

TPM & Energy Saving

🍌 หลักการและเหตุผล

ในธุรกิจอุตสาหกรรมที่ใช้เครื่องจักรเป็นหลักในการผลิต มักไม่ได้สนใจหาวิธีการใช้และบำรุงรักษาอย่างถูกต้อง ผลที่ตามมาก็คือเครื่องจักรเสียบ่อย ต้องเสียเวลาซ่อมและเวลาการผลิตเครื่องจักรไม่มีสมรรถนะการทำงานที่ดี ผลิตชิ้นงานออกมาไม่ได้ตามข้อกำหนดอย่างสม่ำเสมอสัมพันธ์ภาพที่ไม่ดีระหว่างหน่วยงานผลิตและหน่วยงานซ่อมบำรุงทำให้เกิดการแก้ไขงานที่มีผลทำให้ต้นทุนสูง การส่งมอบไม่ทันเวลา ซึ่งส่งผลให้ขาดการบำรุงรักษาที่เป็นความร่วมมือระหว่างพนักงานหน่วยซ่อมบำรุงและพนักงานหน่วยผลิต ซึ่งถูกพัฒนาขึ้นในญี่ปุ่นและกำลังเป็นที่นิยมใช้ในประเทศต่างๆ คือ การบำรุงรักษาทีละแบบทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance – TPM) ซึ่งสามารถทำให้ใช้เครื่องจักรได้อย่างมีประสิทธิภาพ ลดค่าใช้จ่ายในการซ่อมบำรุงรักษา ประหยัดลดการใช้พลังงาน และผลผลิตสินค้าได้คุณภาพและปริมาณตามความต้องการของลูกค้า

🍌 วัตถุประสงค์

- เพื่อให้สามารถช่วยประหยัดหรือลดการใช้พลังงานได้จริงด้วยวิธีการของ TPM
- เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจหลักการและความจำเป็นในการทำกิจกรรมการบำรุงรักษาทีละแบบทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance : TPM)
- เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจขั้นตอนการติดตั้งระบบ TPM ในองค์กรและสามารถนำไปประยุกต์ใช้กับองค์กรได้

🍌 เนื้อหา

1. ความจำเป็นที่ต้องทำ TPM
2. ความหมาย คำจำกัดความ และประวัติความเป็นมาของ TPM
3. ความสูญเสียและแนวคิดในการทำ TPM
4. การลดการใช้พลังงานด้วยวิธีการของ TPM
5. กลยุทธ์ในการดำเนินการ TPM
6. การบำรุงรักษาทีละแบบทุกคนมีส่วนร่วม (Total Productive Maintenance : TPM)
7. การวัดประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร (Overall Equipment Effectiveness : OEE)
8. การบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง (Self Maintenance)
9. การบำรุงรักษาตามแผน (Planned Maintenance)
10. กิจกรรม 8 เสาหลัก (Pillar)
 - การให้การศึกษาและฝึกอบรม (Education and Training)
 - การดูแลรักษาด้วยตนเอง (Autonomous Maintenance)
 - การปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Specific Improvement)
 - การวางแผนดูแลรักษา (Planned Maintenance)
 - ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (Safety and Environment)
 - การรักษาคุณภาพ (Quality Maintenance)
 - การควบคุมขั้นต้น (Initial Control)
 - การเพิ่มประสิทธิภาพของการบริหาร (Efficient Administration)
11. ผลที่ได้จากการทำ TPM
12. การดำเนินงาน TPM 12 ขั้นตอน

🍌 รูปแบบการฝึกอบรม

บรรยาย และ Workshop กรณีศึกษา ฝึกปฏิบัติ

เหมาะสำหรับ

ผู้บริหาร ผู้จัดการ หัวหน้างาน วิศวกร ช่างเทคนิคในหน่วยงานผลิต ฝ่ายซ่อมบำรุงคุณภาพ และผู้ที่เกี่ยวข้อง

ระยะเวลา

1 วัน / 2 วัน