



ขอเรียนเชิญร่วมสัมมนาหลักสูตร

“การเพิ่มค่า %OEE และลด Loss time ในกระบวนการผลิต

วันที่ 8 กันยายน 2564

เวลา 09.00-16.00 น. Online Training by Zoom

หลักการและเหตุผล

ค่าOEEเป็นดัชนีตัวหนึ่งที่ใช้วัดความสำเร็จของTPMในภาพรวม โดยพิจารณาที่ผลลัพธ์เป็นสำคัญ กล่าวคือ การพิจารณาที่ใช้ประโยชน์จากเครื่องจักร การใช้ประโยชน์จากวัตถุดิบและการทำงานได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ โดยให้ค่า %A (Available time)หรือเวลาการทำงานของเครื่องจักรจริงเทียบกับเวลาการทำงานของเครื่องจักรตามแผน และ ค่า %P (Performance Rate)หรือ ประสิทธิภาพการเดินเครื่องจักร รวมถึงค่า %Q (Good Quality Rate)ซึ่งก็คือ อัตราการคุณภาพการผลิตสินค้าดีทั้งหมด

การเพิ่มค่าOverall Equipment EffectivenessหรือOEEนั้นเป็นเรื่องที่ดี เนื่องจากการเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องจักรแต่ละตัวได้อย่างชัดเจนด้วยการวิเคราะห์จากข้อมูลการผลิตที่บันทึกได้ โดยต้องบันทึกค่าทุกวัน ทุกเครื่อง เพื่อบำรุงรักษาเครื่องจักรก่อนที่จะเกิดDowntimeซึ่งจะทำให้ผลผลิตลดลง รวมถึงค่าบำรุงรักษาเครื่องจักรที่สูงขึ้นได้

ค่าOEEนั้นค่าที่สูงจะดีกว่าค่าที่ต่ำ ซึ่งระดับของค่าดังกล่าวนั้นขึ้นอยู่กับเป้าหมายของแต่ละองค์กรที่จะเป็นผู้กำหนดตามความเหมาะสม และต้องพยายามไม่ทำให้ค่าOEEต่ำกว่าเป้าหมายที่กำหนดซึ่งจะหมายถึงการเกิดความสูญเสียเปล่าในกระบวนการผลิตหรือที่เรียกว่าLoss timeนั่นเอง

Loss timeหรือ "เวลาความสูญเสียเปล่าในการผลิต" ซึ่งก็คือเวลาที่สูญเสียไปในระหว่างการผลิตในเรื่องของการทำงานผิดขั้นตอน เป็นเวลาที่ไม่สร้างคุณค่า (Non-value time)มักเกิดขึ้นบ่อย ๆ และแฝงตัวอยู่ในเกือบทุกขั้นตอนการผลิตและอาจจะไม่สามารถตรวจวัดในขณะที่ผลิตได้อย่างชัดเจน ดังนั้นเราควรทำกิจกรรมที่เรียกกันว่า "กิจกรรมการลดLoss timeการผลิต" ซึ่งจะทำให้สามารถผลิตชิ้นงานได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่กำหนดได้ในสูตรการผลิต และในอนาคตกิจกรรมเพื่อลดLoss timeนี้ ซึ่งจะส่งผลให้เวลาการผลิตที่ไ้ลดลง และจำนวนชิ้นงานก็จะเพิ่มขึ้นตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างเหมาะสม

การเพิ่มค่า %OEEและการลดค่าLoss timeเป็นส่วนหนึ่งของหลักการวัดประสิทธิภาพเครื่องจักรโดยรวม (Overall Equipment Effectiveness)ดังนั้นหากโรงงานมีการวัดค่าOEEอย่างสม่ำเสมอก็จะทำให้ประสิทธิภาพเครื่องจักรไม่ลดลง หรืออาจทำให้สูงขึ้นได้อีกด้วย ซึ่งก็จะสามารถใช้งานเครื่องจักรได้เต็มประสิทธิภาพ ค่าใช้จ่ายในการผลิตก็ลดลงตามมานั่นเอง

เนื้อหาของหลักสูตร:

- ความหมายของค่า OEE และ Loss time ของเครื่องจักร
- การแบ่งประเภทของค่า OEE และ Loss time
- วิธีการเลือกเครื่องจักรในการวัดค่า OEE และ Loss time
- ขั้นตอนและวิธีการบันทึกค่า OEE และ Loss time การผลิต
- สูตรการคำนวณค่า OEE และ Loss time
- วิธีการวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากค่า OEE และ Loss time
- การค้นหาสาเหตุและการแก้ไขค่า OEE และ Loss time
- กรณีศึกษาโรงงานที่ประสบความสำเร็จในการจัดการค่า OEE และ Loss time

วิทยากร : อาจารย์ อนันต์ ดีโรจนวงศ์

- MBA Logistics Management
- Lean Production Consultant
- ที่ปรึกษาสมาคมพันธ์สมาคมอุตสาหกรรมสนับสนุน (A.S.I.A.)
- ที่ปรึกษาเครือข่าย Lean Production สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น
- ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมการผลิตและโลจิสติกส์ กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม
- อาจารย์พิเศษและวิทยากรด้านการผลิตและโลจิสติกส์ ม.รัฐฯ และเอกชนหลายแห่ง
- ที่ปรึกษาสถานประกอบการดีเด่นโครงการ OPOAI กระทรวงอุตสาหกรรม

ค่าอบรม/ราคาท่านละ 2,500 บาท (ไม่รวม VAT 7%)

หรือ สมัคร 2 ท่านๆ ละ 2300 บาท

ระยะเวลาอบรม 1 วัน (6 ชั่วโมง)

จำนวนผู้เข้าอบรม

- ไม่เกิน 20 คน

การชำระค่าธรรมเนียม

1. **ชำระโดยส่งจ่ายเช็ค/แคชเชียร์เช็ค ชัดคร่อม ส่งจ่ายในนาม**
หจก.โพรเฟสชั่นแนล เทรนนิง โซลูชั่น (Professional Training Solution Ltd., Partnership)
เลขที่ 89/161 ซอยพระยาสุเรนทร์ 21 แยก 3 แขวงบางชั้น เขตคลองสามวา กรุงเทพฯ 10510
เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0103553030100
2. **โอนเงินเข้าบัญชี**
ธนาคารกสิกรไทย จำกัด (มหาชน) สาขาเดอะมอลล์บางกะปิ บัญชีออมทรัพย์ เลขที่ 732-245823-8
ธนาคารกรุงเทพ จำกัด (มหาชน) สาขาโลตัสรามอินทรา 109 บัญชีออมทรัพย์ เลขที่ 029-711049-6

ผู้เข้าอบรมรับผิดชอบค่าธรรมเนียมการโอนเงินข้ามจังหวัด

รายละเอียดเพิ่มเติม กรุณาติดต่อ: คุณอรรัญญา 086-8929330

Professional Training Solution

Tel 02-1753330, 086-6183752 ,

www.ptstraining.co.th

อีเมล info.ptstraining@gmail.com, ptstraining3@gmail.com

แบบฟอร์มลงทะเบียน

หลักสูตร การเพิ่มค่า %OEE และลด Loss time ในกระบวนการผลิต

ส่งมาที่ info.ptstraining@gmail.com หรือ ptstraining3@gmail.com

บริษัท _____

ที่อยู่อกใบกำกับภาษี _____

รหัสไปรษณีย์ _____ เลขประจำตัวผู้เสียภาษี _____

ชื่อผู้ประสานงาน (HR) _____ โทรศัพท์ _____ ต่อ _____

Fax: _____ E-mail: _____

วันสัมมนา _____

1. ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย) _____

ตำแหน่ง: _____ มือถือ _____

E-mail: _____

2. ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย) _____

ตำแหน่ง: _____ มือถือ _____

E-mail: _____