



# Layout Kaizen

## การปรับปรุงเลย์เอาต์(ผัง)โรงงานและสำนักงาน

รุ่นที่ 1 : วันพฤหัสบดีที่ 21 – วันศุกร์ที่ 22 กันยายน 2560

สถานที่ ณ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

การกำหนดตำแหน่งการวางสิ่งของ การจัดวางตำแหน่งสิ่งอำนวยความสะดวกในการผลิตและการเคลื่อนย้ายวัสดุย่อมมีผลกระทบต่อผลผลิตภาพและกำไรของโรงงานมากกว่าการตัดสินใจด้านอื่นๆ การออกแบบสิ่งอำนวยความสะดวก (การออกแบบเลย์เอาต์) เป็นการจัดการสิ่งอำนวยความสะดวกทางกายภาพของโรงงานเพื่อที่จะทำให้เกิดการใช้ทรัพยากร (คน วัตถุดิบ เครื่องจักร พลังงาน) ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

บริษัท โตโยตา ประสบผลสำเร็จอย่างมากมาด้วยสายการผลิตแบบดึง สายการผลิตรูปตัวยู ระบบคัมบัง การจัดส่งวัสดุในสายการผลิต สิ่งเหล่านี้ล้วนเป็นผลมาจาก การวิเคราะห์กระบวนการผลิตแล้วทำการจัดเลย์เอาต์ให้เหมาะสมกับกระบวนการผลิต ทำให้กระบวนการผลิตมีระบบการผลิตที่ราบเรียบและมีต้นทุนต่ำ จากระบบการผลิตแบบทันเวลา (Just in time) สู่การผลิตให้ไหลแบบชิ้นต่อชิ้น (One piece flow) หรือระบบการผลิตแบบลีน (Lean) ล้วนต้องเริ่มต้นจากพื้นฐานของการออกแบบเลย์เอาต์โรงงาน

การออกแบบเลย์เอาต์ที่มีผลต่อผลผลิตภาพและกำไรของวิสาหกิจ การออกแบบเลย์เอาต์โรงงานถือเป็นพื้นฐานเบื้องต้นที่สำคัญของการจัดสายการผลิต ถ้าการออกแบบดังกล่าวไม่ดี การปรับปรุงการทำงานหรือจะทำอะไรก็คงยากลำบาก ดังนั้นจึงเกิดตัวอย่างของการปรับปรุงด้วยการทบทวนเลย์เอาต์ใหม่ขึ้นมามากมาย หลักสูตรนี้จึงอธิบายหลักการเบื้องต้นของการวางเลย์เอาต์ชนิดต่างๆ เทคนิคการปรับปรุงเลย์เอาต์ การปรับปรุงเลย์เอาต์ที่หน้างานก็สามารถทำได้ (ตามสไตล์ญี่ปุ่น) และแนวทางเชื่อมโยงการปรับปรุงเลย์เอาต์ไปสู่ผลกำไร พร้อมทั้งมีกรณีศึกษาจากตัวอย่างจริงจากโรงงานคำที่ใช้ในการตลาด (เช่น มิติใหม่ของการเรียนรู้, สูดยอดผู้นำ, ท่านไม่ควรพลาด เป็นต้น)

### “ การออกแบบเลย์เอาต์โรงงานถือเป็นพื้นฐานสำคัญของการจัดสายการผลิต ”

#### วัตถุประสงค์

1. อธิบายหลักการเบื้องต้นของการวางเลย์เอาต์
2. อธิบายวิธีการและเทคนิคในการปรับปรุงเลย์เอาต์
3. อธิบายแนวทางการปรับปรุงเลย์เอาต์ที่หน้างานและสำนักงาน
4. อธิบายแนวทางการเชื่อมโยงการปรับปรุงเลย์เอาต์ไปสู่ผลกำไร

#### คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

วิศวกรและหัวหน้างานที่วางแผน ควบคุมและปรับปรุงการทำงาน

#### วิทยากรผู้ทรงคุณวุฒิ

ผ.ศ.วิศิษฎ์ ไฉ้เจริญรัตน์

ผู้ทรงคุณวุฒิ ภาควิชาวิศวกรรมวัสดุ มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์

คุณเรืองวิทย์ เขิงชัยภูมิ

ผู้จัดการส่วนพัฒนาองค์กร บริษัท ซาบีน่า จำกัด (มหาชน)

#### อัตราค่าสมัครอบรม

สมาชิก	5,400 + VAT 7% 378 = 5,778 บาท
บุคคลทั่วไป	6,000 + VAT 7% 420 = 6,420 บาท
รับจำนวน	30 ท่าน โทร. 0-2717-3000 ต่อ 81

#### หัวข้อการอบรมและสัมมนา

##### วันแรก

- หลักการเบื้องต้นของการวางเลย์เอาต์
- ชนิดของเลย์เอาต์และข้อดีของเลย์เอาต์แต่ละชนิด
- วิธีการดำเนินการปรับปรุงเลย์เอาต์ (SLP)
- การวิเคราะห์การออกแบบโรงงาน
- การออกแบบผังโรงงาน

##### วันที่สอง

- เทคนิคการปรับปรุงเลย์เอาต์
- การปรับปรุงเลย์เอาต์ที่หน้างานสามารถทำได้
- หลักเกณฑ์การขนย้ายและการปรับปรุงเลย์เอาต์
- เชื่อมโยงการปรับปรุงเลย์เอาต์ไปสู่ผลกำไร
- กรณีศึกษา และตัวอย่างจริงจากโรงงานบริษัท ซาบีน่า จำกัด

