

หลักสูตรนี้เหมาะสำหรับ

- ☑ บุคลากรในสายการผลิตที่ต้องการแก้ปัญหาคุณภาพ
- ☑ ผู้สนใจทั่วไปที่สนใจแนวคิดของ PDCA

PUBLIC TRAINING



การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วยวงจร PDCA (Continuous Improvement with PDCA Cycle)

อัตราท่านละ 3,900 บาท
สมัคร 2 ท่านขึ้นไปลด 10%

อาจารย์วิสุทธิ ทบพักตร์
Productivity & Quality Consultant



Training & Consultancy

สถาบันฝึกอบรมบานาน่าเทรนนิ่ง
Banana Training and Consultancy Co.,Ltd.

www.bananastraining.com | www.thanayut.com
Hotline: 080-626-9565, 090-984-2910
Fax: 02-001-8310 ID Line: [bananastraining](https://www.facebook.com/bananastraining)
E-mail: sale@bananastraining.com

หลักการและเหตุผล

- ❖ องค์การจะประสบความสำเร็จและเติบโตได้อย่างยั่งยืน จะต้องให้ความสำคัญกับเรื่อง “คุณภาพ” ในผลิตภัณฑ์สูงขึ้น ต้องมีกลยุทธ์หรือวิธีการในการพัฒนาบุคลากร ต้องมีขั้นตอนการแก้ไขปัญหา และปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์อย่างเป็นรูปธรรม หรือมีลักษณะของการแก้ปัญหาอย่างเป็นระบบ (Systematic Problem Solving) ซึ่งทั้งหมดมีวัตถุประสงค์เพื่อ “ลดต้นทุนในกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์” โดยแนวทางที่นิยมใช้มากในอุตสาหกรรมคือ “การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ด้วยวงจร PDCA” หรือที่เราคุ้นเคยในชื่อ “วงจรเดมมิง (Deming Cycle)”
- ❖ การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วยวงจร PDCA เป็นกระบวนการของการเชื่อมต่อกิจกรรม ที่ดำเนินถึง “สิ่งที่ดีขึ้นกว่าเดิมเสมอ” ด้วยการใช้กิจกรรมการแก้ปัญหาเพื่อปรับปรุงคุณภาพ (Improvement Activity) มาเป็นตัวขับเคลื่อนวงจร และวงจร PDCA ยังเป็นส่วนหนึ่งของแนวความคิดของการบริหารงานสมัยใหม่ ที่มีวัตถุประสงค์ให้แต่ละแผนกปฏิบัติงานด้วย “มาตรฐานการปฏิบัติงาน (Standardization)” ด้วยเหตุนี้จึงทำให้การปฏิบัติงานมีความเป็นระบบ (System) มากขึ้น ดังนั้นเมื่อเกิดปัญหาคุณภาพขึ้นในกระบวนการ การวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาจึงสามารถ ใช้รูปแบบวิธีการ หรือขั้นตอนแก้ปัญหาที่มีความเหมือนกันกับบริบทของปัญหาที่เปลี่ยนไป
- ❖ การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วยวงจร PDCA มีองค์ประกอบและขั้นตอนดังนี้
 - Plan (การวางแผน) มีรายละเอียดดังนี้
 1. การนิยามปัญหา – เพื่อการเลือกปัญหาและระบุปัญหาให้ชัดเจน
 2. การวิเคราะห์ปัญหาและตั้งเป้าหมาย – เพื่อกำหนดขอบเขตและตั้งเป้าหมายของการแก้ปัญหา
 3. การวิเคราะห์สาเหตุ – เพื่อค้นหารากสาเหตุที่แท้จริง (Root Cause Analysis)
 4. การกำหนดมาตรการแก้ไข – เพื่อค้นหาแนวทางแก้ปัญหาที่เหมาะสมที่สุด
 - Do (การลงมือปฏิบัติ) – 5. การนำมาตรการแก้ไขไปใช้
 - Check (การตรวจสอบ) – 6. การตรวจสอบเพื่อยืนยันผลลัพธ์
 - ACT (การปฏิบัติการแก้ไข) – 7. การป้องกันการเกิดซ้ำของปัญหาด้วยการปรับมาตรฐาน

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร

- ❖ เพื่อให้ผู้เรียนมีจิตสำนึกของการลดต้นทุนและการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องในมิติของวงจร PDCA
- ❖ เพื่อให้ผู้เรียนเข้าใจการบริหารงานสมัยใหม่ อันประกอบไปด้วยมาตรฐานการปฏิบัติงาน (Standardization) และกิจกรรมการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Improvement Activity)
- ❖ เพื่อให้ผู้เรียนสามารถประยุกต์ใช้เครื่องมือและเทคนิคของการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง PDCA ด้วยการเรียนรู้จากการแก้ปัญหาที่มอบหมายให้ภายในชั้นเรียน

รายละเอียดเนื้อหาตามหลักสูตร

- ➡ พื้นฐานและแนวทางการปรับปรุงคุณภาพ (PQC Mindset)
 - กิจกรรมปรับทัศนคติสัมผัสมองก่อนการเรียนรู้
 - แนวคิดในการทำกำไรของธุรกิจสมัยใหม่
 - **กรณีศึกษา:** เรียนรู้จิตสำนึกการลดต้นทุน
 - จิตสำนึกความเป็นเจ้าของกับการปรับปรุงคุณภาพ (Ownership Quotient)
- ➡ พื้นฐานการควบคุมคุณภาพและปรับปรุงคุณภาพ
 - เครื่องมือและเทคนิคเพื่อการลดต้นทุนการผลิต
 - แนวคิดของการบริหารงานสมัยใหม่
 - ◆ Management = Standardization + Improvement Activity
 - ◆ หลักการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous Improvement - PDCA)
 - ◆ หลักการแก้ปัญหอย่างเป็นระบบ (Systematic Problem Solving)
 - ความหมายของการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
 - การควบคุมคุณภาพของกระบวนการด้วยวงจร SDCA
 - ความหมายและประเภทของปัญหา (Sporadic & Chronic Problem)
 - ◆ ปัญหาคุณภาพในมิติของความบกพร่อง (Defect)
 - ◆ ปัญหาคุณภาพในมิติของความไม่ตรงตามข้อกำหนด (NC-Nonconformity)
 - การวิเคราะห์ต้นทุนของปัญหาคุณภาพด้วยแนวคิดเศรษฐศาสตร์
 - การปรับปรุงคุณภาพของกระบวนการด้วยวงจร PDCA
 - ความสัมพันธ์ของวงจร SDCA และวงจร PDCA
 - Activity I: ค้นหาปัญหาเรื้อรัง (Chronic Problem) ในกระบวนการ
- ➡ เครื่องมือและเทคนิคของการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
 - มาตรการแก้ปัญหาคุณภาพและปรับปรุงกระบวนการ
 - ◆ การทำให้ถูกต้อง (Correction)
 - ◆ การปฏิบัติการแก้ไข (Corrective Action : C/A)
 - ◆ การปฏิบัติการป้องกัน (Preventive Action : P/A)
 - ขั้นตอนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของวงจร PDCA
 - ◆ Plan (การวางแผน)
 1. การนิยามปัญหา
 2. การวิเคราะห์ปัญหาและตั้งเป้าหมาย
 3. การวิเคราะห์สาเหตุ
 4. กำหนดมาตรการแก้ไข
 - ◆ Do (การลงมือปฏิบัติ) – 5. การนำมาตรการแก้ไขไปใช้
 - ◆ Check (การตรวจสอบ) – 6. การตรวจสอบเพื่อยืนยันผลลัพธ์
 - ◆ ACT (การปฏิบัติการแก้ไข) – 7. การป้องกันการเกิดซ้ำของปัญหาด้วยการปรับมาตรฐาน
 - เครื่องมือประกอบการปรับปรุงคุณภาพของวงจร PDCA
 - Activity II: เรียนรู้ขั้นตอนการปรับปรุง PDCA ด้วยปัญหาที่กำหนดให้

แบบฟอร์มใบสมัครเข้าร่วมการสัมมนา Public Training (Application form for public training)
หลักสูตรการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วยวงจร PDCA | สถานที่จัดการฝึกอบรม Arize Hotel สุขุมวิท 26

ประเภท	ค่าบริการ	Vat 7%	หัก ณ ที่จ่าย 3%	ชำระสุทธิ
▶▶ สมาชิก Banana ID ต่อท่าน	3,500.00	245.00	105.00	3,640.00
▶▶ ในนามนิติบุคคล 1 ท่าน	3,900.00	273.00	117.00	4,056.00
ในนามนิติบุคคล 2 ท่าน (ลด10%)	7,020.00	491.40	210.60	7,300.80
▶▶ บุคคลทั่วไป 1 ท่าน	3,900.00	273.00	-	4,173.00
บุคคลทั่วไป 2 ท่าน (ลด10%)	7,020.00	491.40	-	7,511.40

(อัตราาราคานี้รวม 1. เอกสารประกอบการอบรม 2. ประกาศนียบัตร 3. อาหารกลางวันและอาหารว่างเช้า-บ่าย 4. ของที่ระลึก)
 ต้องการอบรม ☐ วันที่ 24 มิถุนายน 2562 ☐ วันที่ 23 ธันวาคม 2562

ข้อมูลผู้สมัครเข้าอบรม Public Training

1.ชื่อ/นามสกุล :

ตำแหน่ง.....โทรศัพท์มือถือ

2.ชื่อ/นามสกุล :

ตำแหน่ง.....โทรศัพท์มือถือ



ข้อมูลผู้ประสานงาน (ถ้ามี - กรุณาระบุเพิ่มเติมกรณีสมัครในนามนิติบุคคล)

1.ชื่อ/นามสกุล :

ตำแหน่ง.....โทรศัพท์มือถือ

E-mail Line ID

ชื่อและที่อยู่องค์กรสำหรับออกใบเสร็จรับเงิน/ใบกำกับภาษี (Tax invoice or Receipt for)

บริษัท.....

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี ☐ สำนักงานใหญ่ ☐ สาขาที่

ที่อยู่.....

ข้อกำหนด/เงื่อนไขการอบรม

1. ขอสงวนสิทธิ์การคืนค่าลงทะเบียนในทุกกรณี เว้นแต่ในกรณีที่ผู้สมัครไม่เพียงพอนจะทำให้ไม่สามารถเปิดการอบรมได้
2. ขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงวิทยากร สถานที่จัดอบรม และวันที่จัดอบรมตามที่ตามเห็นสมควร หรือยกเลิกการจัดอบรมในกรณีที่
มีเหตุสุดวิสัย
3. ค่าลงทะเบียนที่โอนมาแล้วสามารถโอนสิทธิ์การเข้าอบรมให้แก่ผู้อื่นได้ โดยแจ้งล่วงหน้าอย่างน้อย 3 วันก่อนการอบรม

วิธีการชำระเงิน

1. โอนผ่านบัญชีธนาคารกสิกรไทย สาขาพาราไดซ์พาร์ค บัญชีกระแสรายวัน เลขที่ 005-1-62865-9
 ชื่อบัญชี “บริษัท บานานา เทรนนิ่ง แอนด์ คอนซัลแตนท์ จำกัด” (เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0115557022936)
2. ชำระด้วยเช็คขีดคร่อมส่งจ่ายในนาม “บริษัท บานานา เทรนนิ่ง แอนด์ คอนซัลแตนท์ จำกัด” (ระบุหลังเช็คด้วยชื่อบริษัทหรือชื่อผู้เข้าอบรม)
3. ชำระผ่าน QR Code K Plus



4. เอกสารหักภาษี ณ ที่จ่าย 3% กรุณานำมาให้ในวันฝึกอบรม มิฉะนั้นจะต้องชำระค่าฝึกอบรมเต็มจำนวน

5. ส่งหลักฐานชำระเงินพร้อมใบสมัครที่  public@bananatraining.com หรือ  Add Friends Line ID: bananatraining

หรือแจ้งการโอนเงินที่ระบบการสมัคร Online Application (กรณีสมัครผ่านระบบ)

ประวัติวิทยากร



อาจารย์วิสุทธิ ทบพิตร
Productivity & Quality Consultant

ประวัติการศึกษา

- ปริญญาตรีวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาอาชีวอนามัยและความปลอดภัย มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช (Bachelor of Science – [Occupational Health and Safety], Sukhothai Thammathirat University)
- อบรมกระบวนการผลิตแบบโตโยต้า (Toyota Production System - TPS) Trainer

ตำแหน่งงานปัจจุบัน

- วิทยากรด้านการเพิ่มผลผลิตประจำสถาบันฝึกอบรมนานาชาติเทรนนิ่ง
- ปรึกษาหลักสูตรการเพิ่มผลผลิตประจำสถาบันฝึกอบรมนานาชาติเทรนนิ่ง
- ที่ปรึกษาการเพิ่มผลผลิตและปรับปรุงคุณภาพ (Productivity & Quality Consultant)
- ผู้จัดการฝ่ายผลิตและควบคุมคุณภาพ (อุตสาหกรรมชิ้นส่วนยานยนต์)

ประสบการณ์การทำงาน

- ผู้จัดการฝ่ายผลิต บริษัท มาสด้า เพาเวอร์เทรน (ประเทศไทย) จำกัด
- ผู้จัดการฝ่ายผลิต บริษัท ฮายาชิ เทเลมปุ (ประเทศไทย) จำกัด
- ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายควบคุมคุณภาพและการประกันคุณภาพ (บริษัท เควายบี (ประเทศไทย) จำกัด - KAYABA)
- ผู้ช่วยผู้จัดการทั่วไปฝ่ายควบคุมคุณภาพและการประกันคุณภาพ (บริษัท ไดเซล เซฟตี้ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด)

**ความเชี่ยวชาญในสายงาน**

- ผู้ฝึกอบรมภายในองค์กรในเรื่องที่เกี่ยวกับ ระบบการบริหารการผลิตและระบบการบริหารคุณภาพ ดังนี้
 - ระบบบริหารคุณภาพตามข้อกำหนด ISO/TS 16949:2009 และ ISO 9001:2008 requirements
 - การตรวจติดตามภายใน
 - การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาแบบ 8D / 5 Whys
 - การควบคุมกระบวนการโดยอาศัยสถิติ (SPC : Statistical Process Control)
 - การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA : Measuring System Analysis)
 - การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ (FMEA : Failure Mode and Effect Analysis)
 - เครื่องมือควบคุมคุณภาพ 7 QC Tools
 - จิตสำนึกด้านคุณภาพ
 - การแก้ไขและการป้องกันปัญหา
 - การทำกิจกรรมกลุ่มคุณภาพ (QCC / KAIZEN)
 - ระบบการผลิตแบบโตโยต้า (1 วัน) (TPS : Toyota Production System concept)
 - ระบบการผลิตแบบโตโยต้า (3 วัน) (TPS : Toyota Production System with practical)
 - การสอนงานแบบโตโยต้า (TJI : Toyota Job Instruction)
 - งานสร้างมาตรฐานการปฏิบัติงาน (Standardize Work)
 - การควบคุมหน้างาน (Shop Floor Control)
 - การลดของเสีย 7 ชนิด (7 Wastes reduction)
 - การจัดการเมื่อเกิดสิ่งผิดปกติในกระบวนการผลิต (Action for Abnormal and Problem Solving)
- เป็นผู้นำในการทำกิจกรรมไคเซนเพื่อลดงานเสียในกระบวนการผลิตของบริษัท คายาบา (ประเทศไทย) จำกัด สามารถลดต้นทุนได้ 3 ล้านบาทต่อเดือน
- พัฒนาจิตสำนึกด้านคุณภาพให้กับพนักงานทุกคนของบริษัท คายาบา (ประเทศไทย) จำกัด ด้วยการพัฒนาหลักสูตรที่มีเนื้อหาและสื่อการเรียนรู้จากเรื่องราวจริง เหตุการณ์จริง และตัวอย่างจริง
- เป็นผู้นำในการเริ่มทำกิจกรรม TPS (ระบบการผลิตแบบโตโยต้า) ในสายการผลิตของบริษัท ฮายาชิ เทเลมปุ (ประเทศไทย) จำกัด และทำให้บริษัทบรรลุเป้าหมายด้านการลดต้นทุนภายใน 6 เดือน
- ตัวแทนของบริษัทสำหรับการเข้ามাত্রตรวจสอบของลูกค้า การตรวจติดตามภายใน และการตรวจสอบระบบบริหารคุณภาพ TS16949

ประวัติการเข้าร่วมฝึกอบรมเพื่อเสริมประสบการณ์

- TPS (Toyota Production System) Trainer
- Systematic Thinking and Picture Thinking
- Lean manufacturing and TPS (Toyota Production System)
- Six Sigma
- Change management
- ISO/TS16949:2002 all requirements and internal audit
- ISO9001:2008 all requirements and internal audit
- ISO14001 all requirements and internal audit
- SPC, MSA, APQP, PPAP, FMEA, Control Plan and 7 QC Tools
- 8D problem solving method
- Leadership and management skill
- Corrective and Preventive Action