



Public Training

February 2020

- ข้อกำหนดและการประยุกต์ระบบการบริหารคุณภาพ IATF16949:2016
- การเสนออนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิต(PPAP)
- ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การควบคุมกระบวนการทางสถิติ(SPC)
- การพัฒนาหัวหน้างานอย่างไรให้มีคุณภาพ(Effective Leader)
- การวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการ Why Why Analysis
- การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยQuality Cost and Delivery
- การใช้งาน PLC เบื้องต้น(Basic Programmable Logic Controller)



ข้อกำหนดและการประยุกต์ระบบการบริหารคุณภาพ IATF 16949:2016 (IATF 16949:2016 Quality Management System Requirement and Practice)



IATF 16949:2016

หลักการและเหตุผล

ระบบการบริหารงานคุณภาพ ISO 9001 มีประกาศใช้ฉบับใหม่เมื่อวันที่ 25 กันยายน 2015 และข้อกำหนด ISO/TS 16949 ได้ประกาศบังคับใช้เมื่อ วันที่ 1 ตุลาคม 2016 เรียกว่า IATF 16949:2016 โดยได้ปรับปรุงมาตรฐานทั้งในส่วนของ หลักการพื้นฐาน และโครงสร้างมาตรฐาน รวมถึงข้อกำหนดไปจากเดิมมาก เพื่อให้มั่นใจว่าองค์กรที่ประยุกต์ใช้ระบบบริหาร คุณภาพจะสามารถปรับตัวให้อยู่รอดได้ในสภาพแวดล้อมภายนอกที่มีการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วทวีคูณและมีความ ซับซ้อนมากขึ้น และสามารถประสบความสำเร็จที่ยั่งยืน ดังนั้นผู้บริหารของทุกองค์กรที่ต้องจัดทำระบบบริหารคุณภาพ จึง ต้องทำความเข้าใจถึงการเปลี่ยนแปลงของมาตรฐานฉบับใหม่นี้ เพื่อสามารถที่จะวางแผนทางการปรับเปลี่ยนการบริหาร ภายในองค์กรให้สอดคล้องกับข้อกำหนดใหม่นี้ และเกิดประโยชน์กับองค์กรอย่างแท้จริง

สำหรับสถานประกอบการที่ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ โดยส่วนใหญ่มีระบบบริหารคุณภาพสองระบบคือ ISO 9001 และ ISO/TS 16949 ดังนั้น จะต้องปรับปรุง เปลี่ยนแปลง เอกสารที่มีอยู่ให้เกิดการผสมผสาน ที่สามารถประยุกต์ได้ทั้งสอง ระบบ เพื่อให้การบริหารองค์กร และการผลิต เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ

หลักสูตรนี้เหมาะสำหรับ

ผู้แทนฝ่ายบริหาร ผู้บริหาร หัวหน้างาน
พนักงานที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานในระบบ
บริหารคุณภาพ และผู้สนใจทั่วไป

ระยะเวลาและวิธีการฝึกอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 10-11 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30-16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาส่งค่าภายในวันที่ (3 กุมภาพันธ์ 2563)**



● บทนำ

- ประเด็นที่มีการเปลี่ยนแปลงจาก ISO 9001: 2008 เป็น ISO 9001: 2015
- ISO/TS 16949 ฉบับใหม่ประกาศใช้ 1 ตุลาคม 2016 แล้ว และเปลี่ยนชื่อเป็น IATF 16949 สิ่งที่ต้องคำนึงต่อการดำเนินการ ตามกรอบระยะเวลาที่ IATF กำหนด
- ประวัติความเป็นมาของการจัดทำมาตรฐาน IATF16949:2016
- การอธิบายหลักการของ Process Approach
- การกำหนด Customer-Oriented Processes, Support Processes และ Management Processes

● การอธิบายข้อกำหนดหลักที่สำคัญ และการประยุกต์ใช้ โดยยึดข้อกำหนด ISO 9001:2015 เชื่อมโยงกับข้อกำหนด IATF 16949:2016

- บริบทขององค์กร (Context of Organization)

- o ความเข้าใจในบริบทองค์กร (Understanding the organization and its context)
- o ความต้องการและความคาดหวังของผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง (Understanding the need and expectations)
- o กำหนดขอบเขตระบบการบริหารระบบคุณภาพ (Determine the scope of the QMS)
- o การบริหารระบบคุณภาพและกระบวนการ (Quality Management system and its process)

- ภาวะผู้นำ (Leadership)

- o ภาวะผู้นำ และความมุ่งมั่น (Leadership and commitment)
- o นโยบายคุณภาพ (Quality policy)
- o บทบาทองค์กร ความรับผิดชอบและอำนาจ (Organizational roles, responsibilities and authorities)

- การวางแผนสำหรับระบบคุณภาพ (Planning for the quality management system)

- o การดำเนินการกับความเสี่ยงและโอกาส (Actions to address risks and opportunities)
- o วัตถุประสงค์ เป้าหมาย และแผนงานด้านคุณภาพ (Quality objectives and planning to achieve them)
- o การวางแผนในการเปลี่ยนแปลง (Planning of changes)

- การสนับสนุน (Support)

- o ทรัพยากร (Resources)
- o การสื่อสาร (Communication)
- o ความสามารถ (Competence)
- o ข้อมูลเอกสาร (Documented information)
- o ทักษะ (Attitude)

- การปฏิบัติ (Operation)

- o การวางแผน และการควบคุมตามแผนงาน (Operation planning and control)
- o การพิจารณาความต้องการของตลาด และการสร้างความสัมพันธ์กับลูกค้า (Determination of requirements for products and services)
- o การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์และบริการ (Design and development of products and services)
- o การควบคุมการได้มาจากรายานอกของผลิตภัณฑ์และบริการ (Control of external provision of goods and services)
- o การผลิตสินค้า และการจัดให้มีการบริการ (Production of goods and provision of services)
- o การส่งมอบผลิตภัณฑ์และบริการ (Release of products and services)
- o การควบคุมสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (Control of nonconforming)

- การประเมินผลการดำเนินงาน (Performance evaluation)

- o การเฝ้าติดตาม การวัด การวิเคราะห์ และการประเมิน (Monitoring, measurement, analysis and evaluation)
- o การตรวจติดตามภายใน (Internal audit)
- o การตรวจสอบการบริหารจัดการ (Management review)

- การปรับปรุง (Improvement)

- o การปรับปรุง (Improvement)
- o ความไม่สอดคล้อง และการแก้ไข (Nonconformity and corrective action)
- o การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continual improvement)



การวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ใหม่ Advance Products Quality Planning (APQP)

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 เมื่อไม่เป็นไปตามแผน จะต้องดำเนินการอย่างไร
- แผนควบคุม (Control Plan)

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

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

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม : 28 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) **กรุณาส่งใบสมัคร ภายในวันที่ 21 กุมภาพันธ์ 2563**



การเสนออนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิตแก้ไขครั้งที่ 4 Production Part Approval Process (PPAP) 4th edition

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร

กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนผลิต (PPAP) : ข้อกำหนดทั่วไปที่กำหนดขึ้นสำหรับการอนุมัติรับรองชิ้นส่วนเพื่อการผลิตเพื่อใช้กับ Suppliers ผู้ส่งมอบชิ้นส่วนใหม่หรือที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ลูกค้าอนุมัติก่อนที่จะทำการ ผลิตจริง (Mass Production)

กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนผลิต (PPAP) : เพื่อให้ได้ข้อสรุปว่าบันทึกการออกแบบทางวิศวกรรมของลูกค้าและข้อกำหนดของ Spec เป็นที่เข้าใจเป็นอย่างดีของ Supplier และกระบวนการผลิตมีความเป็นไปได้ในการที่จะผลิตสินค้าให้ได้ตรงข้อกำหนดอย่างสม่ำเสมอตามอัตราการผลิตที่ได้แจ้งไว้กับลูกค้า

หัวข้อการฝึกอบรม

- ข้อกำหนดและวัตถุประสงค์การขออนุมัติรับรองชิ้นส่วน
- ระดับของการ submission ในกระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน และแนวทางในการเลือกระดับที่เหมาะสมในแต่ละ contract
- สิ่งที่สำคัญของ PPAP กับการพัฒนา ผลิตภัณฑ์และบริการ
- อะไรคือข้อมูลทางสถิติที่จำเป็นสำหรับการผลิตและมีผลต่อความสำเร็จในการผลิตอย่างไร
- เมื่อใดถึงมีจำเป็นต้องใช้กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วน
- อะไรคือข้อกำหนดของ Daimler-Chrysler, Ford, General Motors และ อุตสาหกรรมยานยนต์ชั้นนำ
- วิธีการในการระบุในแบบฟอร์ม PPAP ที่ซึ่งแนะนำโดย Automotive Industry Action Group (AIAG)
- ความเชื่อมโยงของ AIAG "SPC" and "MSA" manuals กับ PPAP
- อะไรคือ Part Submission Warrant (PSW) และ มีผลต่อการจัดทำและควบคุมเอกสารในกระบวนการ
- วิธีในการใช้ PPAP ในการวัดกระบวนการเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
- ทราบปัญหา ข้อควรระวัง และ อุปสรรคในการจัดวางระบบ

หมายเหตุ

เน้นการประยุกต์ใช้อย่างไรให้มีประสิทธิภาพเพื่อการควบคุมคุณภาพ และการกำหนดวิธีการอนุมัติรับรองชิ้นส่วน (PPAP) สำหรับผู้ส่งมอบ และให้จัดเตรียมตัวอย่างเอกสารที่มีการจัดทำผ่านมา และทบทวนร่วมกัน

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

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

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 20 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2563)



ข้อกำหนดและการประยุกต์ใช้การควบคุมกระบวนการทางสถิติ Statistical Process Control Requirement and Implement

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 Xค่าเฉลี่ย-ค่าพิสัยและการนำไปปฏิบัติ
- 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

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

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

วันที่อบรม: 3-4 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 4,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 27 มกราคม 2563)



หลักสูตร พัฒนาหัวหน้างานอย่างไรให้มีคุณภาพ (Effective Leader)



หลักการและเหตุผล

ความก้าวหน้าขององค์กร ไม่ว่าจะเป็นรูปแบบใด ล้วนแต่ต้องอาศัยความรู้ความสามารถของผู้บริหารทุกระดับ ในองค์กรเหล่านั้นทั้งสิ้น ผู้บริหารที่มีประสิทธิภาพนั้น จำเป็นต้องมีความสามารถในการครองตน ครองงาน และครองใจ นั่นหมายถึง ต้องมีความรู้ความสามารถในการวางแผนการมอบหมายงาน และการตัดสินใจ โดยเฉพาะต้องมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับพฤติกรรมของตน การจูงใจ การสร้างขวัญ และกำลังใจ ตลอดจน การทำงานเป็นทีมอย่างมีประสิทธิภาพ และยังคง ความคุมสติอารมณ์เพื่อนำไปสู่การ ตัดสินใจอย่างสุขุมรอบคอบได้เป็นอย่างดี

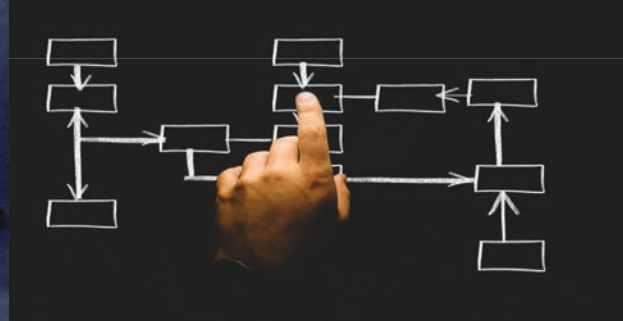
ด้วยเหตุผลข้างต้นนี้ความสำคัญที่จะมุ่งพัฒนาผู้บริหารระดับต้น จึงมีความจำเป็นอย่างมาก เพื่อให้เกิดความเข้าใจ ในด้านการปกครองตน และศิลปะในการบริหารอื่นๆ อันจะมีผลให้หน่วยงานหรือองค์กร สามารถปฏิบัติงานให้บรรลุ เป้าหมายอย่างราบรื่น และมีประสิทธิภาพ

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้หัวหน้างาน หรือบุคลากรที่เตรียมเป็นหัวหน้า เข้าใจบทบาท หน้าที่การเป็นหัวหน้า (Leader) และความแตกต่างกับพนักงานอย่างไร
- เพื่อให้เกิดทักษะ ความรู้ ของหัวหน้างานในประเด็นสำคัญยิ่ง คือ การครองตน ครองงาน และครองใจ
- เพื่อปรับทัศนคติและความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับพฤติกรรมของตน การจูงใจ การสร้างขวัญ และกำลังใจ ให้กับลูกน้อง เพื่อเป้าหมายของงาน หรือภารกิจให้บรรลุผล



หลักสูตร พัฒนาหัวหน้างานอย่างไรให้มีคุณภาพ (Effective Leader)



รายละเอียดหลักสูตร

- แนวโน้มการพัฒนาคนรุ่นใหม่ในระยะเปลี่ยนผ่าน
 - ปรากฏการณ์ทางธุรกิจในยุคเปลี่ยนผ่าน
 - การยอมรับความแตกต่าง-ความสามารถและศักดิ์ศรี
 - การฝึกให้คนฉลาด คงมั่น แน่วแน่เป็นในลักษณะผู้นำ
- บทบาทและความรับผิดชอบเพิ่มค่าของหัวหน้างานระดับต้น บทบาทหลักในความสัมพันธ์กับการสื่อสาร
 - การปฏิบัติในหน้าที่ และการมีปฏิสัมพันธ์
 - ความรับผิดชอบ 8 ประการที่ต้องรู้จัก
 - บทบาทเสริมความแกร่ง ความน่าเชื่อถือของตัวตนและผู้นำ
- ขั้นตอนเทคนิคการพัฒนาตนเองเตรียมพร้อมเป็นหัวหน้า
 - วางจุดเริ่มต้น และจุดสูงสุดของผู้เป็นหัวหน้าและความคิดเชิงบวกต่ออาชีพ
 - กลเม็ดเด็ดพราย การบริหารพัฒนาคนประเภทต่าง ๆ (คนเก่งเลอเลิศใจแคบ คนเก่งน้อยใจ คนเก่งปานกลางแต่มีกลิ่นเลอ)
 - บันได 7 ขั้นมุ่งสู่ความสำเร็จในการเป็นหัวหน้า
- Workshop การพัฒนาหัวหน้าให้มีคุณภาพ
 - ค้นหาอุปสรรคขวางกั้นการพัฒนา
 - ค้นหาจุดเสริมความแข็งแกร่ง
 - วิธีการปรับปรุง แก้ไขอย่างเป็นระบบ

Workshop: ฝึกทดลองปฏิบัติ การสอนงานแบบโค้ช

แนวทางการพัฒนาตามโครงการ

- การอบรมมีทั้งการบรรยาย และทดลองปฏิบัติกรณีศึกษา
- การฝึกอบรมเป็นรูปแบบการเรียนรู้แบบผู้ใหญ่ (Adult Learning) ซึ่งเน้นให้เกิดความคิด การแลกเปลี่ยนประสบการณ์ การเล็งเห็นประโยชน์ของเนื้อหาเพื่อให้เกิดความเข้าใจอย่างแท้จริง

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

- หัวหน้างาน หรือผู้เตรียมแต่งตั้งเป็นหัวหน้างาน
- วิศวกรทุกระดับ และผู้สนใจ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

วันที่อบรม: 19 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 2,000 บาท.- (ราคารวม VAT 7%) (กรุณาส่งใบสมัครภายในวันที่ 12 กุมภาพันธ์ 2563)

สถาบันยานยนต์ (แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ)

คุณธำนิษฐ์ คุณสุวรรณ คุณศุภรัตน์

Tel: 02-712-2414 ext. 6701-3 Fax: 02-712-2415

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



การวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการ Why-Why Analysis

หลักการและเหตุผล

ในการบริหารงาน หรือการทำงานย่อมเกิดปัญหามากมาย และปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้นได้มีความพยายาม จัดและแก้ไข แต่มักพบว่าบ่อยครั้งที่ปัญหาเดิม มักเกิดขึ้นซ้ำในภายหลัง แสดงว่าการวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา (Problem Solving) ไม่สัมฤทธิ์ผล ซึ่งเทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุมีหลายวิธี แต่ที่ได้รับความนิยม คือ Cause-Effect Diagram และ Why – Why Analysis ซึ่งเป็นพื้นฐานสำคัญในการสร้างแนวความคิดและมีหลักในการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาอย่างมีที่มาที่ไป (แทนการใช้แต่ความรู้สึกหรือมุมมองเดิมๆแต่เพียงผิวเผิน) ที่จะนำไปสู่การปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action)” และ “ปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action)”

จุดประสงค์

- เข้าใจถึงเทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุและผลโดย Why-Why Analysis

ผลที่จะได้รับการฝึกอบรม

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

หัวข้อการฝึกอบรม

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

วิธีการฝึกอบรม: การบรรยาย,กรณีศึกษา

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

เจ้าหน้าที่ระดับปฏิบัติการ, Supervisor, Leader, Section Manager, หรือผู้เกี่ยวข้องกับระบบงาน

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 1 วัน

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



การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วย Quality Cost and Delivery Productivity Enhancement by Quality Cost and Delivery

หลักการและเหตุผล

การแข่งขันของผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการขนส่งสินค้าต้องแข่งขันในด้านคุณภาพ (Quality) ต้นทุน (Cost) การส่งมอบ (Delivery) ลูกค้าหลักผู้ผลิตรายยนต์และผู้ประกอบการให้ความสำคัญกับ Q.C.D เป็นอันดับแรก รวมทั้งการคัดเลือก Supplier จากผู้ผลิตรายยนต์ ดังนั้นการให้ความสำคัญกับ Q.C.D

วัตถุประสงค์

- เพื่อให้ผู้เข้าอบรมมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับ Q.C.D
- เพื่อให้ผู้อบรมสามารถนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพและคุณภาพการผลิตสินค้าในปริมาณที่เหมาะสม กับความต้องการ ส่งมอบสินค้าตามเวลาด้วยราคาที่ยุติธรรม และนำไปสู่ต้นทุนการผลิตที่ลดลง

หัวข้อการฝึกอบรม

1. QCD (Quality Cost Delivery)
2. วัตถุประสงค์
3. เป้าหมาย
4. คุณภาพ
 - Jidoka
 - การเพิ่มคุณภาพ
 - กระบวนการควบคุมคุณภาพ
 - มาตรฐานการตรวจสอบ
 - เครื่องมือ และอุปกรณ์การตรวจสอบ
5. ต้นทุน
 - ความสูญเสียเปล่า 7 ประการ
 - โครงสร้างต้นทุน
 - การลดต้นทุน
6. ขนส่ง
 - Just in time
 - กระบวนการขนส่ง
 - สต็อก
 - ระบบการขนส่ง
 - Milk Run
 - Sequence Supply
 - Karakuri

วิธีการอบรม

- บรรยาย 60%
- สาธิต 30%
- นำเสนอกรณีศึกษา 10%

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

- ระดับหัวหน้างาน,ช่างเทคนิค, วิศวกร และ ระดับปฏิบัติการ
- มีประสบการณ์ด้านสายผลิตและจัดส่ง มากกว่า 1 ปี
- ผู้ที่สนใจทั่วไป

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 2 วัน

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



การใช้งาน PLC เบื้องต้น (Basic Programmable Logic Controller)

แนะนำหลักสูตร

อดีต ในโรงงานอุตสาหกรรมใช้แรงงานคนในกระบวนการผลิตทั้งหมด ทำให้ผลผลิตที่ได้มีจำนวนน้อยไม่พอเพียงกับความต้องการของผู้บริโภค จึงมีผู้คิดค้นวิธีการผลิตในรูปแบบใหม่ที่ใช้เครื่องจักรเข้ามาแทนแรงงานคนมากขึ้นซึ่งเป็นการพัฒนาทางด้านอุตสาหกรรมในยุคต่อมา เมื่อมีการใช้งานเครื่องจักรมากขึ้น จึงมีการคิดค้น การควบคุมการทำงานของเครื่องจักรให้ทำงานเป็นขั้นตอนและอัตโนมัติมากขึ้น จึงมีความจำเป็นต้องคิดค้นหุ่นยนต์และระบบอัตโนมัติขึ้นมาเพื่อตอบสนองความต้องการในการเพิ่มผลผลิตและลดต้นทุนการผลิตในภาคอุตสาหกรรม

ปัจจุบันภาคอุตสาหกรรมการผลิต มีการแข่งขันที่เพิ่มขึ้น การเกิดตลาดใหม่ การเพิ่มขึ้นของคู่แข่งในภูมิภาค และประเทศคู่แข่งทางการผลิตที่มีความพร้อมของค่าจ้างแรงงานสร้างผลกระทบต่อผู้รับจ้างผลิตของไทย ทั้งด้าน ต้นทุน คุณภาพ และความสามารถในการผลิตมีความจำเป็นต้องปรับเปลี่ยน เพื่อเพิ่มความสามารถการแข่งขันกับคู่แข่งในระดับภูมิภาคและระดับโลก

วัตถุประสงค์

เป็นการแนะนำผู้เข้าอบรมให้เตรียมเข้าสู่พื้นฐานของระบบควบคุมแบบอัตโนมัติ โดยการใช้ PLC เป็นอุปกรณ์ควบคุม หลักสูตรนี้เหมาะสำหรับผู้ที่กำลังเริ่มต้นศึกษา หรือต้องการทบทวนพื้นฐานเดิมเพิ่มเติม

รายละเอียดของหลักสูตรจะกล่าวถึงหลักการทำงานและการใช้งาน PLC โดยระดับพื้นฐาน ผู้เข้าอบรมสามารถเข้าใจความแตกต่างระหว่างระบบควบคุมโดยใช้วงจรรีเลย์กับการควบคุมแบบใช้ PLC ผู้เข้าอบรมสามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้งาน PLC รุ่นอื่นๆ ขณะเดียวกันยังสามารถนำความรู้ที่ได้จากหลักสูตรไปพัฒนาการเขียนโปรแกรมควบคุม PLC ได้ด้วยตนเอง

ผู้เข้ารับการอบรม

- เป็นบุคลากรในหน่วยงานภาคอุตสาหกรรมหรือบุคคลทั่วไปที่สนใจ
- ควรมีพื้นฐานทางด้านไฟฟ้าหรือทำงานที่เกี่ยวข้องกับระบบควบคุม
- จบการศึกษาในระดับ ป.ว.ช ขึ้นไป ในสาขาช่างหรือมีประสบการณ์ตรง
- สามารถใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ได้

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรีในสาขาที่เกี่ยวข้อง หรือระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) และผู้สนใจ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 3 วัน

วันที่อบรม : 25-27 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 – 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 6,000 บาท.- (รวม VAT 7%) กรุณาส่งใบสมัคร ภายในวันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2563



การใช้งาน PLC เบื้องต้น (Basic Programmable Logic Controller)

เนื้อหาหลักสูตร

วันที่	เวลา	รายละเอียดการฝึกอบรม
1	08.00 - 09.00 น.	ลงทะเบียน
	09.00 - 10.30 น.	ดิจิทัลพื้นฐานและระบบเลขฐาน
	10.30 - 10.45 น.	พัก 15 นาที
	10.45 - 12.00 น.	องค์ประกอบและโครงสร้างของ PLC
	12.00 - 13.00 น.	Lunch
	13.00 - 14.30 น.	ระบบการทำงานของ PLC
	14.30 - 14.45 น.	พัก 15 นาที
	14.45 - 16.00 น.	การติดต่อสื่อสารและการใช้งาน PLC ร่วมกับอุปกรณ์ต่างๆ
2	09.00 - 10.30 น.	องค์ประกอบและการใช้คำสั่งซอฟต์แวร์ GX-Work 2
	10.30 - 10.45 น.	พัก 15 นาที
	10.45 - 12.00 น.	การใช้ซอฟต์แวร์ GX-Work 2 ในการป้อนโปรแกรม
	12.00 - 13.00 น.	Lunch
	13.00 - 14.30 น.	การใช้คำสั่งพื้นฐาน(LD,AND,OR,Coil) การใช้รีเลย์ช่วย Auxiliary Relay
	14.30 - 14.45 น.	พัก 15 นาที
	14.45 - 16.00 น.	การใช้คำสั่งควบคุมบิต(SET,RST,ALT,PLS,PLF) การใช้คำสั่งไทมเมอร์/เคาท์เตอร์(Timer,Counter)
3	09.00 - 10.30 น.	การใช้คำสั่งเปรียบเทียบข้อมูล(COMPARE) การใช้คำสั่งเลื่อนข้อมูล(SHIFT REGISTER) การใช้คำสั่งเคลื่อนย้ายข้อมูล(MOVE)
	10.30 - 10.45 น.	พัก 15 นาที
	10.45 - 12.00 น.	เขียนโปรแกรมเบื้องต้นและการประยุกต์ใช้งานร่วมกับอุปกรณ์ภายนอก
	12.00 - 13.00 น.	Lunch
	13.00 - 14.30 น.	เขียนโปรแกรมเบื้องต้นและการประยุกต์ใช้งานร่วมกับอุปกรณ์ภายนอก
	14.30 - 14.45 น.	พัก 15 นาที
	14.45 - 16.00 น.	ทำแบบประเมินหลังการฝึกอบรม Post-Test

การวัดผล Pre-Test และ Post-Test

ผลที่คาดว่าจะผู้เข้าอบรมจะได้รับ

- มีความรู้ความเข้าใจถึงโครงสร้างและหลักการทำงานของชุดควบคุมแบบ PLC
- สามารถออกแบบและเดินสายต่อวงจรชุดควบคุมการทำงานแบบ PLC ได้
- สามารถออกแบบและเขียนโปรแกรมควบคุมการทำงานแบบ PLC ได้
- มีความเข้าใจในคำสั่งของโปรแกรมและการนำไปประยุกต์ใช้งาน

หมายเหตุ

- กรุณานำ Notebook มาในวันที่จัดอบรม เพื่อลงโปรแกรม GX WORK 2 ประกอบการเรียนการสอน
- PLC ยี่ห้อ Mitsubishi

คุณสมบัติผู้เข้ารับการอบรม

สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรีในสาขาที่เกี่ยวข้อง หรือ
ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) และผู้สนใจ

ระยะเวลาการอบรม

จำนวน 3 วัน

วันที่อบรม : 25-27 กุมภาพันธ์ 2563 เวลา 8.30 - 16.30 น. ณ ห้องอบรม สถาบันยานยนต์ กรุงเทพฯ
ค่าอบรม: 6,000 บาท.- (รวม VAT 7%) กรุณาส่งใบสมัคร ภายในวันที่ 18 กุมภาพันธ์ 2563

สถาบันยานยนต์ (แผนกพัฒนาผู้ประกอบการ)

คุณธานีกร คุณสุวรรณ คุณศุภรัตน์

Tel: 02-712-2414 ext. 6701-3 Fax: 02-712-2415

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



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

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

