



Course Outline

หลักสูตร “การวิเคราะห์ และปรับปรุงประสิทธิภาพเครื่องจักรด้วย OEE”

(หลักสูตร 1 วัน)

โดย

อ.บุญเลิศ คณาชนสาร

หลักการและเหตุผล :

ในอุตสาหกรรมการผลิตที่ในกระบวนการผลิตประกอบไปด้วยเครื่องจักรจำนวนมาก ความสำคัญของประสิทธิภาพของเครื่องจักรจึงส่งผลกระทบต่อกำลังการผลิต และคุณภาพของผลิต ดังนั้นจึงเป็นเรื่องสำคัญเป็นอย่างยิ่งที่จะทำการวิเคราะห์ และปรับปรุงประสิทธิภาพเครื่องจักรด้วยแนวคิด Overall Equipment Effectiveness (OEE) โดยเฉพาะอย่างยิ่งเครื่องจักรที่เป็นคอขวด (Bottleneck) ในกระบวนการผลิต

แนวคิด Overall Equipment Effectiveness จะมุ่งเน้นเข้าไปจัดการใน 3 ส่วน คือ

1. Availability – ใช้เวลาในการผลิตอย่างเต็มที่
2. Performance – ใช้ศักยภาพของเครื่องจักรอย่างเต็มที่
3. Quality – ลดของเสียในกระบวนการผลิต

โดยทำการวิเคราะห์ในความสูญเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น 8 ประการ และทำการปรับปรุงด้วยแนวคิดการปรับปรุงงานเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement)

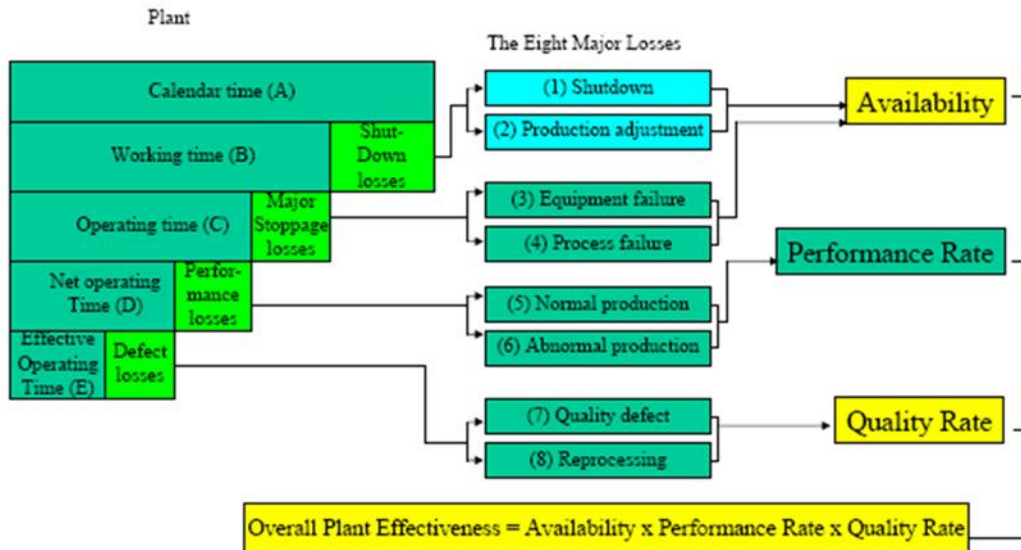
วัตถุประสงค์ของหลักสูตร :

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้แนวคิด Overall Equipment Effectiveness (OEE)
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถค้นหากระบวนการผลิตที่เป็นคอขวด (Bottleneck Process)
3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำแนวคิด OEE ไปใช้วิเคราะห์ และปรับปรุงประสิทธิภาพเครื่องจักร
4. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถวิเคราะห์ความสูญเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น 8 ประการ
5. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้ และประยุกต์ใช้การปรับปรุงงานเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement)

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม : พนักงาน และหัวหน้างานขึ้นไป จำนวนไม่เกิน 30 คนต่อรุ่น

กรอบความคิดของหลักสูตร :

Overall Plant Effectiveness & the Structure of Losses Process Industry



©JIPM 2001

เนื้อหาการฝึกอบรม :

- สำรวจตัวเองในเรื่องความสำคัญของการวิเคราะห์ และปรับปรุงประสิทธิภาพเครื่องจักร
- หลุมพรางทางความคิด
- การเอาชนะหลุมพรางทางความคิด
- แนวคิด Overall Equipment Effectiveness (OEE)
- กระบวนการผลิตที่เป็นคอขวด (Bottleneck Process)
- ความสูญเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น 8 ประการ
- การปรับปรุงงานเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement)

วิธีการฝึกอบรม :

- รูปแบบการฝึกอบรมในสไตล์ Training and Group Coaching (T&GC)
 - โดยการใช้คำถามเพื่อให้ผู้เรียนได้สำรวจตัวเอง (มองเห็น ขอมรับ พร้อมรับการเปลี่ยนแปลง) และเพื่อให้ผู้เรียนได้เข้าใจสถานะที่เกิดขึ้นว่าติดอยู่ที่หลุมพรางทางความคิดใด
 - โดยการใช้กระบวนการคิด (Thinking Process) เพื่อให้ผู้เรียนคิดหาทางเลือกที่เหมาะสมกับตนเอง
 - โดยการใช้ Workshop เพื่อให้เกิดการนำความรู้ที่ได้รับไปฝึกฝนในทางปฏิบัติ

เวลา	หัวข้อ / กิจกรรมการเรียนรู้	วิธีการเรียนรู้
09:00 - 10:30	<ul style="list-style-type: none"> - ความสำคัญของการวิเคราะห์ และปรับปรุงประสิทธิภาพเครื่องจักร - การวิเคราะห์ภาพรวมกระบวนการผลิต 	T&GC
10:30 - 10:45	พักรับประทานอาหารว่าง	
10:30 - 12:00	<ul style="list-style-type: none"> - กระบวนการผลิตที่เป็นคอขวด (Bottleneck Process) - Workshop 1: ค้นหากระบวนการผลิตที่เป็นคอขวด - แนวคิด Overall Equipment Effectiveness (OEE) 	T&GC
12:00 - 13:00	พักรับประทานอาหารกลางวัน	
13:00 - 14:30	<ul style="list-style-type: none"> - แนวทางในการเพิ่ม OEE <ul style="list-style-type: none"> ○ Availability Rate ○ Performance Rate ○ Quality Rate - ความสูญเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น 8 ประการ - Workshop 2: ฝึกปฏิบัติในการค้นหาความสูญเสียต่าง ๆ และการคำนวณหาค่า OEE ของกระบวนการ 	T&GC
14:30 - 14:45	พักรับประทานอาหารว่าง	
14:45 - 16:00	<ul style="list-style-type: none"> - การปรับปรุงงานเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement) - Workshop 3: การปรับปรุงงานเฉพาะเรื่อง 	T&GC