

หลักสูตร การวิเคราะห์ปัญหาและประสิทธิภาพเครื่องจักร

หลักการและแนวความคิด

การวิเคราะห์ปัญหาและประสิทธิภาพเครื่องจักรในงานบำรุงรักษา เป็นสิ่งจำเป็นของเครื่องจักร ดังนั้นผู้บริหารโรงงานหรือผู้ที่รับผิดชอบเกี่ยวกับงานซ่อมบำรุง ควรต้องทราบสถานการณ์การดำเนินงานของฝ่ายซ่อมบำรุงอยู่ตลอดเวลา เพื่อนำผลการดำเนินงานดังกล่าว ไปพัฒนาหรือปรับปรุงแก้ไขข้อบกพร่องต่อไป มิฉะนั้นอาจจะต้องประสบปัญหา กับงานซ่อมบำรุงที่ไร้ประสิทธิภาพและขาดการควบคุมที่ดี ดังเช่นบางโรงงานที่กำลังประสบอยู่อย่างแน่นอน ไม่ว่าจะเป็นเรื่องของค่าใช้จ่ายต่างๆ ตลอดจนการดำเนินงานบำรุงรักษาที่ขาดความน่าเชื่อถือ เป็นต้น

ด้วยเหตุผลดังกล่าวผู้บริหารที่เกี่ยวข้องกับการบำรุงรักษา จึงต้องวิเคราะห์ปัญหาและประสิทธิภาพเครื่องจักรในงานบำรุงรักษา และสามารถนำมาปฏิบัติงานได้จริง เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร

วัตถุประสงค์

1. เพื่อหาเหตุขัดข้องของเครื่องจักร
2. เพื่อแก้ปัญหาเครื่องจักร
3. เพื่อหาค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร
4. เพื่อสร้างความน่าเชื่อถือได้ในการทำงานของเครื่องจักร

เนื้อหาของการฝึกอบรม

- 9.00 – 10.30 สาเหตุการขัดข้องของเครื่องจักร
- 10.30 – 10.45 Coffee Break / พักเบรก (ทางบริษัทฯผู้ฟังการบรรยาย จัดหา)
- 10.45 – 12.00 ปัญหาเครื่องจักรตามแนวทาง PM Analysis
- 12.00 – 13.00 Lunch / อาหารกลางวัน (ทางบริษัทฯผู้ฟังการบรรยาย จัดหา)
- 13.00 – 14.30 การคำนวณหาประสิทธิภาพของเครื่องจักร ค่า MTBF, MTTR และ OEE
- 14.30 - 14.45 Coffee Break / พักเบรก (ทางบริษัทฯผู้ฟังการบรรยาย จัดหา)
- 14.45 - 16.30 ความน่าเชื่อถือในการทำงานของเครื่องจักร (Reliability)

ผู้เข้ารับการฝึกอบรมประกอบด้วย

ช่างซ่อมบำรุงในโรงงานอุตสาหกรรม หัวหน้างาน และวิศวกร จำนวน 25 – 30 คน

วิธีการฝึกอบรม

บรรยาย และสาธิตและ Workshop