



# ออกแบบ จัดทำข้อมูล และปรับปรุงกระบวนการผลิต ด้วยประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร (OEE)

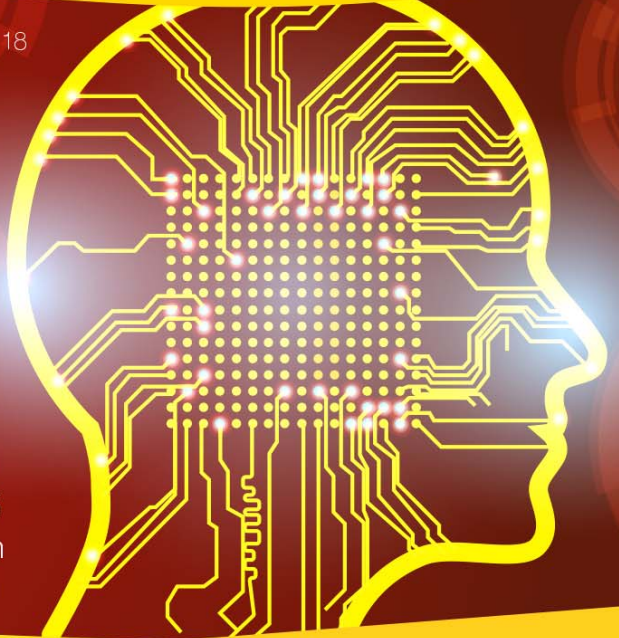
วันพฤหัสบดีที่ 22 – วันศุกร์ที่ 23 กุมภาพันธ์ 2561

09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)

ณ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

ปัจจุบันภาวะการแข่งขันทางด้านธุรกิจมีแนวโน้มสูงขึ้นมาก ปัจจัยทางด้านคุณภาพ ต้นทุนและรอบเวลาของการผลิตเป็นปัจจัยสำคัญที่ส่งผลต่อศักยภาพของการแข่งขัน ปัจจุบันตัวชี้วัดผลลัพธ์ของปัจจัยเหล่านี้ที่เหมาะสม คือ การวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรและอุปกรณ์ Overall Equipment Effectiveness (OEE) ผลลัพธ์และข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับ OEE สามารถใช้ในการปรับปรุงเครื่องจักร

ในกระบวนการผลิตและลดโอกาสที่จะเกิดเหตุการณ์การหยุดกระทันหันของเครื่องจักร ลดเวลาที่สูญเสีย เพิ่มสมรรถนะของเครื่องจักรอุปกรณ์ได้ทันที รวมถึงใช้ปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ในการจัดทำระบบให้มีประสิทธิภาพ จำเป็นต้องมีการจัดเตรียมระบบการผลิต ซ่อมบำรุงและระบบฐานข้อมูลที่มีความสัมพันธ์ต่อกัน ทำให้ได้รายงานเชิงลึกที่เกิดจากการวิเคราะห์ของโปรแกรมอย่างมีประสิทธิภาพ ผู้ใช้งานสามารถทราบตำแหน่งของปัญหาในสายการผลิต เครื่องจักร รวมถึงสาเหตุของอาการที่นำไปสู่ปัญหาของระบบ



## 1 วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ทราบถึงความหมายของประสิทธิภาพของเครื่องจักร และสาเหตุของความสูญเสียที่เกิดขึ้น
2. เพื่อให้ทราบถึงหลักการสร้างและปรับปรุงระบบการผลิต ให้สอดคล้องกับการออกแบบฐานข้อมูลผลิตและวัดผลเป็นค่า OEE อย่างมีประสิทธิภาพ
3. เพื่อให้สามารถวิเคราะห์และอ่านผลรายงาน และนำไปสู่มาตรการปรับปรุงเครื่องจักร กระบวนการผลิต วิธีดูแลรักษาของบุคลากร

## 2 คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

ผู้จัดการโรงงาน วิศวกร หัวหน้าหน่วยงานผลิต  
ซ่อมบำรุง ประกันคุณภาพ

## 3 วิทยากร

### คุณสุจินต์ ธงการสุวรรณ

อาจารย์ประจำภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ  
คณะวิศวกรรมศาสตร์  
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี



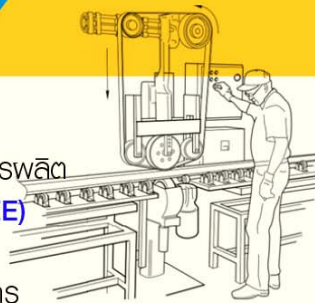
## 4 อัตราค่าสัมมนา

สมาชิก 5,500 + VAT 7% 385 = 5,885 บาท  
(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี,  
หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)  
บุคคลทั่วไป 6,000 + VAT 7% 420 = 6,420 บาท

## 5 หัวข้อการอบรมและสัมมนา

### วันแรก

1. ความหมายและความสัมพันธ์ระหว่างระบบการผลิตกับประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร (OEE)
2. ความสูญเสีย 6 ประการของเครื่องจักร
3. วิธีการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
4. ประโยชน์ที่ได้รับจากการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
5. การประเมินขีดความสามารถในการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
6. ปัญหาและอุปสรรคในการประยุกต์ใช้ระบบการวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร



### วันที่สอง

1. การกระจายดัชนีชี้วัดนำ ของประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
2. หลักการวิเคราะห์ปัญหาเพื่อประยุกต์การออกแบบฐานข้อมูลวิเคราะห์ระบบการผลิต
3. การจัดทำเตรียมฐานข้อมูลหลักของกระบวนการผลิตที่ตอบสนองต่อประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร
4. การวิเคราะห์ผลของ OEE และการปรับปรุงค่า OEE เพื่อลดการสูญเสีย
5. ตัวอย่างโปรแกรมรายงานผลการวิเคราะห์และการประยุกต์ใช้

สอบถามรายละเอียดได้ที่  
สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)  
ฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม  
คุณไพฑูย์ E-Mail: paithip@tpa.or.th และ  
คุณสุรัฐยา E-Mail: surathaya@tpa.or.th  
Ins. 02-7173000-29 ต่อ 717, 744 หรือ 81 (Call Center)  
fax: 02-719-9481-3 (www.tpif.or.th)



P-17PT072P