



الأكاديمية الإسكندنافية
للتدريب والتطوير



دورة: الصيانة الإنتاجية الشاملة ومتطلبات تطبيقها

الكود	المدينة	الفندق	بداية التدريب	نهاية التدريب	السعر	لغة الدورة - الساعات
MMC-196	دبي (الإمارات)	قاعة فندقية	2026-11-30	2026-12-04	€ 3450	العربية - 25

مقدمة البرنامج

الصيانة الإنتاجية الشاملة هي أحد الممارسات (الأنظمة) الإدارية التي بدأت في اليابان في السبعينات ثم انتشرت في العالم خلال العشرين عاماً الماضية. وهي ليست أسلوب صيانة جديد بل هو نظام شامل للتعامل مع المعدات. أثبتت الخبرات العملية والأبحاث أن تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة يؤدي إلى تحسين الأداء مقاساً بالجودة، الإنتاجية، التكلفة، الاستجابة لأوامر الشراء الأمان في العمل وارتفاع الحالة المعنوية للعاملين

الهدف العام

يقدم هذا البرنامج عرضاً متكاملاً للجوانب الفنية والإدارية والاقتصادية لأعمال الصيانة والإصلاح في جميع مراحل المشروع بهدف الارتقاء بكفاءة الصيانة وتحسين إقتصادياتها مع التعرف على الاستراتيجيات المختلفة للصيانة العلمية والآثار الاقتصادية لجدوى تطبيق مدخل النظم لزيادة كفاءة التشغيل وضبط التكلفة

اهداف البرنامج

- استراتيجيات وسياسات الصيانة .
- تعظيم الفعالية العامة للمعدات
- إدارة أعمال الصيانة وزيادة كفاءة التشغيل .
- الأسس العلمية لزيادة كفاءة تشغيل المعدات والآلات (الاعتمادية الصيانة)
- تطبيق نظام صيانة مخططة Planned Maintenance شامل على مدار عمر المعدة
- مشاركة جميع إدارات الصيانة والتشغيل والشؤون الهندسية في عمليات الصيانة الإنتاجية الشاملة
- تشجيع الصيانة الذاتية وأنشطة المجموعات الصغيرة
- تحليل مشاكل الصيانة وقرارات حلولها .
- مشاكل الإحلال والتجديد للمشروعات وأساليب التغلب عليها .
- طرق التنبؤ وتشخيص الأعطال .
- الآثار الاقتصادية لجدوى تطبيق مدخل النظم لتحسين أعمال الصيانة .
- كيفية وضع نظام متكامل لتكاليف الصيانة والإصلاح .



- الجدوى الفنية والاقتصادية لإنشاء ورش الصيانة والإصلاح بالمشروع

المحتويات الأساسية

- المفهوم العلمي للصيانة الإنتاجية الشاملة للمشروعات والمرافق .
 - الصيانة كعامل مؤثر في اختيار التكنولوجيا .
 - ما هي الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - ما هي السمات الأساسية التي تميز تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - ما مدى صعوبة تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - ما الذي يدفعنا إلى تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - ما هي تكلفة تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - ما هو الوقت الذي يستغرقه تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
 - كيف نطبق الصيانة الإنتاجية الشاملة؟
- السمات الأساسية التي تميز تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة
 - الاعتناء بنظافة المعدات ومكان العمل
 - قيام المشغلين ببعض أعمال الصيانة (الصيانة الذاتية)
 - المحافظة على المعدات بحالة جيدة جدا تماثل حالتها عند بدء تشغيلها
 - تحليل جميع مشاكل المعدات وعدم قبول تكرار أي أعطال ولو أعطال بسيطة
 - تشجيع عمل المجموعات الصغيرة على تحليل المشاكل وتطوير المعدات
 - التطبيق الدقيق لبرامج الصيانة المخططة
 - التخلص من جميع أنواع الفوائد في تشغيل المعدة
- مدى صعوبة تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة
 - ضعف دعم الإدارة العليا للمؤسسة لتطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة
 - عدم القدرة على خلق جو من التعاون بين الصيانة والتشغيل
 - عدم وجود أنظمة أجور وحوافز
 - عدم تدريب العاملين التدريب المناسب عن الصيانة الإنتاجية الشاملة ، مكوناتها وكيفية تطبيقها
 - عدم وجود مقاييس جيدة لقياس تأثير تطبيق الصيانة الإنتاجية الشاملة
 - التطبيق الجزئي أو الشكلي
- تفاعل الصيانة الإنتاجية مع باقي ركائز الصيانة الإنتاجية الشاملة
- المفهوم العلمي للصيانة الذاتية
 - ما هي الصيانة الذاتية؟
 - الصيانة الذاتية



- فوائد الصيانة الذاتية
- تطبيق الصيانة الذاتية
- ما هي الأعمال التي يقوم بها المشغل
- تفاعل الصيانة الإنتاجية مع باقي ركائز الصيانة الإنتاجية الشاملة
- عوائق تطبيق الصيانة الذاتية
- كيف نتخلص من الفواقد؟
- الصيانة المخططة:
 - الاكتشاف المبكر للأعطال
 - تقليل وقت التوقف لإصلاح المعدات
 - منع تكرار الأعطال
 - الاستجابة السريعة
 - وضع مواصفات قياسية لأعمال الصيانة
 - التفاعل مع باقي ركائز الصيانة الإنتاجية الشاملة
- مناهج التخطيط والبرمجة والرقابة على الصيانة والإصلاح باستخدام شبكات الأعمال (PERT) .
- البنية التحتية للصيانة
 - أولاً : إدارة قطع الغيار:
 - تحليل اقتصاديات التخزين لقطع الغيار والمواد .
 - توصيف قطع الغيار
 - تخزين قطع الغيار
 - قطع الغيار المستعملة
 - شراء قطع الغيار
 - معلومات ومستلزمات الصيانة
 - ثانياً معلومات وسجلات الصيانة:
 - تسجيل الأحداث الهامة في تاريخ المعدة
 - سجل أنواع الزيوت والشحومات المستخدمة في كل معدة
 - سجلات أعمال الصيانة المخططة
 - تقارير الصيانة
 - الرسومات الهندسية وكتيب التشغيل والصيانة
 - طرق الصيانة القياسية
 - أنظمة المعلومات
 - ثالثاً : أدوات الصيانة:
 - توفير أدوات ومعدات الصيانة اللازمة
 - تخزين وتداول أدوات الصيانة



○ رابعاً التدريب:

- تدريب فني الصيانة
- تدريب المشغلين
- التدريب الداخلي والخارجي
- جودة وتأثير التدريب
- التدريب على مبادئ الصيانة الانتاجية الشاملة

○ خامساً : بيئة العمل



الأكاديمية الإسكندنافية للتدريب والتطوير تعتمد على أحدث الأساليب العلمية والمهنية في مجالات التدريب وتنمية الموارد البشرية، بهدف رفع كفاءة الأفراد والمؤسسات. يتم تنفيذ البرامج التدريبية وفق منهجية متكاملة تشمل:

- المحاضرات النظرية المدعومة بعروض تقديمية (PowerPoint) ومقاطع مرئية (فيديوهات وأفلام قصيرة).
- التقييم العلمي للمتدربين قبل وبعد البرنامج لقياس مدى التطور والتحصيل العلمي.
- جلسات العصف الذهني وتطبيقات عملية للأدوار من خلال تمثيل المواقف العملية.
- دراسة حالات عملية مصممة خصيصاً لتلائم المادة العلمية وطبيعة عمل المشاركين.
- اختبارات تقييمية تُجرى في نهاية الدورة لتحديد مدى تحقيق الأهداف التدريبية.

يحصل كل مشارك على المادة العلمية والعملية للبرنامج مطبوعة ومحفوظة على CD أو فلاش ميموري، مع تقديم تقارير مفصلة تشمل الحضور والنتائج النهائية مع التقييم العام للبرنامج.

يتم إعداد المادة العلمية للبرامج التدريبية بطريقة احترافية على يد نخبة من الخبراء والمتخصصين في مختلف المجالات والتخصصات. في ختام البرنامج، يحصل المشاركون على شهادة حضور مهنية موقعة ومعتمدة من الأكاديمية الإسكندنافية للتدريب والتطوير.

أوقات البرنامج:

- من الساعة 9:00 صباحاً حتى 2:00 ظهراً في المدن العربية.
- من الساعة 10:00 صباحاً حتى 3:00 ظهراً في المدن الأوروبية والآسيوية.

البرامج التدريبية تتضمن :

- استراحة قهوة يوميا خلال المحاضرات لضمان راحة المشاركين.



الأكاديمية الإسكندنافية للتدريب والتطوير



English Courses

+46700414959



Arabic Courses

+46700414959



+46114759991



scandinavianacademy.net



info@scandinavianscademy.net



Timmermangatan 100 B.O.X 60359 Norrköping - Sweden

Mobile : 0046700414959 | Mobile : 0046700414959 | phone : 0046114759991

Email : info@scandinavianacademy.net | Web site : <https://scandinavianacademy.net>

location : Sweden - Norrköping - Timmermansgatan100 | P.O.BOX : 60359