

การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาด้วย Why-Why, CE, PM และ FMEA

Analyze and Solve Problem with Why-Why, CE, PM and FMEA



วันที่จัด รุ่น 67 : วันศุกร์ที่ 15 พฤศจิกายน 2562

สมาชิก 3,200 + 224 (VAT 7%) = 3,424 บาท

เวลา 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.) รับจำนวน 20 ท่าน

(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

สถานที่ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

บุคคลทั่วไป 3,700 + 259 (VAT 7%) = 3,959 บาท

การวิเคราะห์หาสาเหตุสามารถทำได้ด้วยเครื่องมือหลายชนิด ซึ่งเครื่องมือแต่ละอย่างก็มีจุดเด่นจุดด้อยแตกต่างกันไปเป็นที่ถกเถียงกันมานานระหว่างเครื่องมือที่ใช้ในการหาสาเหตุของแนวทางการบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร (TQM) และแนวทางการบริหารทวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) ว่าเครื่องมือแต่ละตัวเสริมและสอดรับกันอย่างไรโดยจะทำให้การวิเคราะห์หาสาเหตุทำได้ดีขึ้นอย่างเป็นรูปธรรมจึงเป็นหัวข้อที่ควรพิจารณาในการใช้เครื่องมือให้สัมฤทธิ์ผลดังกล่าว

สิ่งที่คุณจะได้รับ

- เข้าใจแนวคิด ข้อดี ข้อด้อย ของเครื่องมือแต่ละชนิด
- สามารถเลือกใช้เครื่องมือได้เหมาะสม
- เข้าใจแนวคิดและหลักการใช้เครื่องมือต่างๆ

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม

- พนักงานในระดับ Supervisor จนถึงพนักงานในระดับปฏิบัติการของฝ่ายการผลิตและฝ่ายซ่อมบำรุงโดยเฉพาะอย่างยิ่งโรงงานที่มีการดำเนินกิจกรรมกลุ่มย่อย

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

- ปัญหาและสาเหตุ
- ความแตกต่างของเครื่องมือแต่ละประเภทและแนวทางในการใช้เครื่องมือ
- การใช้เครื่องมือ CE (Cause and Effect Diagrams)
- การใช้เครื่องมือ FMEA (Failure Mode Effect Analysis)
- การใช้เครื่องมือ Why-Why (Why-Why Analysis)
- การใช้เครื่องมือ PM (Phenomena Mechanism)
- ถาม-ตอบ



รุ่นถัดไป : วันที่ 17 มกราคม 2563

วิทยากร

คุณวิบูลย์ พงศ์พรทรัพย์

อาจารย์พิเศษภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

