



การบำรุงรักษาแบบมีส่วนร่วม (One day course)

หลักการ/แนวความคิด

- ★ แนวคิดกระบวนการบำรุงรักษาเครื่องจักร-อุปกรณ์แบบ TPM ได้เข้ามาแทนที่วิธีการทำงานแบบเก่าๆที่มีอัตราเครื่องเสียสูง เกิดของเสียมาก มีอุบัติเหตุมาก ส่งผลให้ต้นทุนการทำงานสูงกว่าคู่แข่งชั้น เมื่อต้นทุนสูงก็ต้องปรับราคาขาย ทำให้ลูกค้าหันไปซื้อจากคู่แข่งที่ราคาต่ำกว่า
- ★ TPM มีจุดมุ่งหมายในการลดและขจัด 6 Big Loss ซึ่งประกอบด้วย (1) เครื่องเสีย กระบวนการหยุด (2) เครื่องจักร-อุปกรณ์หยุดเล็กน้อย (3) สตาร์ทเครื่องจักร-อุปกรณ์เกิดของเสีย (4) เวลาหยุดเนื่องจากการปรับเครื่องจักร-อุปกรณ์ (5) ลด speed เครื่องจักร-อุปกรณ์ (6) เกิดของเสียจากกระบวนการผลิต-การทำงาน
- ★ TPM จะทำให้องค์กรเพิ่มเวลาการทำงานของเครื่องจักร-อุปกรณ์มากขึ้น เพิ่มกำลังการผลิต-การทำงานขององค์กร ลดต้นทุนในการบำรุงรักษาเครื่องจักร ลดงานเสีย-งานซ่อม เพิ่มความพึงพอใจให้กับลูกค้า ส่งผลให้องค์กรขยายธุรกิจได้

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร

- ★ เพื่อให้ผู้เข้าร่วมสัมมนามีความเข้าใจ แนวคิดกระบวนการทำงานแบบ TPM ในระดับที่สามารถนำไปปฏิบัติได้
- ★ เพื่อให้งานบกพร่อง งานซ่อม ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนาลดลง
- ★ เพื่อให้เครื่องเสีย Process หยุด ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนาลดลง
- ★ เพื่อให้ Process time ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนาเร็วขึ้น
- ★ เพื่อเพิ่ม Productivity ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนา
- ★ เพื่อให้การส่งมอบ ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนาทันเวลาสูงสุด
- ★ เพื่อลดต้นทุนการดำเนินงานขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนา
- ★ เพื่อให้องค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนามีกำไรมากขึ้น

- ★ เพื่อให้ความพึงพอใจของลูกค้า ขององค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนาเพิ่มขึ้น
- ★ เพื่อให้องค์กรของผู้เข้าร่วมสัมมนามีธุรกิจขยายงานได้มากขึ้น

สิ่งที่ผู้เข้าร่วมสัมมนาจะได้รับ

- ★ ความรู้เรื่อง Total Productive Maintenance (TPM)
- ★ ขั้นตอนในการทำ TPM
- ★ ภัยแลใจไปสู่ความสำเร็จในการนำระบบ TPM เข้ามาใช้
- ★ สาเหตุความล้มเหลวในการทำระบบ TPM
- ★ การใช้ Kaizen กับ TPM
- ★ การต้องจัดทำระบบ Planned maintenance
- ★ การต้องปรับปรุงหน่วยงานสนับสนุน

รายละเอียดเนื้อหาตามหลักสูตร

- หลักการ Total Productive Maintenance
- TPM 4 อย่างที่ต้องทำ
- ประโยชน์ของ TPM
- TPM goal เป้าหมายหลักของ TPM
- 6 Big Loss

8 เสาหลักของ TPM

เสาหลักที่ 1 การให้การศึกษาและการฝึกอบรม

- 1.1 การทำ Machine component sheet
- 1.2 การทำตารางฝีมือ Skill matrix

เสาหลักที่ 2 Autonomous Maintenance (AM) พนักงานทำการบำรุงรักษาด้วยตนเอง

1. AM คืออะไร
2. ประโยชน์ในการทำ AM
3. 7 ขั้นตอนในการทำ AM
 - การปรับเปลี่ยนวิธีคิด(Mindset)ในการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 - เป้าหมายของการทำ AM
 - การจัดตั้ง Machine improvement team (MIT)
 - การจัดตั้ง TPM council (สภา TPM)
 - TPM ต้องเริ่มต้นที่ 5 ส
 - 7 abnormality ความผิดปกติ 7 ประการของเครื่องจักร
 - การทำความสะอาดความผิดปกติ 7 ประการของเครื่องจักร
 - การติด Red Tag ความผิดปกติ 7 ประการของเครื่องจักร
 - การวิเคราะห์สาเหตุของของเสียจากเครื่องจักรด้วย Kaizen
 - 5 W + 1 H, why-why analysis และ improvement action plan
 - การเขียนมาตรฐานในการหล่อลื่น

- วิธีการสร้างมาตรฐาน CLITA (clean-lubricating-inspection-tightening & adjustment)
- รายงานการตรวจสอบ
- การจัดทำแผน Planned maintenance โดยฝ่ายซ่อมบำรุง
- One Point Lesson (OPL) บทเรียนการปรับปรุง
- AM Check list
- AM OPL board

เสาหลักที่ 3 มุ่งเน้นการปรับปรุง

- MTBF และ MTTR
- การคำนวณ MTBF และ MTTR
- OEE (overall equipment efficiency)
- การคำนวณ OEE
- เป้าหมายการลด 6 Big losses

เสาหลักที่ 4 Planned Maintenance (PM)

- ประเภทของ P.M.
- 9 steps ในการทำ P.M.
- การแบ่งแยกหน้าที่ ฝ่ายผลิตบำรุงรักษาอะไร ฝ่ายซ่อมบำรุงซ่อมอะไร
- กิจกรรมของ Planned maintenance มีอะไรบ้าง
- องค์ประกอบของเครื่องจักรแต่ละ unit และหน้าที่ของมัน
- P.M. Check list
- ตารางการบำรุงรักษา (PM Master plan)

เสาหลักที่ 5 ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม Safety & Environment

- การบำรุงรักษาเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพดี การสำรวจความผิดปกติ 7 ประการ การลดอุบัติเหตุก็จะเป็นผลพลอยได้

เสาหลักที่ 6 Quality maintenance การปรับปรุงมุ่งสู่ Zero Defects

- การกำหนดอาการของเครื่องจักรที่มีผลทำให้เกิด Defects
- การวิเคราะห์อาการของเครื่องจักรด้วย why-why + How
- การจัดทำมาตรฐานอาการของเครื่องจักรที่มีผลต่อคุณภาพ
- การฝึกอบรมพนักงาน

เสาหลักที่ 7 Early equipment management

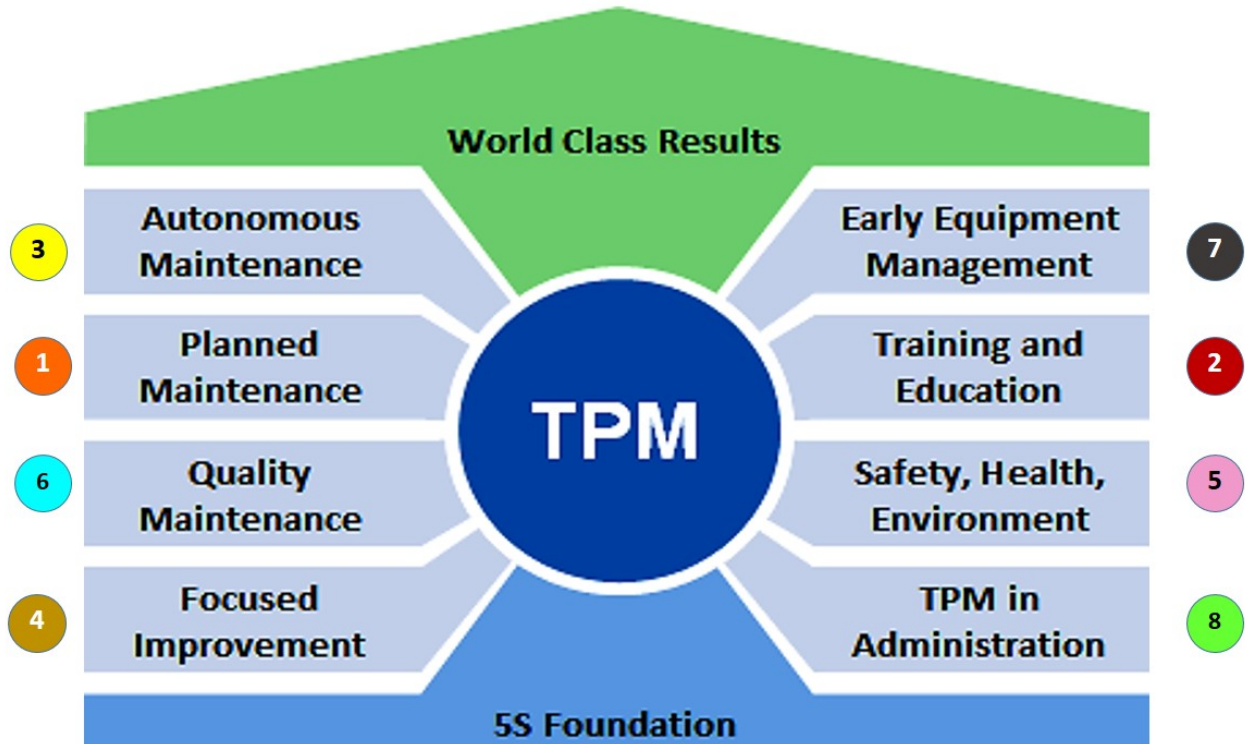
คือเมื่อมีเครื่องจักรใหม่เข้ามาติดตั้ง ก็จะจัดทำ ระบบ P.M. ตั้งแต่เริ่มต้น กิจกรรมมีดังนี้

- ตรวจสอบการติดตั้งกับผู้ขายเครื่องจักร
- กำหนด PM schedule กับ Machine maker
- ติดตามผลการใช้งานและปรับปรุงกับผู้ติดตั้ง

เสาหลักที่ 8 Administrative work improvement การปรับปรุงหน่วยงานสนับสนุน

- การบวนการจัดซื้อ

- Lead-time การจัดซื้อ
- Quality at source



รายละเอียดเพิ่มเติม กรุณาติดต่อ: คุณอรรัญญา 086-8929330

Professional Training Solution

Tel 02-1753330, 086-6183752

Fax. 02-9030080 ext.9330

www.ptstraining.in.th

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

ค่าฝึกอบรม สามารถหักค่าใช้จ่ายทางภาษีนิติบุคคลได้ 200% ของค่าใช้จ่ายจริง

(พระราชกฤษฎีกาฉบับที่ 437 ใช้ 19 ตุลาคม พ.ศ.2548 เป็นต้นไป)