



โครงการ “เพิ่มผลิตภาพผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์แบบโตโยต้า”

การเพิ่มผลิตภาพผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์แบบโตโยต้าเป็นการปรับปรุงระบบการบริหารผลิต (Production Management System) ที่ใช้องค์ความรู้ วิธีการ ขั้นตอน บุคลากร และทรัพยากรที่ได้รับการพัฒนาจากกิจกรรม TPS ในโครงการ AHRDP มาเป็นแนวทางในการดำเนินงานที่มุ่งเน้นการวางระบบบริหารการผลิตที่มีประสิทธิภาพและผลิตภาพ ด้วยวิธีการลดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในด้านต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการใช้ทรัพยากรการทำงานในแต่ละสถานีสถิตตลอดสายการผลิต อันประกอบด้วย

- การฝึกอบรม (Training) ในแนวคิด วิธีการเครื่องมือที่เกี่ยวข้องกับการนำระบบการผลิตแบบโตโยต้าไปใช้ ครอบคลุมทั้ง 4 ขั้นตอน
 - การจัดเตรียมและควบคุมพื้นที่ทำงาน (Work Site Control)
 - การจัดทำการผลิตแบบไหลต่อเนื่อง (Continuous Flow)
 - การจัดทำมาตรฐาน (Standardized Work)
 - การจัดทำเป็นระบบการผลิตแบบดึง (Pull System)

ซึ่งในแต่ละขั้นตอนยกเว้น Work Site Control จะมีการเสริมสร้างความเข้าใจด้วยการฝึกปฏิบัติด้วยชุดฝึกจำลอง (Simulation Kit) การชี้แนะ ณ สถานที่ปฏิบัติงานจริง เป็นการดำเนินการที่ต่อเนื่องจากที่ได้ทำการฝึกอบรมแล้วในแต่ละขั้นตอน เพื่อเสริมสร้างความเข้าใจ และมั่นใจแก่ผู้ที่เข้ารับการฝึกอบรมว่า สามารถนำสิ่งที่ได้รับจากการฝึกอบรมไปประยุกต์ใช้กับงานของตนเองได้อย่างได้ผล รวมถึง อาจนำไปต่อยอด หรือขยายผลต่อไปได้

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและผลิตภาพ (Productivity) ของผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมยานยนต์ และชิ้นส่วน เพื่อให้เป็นรากฐานที่สำคัญส่วนหนึ่งของการพัฒนาอุตสาหกรรมยานยนต์อย่างยั่งยืน
- 1.2 เพื่อสร้างสม พัฒนาองค์ความรู้ที่ได้รับการถ่ายทอดจากการดำเนิน โครงการในช่วงระยะเวลาที่ผ่านมา ไว้ในรูปแบบของสื่อการเรียนการสอนต่างๆ ซึ่งจะช่วยให้การเผยแพร่กระจายความรู้ไปสู่ภาคอุตสาหกรรม สามารถทำให้อย่างกว้างขวาง รวดเร็ว และมีประสิทธิภาพมากขึ้น
- 1.3 เพื่อพัฒนาระบบกลไก รวมถึงองค์ความร่วมมือ เพื่อการพัฒนาอุตสาหกรรมที่ยั่งยืนระหว่างหน่วยงานภาครัฐและเอกชน รวมถึงองค์กรต่างประเทศ

2. ประโยชน์ที่ได้รับการอบรม

- 2.1 ทำให้ทีมงาน TPS ที่เข้าอบรม มีความรู้ ความเข้าใจ และแนวทางการปฏิบัติ 4 ขั้นตอนในการพัฒนาระบบการผลิต TPS ในองค์กรได้อย่างถูกต้อง
- 2.2 ทำให้ทีมงาน TPS ที่เข้าอบรม ได้รับประสบการณ์จริงในการนำระบบ TPS มาใช้งานในองค์กรตนเอง ด้วยการให้คำแนะนำปรึกษาในสถานที่ทำงานจริง
- 2.3 เพื่อให้ทีมงาน TPS ที่เข้าอบรมตระหนักในความสำคัญและประโยชน์ในหลักการและการนำระบบ TPS มาประยุกต์ใช้งาน
- 2.4 สามารถเรียนรู้การใช้เครื่องมือต่าง ๆ ในการทำกิจกรรม TPS เพื่อนำมาใช้งานได้ถูกต้อง

3. กลุ่มเป้าหมาย

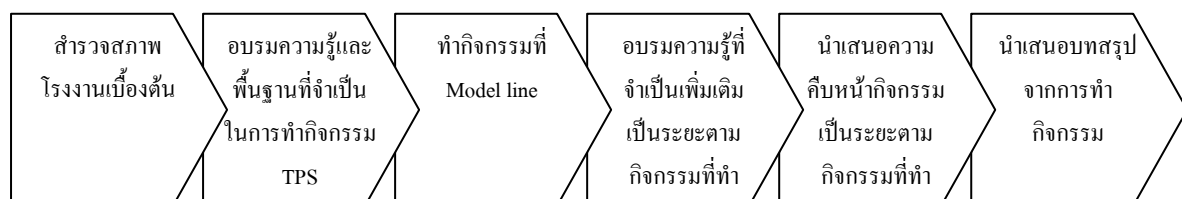
ผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยให้ความสำคัญลำดับต้นแก่ผู้ผลิตในเขตภาคกลางและภาคตะวันออก ที่ได้รับผลกระทบจากปัญหาอุทกภัย อาทิ จังหวัดพระนครศรีอยุธยา ปทุมธานี นนทบุรี นครปฐม สมุทรสาคร ฉะเชิงเทรา สมุทรปราการ กรุงเทพฯ เป็นต้น

4. ขอบเขตการดำเนินงาน

- 3.1 ด้านการบริการ เพื่อพัฒนาปัจจัย ทรัพยากรบุคคล กระบวนการ รวมถึงสภาพแวดล้อม การทำงาน ในโรงงาน ทั้งในด้านการจัดการและเทคโนโลยี ด้วยกิจกรรมหลัก ที่ประกอบด้วย
 - (1) กิจกรรมการเพิ่มประสิทธิภาพและผลิตภาพ โดยอาศัยเครื่องมือและเทคนิคการปรับปรุงงาน ในกระบวนการผลิต การใช้พลังงาน ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อมในสถานที่ทำงาน
 - (2) กิจกรรมการถ่ายทอดเทคโนโลยีและวิศวกรรมการผลิตจากผู้เชี่ยวชาญเฉพาะด้านสู่บุคลากร ในโรงงาน
- 3.2 ด้านการสร้างสม พัฒนาองค์ความรู้ รวมถึง การพัฒนารูปแบบและช่องทางการให้บริการถ่ายทอดสู่ภาคอุตสาหกรรมที่มีประสิทธิผล และขจัดข้อจำกัดด้านการเข้าถึงเทคโนโลยีของภาคอุตสาหกรรม
- 3.3 ด้านการประสานงาน เชื่อมโยง สนับสนุนส่งเสริม รวมถึงการพัฒนาเครือข่าย สำหรับช่วยขยายการให้บริการสู่ภาคอุตสาหกรรมได้กว้างขวาง รวดเร็ว และตรงกลุ่มเป้าหมายได้เพิ่มมากขึ้น

5. วิธีการดำเนินกิจกรรม

สถานประกอบการที่เข้าร่วมกิจกรรม จะได้ทำกิจกรรมแบบเข้มข้นซึ่งจะส่งผลดีกับบุคลากรของสถานประกอบการเอง สถานประกอบการจะได้รับการดูแลจาก TPS Master Trainer อย่างใกล้ชิด (ประมาณ 4 เดือน) โดยมีลำดับขั้นดังนี้



ผู้ที่เกี่ยวข้องในการดำเนินกิจกรรม

- TPS Master Trainer
- TPS Team ของสถานประกอบการควรประกอบด้วยบุคลากรระดับหัวหน้าจากฝ่ายผลิต เป็นหัวหน้าทีม มีสมาชิกจากฝ่ายวางแผน คลังสินค้า การขนส่ง วิศวกรรม และซ่อมบำรุง

6. หลักสูตรการเพิ่มผลิตภาพผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์แบบโตโยต้า

ได้รับการออกแบบตามแนวทางและปรัชญาการผลิตของบริษัทโตโยต้าในการสร้างบุคลากรให้มีความรู้ ความเข้าใจในระบบ TPS และสามารถนำไปปฏิบัติได้จริง โดยผู้เข้ารับการฝึกอบรมจะได้เรียนรู้ที่การปฏิบัติในสถานประกอบการ (On-the Job-Training) เริ่มจากการคัดเลือก Model line แล้วดำเนินการตามขั้นตอน เริ่มจากกิจกรรม Work site control, Continuous Flow, Standardized work เพื่อเป็นการวางรากฐานสายการผลิตให้มีความพร้อม จากนั้นบุคลากรของสถานประกอบการจะได้เรียนรู้ในเรื่องของการผลิตแบบ Pull System มีการแนะนำการใช้งาน Kanban รวมถึงการปรับเรียบการผลิต (Heijunka) ซึ่งเป็นจุดที่ทำให้ระบบ TPS มีความแตกต่างจากระบบการผลิตแบบอื่น ๆ

หลักสูตรที่ใช้ในการทำกิจกรรม TPS ที่สถานประกอบการ

ลำดับ	ทฤษฎี			การปฏิบัติในแต่ละกลุ่ม		
	หัวข้อ	เวลา	สถานที่	หัวข้อ	เวลา (วัน)	สถานที่
1	TPS concept*	3 วัน	BSID &TAI	-	-	-
2	Work site Control*			Work site Control	10	แต่ละบริษัท
	- Lecture	Presentation		2		
3	Continuous Flow	2 วัน		Continuous Flow	11	แต่ละบริษัท
	- Lecture					
	- Simulation			Presentation	2	
4	Standardize Work	2 วัน		Standardize Work	11	แต่ละบริษัท
	- Lecture					
	- Simulation			Presentation	2	
5	Pull System	2 วัน		Pull System	13	แต่ละบริษัท
	- Lecture					
	- Simulation		Presentation	2		
			Final Preparation	5	แต่ละบริษัท	
			Presentation	6		

*สำหรับหัวข้อ TPS concept และ Work Site Control จะสอนในวันเดียวกัน

สถานที่

การฝึกอบรมในชั้นเรียน และห้องจำลองสถานการณ์ (Simulations)	ชั้น 4 อาคารสำนักพัฒนาอุตสาหกรรม รายสาขา ซอยตรีมิตร ถนนกล้วยน้ำไท เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110
การทำกิจกรรม TPS	สถานประกอบการที่เข้าร่วม โดยเลือกทำที่ Model line

7.ระยะเวลา

สำหรับสถานประกอบการที่เข้าร่วม โครงการจะใช้เวลาในการทำกิจกรรมประมาณ 4 เดือน โดยในปี 2555 จะแบ่งออกได้เป็น 2 ช่วง คือ

1. กุมภาพันธ์ - พฤษภาคม 2555 จำนวนสถานประกอบการที่รับสมัคร 20 สถานประกอบการ
2. มิถุนายน - กันยายน 2555 จำนวนสถานประกอบการที่รับสมัคร 20 สถานประกอบการ

8.สิ่งที่สถานประกอบการที่เข้าร่วมโครงการจะต้องจ่าย

นอกเหนือจากค่าลงทะเบียนในการทำกิจกรรมกับทางโครงการแล้ว ค่าใช้จ่ายที่อาจเกิดขึ้นระหว่างการทำกิจกรรมที่สถานประกอบการ มีตัวอย่างดังนี้

1. ค่าใช้จ่ายในการปรับปรุงสายการผลิต ซึ่งอาจรวมถึงการจัด Layout ของ Model line ใหม่
2. ค่าอุปกรณ์สื่อการสอน
3. ค่าพาหนะในการเดินทาง
4. ห้องเรียนหรือห้องประชุม และอุปกรณ์ในการนำเสนอ
5. ****ค่าที่พักในกรณีที่โรงงานอยู่นอกเขตกรุงเทพ ฯ และปริมณฑล ซึ่งไม่สะดวกแก่การเดินทางไปเข้าเย็นกลับ**
6. สนับสนุนค่าอาหารกลางวันสำหรับ Master Trainer ในการทำกิจกรรม ณ Model Line

9.สิ่งที่สถานประกอบการที่เข้าร่วมโครงการจะได้รับ

1. บุคลากรของสถานประกอบการที่เข้าร่วมกิจกรรมจะได้รับการฝึกฝนทางด้านทฤษฎีและปฏิบัติในการทำกิจกรรม TPS ซึ่งท้ายที่สุดสถานประกอบการจะมีบุคลากรที่สามารถขับเคลื่อนกิจกรรม TPS ไปยังทุกส่วนขององค์กรให้สามารถพัฒนาองค์กรได้อย่างต่อเนื่องและยั่งยืน
2. สถานประกอบการที่เข้าร่วมจะได้ตัวอย่างในการทำกิจกรรม TPS ที่เหมาะสมกับการทำงานของบริษัทนั้นคือ Model line ที่บุคลากรของสถานประกอบการได้ทำการปรับปรุงภายใต้การดูแลและให้คำปรึกษาโดย TPS Master Trainer ซึ่งสถานประกอบการสามารถขยายผลจากตัวอย่างที่ดี 1 ตัวอย่างร่วมกับบุคลากรที่ได้รับการพัฒนาจะสามารถขยายผลให้ทั้งโรงงานสามารถดำเนินกิจกรรมการผลิตโดยมี Lead time สั้นลง อัตราการหมุนเวียนสินค้าคงคลังดีขึ้น ส่งผลถึงต้นทุนการผลิตที่ต่ำลง ซึ่งก็คือการสร้างความสามารถในการแข่งขันให้กับองค์กรนั่นเอง
3. ผู้บริหารของสถานประกอบการจะได้มีโอกาสในการต่อยอดธุรกิจ โดยการสร้างเป็นเครือข่ายความสัมพันธ์ที่ดีจากการทำกิจกรรม TPS ร่วมกัน

10.คุณสมบัติสถานประกอบการที่จะเข้าร่วมกิจกรรม

1. ผู้บริหารมีความตั้งใจจริง และมุ่งมั่นในการพัฒนาสถานประกอบการให้สามารถแข่งขันได้อย่างยั่งยืนตามปรัชญาของ TPS
2. จ่ายค่าลงทะเบียนเข้าร่วมโครงการฯ 50,000 บาท/โรงงาน/รอบกิจกรรม**
3. มีความสามารถในการรองรับค่าใช้จ่ายที่จะเกิดขึ้นระหว่างการทำกิจกรรม
4. มีบุคลากร ทีมงานที่พร้อมที่จะเรียนรู้ และสามารถขับเคลื่อนให้กิจกรรมสามารถดำเนินไปได้
5. มีความพร้อมในเรื่องของสถานที่ในการประชุม และสถานที่ในการสร้าง Model line
6. สถานประกอบการต้องไม่อยู่ในกลุ่มกิจกรรม TCC (Toyota Co-operation Club)

11.วิธีการสมัครและชำระเงิน

ผู้สนใจกรุณากรอกใบสมัคร และชำระค่าลงทะเบียน 50,000 บาท (ราคาดังกล่าวรวมภาษีมูลค่าเพิ่มร้อยละ 7)** ยกเว้นผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ที่ได้ลงทะเบียนผลกระทบจากอุทกภัยไว้กับกรมโรงงานอุตสาหกรรมแล้วเท่านั้น

วิธีชำระเงิน โอนเงินเข้าบัญชีออมทรัพย์ อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ สถาบันยานยนต์

- ธนาคารไทยพาณิชย์ เลขที่บัญชี 026 - 2 - 950261 สาขา รามาริบดี
 - ธนาคารกสิกรไทย เลขที่บัญชี 224 - 2 - 04477 - 5 สาขา สมุทรปราการ
 - ธนาคารกรุงศรีอยุธยา เลขที่บัญชี 369 - 1 - 45032 - 6 สาขา ย่อย ถนนแพรงษา
- หรือ ชำระเช็คขีดคร่อมสั่งจ่าย “อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ เพื่อสถาบันยานยนต์”

12.สอบถามข้อมูลเพิ่มเติม

คุณชนุดล , คุณสงวนลักษณ์

แผนกเทคโนโลยีการผลิต สถาบันยานยนต์

โทรศัพท์: 02-712-2414 ต่อ 6502, 6504

โทรสาร: 02-712-2415

E-mail: chanudol@thaiauto.or.th, sa-nguanlak@thaiauto.or.th

ใบแจ้งความจ้างบริการปรึกษาแนะนำกิจกรรม TPS

วันที่ / /

ชื่อกิจการ :

ที่ตั้งโรงงาน :

Website :

ผลิตภัณฑ์หลัก :

กระบวนการผลิตหลัก :

ประเภทผู้ผลิต : OEM ระดับ 1st Tier ระดับ 2nd Tier REM อื่นๆ

ลูกค้าหลัก :

ระบบคุณภาพ :

รายได้ต่อปี : ล้านบาท (ปี 255....) พนักงาน : (คน)

ชื่อผู้ประสานงาน : ตำแหน่ง :

เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ : เบอร์โทรสาร :

E-mail :

ความคาดหวังของลูกค้า: ลดต้นทุน ___% เพิ่มผลิตภาพ ___% ลดของเสีย ___%

อื่นๆ

ผู้มีอำนาจลงนาม.....

()

ตำแหน่ง.....

บันทึกการดำเนินการสำหรับเจ้าหน้าที่ท่านนั้น

Receive No. _____ Date: ____/____/____

Register No. _____ Date: ____/____/____

แจ้งข้อมูลทาง : โทรศัพท์ โทรสาร E-mail อื่นๆ.....

การเข้าร่วมกิจกรรมกับสถาบันยานยนต์: เคย Phase ที่..... ไม่เคย

จัดเข้ากลุ่มกิจการเพื่อรอพิจารณาดำเนินการ

อื่นๆ

เจ้าหน้าที่ผู้บันทึก :

กรุณาส่งเอกสารกลับมาที่ สถาบันยานยนต์

โทรศัพท์: 02-712-2414 โทรสาร: 02-712-2415 ติดต่อคุณชนุดล (6502), คุณสงวนลักษณ์ (6504)

หน้า 1