

# การบริหารงานประจำวันในการผลิต ด้วยเทคนิค 3 Gen 5 Why (Online)



## Daily Management in Manufacturing by 3 Gen 5

วันที่จัด รุ่นที่ 5: วันศุกร์ที่ 21 พฤษภาคม 2564

สมาชิก 2,500 + 175 (VAT 7%) = 2,675 บาท

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



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

รับจำนวน 15 ท่าน

บุคคลทั่วไป 2,800 + 196 (VAT 7%) = 2,996 บาท

แม้คนไทยส่วนใหญ่จะคุ้นเคยว่าการบริหารหรือการจัดการที่ดีจะต้องใช้วงจร P-D-C-A แต่สำหรับในโรงงานหรือไลน์ผลิตเราใช้วงจร S-D-C-A มากกว่า (สัดส่วนไม่ต่ำกว่า 80%) วงจรดังกล่าวนี้เรียกว่าวงจรบริหารงานประจำวัน มีจุดประสงค์ในการบริหารงานในแต่ละวันเป็นไปอย่างรวดเร็ว ควบคุมงานให้เป็นปกติ หลีกเลี่ยงปัญหาอันไม่คาดฝันได้

หลักสูตรจะเน้นถึงเครื่องมือสำคัญที่คนหน้างานสามารถนำมาฝึกฝนและใช้งานได้จริง เครื่องมือหลักดังกล่าว ผู้ปุ่นเรียกว่าหลัก 3 จริง อันประกอบไปด้วย การลงไปที่หน้างานจริง การตรวจสอบที่ชิ้นงานจริง (ของจริง) การทำความเข้าใจกับสถานการณ์หรือเหตุการณ์ในช่วงของการเกิดปัญหา (สถานการณ์จริง) เมื่อเข้าใจข้อมูลที่เกี่ยวข้องอย่างชัดเจนแล้ว จึงนำไปสู่การตั้งคำถามเพื่อค้นหาสาเหตุ "Why" ทางปฏิบัติเพื่อให้ถึงสาเหตุรากเหง้าจะต้องถามซ้ำๆ หลายๆ เทียวก กำหนดให้ใช้ประมาณ 5 เทียวกจริง เรียกว่า 5Why

### สิ่งที่ได้รับหลังอบรมและสัมมนา

- เข้าใจความสำคัญของการบริหารงานประจำวัน และการบริหารงานประจำวันด้วยวงจร S-D-C-A
- สามารถแยกแยะ และระบุชนิดของปัญหาที่เกิดขึ้นจากงานประจำวันได้
- สามารถค้นหา (Check) และแก้ไข้ปัญหา (Action) จากงานประจำวันได้
- สามารถใช้เครื่องมือต่าง ๆ เพื่อการดำเนินงานและแก้ไข้ปัญหาจากงานประจำวัน โดยเฉพาะ 3 จริง 5 Why ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

### คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

- หัวหน้างาน พนักงาน และผู้ที่เกี่ยวข้อง รวมถึงผู้ที่ได้รับมอบหมายให้ทำหน้าที่บริหารงานประจำวันและผู้สนใจทั่วไป

### หัวข้อการอบรมและสัมมนา

- การบริหารคุณภาพและการบริหารงานประจำวัน (ด้วยวงจร S-D-C-A)
- ปัญหาหลักในการบริหารงานประจำวัน (ปัญหาความไม่เสถียรและปัญหาครั้งคราว)
- การตรวจสอบ (กราฟ แผนภาพพาราโต้ แผนภูมิควบคุม) และการแก้ไข้ปัญหาความไม่เสถียร (5S)
- การตรวจสอบและการแก้ไข้ปัญหาครั้งคราว (หน้างาน)
  - เครื่องมือค้นหาปัญหาครั้งคราว (หน้างาน)
    - Visual Check
    - Sampling Plan
    - SPC – Control Chart
  - เครื่องมือแก้ไข้ปัญหาครั้งคราว (หน้างาน) เพื่อกำจัดสาเหตุรากเหง้า-ป้องกันการเกิดซ้ำ
    - เครื่องมือ 3 จริง
    - เครื่องมือ 5 Why
    - เครื่องมือ Poka Yoke / Fool Proof / Kaizen
- สรุป ตอบข้อซักถาม



### วิทยากร

คุณลักษณะ มานิตชจรกิจ

วิทยากรและที่ปรึกษาอิสระ

อาจารย์พิเศษคณะวิศวกรรมศาสตร์

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

### หลักสูตรที่แนะนำเพื่อต่อยอดการเรียนรู้

- ☆ ประยุกต์ KPI ในการบริหารการผลิต
- ☆ การกำหนดตารางการผลิตหลักและการวางแผนกำลังการผลิตขั้นต้น
- ☆ การวางแผนความต้องการการใช้วัสดุและกำลังการผลิต