงาน

สิ่งที่ได้รับหลังอบรมและสัมมนา

- เข้าใจหลักการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตด้วยระบบ TPM
- เข้าใจเรื่องความสูญเสีย สามารถชี้แจงความสูญเสียที่เกิดขึ้นในองค์กรได้
- สามารถคำนวณค่าประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร (OEE) ได้อย่างถูกต้อง
- สามารถนำขั้นตอนการทำ FI ไปใช้ในการแก้ปัญหาที่หน้างานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

- คณะกรรมการส่งเสริมกิจกรรม TPM ระดับปฏิบัติงานเสาการปรับปรุงเพื่อลดความสูญเสีย
- ผู้บริหารระดับกลางของฝ่ายผลิตและฝ่ายซ่อมบำรุง
- พนักงานระดับหน้างานผู้ที่สนใจทั่วไป

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

คุณภูรินทร์ 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

หลักสูตรนี้มีรูปแบบการจัดสัมมนาแบบ

Virtual Classroom (Online)

สนใจสมัครโปรดสแกน QR Code ด้านล่างนี้

P21LM008DT

