



ประชาสัมพันธ์ หลักสูตร
PUBLIC TRAINING

ประจำเดือนมีนาคม 2563

- เทคนิคการตรวจติดตามคุณภาพภายใน IATF 16949:2016
- ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA)
- การจัดทำ Control Plan ตามข้อกำหนดของ ISO/IATF 16949:2016
- การสร้างแรงจูงใจและจิตสำนึกในการทำงานด้วย 7Q
- เครื่องมือการแก้ปัญหาคุณภาพ 7 ชนิด (7 QC Tools)
- การลดต้นทุนแห่งความสูญเสียเปล่า 7 ประการ
- หลักการพื้นฐานระบบการผลิตแบบ TPS (TPS Concept)
- การวางแผนและควบคุมการผลิต (Production Planning and Control)



เทคนิคการตรวจติดตามคุณภาพภายใน IATF 16949:2016 IATF 16949:2016 Internal Quality Audit Technique

หลักการและเหตุผล

ระบบการบริหารคุณภาพ การตรวจประเมินหรือตรวจติดตามภายใน มีความสำคัญและเพื่อเป็นการประเมินความสามารถในการจัดการและบริหารคุณภาพในองค์กรได้รับการจัดทำและนำไปปฏิบัติใช้สอดคล้องตามข้อกำหนด IATF 16949 หรือไม่ ภายหลังจากเมื่อเอกสารทั้งหลายได้ถูกนำไปปฏิบัติใช้ และมีการรวบรวมบันทึกคุณภาพ (Quality Records) ได้ระยะหนึ่งแล้ว จำเป็นต้องจัดให้มีการตรวจติดตามภายใน (Internal Audit) และภายหลังจากผ่านการรับรองจะต้องดำเนินการตรวจติดตามอย่างสม่ำเสมอ ดังนั้นการฝึกอบรมพนักงานให้เป็นเจ้าหน้าที่ตรวจติดตามภายใน (Internal Auditors) ที่มีความรู้และเชี่ยวชาญ จึงจำเป็นต้องได้รับการถ่ายทอดและฝึกอบรมโดยผู้ที่มีความรู้และเชี่ยวชาญอย่างแท้จริง

วัตถุประสงค์

หลักสูตรนี้กำหนดขึ้น 2 วันรายละเอียดหลักสูตรนี้จะช่วยในการส่งเสริมให้ผู้เข้ารับฝึกอบรมให้เข้าใจถึงหลักการตรวจติดตามระบบการบริหารคุณภาพ IATF 16949 อย่างมีประสิทธิภาพ และมีความรู้ความเข้าใจต่อข้อกำหนดได้อย่างกระจ่าง ที่สามารถนำไปพัฒนาหรือประยุกต์ใช้การบริหารคุณภาพในองค์กรให้ดียิ่งขึ้นผ่านวิทยากร และกรณีศึกษาให้ผู้เข้ารับฝึกอบรมได้ทดลองการตรวจประเมินจริง

หัวข้อการฝึกอบรม

- แนะนำระบบการตรวจติดตามคุณภาพภายในการกำหนดวัตถุประสงค์ และการวางแผนการตรวจ
- การคัดเลือกทีมตรวจติดตามคุณภาพภายในประเด็นสำคัญของข้อกำหนด IATF 16949 และกรณีศึกษา
- ประเด็นสำคัญของข้อกำหนด IATF 16949 และกรณีศึกษา (ต่อ) การเตรียมตัวก่อนการตรวจประเมิน
- การตรวจสอบเอกสารการเตรียมรายการตรวจสอบ (Check List)
- การเปิดประชุม, เทคนิคในการตรวจติดตามคุณภาพภายใน
- เทคนิคในการตรวจติดตามคุณภาพภายใน
- แนะนำวิธีการเขียนใบแจ้งการแก้ไข , การปิดประชุม

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

- ตัวแทนฝ่ายบริหาร ทีมหรือคณะกรรมการ(หัวหน้าฝ่าย/แผนกต่างๆ) ที่ร่วมจัดสร้างเอกสาร ผู้เกี่ยวข้องในการนำระบบไปปฏิบัติตามขั้นตอนปฏิบัติในระบบการบริหารคุณภาพ ทั้งนี้ควรประกอบไปด้วยตัวแทนจากหน่วยงานต่างๆ เช่น ฝ่ายผลิต แผนกควบคุมคุณภาพ
- มีความรู้ข้อกำหนด IATF 16949 และ ผู้มีประสบการณ์ และผู้ทำหน้าที่ตรวจประเมินภายใน
- ผู้ที่ผ่านการฝึกอบรมข้อกำหนด IATF 16949 และข้อกำหนดด้านเทคนิคสำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์มาแล้ว(Technical Tools: Six Packs)

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม : 16-17 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (รวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (6 มีนาคม 2563)**



ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ระบบการวัด 4th Edition (MSA Requirement and Implementation Training Course 4th Edition)



หลักการและเหตุผล

การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) เป็นข้อกำหนดที่สำคัญและหัวใจหลักในการบริหารระบบเครื่องมือวัด การจัดหาเครื่องมือและจัดสภาพแวดล้อมให้เหมาะสมกับลักษณะการวัด ในองค์กรของท่าน คู่มือการวิเคราะห์ระบบการวัด (Measurement System Analyze) เป็นข้อกำหนดหลักในขณะนี้ที่ผู้ผลิตและส่งมอบในอุตสาหกรรมยานยนต์ ที่มีการบริหารคุณภาพในองค์กรภายใต้ระบบบริหารคุณภาพ ISO/TS 16949 ใช้ในการบริหารและวางแผนระบบการผลิตของผู้ส่งมอบ เพื่อให้คุณภาพของชิ้นส่วนที่ได้รับมอบมีคุณภาพตรงตามความต้องการ

วัตถุประสงค์

- สามารถประยุกต์ใช้เทคนิคสถิติในการนำมาวิเคราะห์ระบบการวัดให้เหมาะสมกับข้อกำหนดลักษณะเครื่องมือและผลิตภัณฑ์ที่ต้องตรวจวัดตรวจสอบในองค์กรได้อย่างถูกต้อง
- ดำเนินการจัดสร้างระบบเอกสารที่ต้องจัดทำให้สอดคล้องตามระบบ และความต้องการของลูกค้า
- เข้าใจหลักการบริหารระบบการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) ให้เกิดประสิทธิภาพ

หัวข้อการฝึกอบรม

- แนะนำระบบการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ
- แนะนำหลักการวิเคราะห์ระบบการวัด
- การประยุกต์ใช้ระบบการวิเคราะห์ระบบการวัดกับเครื่องมือตรวจวัด หรือผลิตภัณฑ์
- หลักการและเทคนิคการวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA)
- Resolution
- การวิเคราะห์ระบบการวัดเสถียรภาพ (Stability)
- การผลิตซ้ำและการทำซ้ำ (Gauge RR)
- วิธีการวิเคราะห์ที่โดยอาศัยเฉลี่ยและค่าพิสัย (X bar-Rang Method)
- วิธีการวิเคราะห์ Gage R&R สำหรับข้อมูลนับ (Attribute Gage R&R)

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

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

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 18-19 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (11 มีนาคม 2563)**



การจัดทำ Control Plan ตามข้อกำหนดของ IATF 16949 : 2016 (Control Plan for IATF 16949:2016)

หลักการและเหตุผล

ในการดำเนินกิจกรรม APQP, PPAP, FMEA, MSA, และ SPC นั้น จำเป็นต้องใช้ Control Plan เป็นเครื่องมือประกอบที่สำคัญ ซึ่งชนิดของ Control Plan มีอยู่ 3 ชนิดด้วยกัน ได้แก่ Prototype Control Plan, Pre - Luanch Control Plan และ Production Control Plan ที่ผู้รับผิดชอบในการดำเนินกิจกรรม APQP, PPAP, FMEA, MSA, และ SPC จะต้องเข้าใจและนำไปใช้ได้อย่างถูกต้องและเหมาะสม

วัตถุประสงค์

1. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจในหลักการและเทคนิคของ Control Plan แต่ละชนิด
2. เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมสามารถนำความรู้ที่ได้ไปบูรณาการกับกิจกรรม APQP, PPAP, FMEA, MSA, และ SPC ได้อย่างถูกต้อง

หัวข้อการฝึกอบรม

- หลักการและความสำคัญของ Control Plan
- เทคนิคการเขียน Control Plan แต่ละชนิด
- การนำ Control Plan ไปบูรณาการกับกิจกรรม APQP, PPAP, FMEA, MSA, และ SPC
- ฝึกปฏิบัติการเขียน
- กิจกรรมกลุ่มและนำเสนอความคิดเห็นของกลุ่ม

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

เป็นผู้ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิต ประกันคุณภาพ และวิศวกรรม รวมทั้งผู้เกี่ยวข้องกับกิจกรรม APQP, PPAP, FMEA, MSA, และ SPC

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 3 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (รวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (27 กุมภาพันธ์ 2563)**



การสร้างแรงจูงใจและจิตสำนึกในการทำงานด้วย 7 Q Motivation and Conscious Mind for Working by 7 Q

หลักการและเหตุผล

การพัฒนาระดับความสามารถ(Quotient)ในด้านต่างๆ ของแต่ละบุคคลเป็นประเด็นที่สำคัญที่จะทำให้คนประสบความสำเร็จในการใช้ชีวิต และส่งผลให้ชีวิตการทำงานดีขึ้นไปด้วย การพัฒนาความสามารถใน 7 ด้าน ที่สำคัญ (7Q) ของแต่ละบุคคลด้วยตัวเอง จึงเป็นแนวทางที่ทุกองค์กรจำเป็นต้องสร้างให้เกิดขึ้นกับบุคลากรในองค์กรทุกระดับ โดยการทำให้บุคลากรมี 7Q ที่สูงขึ้น การเรียนรู้และนำแนวทางไปปรับปรุงเปลี่ยนแปลงตัวเองอย่างเข้าใจตามแนวทาง 7Q นั้น จะทำให้บุคลากรได้ใช้ศักยภาพที่มีอยู่แล้วอย่างเต็มที่และเต็มกำลัง นั่นก็หมายความว่า จะนำไปสู่การเปลี่ยนแปลงวิถีปฏิบัติงานของแต่ละบุคคลที่ดีขึ้น จึงทำให้เกิดผลงานที่มีประสิทธิผลมากยิ่งขึ้น

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมได้เข้าใจความสามารถทั้ง 7 ด้าน
- สามารถนำความรู้ความเข้าใจไปพัฒนาตนเองเพื่อการใช้ชีวิตและการทำงาน
- สร้างมุมมองการอยู่และทำงานร่วมกันด้วยความแตกต่างที่ไม่แตกแยก
- สามารถปรับเปลี่ยนทัศนคติและบุคลิกภาพตนเองไปในทิศทางที่เป็นบวก
- เข้าใจและสามารถสื่อสารกับผู้อื่นได้ดีขึ้น

หัวข้อการฝึกอบรม

- ความหมายความสามารถทั้ง 7 ด้าน (IQ, EQ, AQ, CQ, MQ, PQ, SQ)
- ผลกระทบของ 7Q ต่อชีวิตส่วนตัวและชีวิตการทำงาน
- การพัฒนาความสามารถทั้ง 7 ด้าน (7Q) ให้เกิดขึ้นด้วยตนเอง
- การเข้าใจตนเองและผู้อื่นในการอยู่และทำงานร่วมกัน
- การเปลี่ยนแปลงทัศนคติและบุคลิกภาพไปในทางบวก
- การสื่อสารที่มีประสิทธิภาพส่งผลดีต่อทีมที่ดี
- การสร้างแรงจูงใจและจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน
- การสร้างวัฒนธรรมการทำงานดีต่อตนเองและองค์กร

รูปแบบการอบรม

การบรรยาย กิจกรรมกลุ่มและเกมเพื่อการเรียนรู้ Work shop และการนำเสนออภิปรายรายบุคคลและกลุ่ม

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

ผู้จัดการ หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่สนใจ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม : 26 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (18 มีนาคม 2563)**



เครื่องมือการแก้ปัญหาคุณภาพ 7 ชนิด (7 QC Tools)

หลักการและเหตุผล

7 QC Tools เป็นเครื่องมือที่สำคัญที่ช่วยให้เราสามารถแก้ไขปัญหาได้อย่างตรงจุด และยังสามารถใช้ควบคุมกระบวนการผลิต เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาได้ เพื่อให้ผู้เข้าอบรมบรรลุวัตถุประสงค์ดังกล่าว โดยเฉพาะ การนำ 7 QC Tools “ไปใช้ได้จริง และประยุกต์ใช้เป็น” เราจึงสร้างหลักสูตรการฝึกอบรมที่เน้นให้ผู้เข้าอบรมได้ฝึกปฏิบัติ ได้ร่วมลงมือคิดและประยุกต์ใช้เครื่องมือ QC 7 Tools ให้ถูกต้อง เหมาะสมในแต่ละสถานการณ์ และสามารถใช้เครื่องมือ 7 QC Tools ให้เกิดประโยชน์ในระดับสูงสุด

การประยุกต์ใช้ 7 QC Tools ได้อย่างมีประสิทธิภาพ จะทำให้งานของท่านประสบความสำเร็จและบรรลุเป้าหมาย พร้อมทั้งยกระดับคุณภาพด้วยการควบคุมกระบวนการเพื่อป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาได้

วัตถุประสงค์

1. อธิบายแนวคิดของเครื่องมือ 7 QC Tools ได้อย่างถูกต้อง
2. เข้าใจปัญหาการใช้เครื่องมือ 7 QC Tools ที่ยังไม่เต็มประสิทธิภาพ
3. นำเครื่องมือ 7 QC Tools ไปใช้ได้เหมาะสมกับงานและสถานการณ์ที่แตกต่างกัน
4. เข้าใจเทคนิคการใช้เครื่องมือ 7 QC Tools อย่างมีประสิทธิภาพ
5. แลกเปลี่ยนประสบการณ์ระหว่างผู้เข้าอบรมกับวิทยากร ทำให้เกิดมุมมองและประสบการณ์ที่หลากหลาย

รายละเอียดเนื้อหาตามหลักสูตร

- พื้นฐานการเกิดปัญหา และ การวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา
- ปัญหาการใช้เครื่องมือ 7 QC Tools ที่ยังไม่เต็มประสิทธิภาพ
- เทคนิคการใช้ 7 QC Tools (Check Sheet, Control Chart, Cause & Effect diagram Graph, Pareto Chart, Scattering Diagram, Histogram) ให้มีประโยชน์สูงสุด
- ฝึกปฏิบัติการใช้ 7 QC Tools ในระดับเข้มข้นด้วยสถานการณ์ต่างๆ

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

หัวหน้างาน , วิศวกร, ช่างเทคนิค, พนักงานในระดับปฏิบัติการ, สมาชิกกิจกรรมกลุ่ม QC

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 3 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (รวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (27 กุมภาพันธ์ 2563)**



การลดต้นทุนแห่งความสูญเปล่า 7 ประการ (Cost Reduction by 7 Wastes)

หลักการและเหตุผล

การเพิ่มผลผลิต การลดต้นทุน และการส่งมอบได้ทันเวลา สามารถทำให้องค์กรลดความสูญเสียดังกล่าวในรูปแบบใดก็ได้ ในกระบวนการทำงานทุกสายงาน ซึ่งหากให้ความสนใจหรือสังเกตให้ดีแล้วจะพบว่ามีความสูญเปล่าระหว่างการทำงานอีกมากมาย ที่มักเป็นความเคยชินจนเป็นเรื่องปกติที่ยอมรับกันในการทำงาน ดังนั้น หากเราสามารถค้นพบกับความสูญเปล่าที่ซ่อนเร้นอยู่ในระบบ และพยายามปรับปรุงแก้ไขวิธีการทำงานนั้นๆ ความสูญเสียนั้นก็จะน้อยลงที่สุดในที่สุด ดังนั้นผู้ปฏิบัติงานจึงจำเป็นต้องมีความรู้ จิตสำนึก การสังเกต หาสาเหตุ และแนวทางแก้ไขป้องกัน เพื่อลดต้นทุนและค่าใช้จ่ายที่ไม่จำเป็น ซึ่งเป็นหนทางที่ใช้ในการปรับปรุง การเพิ่มผลผลิตเพื่อความอยู่รอดขององค์กรในอนาคต

วัตถุประสงค์

- เพื่อสร้างความเข้าใจถึงแนวความคิด วิธีการและเทคนิคการดำเนินการในการจัดการด้านความสูญเปล่า
- ผู้เข้ารับการฝึกอบรมสามารถนำความรู้มาประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงสถานประกอบการในกระบวนการผลิต ได้อย่างเป็นรูปธรรม

หัวข้อการฝึกอบรม

- ความสัมพันธ์ระหว่างผลกำไรและต้นทุน
- การลดต้นทุนกับความสูญเปล่า
- แนวความคิดของการไหลและการเคลื่อนที่
- ความสูญเปล่าทั้ง 7 ประการ
- การวิเคราะห์ความสูญเปล่า
- การป้องกันความสูญเปล่าและการปรับปรุงงาน
- เทคนิคในการแก้ปัญหาความสูญเปล่า
- ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

หัวหน้างาน , วิศวกร, ช่างเทคนิค, พนักงานในระดับปฏิบัติการ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 3 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (รวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (27 กุมภาพันธ์ 2563)**



หลักการพื้นฐานระบบการผลิตแบบ TPS (TPS CONCEPT)

หลักการและเหตุผล

ระบบการผลิต TPS (Toyota Production System) เป็นที่ยอมรับในอุตสาหกรรมยานยนต์ในด้านการเพิ่มผลิตภาพ (Productivity) การลดสินค้าคงคลัง (Inventory) การลดปัญหาของเสีย การจัดส่งตรงเวลา รวมทั้งยังเป็นการปลูกจิตสำนึกในการทำงานและการนำมาซึ่งการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ดังนั้น ปรัชญาและหลักการพื้นฐานการบริหารการผลิตแบบ TPS จึงเป็นพื้นฐานของการเรียนรู้ที่จำเป็นสำหรับผู้ที่มีแนวความคิด และผู้ที่เริ่มต้นในการนำระบบการผลิตแบบ TPS มาพัฒนาตนเอง และหน่วยงาน ซึ่งโดยหลักการของ TPS นั้นจะประกอบไปด้วย 2 เสาหลัก คือ “การผลิตแบบทันเวลาพอดี” (Just-In-Time) และ เป็นจิดอกะ (JIDOKA) อันเป็นหลักการซึ่งนำมาสู่การลดต้นทุนการผลิตและเพิ่มคุณภาพของสินค้าอย่างยั่งยืน

หัวข้อการฝึกอบรม

- แนวคิดการจัดการ (Management Concept)
- หัวใจของระบบการผลิตแบบโตโยต้า (Essence of the Toyota Production System)
- การผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-In-Time Production: JIT)
- จิดอกะ (คุณภาพ) (JIDOKA)
- ผลที่ได้รับหลังการทำกิจกรรม (TPS Result after Starting TPS)
- การเตรียมสภาพก่อนเริ่มทำกิจกรรม (TPS Pre-Condition to start TPS)
- เมื่อก้าวสู่กระบวนการ TPS (When You Start TPS)

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

เป็นบุคลากรที่มีประสบการณ์เกี่ยวกับกระบวนการผลิตในระดับต่างๆ ดังนี้

- ระดับผู้บริหาร
- ระดับหัวหน้างาน
- ระดับวิศวกรผู้ควบคุมงาน
- ระดับพนักงานที่เตรียมจะเป็นหัวหน้างาน
- ระดับพนักงานที่มีส่วนเกี่ยวข้อง

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 25 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (19 มีนาคม 2563)**



การวางแผนและควบคุมการผลิต (Production Planning and Control)

หลักการและเหตุผล

การดูแลรับผิดชอบไลน์การผลิตเป็นหน้าที่ของหัวหน้าหรือผู้จัดการฝ่ายผลิตโดยตรง การที่ผู้รับผิดชอบไลน์สามารถทำหน้าที่วางแผนการผลิตได้สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า ทรัพยากรที่มี และงบประมาณที่วางแผนไว้ จะทำให้การบริหารงานในส่วนของการผลิตเป็นไปอย่างราบรื่น อีกทั้งการที่ผู้รับผิดชอบสามารถควบคุมการผลิตให้เป็นไปตามแผนและเป้าหมายในเรื่อง ความปลอดภัย (Safety) คุณภาพ (Quality) ต้นทุน (Cost) การผลิต (Productivity) ก็จะต้องใช้เทคนิคและวิธีการที่หลากหลายเพื่อให้สามารถบรรลุเป้าหมายได้

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้เข้าใจหลักการและวิธีการวางแผนการผลิตให้สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า และกำลังผลิตของกระบวนการ
- เพื่อให้สามารถวางแผนกำลังคน กระบวนการ วัตถุดิบ และทรัพยากรอื่นๆให้สอดคล้องกับกับแผนการผลิต และงบประมาณด้านต่างๆที่วางแผนไว้
- เพื่อให้เข้าใจข้อจำกัดของกระบวนการผลิต เช่น การเปลี่ยนรุ่น ระยะเวลาในการผลิตแต่ละรุ่นที่ไม่เท่ากัน แล้วนำมาใช้ในการวางแผนการผลิตได้
- เพื่อให้เข้าใจเทคนิคการควบคุมไลน์การผลิตเพื่อให้บรรลุเป้าหมายด้านต่างๆ

รายละเอียดเนื้อหาตามหลักสูตร

- ยอดคำสั่งซื้อ และความเกี่ยวข้องกับแผนการผลิต
- การกำหนดความเร็วในการผลิต (Takt Time) ให้เหมาะสมกับความต้องการของลูกค้า
- การวางแผนการผลิต และการวางแผนให้เหมาะสมกับเงื่อนไขจริงของกระบวนการผลิต
- การวางแผนการผลิต และการวางแผนให้เหมาะสมกับงบประมาณด้านต่างๆ
- ข้อจำกัด เงื่อนไข ที่ต้องพิจารณาในการวางแผนการผลิต
- เทคนิคการควบคุมไลน์การผลิตเพื่อให้บรรลุเป้าหมายด้านต่างๆ
- เทคนิคการควบคุมไลน์การผลิตและการแก้ไขปัญหา

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

ผู้ที่สนใจ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 27 มีนาคม 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาสัมผัสภายในวันที่ (20 มีนาคม 2563)**



สถานที่อบรม

สถาบันยานยนต์ (สำนักงานกล้วยน้ำไท)

ชั้น 4 อาคารสำนักพัฒนาอุตสาหกรรมรายสาขา (สพข.) ซ.ตรีมิตร กล้วยน้ำไท ถ.พระรามที่ 4 แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110 โทร: 02-712-2414



วิธีการชำระเงิน

ชำระเงินผ่าน บัญชีออมทรัพย์ อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ เพื่อสถาบันยานยนต์

- ธนาคารไทยพาณิชย์ เลขที่บัญชี 026 - 2 - 95026-1 สาขา รามาศิบัติ
- ธนาคารกสิกรไทย เลขที่บัญชี 224 - 2 - 04477-5 สาขา สมุทรปราการ
- ธนาคารกรุงศรีอยุธยา เลขที่บัญชี 369 - 1 - 45032-6 สาขา ย่อยถนนแพรกษา

เงื่อนไขการชำระเงิน

กรุณาการยืนยันการอบรมจากสถาบันยานยนต์ก่อนการชำระเงิน

หลักฐานการออกใบเสร็จ

1. สำเนาใบ Pay-In
2. สำเนาใบ ภพ.20

**หมายเหตุ อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ สถาบันยานยนต์ มีสถานะเป็นองค์กรหรือสาธารณการกุศล ลำดับที่ 333 ตามประกาศกระทรวงการคลัง จึงได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้ตามมาตรา 47(7) (ข) และไม่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องถูกหักภาษี ณ ที่จ่าย

กรุณาส่งใบสมัครและหลักฐานการชำระเงิน มาที่
แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ

คุณสุวรรณ คุณศุภรัตน์ คุณธานินทร์

Tel: 02-712-2414 ext. 6701-3

Fax: 02-712-2415 หรือ

E-mail: hrd@thaiauto.or.th, thanin@thaiauto.or.th, suwan@thaiauto.or.th

จัดโดย แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ

สถาบันยานยนต์

ชั้น 4 อาคารสำนักพัฒนาอุตสาหกรรมรายสาขา

ซอยตรีมิตร กล้วยน้ำไท ถนนพระรามที่ 4

แขวง/เขตคลองเตย กทม.10110

