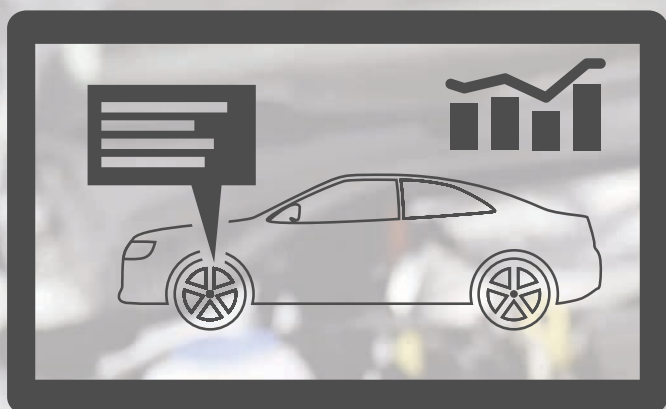


PUBLIC TRAINING

หลักสูตรการอบรมและการพัฒนาบุคลากรประจำเดือน
สิงหาคม 2561



"Designed by Macrovector / Freepik"



-  หลักสูตรข้อกำหนดและการประยุกต์ระบบบริหารคุณภาพ IATF 16949
-  หลักสูตรการวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ (FMEA)
-  หลักสูตรการประยุกต์ใช้ระบบอัตโนมัติในการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์
-  หลักสูตรข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ระบบการวัด 4th edition
-  หลักสูตรพัฒนาหัวหน้างานอย่างไรให้มีคุณภาพ
-  หลักสูตรกระบวนการการแก้ปัญหา 8D

ข้อกำหนดและการประยุกต์ระบบการบริหารคุณภาพ IATF 16949:2016

IATF 16949:2016 Quality Management System Requirement and Practice

หลักการและเหตุผล

ระบบการบริหารงานคุณภาพ ISO 9001 มีประกาศใช้ฉบับใหม่เมื่อวันที่ 25 กันยายน 2558 และข้อกำหนด ISO/TS 16949 ได้ประกาศบังคับใช้เมื่อวันที่ 1 ตุลาคม 2559 เรียกว่า IATF 16949:2016 โดยได้ปรับปรุงมาตรฐานทั้งในส่วนของหลักการพื้นฐานและโครงสร้างมาตรฐาน รวมถึงข้อกำหนดไปจากเดิมมาก เพื่อให้มั่นใจว่าองค์กรที่ประยุกต์ใช้ระบบบริหารคุณภาพจะสามารถปรับตัวให้อยู่รอดได้ในสภาพแวดล้อมภายนอกที่มีการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ววิวัฒนาการและความซับซ้อนมากขึ้น และสามารถประสบความสำเร็จที่ยั่งยืน ดังนั้นผู้บริหารของทุกองค์กรที่ต้องจัดทำระบบบริหารคุณภาพ จึงต้องทำความเข้าใจถึงการเปลี่ยนแปลงของมาตรฐานฉบับใหม่ เพื่อสามารถที่จะวางแนวทางการปรับเปลี่ยนการบริหารภายในองค์กรให้สอดคล้องกับข้อกำหนดใหม่และเกิดประโยชน์กับองค์กร สำหรับสถานประกอบการที่ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยส่วนใหญ่มีระบบบริหารคุณภาพ 2 ระบบ คือ ISO 9001 และ ISO/TS 16949 ดังนั้นจะต้องปรับปรุงเปลี่ยนแปลงเอกสารที่มีอยู่ให้เกิดการผสมผสานที่สามารถประยุกต์ได้ทั้ง 2 ระบบ เพื่อให้การบริหารองค์กร และการผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

หัวข้อการฝึกอบรม

บทนำ

- การเปลี่ยนแปลงจาก ISO 9001:2008 เป็น ISO 9001:2015
- ISO/TS 16949 เปลี่ยนชื่อเป็น IATF 16949
- ความเป็นมาของการจัดทำมาตรฐาน IATF16949:2016
- การอธิบายหลักการของ Process Approach
- การกำหนด Customer - Oriented Processes
- Support Processes และ Management Processes

การอธิบายข้อกำหนดหลักที่สำคัญ และการประยุกต์ใช้โดยยึด ข้อกำหนด ISO 9001:2015 เชื่อมโยงกับข้อกำหนด IATF 16949:2016

4. บริบทขององค์กร : ความเข้าใจในบริบทองค์กร ความต้องการและความคาดหวังของผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง กำหนดขอบเขตระบบการบริหารระบบคุณภาพ และการบริหารระบบคุณภาพและกระบวนการ
5. ภาวะผู้นำ : ภาวะผู้นำและความมุ่งมั่น นโยบายคุณภาพ บทบาทองค์กร และความรับผิดชอบและอำนาจ
6. การวางแผนสำหรับระบบคุณภาพ : การดำเนินการกับความเสี่ยงและโอกาส วัตถุประสงค์ เป้าหมาย แผนงานด้านคุณภาพ การวางแผนในการเปลี่ยนแปลง
7. การสนับสนุน : ทรัพยากร ความสามารถ ทักษะ การสื่อสาร และข้อมูลเอกสาร
8. การปฏิบัติ : การวางแผน และการควบคุมตามแผนงาน การพิจารณาความต้องการของตลาด และการสร้างความสัมพันธ์กับลูกค้า การออกแบบและพัฒนา การควบคุมการได้มาจากภายนอก ของผลิตภัณฑ์และบริการ การผลิตสินค้าและการจัดให้มีการบริการ การส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการ การควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
9. การประเมินผลการดำเนินงาน : การเฝ้าติดตาม การวัด การวิเคราะห์ และการประเมิน การตรวจติดตามภายใน การตรวจสอบการบริหารจัดการ
10. การปรับปรุง : การปรับปรุง ความไม่สอดคล้อง และการแก้ไข และการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม ผู้บริหาร หัวหน้างานพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน ในระบบบริหารคุณภาพและผู้สนใจทั่วไป

ระยะเวลาการอบรม จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 2-3 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ

ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 25 กรกฎาคม 2561)

การวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ

FMEA Requirement and Implementation Training Course (4th edition)

หลักการและเหตุผล

การวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ (FMEA) เป็นข้อกำหนดหลักในขณะนี้ที่ผู้ผลิตและส่งออกในอุตสาหกรรมยานยนต์ที่มีการบริหารคุณภาพในองค์กรภายใต้ระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949 ใช้ในการบริหารและวางแผนระบบการผลิตของผู้ส่งมอบ โดยใช้กลวิธีเชิงวิเคราะห์ในขณะการออกแบบผลิตภัณฑ์ DFMEA (องค์กรที่มีหน้าที่ออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์) และ/หรือ ในขณะการออกแบบกระบวนการ PFMEA (ทุกองค์กรที่มีการผลิตและบริการ) โดยผู้เกี่ยวข้อง (คณะทำงานที่ประกอบด้วยตัวแทนจากหลายแผนก) ร่วมกันประชุมในการนำกลวิธีวิเคราะห์ไปใช้เป็นแนวทางต่อขอบเขตที่อาจเป็นไปได้ว่า ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและกลไก สาเหตุที่ก่อตัวขึ้นในการสร้างปัญหา ซึ่งจะได้รับการพิจารณา และกำหนดมาตรการดำเนินการเพื่อให้คุณภาพของชิ้นส่วนที่ได้รับมอบมีคุณภาพมีความปลอดภัยต่อพนักงานประกอบของลูกค้าและผู้ใช้ (ผู้ขับขี่ยานยนต์) และสอดคล้องกับความต้องการ และความคาดหวังของลูกค้า

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ทราบถึงหลักการวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ (FMEA) และนำไปประยุกต์ใช้ในองค์กรได้อย่างถูกต้อง
2. เพื่อให้ทราบถึงความแตกต่างระหว่าง DFMEA และ PFMEA
3. เพื่อให้ทราบถึง เข้าใจหลักการคำนวณผลระดับคะแนนความเสี่ยง (Risk Priority Number)
4. เพื่อให้ทราบถึง เข้าใจถึงบทบาทและหน้าที่ความรับผิดชอบของคณะทำงาน (Crosse Function Team)
5. เพื่อให้ทราบถึงการวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ (FMEA) และใครบ้างที่ควรร่วมเป็นคณะทำงาน

หัวข้อการฝึกอบรม

1. แนะนำการวิเคราะห์ข้อขัดข้องด้านศักยภาพและผลกระทบ (FMEA)
2. รายละเอียดความต้องการ DFMEA การสร้างเอกสาร และทดลองปฏิบัติ
3. รายละเอียดความต้องการ PFMEA การสร้างเอกสาร และทดลองปฏิบัติ
4. การบริหาร DFMEA และ PFMEA ในองค์กร โดยการเขียนเป็นแผนภูมิ

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีส่วนเกี่ยวข้องกับการบริหารการผลิตและคุณภาพ

เช่น วิศวกร, ฝ่ายผลิต, ควบคุมคุณภาพ, ประกันคุณภาพ, วางแผนการผลิต, การตลาด, จัดซื้อ, คลังสินค้า เป็นต้น

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 2-3 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ

ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 25 กรกฎาคม 2561)

หลักสูตรการประยุกต์ใช้ระบบอัตโนมัติในการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

The Application of Automation for Automotive Production Parts

หลักการและเหตุผล

ปัจจุบันนี้อุตสาหกรรมยานยนต์ของไทยมีการนำเอาระบบอัตโนมัติเข้ามาใช้งานกันมากขึ้น ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบอัตโนมัติสำหรับบุคลากรภายในองค์กรนั้น มีความสำคัญเป็นอย่างมาก ไม่ว่าจะเป็นความต้องการในการใช้ระบบอัตโนมัติขององค์กร, การออกแบบผลิตภัณฑ์ (Product Design) และกระบวนการผลิต (Process Design) ให้เหมาะสมต่องานด้านการผลิต (Design for Manufacturing: DFM) รวมไปถึงต้องงานด้านการประกอบ (Design for Assembly: DFA), การเลือกระบบอัตโนมัติให้สอดคล้องกับประเภทงาน การออกแบบระบบอัตโนมัติ การดูแลและบำรุงรักษาระบบอัตโนมัติ และความคุ้มค่าในการลงทุน

ระบบอัตโนมัติสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ อาจสื่อความหมายได้ว่าเป็นการนำเอาเทคโนโลยีเกี่ยวกับระบบการควบคุมเข้ามาประยุกต์ใช้ในกระบวนการผลิตยานยนต์ ซึ่งเป็นกระบวนการผลิตที่ดำเนินการผลิตในปริมาณมากๆ (Mass Production) ในรูปแบบซ้ำๆ กันเป็นส่วนใหญ่ เพื่อช่วยลดภาระงานในด้านแรงงานคน รวมไปถึงความความแม่นยำถูกต้องในการผลิตให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์ที่คุณภาพ ตามความต้องการของลูกค้า

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจในการหาความต้องการในการใช้ระบบอัตโนมัติในงานอุตสาหกรรม
2. เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจถึงความคุ้มค่าในการลงทุนระบบอัตโนมัติในงานอุตสาหกรรม
3. เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจการออกแบบระบบอัตโนมัติให้สอดคล้องกับผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิตในงานอุตสาหกรรม
4. เพื่อให้ผู้อบรมสามารถประยุกต์ใช้ระบบอัตโนมัติในงานอุตสาหกรรมได้
5. เพื่อให้ผู้อบรมสามารถดูแลและบำรุงรักษาระบบอัตโนมัติเชิงป้องกันได้

หัวข้อการฝึกอบรม

1. การหาความต้องการในการใช้ระบบอัตโนมัติ
2. การออกแบบผลิตภัณฑ์ (Product Design)
3. การออกแบบกระบวนการผลิต (Process Design)
4. การเลือกระบบอัตโนมัติให้สอดคล้องกับประเภทงานด้านการผลิต (Manufacturing) และงานด้านการประกอบ (Assembly)
5. การออกแบบระบบอัตโนมัติด้านการผลิต (Manufacturing) และงานด้านการประกอบ (Assembly)
6. การดูแลและบำรุงรักษาระบบอัตโนมัติ
7. ความคุ้มค่าในการลงทุน (Financial Evaluation)

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- ผู้เข้าอบรมในระดับหัวหน้างาน, ระดับวิศวกร และระดับปฏิบัติการที่มีประสบการณ์ที่เกี่ยวข้องกับระบบอัตโนมัติ
- บุคคลทั่วไป

ระยะเวลาการอบรม จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 2-3 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ

ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 26 กรกฎาคม 2561)

สถาบันยานยนต์ (แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ)

คุณสุวรรณ คุณศุภกรรัตน์ คุณธานินทร์

Tel: 02-712-2414 ext. 6701-2 Fax: 02-712-2415 หรือ E-mail: hrd@thaiauto.or.th, suwan@thaiauto.or.th

ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ระบบการวัด 4th edition

MSA Requirement and Implementation Training Course 4th edition

หลักการและเหตุผล

การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) เป็นข้อกำหนดที่สำคัญและหัวใจหลักในการบริหารระบบเครื่องมือวัด การจัดหาเครื่องมือและจัดสภาพแวดล้อมให้เหมาะสมกับลักษณะการวัด ในองค์กรของท่าน คู่มือการวิเคราะห์ระบบการวัด (Measurement System Analyze) เป็นข้อกำหนดหลักในขณะนี้ที่ผู้ผลิตและส่งออกในอุตสาหกรรม ยานยนต์ที่มีการบริหารคุณภาพในองค์กรภายใต้ระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949 ใช้ในการบริหารและวางแผนระบบการผลิตของผู้ส่งออก เพื่อให้คุณภาพของชิ้นส่วนที่ได้รับมามีคุณภาพตรงตามความต้องการ

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้สามารถประยุกต์ใช้เทคนิคสถิติในการนำมาวิเคราะห์ระบบการวัดให้เหมาะสมกับข้อกำหนดลักษณะเครื่องมือและผลิตภัณฑ์ที่ต้องตรวจวัด ตรวจสอบในองค์กรได้อย่างถูกต้อง
2. ดำเนินการจัดสร้างระบบเอกสารที่ต้องจัดทำให้สอดคล้องตามระบบ และความต้องการของลูกค้า
3. เข้าใจหลักการบริหารระบบการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) ให้เกิดประสิทธิภาพ

หัวข้อการฝึกอบรม

1. แนะนำหลักการวิเคราะห์ระบบการวัด
2. การประยุกต์ใช้ระบบการวิเคราะห์ระบบการวัดกับเครื่องมือตรวจวัด หรือผลิตภัณฑ์
3. หลักการและเทคนิคการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA)
4. Resolution
5. การวิเคราะห์ระบบการวัดเสถียรภาพ (Stability)
6. การผลิตซ้ำและการทำซ้ำ (Gauge RR)
7. วิธีการวิเคราะห์หิโดยอาศัยเฉลี่ยและค่าพิสัย (X bar-Rang Method)
8. วิธีการวิเคราะห์ Gage R&R สำหรับข้อมูลนับ (Attribute Gage R&R)

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- ตัวแทนฝ่ายบริหาร ISO/TS 16949
- ฝ่ายควบคุมคุณภาพ หรือฝ่ายประกันคุณภาพ
- เจ้าหน้าที่สอบเทียบ
- เจ้าหน้าที่ควบคุมห้องปฏิบัติการ (Lab Test)

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 6-7 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 31 กรกฎาคม 2561)

หลักสูตรพัฒนาหัวหน้างานอย่างไรให้มีคุณภาพ

Effective Leader

หลักการและเหตุผล

ความก้าวหน้าขององค์กร ไม่ว่าจะเป็นรูปแบบใด ล้วนแต่ต้องอาศัยความรู้ความสามารถของผู้บริหารทุกระดับในองค์กร เหล่านั้นทั้งสิ้น ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพ นั้นจำเป็นต้องมีความสามารถในการครองตน ครองงานและครองใจ นั้นหมายถึงต้องมีความรู้ความสามารถในการวางแผนการมอบหมายงาน และการตัดสินใจ โดยเฉพาะต้องมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับ พฤติกรรมของตนเอง การจูงใจ การสร้างขวัญ และกำลังใจ ตลอดจน การทำงานเป็นทีมอย่างมีประสิทธิภาพ และยังคงความคุมสติ อารมณ์ เพื่อนำไปสู่ การตัดสินใจอย่างสุขุมรอบคอบได้เป็นอย่างดี

ด้วยเหตุผลข้างต้นนี้ความสำคัญที่จะมุ่งพัฒนาผู้บริหารระดับต้น จึงมีความจำเป็นอย่างมากเพื่อให้เกิดความเข้าใจในการปกครองตน และศิลปะในการบริหารอื่นๆ อันจะมีผลให้หน่วยงาน หรือองค์กร สามารถปฏิบัติงานให้บรรลุเป้าหมาย อย่างราบรื่น และมีประสิทธิภาพ

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้หัวหน้างาน หรือบุคลากรที่เตรียมเป็นหัวหน้าเข้าใจถึงบทบาทหน้าที่การเป็นหัวหน้า (Leader) และความแตกต่างกับพนักงาน
2. เพื่อให้เกิดทักษะ ความรู้ ของหัวหน้างานในประเด็นสำคัญยิ่ง คือ การครองตน ครองงาน และครองใจ
3. เพื่อปรับทัศนคติและความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับพฤติกรรมของตนเอง การจูงใจ การสร้างขวัญ และกำลังใจ ให้กับลูกน้อง เพื่อเป้าหมายของงาน หรือภารกิจให้บรรลุผล

หัวข้อการฝึกอบรม

1. แนวโน้มการพัฒนาคนรุ่นใหม่ในระยะเปลี่ยนผ่าน
 - ปรากฏการณ์ทางธุรกิจในยุคเปลี่ยนผ่าน
 - การยอมรับความแตกต่าง-ความสามารถและศักดิ์ศรี
 - การฝึกให้คนฉลาด คงมั่น แน่วแน่เป็นในลักษณะผู้นำ
2. บทบาทและความรับผิดชอบเพิ่มค่าของหัวหน้างานระดับต้น
 - บทบาทหลักในความสัมพันธ์กับการสื่อสาร
 - การปฏิบัติในหน้าที่ และการมีปฏิสัมพันธ์
 - ความรับผิดชอบ 8 ประการที่ต้องรู้จัก
 - บทบาทเสริมความแกร่ง ความน่าเชื่อถือของตนและหัวหน้า
3. ขั้นตอนเทคนิคการพัฒนาตนเองเตรียมพร้อมเป็นหัวหน้า
 - วางจุดเริ่มต้นและจุดสูงสุดของผู้เป็นหัวหน้า
 - กลเม็ดเด็ดพราย การบริหารพัฒนาคนประเภทต่าง ๆ
 - บันได 7 ขั้นมุ่งสู่ความสำเร็จในการเป็นหัวหน้า
4. การพัฒนาหัวหน้าให้มีคุณภาพ
 - ค้นหาตัวอุปสรรคขวางกั้นการพัฒนา
 - ค้นหาจุดเสริมความแข็งแกร่ง
 - วิธีการปรับปรุง แก้ไขอย่างเป็นระบบ

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- หัวหน้างาน หรือผู้เตรียมแต่งตั้งเป็นหัวหน้างาน
- วิศวกรทุกระดับ และผู้สนใจทั่วไป

ระยะเวลาการอบรม จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 9 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ

ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 1 สิงหาคม 2561)

หลักสูตรเทคนิคการปฏิบัติการแก้ไขและป้องกัน Corrective and Preventive Action: CPA

หลักการและเหตุผล

ปัญหาที่เกี่ยวกับระบบคุณภาพ หรือปัญหาอันเนื่องมาจากการปฏิบัติทางเทคนิคในกระบวนการ อาจถูกเปิดเผยออกมาได้ในหลายๆ กิจกรรมการทำงาน เช่น การควบคุมงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด การตรวจติดตามระบบคุณภาพภายในหรือภายนอก การทบทวนระบบคุณภาพของฝ่ายบริหาร ข้อมูลย้อนกลับจากลูกค้าหรือจากการพบเห็นผู้ปฏิบัติ การปฏิบัติการแก้ไขปัญหามักต้องมีการวิเคราะห์หาสาเหตุ การเลือกวิธีการแก้ไข การเฝ้าระวังการแก้ไข รวมทั้งการตรวจติดตามเพิ่มเติม และหาวิธีป้องกันปัญหาดังกล่าวไม่ให้เกิดซ้ำขึ้นมาอีก (Corrective Action) หรือป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาเกิดขึ้นมาเลย (Preventive Action)

วัตถุประสงค์

1. เพื่อดำเนินการแก้ไขปัญหาหรือข้อบกพร่อง หรืองานที่เบี่ยงเบนไปจากนโยบายและขั้นตอนดำเนินการในระบบบริหารงานรวมทั้งแนวทางและมาตรการการป้องกัน
2. เป็นแนวทางในการปฏิบัติการแก้ไขปัญหหรือข้อบกพร่องของหน่วยงาน เมื่อพบว่างานไม่เป็นไปตามข้อกำหนด หรือมีการปฏิบัติที่แตกต่างไปจากนโยบาย และวิธีดำเนินการในระบบคุณภาพ

หัวข้อการฝึกอบรม

1. ประเภทของปัญหาคุณภาพ
2. กระบวนการวินิจฉัย (Diagnosis) โดยหลักการวิเคราะห์ความผันแปร
3. การควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (Control of Nonconformity)
4. การเขียน Nonconforming Statement
5. กระบวนการแก้ไขปัญหา (Remedy Action)
6. การแก้ไขปัญหา (Corrective Action) และการป้องกันปัญหา (Preventive Action)
7. เทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุรากเหง้า (Root Cause Analysis)
 - เทคนิคการป้องกันการเกิดซ้ำ
 - เทคนิคการป้องกันการเกิดขึ้น
8. กรณีศึกษา

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- หัวหน้างาน หรือผู้บังคับบัญชาระดับต้นถึงระดับกลาง
- วิศวกร ช่างเทคนิค ที่มีส่วนเกี่ยวข้องในกระบวนการผลิต ภายในโรงงาน

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 15 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (รวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 8 สิงหาคม 2561)

หลักสูตรกระบวนการการแก้ปัญหา 8D

Problem Solving by 8D

หลักการและเหตุผล

การจัดการและการแก้ปัญหาในงานมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องอาศัยกระบวนการคิดอย่างเป็นระบบ มิฉะนั้นแล้วปัญหาที่เกิดขึ้น อาจขยายความรุนแรงหรือกลับมาเกิดซ้ำอีก หลักสูตรนี้เน้นสร้างกระบวนการคิดในการแก้ปัญหาอย่างเป็นระบบ และขั้นตอนการแก้ปัญหาแบบขั้นต่อขั้น ทันทีที่พบปัญหาโดยเน้นการป้องกันการเกิดซ้ำ ปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action) และ “ปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action)” ตามแนวทางของ 8D รวมถึงการเลือกใช้เครื่องมือช่วยในการวิเคราะห์ปัญหาอย่างมีประสิทธิภาพ ให้เกิดการพัฒนาความสามารถพนักงาน เชิงระบบให้พนักงานแสดงความคิด หรือสร้างสรรค์ ในการบ่งชี้ปัญหาและแนวทางแก้ไขได้ด้วยตนเอง

วัตถุประสงค์

เพื่อเข้าใจถึงกระบวนการแก้ปัญหาอย่างเป็นระบบเป็นขั้นเป็นตอนด้วย 8D ทั้งในภาคทฤษฎี และในเชิงประยุกต์ใช้กับงานจริง

หัวข้อการฝึกอบรม

- แนวความคิดการแก้ปัญหาป้องกันไม่ให้เกิดซ้ำ
- ประเภทปัญหาและแนวทางวิเคราะห์
- หลักการ 5 Why ที่มาและความจำเป็น
- เครื่องมืออย่างง่ายในการวิเคราะห์ปัญหา เช่น พาเรโต แผนภาพก้างปลา Why-why Analysis
- กระบวนการแก้ปัญหา 8D
 - D1 จัดตั้งทีมงาน
 - D2 ทำการศึกษาสภาพปัญหา
 - D3 ทำการแก้ไขปัญหเฉพาะหน้า
 - D4 ทำการระบุพร้อมพิสูจน์สาเหตุรากเหง้า พร้อมระบุจุดหลบหนี
 - D5 ทำการเลือกและทวนสอบมาตรการแก้ไขปัญหสำหรับสาเหตุรากเหง้าและจุดหลบหนี
 - D6 ทำการประยุกต์และทดสอบผลของมาตรการแก้ไขปัญหา
 - D7 ทำการป้องกันการเกิดซ้ำ
 - D8 การให้การยอมรับต่อทีมงานและรายบุคคลผู้มีส่วนร่วมในการแก้ปัญหา
- บทสรุป ถาม-ตอบ

คุณสมบัติผู้รับเข้าอบรม

- เจ้าหน้าที่ระดับปฏิบัติการ
- Supervisor Leader หรือ ผู้เกี่ยวข้องกับระบบงาน

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 16 - 17 สิงหาคม 2561 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ

ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม Vat 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 20 สิงหาคม 2561)