

## หลักสูตร

# “การเพิ่มค่า %OEE และลด Loss time ในกระบวนการผลิต”

## (OEE increasing & Reduce Loss time in Production)

### หลักการและเหตุผล

ค่า OEE เป็นดัชนีตัวหนึ่งที่ใช้วัดความสำเร็จของ TPM ในภาพรวม โดยพิจารณาที่ผลลัพธ์เป็นสิ่งสำคัญ 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 เนื่องจากเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องจักรแต่ละตัวได้อย่างชัดเจนด้วยการวิเคราะห์จากข้อมูลการผลิตที่บันทึกได้ โดยต้องบันทึกค่าทุกวัน ทุกเครื่อง เพื่อบำรุงรักษาเครื่องจักรก่อนที่จะเกิด Downtime ซึ่งจะทำให้ผลผลิตลดลง รวมถึงค่าบำรุงรักษาเครื่องจักรก็สูงขึ้นได้

ค่า OEE นั้นค่าที่สูงจะดีกว่าค่าที่ต่ำ ซึ่งระดับของค่าดังกล่าวนี้ขึ้นอยู่กับเป้าหมายของแต่ละองค์กรที่จะเป็น ผู้กำหนดตามความเหมาะสม และต้องพยายามไม่ให้ค่า OEE ต่ำกว่าเป้าหมายที่กำหนดซึ่งจะหมายถึงการเกิดความสูญเสียในกระบวนการผลิตหรือที่เรียกว่า Loss time นั้นเอง

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

การเพิ่มค่า %OEE และการลดค่า Loss time เป็นส่วนหนึ่งของหลักการวัดประสิทธิภาพเครื่องจักรโดยรวม (Overall Equipment Effectiveness) ดังนั้นหากโรงงานมีการวัดค่า OEE อย่างสม่ำเสมอจะทำให้ประสิทธิภาพเครื่องจักรไม่ลดลง หรืออาจทำให้สูงขึ้นได้อีกด้วย ซึ่งก็จะสามารถใช้งานเครื่องจักรได้เต็มประสิทธิภาพ ค่าใช้จ่ายในการผลิตก็ลดลงตามมานั่นเอง

### วัตถุประสงค์

1. ลดการสูญเสียในการทำงานของเครื่องจักร (Big Loss)
2. เพิ่มประสิทธิภาพในการบำรุงรักษาเครื่องจักรให้มากขึ้น
3. ลดระยะเวลาการ Downtime ของเครื่องจักรลงอย่างได้ผล
4. เพิ่มผลผลิตได้ตามเป้าหมายที่กำหนด
5. ลดค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาเครื่องจักร
6. ลดความแปรปรวนของกำลังการผลิตในแต่ละวัน

7. ลดของเสียที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต

8. สร้างความยืดหยุ่นในการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ (Change Over) เพื่อผลิตสินค้าได้อย่างหลากหลาย

### 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

วิธีการสัมมนา การบรรยาย การฝึกปฏิบัติ และร่วมอภิปราย

กลุ่มเป้าหมาย กลุ่มหลัก ผู้จัดการโรงงาน/ ผู้บริหารระดับกลาง หรือเจ้าหน้าที่ระดับบริหาร ฝ่ายวางแผน ฝ่ายผลิต ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายจัดซื้อ วิศวกร

ระยะเวลา 1 วัน จำนวนวันละ 6 ชั่วโมง เวลา 9.00 – 16.00 น.

วิทยากร อ.อนันต์ ดีโรจนวงศ์ ตำแหน่ง - ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมด้าน Lean Production & Logistics กรมส่งเสริม

อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

- ที่ปรึกษาเครือข่าย สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น
- ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมและ Logistics & Supply Chain Management สมาพันธ์สมาคมอุตสาหกรรมสนับสนุน
- อาจารย์พิเศษ คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยรามคำแหง, สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น, ม.ศรีปทุม, ม.ธุรกิจบัณฑิตย์
- ที่ปรึกษาสถานประกอบการดีเด่นสาขาการจัดการโลจิสติกส์ โครงการ OPOAI กระทรวงอุตสาหกรรม ปี พ.ศ. 2557

หมายเหตุ เนื้อหาสามารถปรับได้ตามความเหมาะสมของกลุ่มผู้เข้าอบรม

\*\*\*\*\* ขอสงวนสิทธิ์ ห้ามคัดลอก ใดๆ ทั้งสิ้น\*\*\*\*\*

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณเล็ก โทร. 063-846-6405

Line : chosenthebest

E-mail: info@chosenthebest.com [www.chosenthebest.com](http://www.chosenthebest.com)

ขอขอบคุณที่ท่าน ใต้ให้โอกาสในการนำเสนอ และหวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้ให้บริการท่านในโอกาสนี้ และโอกาสถัดไป