

# การวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยรวม (OEE) เพื่อการปรับปรุงการผลิต



Measurement with OEE indicator for process improvement

การวิเคราะห์ความสูญเสียที่เจาะจง ทำให้ทราบสาเหตุรากเหง้า นำไปสู่การคิดหามาตรการที่เหมาะสม

วันที่จัด รุ่น 2 : วันอังคารที่ 15 มิถุนายน 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

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 (ทั้งจากการบรรยายและโอเดียจากผลงานตัวอย่าง)

What is OEE?



## คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

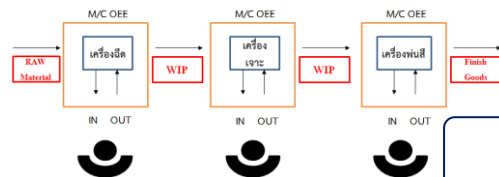
- ผู้จัดการโรงงาน
- วิศวกรและหัวหน้างานฝ่ายผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงและฝ่ายประกันคุณภาพ/ควบคุมคุณภาพ

## หลักสูตรที่แนะนำเพื่อต่อยอดการเรียนรู้

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

## หัวข้อการอบรมและสัมมนา

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



## วิทยากร

คุณภุรินทร์ คุณมงคล

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

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

หลักสูตรนี้มีรูปแบบการจัดสัมมนาแบบ

Virtual Classroom (Online)

สนใจสมัครโปรดสแกน QR Code ด้านล่างนี้

P21LM011DT

