

# การวิเคราะห์ Overall Equipment Effectiveness (OEE) เพื่อการบริหารการผลิตมืออาชีพ

การวัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร (Overall Equipment Effectiveness: OEE) หลักสูตรนี้ออกแบบมาเพื่อให้ผู้บริหารการผลิตทุกระดับ เข้าใจความสูญเสีย ความพร้อม ในการผลิตชิ้นงาน จากเครื่องจักร การตีความจากการคำนวณค่า OEE พร้อมการวิเคราะห์อย่างมืออาชีพ สามารถสะท้อนปัญหาในการผลิตได้จริง เพื่อนำไปสู่การบริหารจัดการเครื่องจักร ที่มีประสิทธิภาพ

## อัตราค่าอบรม/สัมมนา 4,300 บาท

(ราคานี้ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7%)

## วันที่อบรม/สัมมนา: วันที่ 27 มีนาคม 2020

## สถานที่จัดอบรม/สัมมนา: โรงแรมเอเชีย

(BTS ราชเทวี)

ราคานี้รวมของว่างเช้า-บ่าย และอาหารกลางวัน  
สมัครภายใน 15 มกราคม 2020 ราคา 3,900 บาท  
สมัครภายใน 15 กุมภาพันธ์ 2020 ราคา 4,100 บาท

### วิธีการสมัคร

แจ้งความประสงค์ลงทะเบียนและหลักฐานชำระเงินมาที่

1. E-mail : kingauditdevelopment@gmail.com
2. Lind ID : kingexcel

## วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้เข้าใจความสูญเสียที่เกิดขึ้นกับเครื่องจักร
2. เพื่อให้สามารถทำการเก็บข้อมูลต่างๆ ของเครื่องจักรได้
3. เพื่อให้สามารถคำนวณค่าความพร้อม สมรรถนะ อัตราของดีได้
4. เพื่อให้สามารถตีความหมายของค่า OEE ที่คำนวณได้
5. เพื่อทราบปัญหาของการนำค่า OEE ไปใช้งาน

วิทยากร: อาจารย์ บรรณวิทย์ มณีเนตร

- ผู้เชี่ยวชาญด้านการดำเนินการกิจกรรมเพิ่มผลผลิต
- ผู้เขียนหนังสือ ทางลัดสู่...Zero Breakdown ลดความสูญเสียให้เป็นศูนย์

## การชำระเงินค่าอบรม/สัมมนา

1. ธนาคารกรุงเทพ สาขาเซ็นทรัลพระราม 9  
ชื่อบัญชี บริษัทคิงส์ออดิทแอนด์ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด  
เลขที่บัญชี 877-7-24915-5
2. ธนาคารกรุงเทพ สาขาโลตัสคำเที่ยง จังหวัดเชียงใหม่  
ชื่อบัญชี บริษัทคิงส์ออดิทแอนด์ดีเวลลอปเม้นท์ จำกัด  
เลขที่บัญชี 622-0-26449-0

## การยกเลิกการลงทะเบียน

คืนเงินหากได้รับแจ้งล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 7 วันก่อนวัน  
อบรม หากไม่แจ้งตามที่กำหนดหรือยกเลิก ท่านจะต้องชำระ  
ค่าธรรมเนียม 40% ของอัตราค่าลงทะเบียน



## หัวข้อการอบรม/สัมมนา

1. ความสูญเสียต่างๆ ของเครื่องจักร
2. ทบทวนการคำนวณอัตราความพร้อม อัตราสมรรถนะ อัตราของดี และการคำนวณ OEE
3. การวิเคราะห์ค่า OEE ที่ได้จากการคำนวณ
  - OEE เครื่องจักร แบบอัตโนมัติ, แบบกึ่งอัตโนมัติ, แบบไม่มีเครื่องจักร
  - OEE สายการผลิต แบบ I, แบบ Y
4. เทคนิคและลูกเล่นในการคำนวณค่า OEE
  - OEE สูงแต่ทำไมผลผลิตตกต่ำ
  - OEE ตกต่ำมาจากเครื่องจักรจริงหรือ
  - OEE เกิน 100% ได้ไหม
5. OEE สะท้อนต้นทุนได้อย่างไร (OEE vs. ROA)
6. ขั้นตอนการนำระบบ OEE ไปใช้งานจริง
7. การวางแผนและติดตามการแก้ไขปรับปรุงค่า OEE
8. จุดอ่อนของการคำนวณ OEE
9. TEEP ช่วยท่านได้อย่างไร
10. ปัญหาในการนำ OEE ไปใช้งาน

