



หลักสูตร

“ระบบป้องกันความผิดพลาดในกระบวนการผลิต ด้วย POKA-YOKE

หลักการและเหตุผล

ในโรงงานอุตสาหกรรมที่ผลิตสินค้าจำนวนมากบ่อยครั้งมักเกิดสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐานหรือเกิดเป็นของเสียขึ้น ซึ่งบางครั้งของเสียเหล่านั้นอาจเล็ดลอดผ่านกระบวนการควบคุมคุณภาพทางงานสถิติจากการสุ่มตัวอย่างเพื่อตรวจสอบไปสู่ลูกค้าได้ซึ่งมีผลกระทบต่อความพึงพอใจของลูกค้า และต้องทำการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานเหล่านั้น (Rework) ซึ่งทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้นไปอีกเทคนิคหนึ่งทางด้านปรับปรุงคุณภาพและมุ่งมั่นสู่ของเสียเป็นศูนย์ (Zero-Defect) นั่นคือ การใช้ระบบ POKA-YOKE ซึ่งเป็นระบบป้องกันความผิดพลาดที่มีรากฐานมาจากภาษาญี่ปุ่น

POKA คือ ความผิดพลาดจากการไม่เอาใจใส่
YOKE คือ ป้องกัน ไม่ให้เกิด หรือหลีกเลี่ยง

หรือที่เรียกกันเป็นที่แพร่หลายว่าระบบป้องกันความผิดพลาดจากการพลั้งเผลอ หรือใช้คำว่า Error- Proofing ซึ่งระบบ POKA-YOKE นี้ควบคุมในงานในกระบวนการที่มีความถูกต้องมากที่สุด ก่อนที่จะสามารถผ่านไปสู่วิธีการต่อไป โดยความผิดพลาดที่เกิดจากเครื่องจักรนั้นไม่ค่อยน่าเป็นห่วงมากนัก เพราะวิศวกรที่ได้ออกแบบเครื่องจักรนั้นมักออกแบบให้ได้ตามมาตรฐานเป็นที่ยอมรับในระดับหนึ่งส่วนมากที่มีปัญหาในการผลิตคือคนแต่ถ้าเราออกแบบให้ติดตั้งแต่ต้นปัญหาต่างๆ เช่น ของเสียหรือปัญหาที่เกิดจากคนก็จะหมดไปทำให้ประหยัดค่าอบรมซ้ำๆ และค่าความเสียหายที่เกิดจากของเสียเป็นต้น

เมื่อเกิดความผิดพลาดโดยมิได้ตั้งใจระหว่างการทำงานก็จะนำไปสู่ปัญหาต่าง ๆ ได้อีกมากมาย แต่อย่างไรก็ตาม ความผิดพลาดดังกล่าวถือว่าเป็นเรื่องธรรมชาติของมนุษย์ที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ ดังนั้นหากต้องการแก้ปัญหาให้เหลือศูนย์ (Zero Defect) หนทางเดียวที่จะทำได้คือจะต้องป้องกันไม่ให้เกิดความผิดพลาดแบบมิได้ตั้งใจมาสร้างปัญหาให้กับเรา เทคนิคนี้เรียกว่า POKA-YOKE ถือเป็นระบบการป้องกันความผิดพลาดจากการพลั้งเผลอ โดยจะช่วยควบคุมให้เกิดผลงานในกระบวนการที่มีความถูกต้องเท่านั้นที่จะสามารถผ่านเข้าไปสู่กระบวนการถัดไปได้

วัตถุประสงค์ / ประโยชน์ที่จะได้รับ

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมมีความตระหนักและจิตสำนึกเกี่ยวกับปัญหาการเกิดและการควบคุมของเสีย (Defect)
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมมีความรู้และความเข้าใจในหลักการลดของเสียให้เป็นศูนย์ (Zero Defect) ในการปฏิบัติงาน
3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมนำการดักจับความผิดพลาด (Poka-Yoke) ไปใช้ในการปรับปรุงงานได้อย่างเป็นรูปธรรม
4. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำไปปรับประยุกต์ใช้ในการวิเคราะห์และมีเทคนิคไปปรับปรุงวิธีการทำงาน รวมถึงสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้

หัวข้อการอบรม / สัมมนา

1. ปัญหาด้านคุณภาพและการตรวจสอบคุณภาพในกระบวนการผลิตอะไรคือ?
2. อะไรคือ ของเสีย (Defect) Vs. ความผิดพลาด (Mistake-Error) และมีปัจจัยเกิดขึ้นได้อย่างไร?
3. แนวคิดการควบคุมคุณภาพแบบความผิดพลาดเป็นศูนย์ (ZQC) คืออะไร ?
4. แนวคิดและหลักการที่เกี่ยวกับการปรับปรุงงาน (Improvement) และการควบคุมสถานะต่างๆ ในงานผลิต
5. • การวางแผนปรับปรุงงานด้วย PDCA และหลักการปรับปรุงงานเบื้องต้นด้วย ECRS
6. • ระบบการมองเห็น (Visual System)
7. หลัก 8 ประการเบื้องต้น (8D) สำหรับการป้องกันความผิดพลาดเป็นศูนย์เพื่อให้ของเสียเป็นศูนย์ (Zero Defect)
8. กระบวนการตรวจสอบและดักจับความผิดพลาดที่ต้นเหตุ (Source inspection) ก่อนเกิดของเสีย
9. หลักการควบคุมไม่ให้เกิดความผิดพลาดและป้องกันความผิดพลาดจากการทำงาน (Mistake-Proofing)
10. - แนวคิดและหลักการเกี่ยวกับระบบการดักจับความผิดพลาด (Poka-Yoke)

11. • ระบบ Poka-Yoke ช่วยควบคุมกระบวนการได้อย่างไร ?
12. • หลักการและวิธีการออกแบบ Poka-Yoke
13. • ชนิดและประเภทของ Poka-Yoke
14. • เทคนิคการเลือกใช้งาน อุปกรณ์แบบต่างๆ ที่นำมาใช้ทำ Poka-Yoke
15. - กรณีศึกษาที่ประสบความสำเร็จ (Best Practice)
16. - สรุปการเรียนรู้และถามตอบ

วิทยากร อาจารย์บรรพต เทพฤทธิ์

วิทยากรผู้เชี่ยวชาญด้านการบริหารการผลิต การจัดการดำเนินงานและการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม
การศึกษาและวุฒิปับตร

- **ปริญญาโท วิศวกรรมอุตสาหกรรม** Master's Degree of Industrial Engineering (M.I.E.)
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
Chulalongkorn University
- **ปริญญาตรี เทคโนโลยีอุตสาหกรรม (การผลิต)**
Bachelor's degree of Industrial Technology in Production Technology
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า พระนครเหนือ
King Mongkut's Institute of Technology North Bangkok
- **ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง** Diploma of Machine Maintenance
สถาบันเทคโนโลยีนราชนวมงคล วิทยาเขตพระนครเหนือ
Rajamangala Institute of Technology North Bangkok Campus

ประสบการณ์ทำงานปัจจุบัน

- Plant Manager , EMR
Holy Plas Company Limited

ประสบการณ์ทำงานในอดีต

- Production Manager (Assistance Factory Manager)
Thongchai Mitoyo Company Limited
- Production Manager (Assistant General Manager of Production Division)
Thai Steel Cable Public Company Limited
- Production Manager
- Production Planning Control Manager,
Srithai Auto Seat Industry Co., Ltd.
- Leader project team/Industrial Engineer
- Research and Productivity Section
- Research and Productivity Department

GFPT Public Company Limited

ระยะเวลาอบรม

- 1 วัน (6 ชั่วโมง)

วิธีการฝึกอบรม (ทฤษฎี 30% เชิงปฏิบัติการ 70%)

- การบรรยาย-สาธิตเนื้อหาและทฤษฎี รวมทั้งชมภาพและวีดิทัศน์ประกอบ
- ตัวอย่างกรณีศึกษาสำหรับการฝึกปฏิบัติ
- กิจกรรมกลุ่มระดมสมอง – กิจกรรมกลุ่ม (Workshop)

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม

- ผู้บริหาร ผู้จัดการ วิศวกร หัวหน้างาน ที่เกี่ยวข้อง
- ผู้ที่มีหน้าที่หรือผู้ได้รับพิจารณาให้รับผิดชอบงานที่เกี่ยวข้องและสนใจทั่วไป

อัตราค่าบริการจัดอบรม In house Training : ราคา 27,000 บาท (ราคานี้ยังไม่รวมภาษี Vat 7%) (ราคา Promotion+ +) ในเขตกรุงเทพ-ปริมณฑล

ผู้เข้าอบรม: รับจำนวนจำกัด ไม่เกิน 30/รุ่น

กำหนดการฝึกอบรม

ลงทะเบียนเวลา 08.30 น. เริ่มอบรมเวลา 09.00-16.30 น.โดยประมาณ

เวลาพักเบรก 10.30-10.45 น. , 12.00-13.00 น. และ 14.30-14.45 น

ติดต่อจัดอบรมภายในองค์กร In-House Training : คุณอรัญญา(ตุ้ม)

โทร. 02-1753330 , 086-8929330 , 086-6183752

E-mail : info.ptstraining@gmail.com /aranya@ptstraining.co.th

แบบฟอร์มยืนยันการจองอบรม

หลักสูตร _____

ส่งมาที่ email : ptstraining3@gmail.com หรือ info.ptstraining@gmail.com

บริษัท _____

ที่อยู่ออกใบกำกับภาษี _____

_____ รหัสไปรษณีย์ _____

Tax ID _____ สาขา _____

ชื่อผู้ประสานงาน (HR) _____ โทรศัพท์ _____ ต่อ _____

Fax: _____ E-mail: _____

วันสัมมนา _____

1. ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย) _____

ตำแหน่ง: _____ มือถือ _____

E-mail: _____

2. ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย) _____

ตำแหน่ง: _____ มือถือ: _____

3. ชื่อ-นามสกุล (ภาษาไทย) _____

ตำแหน่ง: _____ มือถือ: _____

E-mail: _____

หมายเหตุ กรณียกเลิกการเข้าสัมมนา กรุณาแจ้งล่วงหน้า 7 วันก่อนวันสัมมนา มิฉะนั้นจะต้องชำระ 50% ของราคาค่าสัมมนา