



หลักสูตร การเพิ่มค่า % OEE และ ลด Loss Time ในกระบวนการผลิต (OEE increasing & Reduce Loss time in Production)

❑ หลักการและเหตุผล

ค่า OEE เป็นดัชนีตัวหนึ่งที่ใช้วัดความสำเร็จของ TPM ในภาพรวม โดยพิจารณาที่ผลลัพธ์เป็นสำคัญ กล่าวคือ การพิจารณาที่ใช้ประโยชน์จากเครื่องจักร การใช้ประโยชน์จากวัตถุดิบและการทำงานได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ โดยให้หาค่า %A (Available time) หรือเวลาการทำงานของเครื่องจักรจริงเทียบกับเวลาการทำงานของเครื่องจักรตามแผน และ ค่า %P (Performance Rate) หรือ ประสิทธิภาพการเดินเครื่องจักร รวมถึงค่า %Q (Good Quality Rate) ซึ่งก็คือ อัตราการคุณภาพการผลิตสินค้าดีทั้งหมด

การเพิ่มค่า Overall Equipment Effectiveness หรือ OEE นั้นเป็นเรื่องที่ดี เนื่องจากการเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องจักรแต่ละตัวได้อย่างชัดเจนด้วยการวิเคราะห์จากข้อมูลการผลิตที่บันทึกได้ โดยต้องบันทึกค่าทุกวัน ทุกเครื่อง เพื่อบำรุงรักษาเครื่องจักรก่อนที่จะเกิด Downtime ซึ่งจะทำให้ผลผลิตลดลง รวมถึงค่าบำรุงรักษาเครื่องจักรก็สูงขึ้นได้

ค่า OEE นั้นค่าที่สูงจะดีกว่าค่าที่ต่ำ ซึ่งระดับของค่าดังกล่าวนั้นขึ้นอยู่กับเป้าหมายของแต่ละองค์กรที่จะเป็นผู้กำหนดตามความเหมาะสม และต้องพยายามไม่ให้ค่า OEE ต่ำกว่าเป้าหมายที่กำหนดซึ่งจะหมายถึงการเกิดความสูญเสียในกระบวนการผลิตหรือที่เรียกว่า Loss time นั้นเอง

Loss time หรือ “เวลาความสูญเสียในการผลิต” ซึ่งก็คือเวลาที่สูญเสียไปในระหว่างการผลิตในเรื่องของการทำงานผิดขั้นตอน เป็นเวลาที่ไม่สร้างคุณค่า (Non-value time) มักเกิดขึ้นบ่อย ๆ และแฝงตัวอยู่ในเกือบทุกขั้นตอนการผลิตและอาจจะไม่สามารถตรวจวัดในขณะผลิตได้อย่างชัดเจน ดังนั้นเราควรทำกิจกรรมที่เรียกกันว่า “กิจกรรมการลด Loss time การผลิต” ซึ่งจะทำให้สามารถผลิตชิ้นงานได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่กำหนดได้ในสูตรการผลิต และในอนาคตกิจกรรมเพื่อลด Loss time นี้ ซึ่งจะส่งผลให้เวลาการผลิตที่ลดลง และจำนวนชิ้นงานก็จะเพิ่มขึ้นตามความต้องการของลูกค้าได้อย่างเหมาะสม

การเพิ่มค่า %OEE และการลดค่า Loss time เป็นส่วนหนึ่งของหลักการวัดประสิทธิภาพเครื่องจักรโดยรวม (Overall Equipment Effectiveness) ดังนั้นหากโรงงานมีการวัดค่า OEE อย่างสม่ำเสมอก็จะทำให้ประสิทธิภาพเครื่องจักรไม่ลดลง หรืออาจทำให้สูงขึ้นได้อีกด้วย ซึ่งก็จะสามารถใช้งานเครื่องจักรได้เต็มประสิทธิภาพ ค่าใช้จ่ายในการผลิตก็ลดลงตามมานั้นเอง

หลักสูตร การเพิ่มค่า % OEE และลด Loss time ในกระบวนการผลิต

❑ วัตถุประสงค์การเรียนรู้

1. ลดการสูญเสียในการทำงานของเครื่องจักร (Big Loss)
2. เพิ่มประสิทธิภาพในการบำรุงรักษาเครื่องจักรให้มากขึ้น
3. ลดระยะเวลาการ Downtime ของเครื่องจักรลงอย่างได้ผล
4. เพิ่มผลผลิตได้ตามเป้าหมายที่กำหนด
5. ลดค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาเครื่องจักร
6. ลดความแปรปรวนของกำลังการผลิตในแต่ละวัน
7. ลดของเสียที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต
8. สร้างความยืดหยุ่นในการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ (Change Over) เพื่อผลิตสินค้าได้อย่างหลากหลาย

❑ เนื้อหาหลักสูตร

1. ความหมายของค่า OEE และ Loss time ของเครื่องจักร
2. การแบ่งประเภทของค่า OEE และ Loss time
3. วิธีการเลือกเครื่องจักรในการวัดค่า OEE และ Loss time
4. ขั้นตอนและวิธีการบันทึกค่า OEE และ Loss time การผลิต
5. สูตรการคำนวณค่า OEE และ Loss time
6. วิธีการวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากค่า OEE และ Loss time
7. การค้นหาสาเหตุและการแก้ไขค่า OEE และ Loss time
8. กรณีศึกษาโรงงานที่ประสบความสำเร็จในการจัดการค่า OEE และ Loss time

❑ หลักสูตรนี้เหมาะสำหรับ ผู้จัดการโรงงาน/ ผู้บริหารระดับกลาง เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวางแผน ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายคลังสินค้าวัตถุดิบ วิศวกร

❑ วิทยากร อาจารย์อนันต์ โรจนวงศ์

❑ ระยะเวลาการอบรม 1 วัน (09.00 -16.00 น.)

❑ รูปแบบการฝึกอบรม

- | | |
|---|------|
| ⊙ การบรรยายแบบมีส่วนร่วมระหว่างวิทยากร และผู้เข้าร่วมสัมมนา | 60 % |
| ⊙ การฝึกปฏิบัติ “Workshop / Role play ทุกคน / วิทยากรแนะนำ | 40 % |

สนใจติดต่อสอบถามข้อมูลเพิ่มเติม ได้ที่.....คุณอมรรัตน์ (ลูกค้าสัมพันธ์) โทร. 092-519-6625

บริษัท เอชอาร์ดี บริดจ์ คอนซัลติ้ง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด / HRD BRIDGE CONSULTING AND TRAINING CO.,LTD.

Email : hrdbridge2016@gmail.com , <https://www.hrdbridge.com>