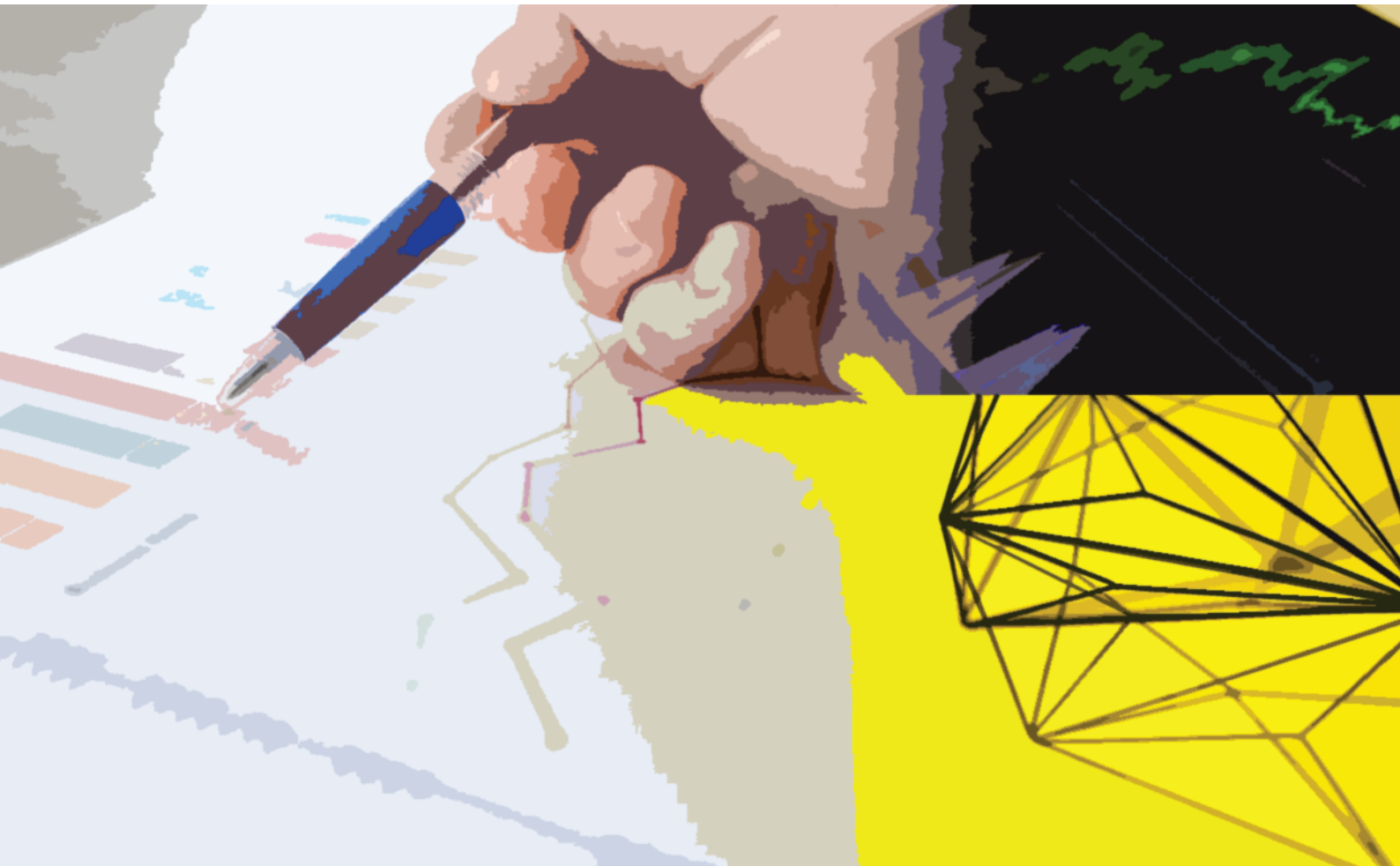




ประชาสัมพันธ์ หลักสูตร
PUBLIC TRAINING

ประจำเดือนมิถุนายน 2561

การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ใหม่และแผนควบคุม

ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การควบคุมกระบวนการทางสถิติ ฉบับแก้ไขครั้งที่ 2

การวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการ Why-Why Analysis

การออกแบบการเก็บข้อมูลและการประยุกต์ใช้สถิติสำหรับการควบคุมคุณภาพ
และทดสอบชิ้นส่วนยานยนต์

การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ใหม่และแผนควบคุม (Advance Products Quality Planning (APQP) and Control Plan

หลักการและเหตุผล

ในการบริหารการผลิตเพื่อให้ผลิตภัณฑ์หรือบริการตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าและสร้างความเชื่อมั่นต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์ ที่องค์กรดำเนินการผลิตและส่งมอบให้แก่ลูกค้า ให้ความสำคัญในด้านคุณภาพ ต้นทุนการผลิตที่ต่ำ และการส่งมอบตรงเวลา จำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องมีการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ แต่ละรุ่นของผลิตภัณฑ์ (New products / New Project) อย่างเป็นระบบ

วัตถุประสงค์

การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ระดับสูงและแผนควบคุมเป็นคู่มือที่ผู้ผลิตยานยนต์ได้กำหนดหลักการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ แต่ละช่วงเวลาตั้งแต่เริ่มต้นโครงการจนกระทั่งภายหลังการผลิตต่อเนื่อง (Mass Production) จะต้องมีการจัดเตรียมและดำเนินการอย่างไร ดังนั้นหลักการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ระดับสูงและแผนควบคุม จึงเป็นกลยุทธ์ที่องค์กรของท่านสามารถนำมาใช้ในการบริหารระบบการผลิต และควบคุมคุณภาพให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

หัวข้อการฝึกอบรม

- หลักการในการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์
- การจัดเตรียม และวางแผนพัฒนาผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิตแต่ละช่วงเวลาอย่างเป็นระบบ
- บทบาทหน้าที่ของคณะผู้วางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์
- การติดตามผล และประเมินผลจากการวางแผนพัฒนาผลิตภัณฑ์ และกระบวนการผลิต
- เมื่อไม่เป็นไปตามแผนจะต้องดำเนินการอย่างไร
- แผนควบคุม (Control Plan)

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

ผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีส่วนเกี่ยวข้องกับการบริหารการผลิต และคุณภาพ เช่น วิศวกร ฝ่ายผลิต ควบคุมคุณภาพ ประกันคุณภาพ วางแผนการผลิต การตลาด จัดซื้อ คลังสินค้า เป็นต้น

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 5 มิถุนายน 2561 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ ค่า
อบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 30 พฤษภาคม 2561)

ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การควบคุมกระบวนการทางสถิติ ฉบับแก้ไขครั้งที่ 2 Statistical Process Control Requirement and Implement 2nd edition

หลักการและเหตุผล

เนื่องจากสภาวะการแข่งขันทางด้านธุรกิจในปัจจุบันมีการแข่งขันสูง ผู้ประกอบการจำเป็นต้องผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูง แต่ขณะเดียวกันต้องลดราคาขายลง เพื่อแข่งขันกับผู้ผลิตรายอื่น ฉะนั้นการอยู่รอดของผู้ประกอบการจึงขึ้นอยู่กับความสามารถของผู้ประกอบการในการปรับปรุงตัวเองให้เข้ากับสภาวะการแข่งขันที่สูง

วัตถุประสงค์

การบริหารระบบการผลิตโดยมุ่งให้ผู้ปฏิบัติ และหัวหน้างานได้จัดเก็บข้อมูล ใ้ติดตามและวัดผลดำเนินการของแต่ละหน่วยงาน แต่ละกิจกรรม โดยใช้ SPC ไปประยุกต์ใช้ควบคุมกระบวนการ เป็นหลักการบริหารระบบบริหารคุณภาพภายในองค์กรโดยรวมทั้งหมด ระหว่างผู้ส่งมอบ ผู้ผลิต พนักงาน เครื่องจักรอุปกรณ์ วัตถุดิบ วิธีการทำงาน ตลอดจนสภาพแวดล้อมในการทำงาน ในเชิงการป้องกันมากกว่าการตรวจจับความไม่สอดคล้องของผลิตภัณฑ์ และ/หรือกระบวนการ ดังนั้นฝ่ายบริหารและผู้ปฏิบัติต้องมีความเข้าใจในการเลือกเครื่องมือสถิติ (SPC) ให้เหมาะสมและสอดคล้องกับวัตถุประสงค์

หัวข้อการฝึกอบรม

- แนะนำระบบการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ
- เทคนิคการใช้แผนภูมิควบคุมแบบวัดค่า (Variable Chart) เช่น แผนภูมิ X ค่าเฉลี่ย-ค่าพิสัย และการนำไปปฏิบัติ
- กรณศึกษาและเสนอแนะในการประยุกต์ใช้ หรือปฏิบัติ
- ข้อมูลคุณลักษณะ (Attribute Chart) คืออะไร และนำแผนภูมิ ควบคุมไปใช้เพื่อควบคุมกระบวนการได้อย่างไร และการนำไปใช้ควบคุมกระบวนการอย่างไร
- รายละเอียดแผนภูมิอื่นๆ ที่สามารถนำไปใช้ในสภาวะกรณีพิเศษ เช่น Probability base chart ซึ่งเหมาะสำหรับระบบการผลิตที่เป็น JIT, TPS และ Lean Manufacture ซึ่งมีปัญหาในการใช้แผนภูมิควบคุม ความผันแปร (Variation) สาเหตุพิเศษและธรรมชาติ

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

ฝ่ายบริหาร หัวหน้าฝ่าย/แผนกต่างๆ ผู้เกี่ยวข้องในการจัดเก็บข้อมูลและทำรายงานผลสถิติ ทั้งนี้ควรประกอบไปด้วยตัวแทนจากหน่วยงานต่างๆ เช่น ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายวิจัยและพัฒนา ฝ่ายผลิต ฝ่ายควบคุมคุณภาพ เป็นต้น

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 5-6 มิถุนายน 2561 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 28 พฤษภาคม 2561)

การวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการ Why-Why Analysis

หลักการและเหตุผล

ในการบริหารงาน หรือการทำงานย่อมเกิดปัญหามากมาย และปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้นได้มีความพยายามขจัดและแก้ไข แต่มักพบว่าบ่อยครั้งที่ปัญหาเดิม มักเกิดขึ้นซ้ำในภายหลัง แสดงว่าการวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา (Problem Solving) ไม่สัมฤทธิ์ผล ซึ่งเทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุมีหลายวิธี แต่ที่ได้รับความนิยม คือ Cause-Effect Diagram และ Why-Why Analysis ซึ่งเป็นพื้นฐานสำคัญในการสร้างแนวความคิดและมีหลักในการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาอย่างมีที่มาที่ไป (แทนการใช้แต่ความรู้สึกหรือมุมมองเดิมๆแต่เพียงผิวเผิน) ที่จะนำไปสู่การ “**ปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action)**” และ “**ปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action)**”

วัตถุประสงค์

- เข้าใจถึงเทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุและผลโดย Why-Why Analysis

ผลที่จะได้รับการฝึกอบรม

- แนวคิดของปัญหาและการสืบหาการของปัญหาและวิเคราะห์สาเหตุรากเหง้าอย่างมีระบบ
- สามารถนำเครื่องมือ CE Diagram & Why-Why Analysis ไปประยุกต์ใช้ได้ถูกต้องเหมาะสม

หัวข้อการฝึกอบรม

- บทสรุปเกี่ยวกับปัญหาและความเบี่ยงเบน
- ประเภทของปัญหา
- การสืบเบาะแสของปัญหา
- แนวความคิดการวิเคราะห์สาเหตุรากเหง้า (RCA)
- ความหมายและประเภทของ Why-Why Analysis
 - การมองจากสภาพที่ควรจะเป็น
 - การมองจากหลักเกณฑ์หรือทฤษฎี
- Workshop (เน้นขั้นตอนการวิเคราะห์)
- ข้อควรระวังในการทำ Why-Why Analysis
- บทสรุป ถาม-ตอบ

วิธีการฝึกอบรม: การบรรยายและกรณีศึกษา

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

เจ้าหน้าที่ระดับปฏิบัติการ Supervisor, Leader, Section Manager
หรือผู้เกี่ยวข้องกับระบบงาน

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 14 มิถุนายน 2561 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 7 มิถุนายน 2561)

หลักสูตรการออกแบบการเก็บข้อมูลและการประยุกต์ใช้สถิติสำหรับการควบคุมคุณภาพ และทดสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (Design of Experiment and statistics Application in Quality Control and Testing of Automotive Parts)

หลักการและเหตุผล

ปัจจุบันอุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนมีการขยายตัวและเติบโตอย่างต่อเนื่องรวมถึงมีการแข่งขันสูงทำให้การควบคุมคุณภาพของชิ้นส่วนยานยนต์ให้เป็นไปตามที่กำหนดมีความสำคัญโดยในการควบคุมคุณภาพนั้นปัจจัยที่สำคัญที่อาจทำให้การควบคุมคุณภาพไม่เป็นไปตามที่กำหนดอาจเกิดจากคน เครื่องจักร วิธีการ และวัตถุดิบ โดยเครื่องมือที่นำมาใช้ในการหาสาเหตุนั้นมีอยู่ด้วยกันหลายวิธี โดยวิธีทั่วไปนั้นเป็นการลองผิดลองถูก ทำให้เสียเวลาและอาจแก้ปัญหาไม่ตรงจุด และจากปัญหาดังกล่าวจึงมีการนำการออกแบบการทดลอง (DOE) เข้ามาช่วยแก้ปัญหา ซึ่งเทคนิคดังกล่าวเป็นการนำสถิติขั้นสูงมาประยุกต์ใช้ในการปรับตั้งค่าของกระบวนการให้เป็นไปตามที่เราต้องการ ทำให้สามารถค้นหาปัญหาได้รวดเร็วในการตรวจสอบสาเหตุของปัญหา ผลที่ได้นั้นมีความแม่นยำและความถูกต้องในการวิเคราะห์ข้อมูลสูง และสามารถระบุผลลัพธ์ออกมาเป็นตัวเลขที่แสดงถึงค่าความสำคัญของตัวแปร ที่ส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิตได้ชัดเจน

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้ผู้อบรมเกิดความเข้าใจขั้นพื้นฐานในการจัดเก็บ และทักษะด้านการออกแบบการเก็บข้อมูล การอ่านค่าทางสถิติ รวมทั้งการแปลความหมายทางสถิติ สำหรับการควบคุมคุณภาพและทดสอบชิ้นส่วนยานยนต์
- เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจเครื่องมือทางสถิติ ในการควบคุมกระบวนการและการตัดสินใจในการแก้ไขปัญหาด้วยเทคนิคทางสถิติ สำหรับการควบคุมคุณภาพและทดสอบชิ้นส่วนยานยนต์

รายละเอียดหลักสูตร

วันที่ 1:

- สถิติเบื้องต้นในงานวิศวกรรม
- ความหมายของข้อมูล และการออกแบบการเก็บข้อมูลในการวิเคราะห์ปัญหา
- เทคนิคการแก้ไขปัญหา โดยใช้เทคนิคทางสถิติในการแก้ไขปัญหา
- สถิติสำหรับการควบคุมกระบวนการ
- เทคนิคทางสถิติ ในการควบคุมกระบวนการ control chart การอ่านค่าและแปลความหมาย

วันที่ 2:

- เทคนิคทางสถิติในการประเมินค่าความสามารถของกระบวนการ Process Capability
- การออกแบบการทดลองเบื้องต้น DOE
- การทดลองเพื่อหาค่าที่เหมาะสมในกระบวนการ

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

เป็นผู้อบรมที่ปฏิบัติงานเกี่ยวข้องกับการใช้สถิติในการออกแบบการเก็บข้อมูล การควบคุมคุณภาพ ในระดับต่างๆ ได้แก่
> ระดับหัวหน้างาน > ระดับวิศวกร > ระดับปฏิบัติการ

ระยะเวลาการอบรม

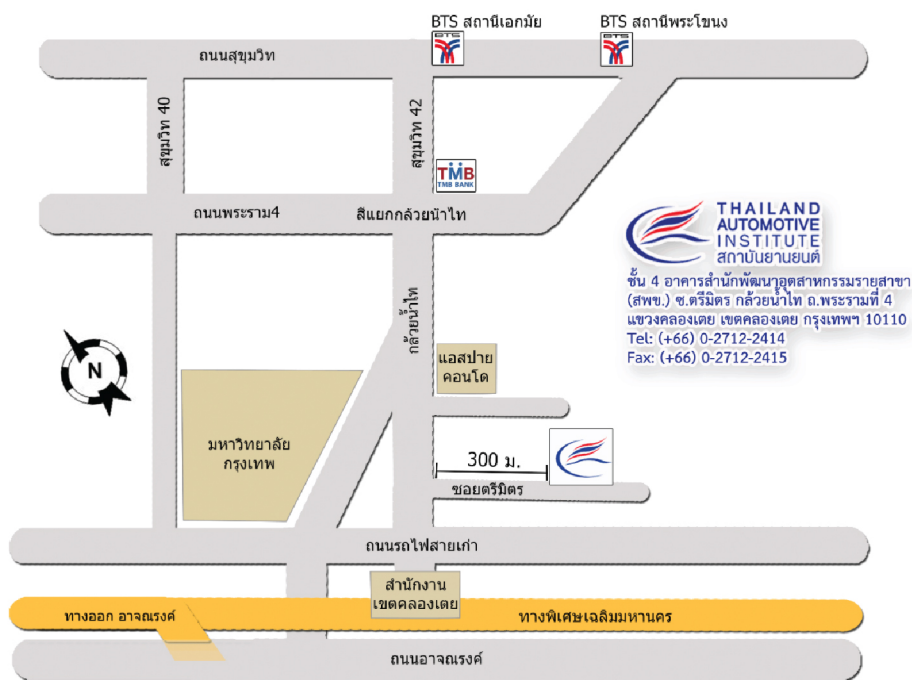
จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 25-26 มิถุนายน 2561 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 18 มิถุนายน 2561)

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 รามาริบัติ |
| ☐ ธนาคารกสิกรไทย | เลขที่บัญชี | 224 - 2 - 04477-5 | สาขา สมุทรปราการ |
| ☐ ธนาคารกรุงศรีอยุธยา | เลขที่บัญชี | 369 - 1 - 45032-6 | สาขา ย่อยถนนแพรกษา |

เงื่อนไขการชำระเงิน

กรุณารอการยืนยันการอบรมจากสถาบันยานยนต์ก่อนการชำระเงิน

หลักฐานการออกใบเสร็จ

- สำเนาใบ Pay-In
- สำเนาใบ ภพ.20

****หมายเหตุ** อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ สถาบันยานยนต์ มีสถานะเป็นองค์กรหรือสาธารณการกุศล ลำดับที่ 333 ตามประกาศกระทรวงการคลัง จึงได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้ตามมาตรา 47(7) (ข) และไม่มีอยู่ในเกณฑ์ที่ต้องถูกหักภาษี 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, suwan@thaiauto.or.th

จัดโดย แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ
สถาบันยานยนต์

ชั้น 4 อาคารสำนักพัฒนาอุตสาหกรรมรายสาขา

ซอยตรีมิตร กล้วยน้ำไท ถนนพระรามที่ 4

แขวง/เขตคลองเตย กทม.10110