**4. ผลการดำเนินการตามตัวชี้วัดด้านการปรับปรุงเครื่องจักรเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต**
 สถานภาพการดำเนินการตามโครงการที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนตามมาตรการปรับปรุงประสิทธิภาพ

**D**

□ อยู่ในระหว่างดำเนินการ 🌕ก่อสร้าง 🌕ติดตั้งเครื่องจักร

□ ดำเนินการเสร็จสิ้นแล้ว ดังมีผลการดำเนินการดังนี้

1.) เปรียบเทียบกำลังการผลิตสูงสุดต่อปี ได้ดังนี้

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ปีฐานปี.................... | ปีที่ประเมินผลตามคำขอฯปี.................... | ผลการดำเนินการจริงปี............................... |
| ผลิตภัณฑ์ |  |  |  |
| กำลังผลิตต่อปี |  |  |  |
| เวลาทำงาน | ..........ชั่วโมง/วัน :.........วัน/ปี  |  .........ชั่วโมง/วัน :.......วัน/ปี | .........ชั่วโมง/วัน :.......วัน/ปี |

 2.) ตัวชี้วัดสำหรับการปรับปรุงประสิทธิภาพ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ตัวชี้วัด | ปีฐานปี............... | ปีที่ประเมินผลตามคำขอฯปี................... | ผลการดำเนินการจริงปี............................... |
| 1. ต้นทุนทางตรงต่อหน่วยการผลิต (หน่วย :……………….) |  | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง .............% | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง ............% |
| 2. อัตราการได้มา (YIELD) |  | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง .............% | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง ............% |
| 3. ตัวชี้วัดประสิทธิภาพของการผลิต \* ......................................................... |  | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง .............% | ………………………………เพิ่มขึ้น/ลดลง ............% |

 3.) กรณีปรับเปลี่ยนเครื่องจักรโดยใช้ระบบอัตโนมัติ

|  |  |
| --- | --- |
| มูลค่าการลงทุนเครื่องจักร (บาท) | มูลค่าเครื่องจักรในประเทศคิดเป็น % ของเครื่องจักรทั้งสิ้น |
| ในประเทศ | ต่างประเทศ | รวมทั้งสิ้น |
|  |  |  |  |

**หมายเหตุ :**1. \* ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการผลิต เลือกจากข้อ 1) - 6) เพียง 1 ข้อ

 1) ตัวชี้วัดผลผลิตภาพแรงงานเชิงมูลค่าเพิ่ม (Amount of Processing per Employee)

2) ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการลงทุนในเครื่องจักรและอุปกรณ์ (Efficiency of Machinery Investment Ratio)

3) ตัวชี้วัดประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร ( Overall Equipment Effectiveness OEE)

4) ตัวชี้วัดอัตราการใช้งาน ( Equipment Operating Ratio (EOR))

5) ตัวชี้วัดการประเมินอายุการใช้งานของชิ้นส่วน, อุปกรณ์และเครื่องจักร
(Mean Time between Failures (MTBF))

 6) ตัวชี้วัดประสิทธิภาพของการผลิตได้จริงเปรียบเทียบกับความสามารถในการผลิตที่ควรทำได้

 (Actual Production Rate as a Percentage of the Maximum Capable Production Rate)

 2. โปรดแนบหลักฐานแสดงที่มาของตัวชี้วัดตามผลการดำเนินงานจริง
 และหากรายงานมากกว่า 1 ปีให้ทำตารางเพิ่มเติม

 3. ผลการดำเนินการจริงให้คำนวณตามกำลังผลิตของปีฐาน

**ชื่อผู้กรอกข้อมูล** (พร้อมสามารถชี้แจงรายละเอียดได้)
………….............……………………โทรศัพท์...........…..............…ต่อ…………อีเมล.......................................................