



หลักสูตร

“การจัดของเสียในงานและการลดต้นทุนในไลน์การผลิต

วันที่ 24 เมษายน 2564

เวลา 09.00-16.00 น. โรงแรมจัสมินซิตี

หลักการและเหตุผล

การจัดของเสียในงานและการลดต้นทุนในกระบวนการผลิต ซึ่งความสูญเสียที่เป็นสาเหตุที่ถือว่าเป็นประเด็นสำคัญที่สุดในกระบวนการคือ ความผิดพลาดของพนักงาน (Human Error) ดังนั้นถ้าหัวหน้างานและพนักงานปฏิบัติการเข้าใจความผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นในมิติของ “ข้อบกพร่องและสาเหตุที่สัมพันธ์กัน” และเข้าใจ “กลไกป้องกันความผิดพลาด” ในกระบวนการ ซึ่งจะส่งผลให้การปรับปรุงประสิทธิภาพเพื่อลดของเสียได้รับการแก้ไขอย่างชัดเจน

วัตถุประสงค์ / ประโยชน์ที่จะได้รับ

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมในระดับปฏิบัติการมีความเข้าใจในหลักการ และแนวคิดที่เกี่ยวข้องกับ 3MUs เพื่อให้สามารถนำไปประยุกต์ปรับปรุงพัฒนางานได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำความรู้และเทคนิคต่างๆ ไปประยุกต์ใช้ 3MUs ได้อย่างเป็นรูปธรรมมากขึ้น
3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจกลยุทธ์และขั้นตอนการดำเนินการ 3MUs เพื่อใช้วางแผนงานอย่างมีประสิทธิภาพ
4. เพื่อกระตุ้นให้ผู้เข้าอบรมมองเห็นโครงสร้างและประโยชน์ในการบริหารงานด้วย 3MUs อย่างเป็นระบบมากขึ้น

หัวข้อการอบรม / สัมมนา

PART1 : พื้นฐานความเข้าใจด้านต้นทุนธุรกิจและคุณภาพ

- แนวคิดธุรกิจ (Business Mindset)กับคุณภาพ
- กระบวนการธุรกิจ (DPSR)และกระบวนการบริหาร(PDCA)
- สาเหตุที่ต้องลดต้นทุนและตระหนักการเพิ่มผลผลิตภาพในองค์กร
- ความสูญเปล่าและเทคนิคและหลักการการค้นหาความสูญเปล่า 7 ประการ
- แนวความคิดลูกค่าและความเป็นลูกค่าซึ่งกันและกัน (Juran's Triple roles)
- Workshop I: ตัวอย่างการค้นหาความสูญเปล่าในกระบวนการทำงาน

PART2: พื้นฐานและแนวคิดการลดของเสียในกระบวนการผลิต

- แนวคิดของการบริหารงานสมัยใหม่ (Management = Standardization + Improvement Activity)
- หลักการของความเป็นระบบ (System) และการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous Improvement)
- วงจรการควบคุมผลิตภัณฑ์ SDCA และวงจรปรับปรุงผลิตภัณฑ์โดย PDCA
- ความหมายและประเภทของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต (Sporadic & Chronic Waste)

- ปัญหาคุณภาพในมิติของความบกพร่อง (Defect) และความไม่ตรงตามข้อกำหนด (NC-Nonconformity)
- ประเภทของเสียตามตัวรูปแบบ SIPOC
- มาตรการแก้ไขปัญหาของเสียในกระบวนการ ได้แก่ การทำการแก้ไขให้ถูกต้อง (Correction)
- การปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action : C/A) และการปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action : P/A)

PART3: เครื่องมือและเทคนิคการลดของเสียในกระบวนการผลิต

- เครื่องมือควบคุมคุณภาพ (7 QC Tools)
- การวิเคราะห์รากสาเหตุของปัญหา (Root Cause Analysis)
- การตรวจสอบ Root Cause & Corrective Action ด้วยการจัดลำดับของความคิดโดยใช้หลักการ MECE Technique
- ระบบการป้องกันความผิดพลาดด้วยระบบ POKA YOKE และข้อบกพร่อง 10 ประการ ในกระบวนการผลิต (แนวทางของฮิราโน)
- แนวคิดสำคัญของระบบการป้องกันความผิดพลาด POKA YOKE
- การค้นหาข้อบกพร่องและวิเคราะห์สาเหตุของความเพอเรอ
 - กำหนดแนวทางการตรวจจับ (Detection) และการป้องกันความผิดพลาด
 - กลไกป้องกันความผิดพลาด (หยุด / บังคับ / เตือน)
- ตัวอย่างของเทคนิคป้องกันความผิดพลาด แบบต่างๆ

PART4: ขั้นตอนการแก้ปัญหาในการลดของเสียในกระบวนการผลิต

- การคัดเลือกหัวข้อ (Select Topic)
 - การทำความเข้าใจกับสถานการณ์ปัจจุบัน (Understanding Situation) และตั้งเป้าหมาย (Set Target)
 - การวางแผนกิจกรรมแก้ไขปัญหา (Plan Activities)
 - การวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา (Analyze Causes)
 - การพิจารณามาตรการตอบโต้และนำไปใช้ (Consider and Implement Countermeasure)
 - การยืนยันผลลัพธ์ (Check Results)
 - การจัดทำมาตรฐานและกำหนดระบบควบคุม (Standardization and Control System)
- o ค้นหาปัญหาอื่นๆเพื่อการแก้ไข
- o ตัวอย่างของการแก้ไขปัญหาโดยหลักการควิซีสตอรี่ตามมาตรฐาน JUSE (QC Story)

วิทยากร อาจารย์บรรพต เทพฤทธิ์

การศึกษาและวุฒิปับตร

- o ปริญญาโท วิศวกรรมอุตสาหกรรม
of Industrial Engineering (M.IE.)
Chulalongkorn University

Master's Degree
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

- **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
สถาบันเทคโนโลยีนามวงศ์ 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 ,Mitsubishi Engine Co., Ltd. (MEC)
- 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

อัตราค่าสัมมนา/ท่าน

(รวมค่าวิทยากร เอกสารการอบรม อาหารกลางวัน คอฟฟี่เบรด 2 มื้อแล้ว)

(ราคาดังกล่าวยังไม่รวม VAT 7%)

ค่าสัมมนาท่านละ : ราคา 3,500 บาท (ราคานี้ยังไม่รวมภาษี Vat 7%)

สมัคร 3 ท่านๆ ละ 3,300 บาท

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

แบบฟอร์มการลงทะเบียน

หลักสูตร _____

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

บริษัท _____

ที่อยู่อกใบกำกับภาษี _____

_____ 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