

รุ่นที่ 54

TPM : Focused Improvement การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย

วันศุกร์ที่ 12 ตุลาคม 2561

09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)

ณ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

TPM

Focused Improvement
Autonomous Maintenance
Planned Maintenance
Training & Education
Early Management
Quality Maintenance
Office Kaizen
Safety, Health & Environment

การลดต้นทุนนั้นจำเป็นอย่างไรที่จะต้องกำจัดความสูญเสียเปล่าที่เกิดขึ้นให้หมดไป
อย่างสิ้นเชิงความสูญเสียเปล่ามักเกิดขึ้นจากปัจจัย 3 ประการคือประสิทธิภาพ
ของเครื่องจักรประสิทธิภาพคนและประสิทธิภาพในการใช้วัตถุดิบหรือพลังงาน

สิ่งที่คุณจะได้รับ

1. เข้าใจหลักการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิต
ด้วยกลยุทธ์ความสูญเสียเป็นศูนย์
2. เข้าใจขั้นตอนของ Loss tree analysis และ Loss cost matrix
3. เข้าใจขั้นตอนและการเลือกใช้เทคนิคที่เหมาะสม เพื่อทำ Kaizen
4. ศึกษากรณีตัวอย่างด้าน Kobetsu Kaizen ที่ประสบความสำเร็จ



ค่าลงทะเบียน

สมาชิก 3,000 + VAT 7% 210 = 3,210 บาท

(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี,
หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

บุคคลทั่วไป 3,500 + VAT 7% 245 = 3,745 บาท

วิทยากร

คุณณรงค์เกียรติ นึกสอน

ที่ปรึกษา TPM-JIPM

ฝ่ายวิจัยและให้คำปรึกษาสถานประกอบการ
สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)



สอบถามรายละเอียดได้ที่ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)
คุณสุรัฐยา E-Mail : surattaya@tpa.or.th
โทร. 02-7173000-29 ต่อ 744 หรือ 81 (Call Center)
(www.tpif.or.th)



รุ่นที่ 54

TPM : Focused Improvement การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย

วันศุกร์ที่ 12 ตุลาคม 2561

09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.) ณ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ชอยพัฒนาการ 18

ปัจจุบันการบริหารงานด้วยเทคโนโลยี TPM (Total Productive Maintenance) เป็นเครื่องมือการบริหารงานของผู้บริหารในโรงงานอุตสาหกรรมเพื่อเป็นเส้นทางมุ่งสู่ WorldClass Manufacturing เพราะมีตัวชี้วัดที่แน่นอนคือ P, Q, C, D, S, M สำหรับกิจกรรม TPM ประกอบด้วย 8 สาขาหลักซึ่งแต่ละสาขามีเป้าหมายที่แตกต่างกันและสาขาหนึ่งที่มีความสำคัญ คือ **สาขาการปรับปรุงเพื่อการลดความสูญเสีย (Focused Improvement)** โดยมีเป้าหมายเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพสูงสุดในเครื่องจักรกระบวนการการผลิตและโรงงานโดยการจัดการสูญเสียให้หมดสิ้นและ ปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงาน

การลดต้นทุนนั้นจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องกำจัดความสูญเสียเปล่าที่เกิดขึ้นให้หมดไปอย่างสิ้นเชิง ความสูญเสียเปล่ามักเกิดขึ้นจากปัจจัย 3 ประการคือ ประสิทธิภาพของเครื่องจักร ประสิทธิภาพคน และ ประสิทธิภาพในการใช้วัตถุดิบหรือพลังงาน

คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

คณะกรรมการส่งเสริมกิจกรรม TPM ระดับปฏิบัติการ สาขาการปรับปรุงเพื่อลดความสูญเสีย
ผู้บริหารระดับกลางของฝ่ายผลิตและฝ่ายซ่อมบำรุงพนักงานระดับหน้างานผู้ที่สนใจทั่วไป

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

- TPM คือ ?
- นิยามและลักษณะเด่นของ TPM
- ตัวอย่างผลลัพธ์ TPM
- วิธีการดำเนินการ TPM และขั้นตอนการพัฒนา TPM
- แนวคิดในการปรับปรุงอัตราประสิทธิภาพ
- ความสูญเสีย (loss) คือ ?
- โครงสร้างความสูญเสียในการผลิต 16 ประการ
- วิธีการคำนวณ OEE และ OPE
- โครงสร้างต้นทุนสูญเสีย (loss cost Matrix)
- โครงสร้างเชิงตรรกะ (logic tree)
- การพัฒนา 7 ขั้นตอนของ Kobetsu Kaizen
- การวิเคราะห์ Why-Why Analysis (Breakdown Kaizen)
- การวิเคราะห์ PM (PM Analysis) (Defect loss Kaizen)
- การวิเคราะห์กระดาดฆม้วน (Makigami Analysis)
- IE Method
- เครื่องมือ QC 7 ชนิด



สอบถามรายละเอียดได้ที่ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)
คุณสุรัชญา E-Mail : suratthaya@tpa.or.th
โทร. 02-7173000-29 ต่อ 744 หรือ 81 (Call Center)
(www.tpif.or.th)

