

# คิด และทำเหนือข้อจำกัด

ฉวี ญชประภอบ

**ไม่เอา** เงื่อนไข ข้อกำหนดกฎเกณฑ์ ของตัวเองหรือหน่วยงานของตนเองเป็นปัญหา ข้ออ้างที่จะไม่ยอมทำไม่ทำงานแบบมองเฉพาะตัวเอง ยึดตัวเองเป็นหลัก

ตัดข้อจำกัดของตัวเองออก ค้นหาโอกาสที่จะทำให้ลูกค้าหรือผู้ใช้บริการได้รับบริการที่เกิดประโยชน์สูงสุด

**จะทำได้ไหมแบบนี้?**

ตัวอย่างที่มีให้เห็นอย่างชัดเจน ก็จะเป็นในเรื่อง “การใช้ทรัพยากรร่วมกัน (Resource Sharing) โรงพยาบาล 3 พี่น้อง”

**หลักการ** ยึดประชาชนเป็นศูนย์กลาง คำนี้ถึงประชาชน ผู้มารับบริการ เป็นศูนย์กลาง (Citizen Centric)

**เป้าหมาย** เพื่อให้ประชาชนได้รับการรักษาอย่างครอบคลุม เข้าถึงบริการโดยเท่าเทียมกัน คำนี้ถึงประสิทธิภาพในการให้บริการ และการควบคุมที่ดี

สร้างความร่วมมือกันระหว่างโรงพยาบาลสรรพสิทธิประสงค์ โรงพยาบาลวารินชำราบ และโรงพยาบาล 50 พรรษา มหาวชิราลงกรณ์

โรงพยาบาลสรรพสิทธิประสงค์ ซึ่งเป็นโรงพยาบาลศูนย์ของเขตสุขภาพที่ 10 ประกอบด้วย อุบลราชธานี ศรีสะเกษ ยโสธร อำนาจเจริญ และมุกดาหาร เมื่อมีผู้ป่วย และประชาชนผู้มารับบริการเป็นจำนวนมาก เกิดความแออัด รอคอย เกิดผลกระทบ การให้บริการ ประกอบกับพื้นที่การให้บริการรักษาพยาบาลที่มีจำกัด

ในขณะเดียวกัน โรงพยาบาลวารินชำราบ และโรงพยาบาล 50 พรรษา วชิราลงกรณ์ ยังคงมีพื้นที่การให้บริการ และมีความพร้อม

ที่สามารถรองรับการให้บริการประชาชนในพื้นที่ได้ (ซึ่งตั้งอยู่ในรัศมีประมาณ 10 กิโลเมตรจากโรงพยาบาลสรรพสิทธิประสงค์)

เพื่อให้ประชาชนได้รับการรักษาอย่างครอบคลุม ใกล้บ้าน ลดแออัด ลดรอคอย เข้าถึงบริการโดยเท่าเทียมกัน ตามหลักแนวคิดการและพิจารณาถึงประสิทธิภาพในการให้บริการ และการควบคุมที่ดี จึงมีการนำทรัพยากรที่มีอยู่ของโรงพยาบาล มาสร้างงานให้เกิดประสิทธิผลเพิ่มขึ้น ทั้งคน เงิน สิ่งของ และการจัดการความรู้ โดยปรับปรุง ยกกระดับ พัฒนาการบริหาร บริการ และการควบคุมคุณภาพ การดำเนินงานให้ได้มาตรฐาน ด้วยการกระจายทรัพยากรที่มีอยู่ มาสร้างงานให้เกิดประสิทธิผล

ภายใต้แนวคิดการยึดประชาชนเป็นศูนย์กลาง คำนี้ถึงประชาชนผู้มารับบริการเป็นศูนย์กลาง (Citizen Centric)

การพัฒนาศักยภาพของโรงพยาบาล เพิ่มศักยภาพความเชี่ยวชาญของบุคลากร (ทั้งฝ่ายบริการ และฝ่ายสนับสนุน) การประชาสัมพันธ์ไปยังผู้รับบริการ และหน่วยงานต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง การนำเทคโนโลยีสารสนเทศ มาใช้ในการรักษาผู้ป่วย การสร้างระบบ Fast Channel ในการรักษาพยาบาล ระบบเวชภัณฑ์ทั้งยา และมิใช่ยา รวมถึงระบบการจัดซื้อวัสดุร่วมกันทั้งจังหวัด ระบบการเยี่ยมยา การสนับสนุนเครื่องมือผ่าตัด/ครุภัณฑ์ การดูแลผู้ป่วยหลังผ่าตัด เป็นไปในแบบที่เรียกว่า Resource Sharing

การจะทำแบบนี้ได้ ผู้บริหาร ต้องมี mindset หรือกรอบความคิดแบบ บวกหรือ Growth Mindset คือมีลักษณะ..

- กล้าทดลองสิ่งใหม่ ๆ เผชิญกับความท้าทาย
- สลัดออกจาก comfort zone
- มุ่งมั่น เพื่อการพัฒนาเปลี่ยนแปลง
- เรียนรู้จากความสำเร็จของผู้อื่น

นอกจากนี้ คนที่มี Mindset แบบ Growth Mindset ยังต้องมีความคิด ในเรื่อง...

### 1. ความเชิงวิสัยทัศน์

จะคิดถึงภาพโอกาสในอนาคต และเป็นภาพที่สามารถสร้างความ เป็นจริงให้เกิดขึ้นได้

### 2. ความเชิงองค์รวม

เวลาคิดถึงอะไร ให้คิดถึงองค์รวมแล้วเราจะเห็นภาพได้ใน หลายมิติ คนที่มองอะไรเห็นเป็นองค์รวม จะเข้าใจสรรพสิ่งในเชิง สัมพันธ์ได้ง่าย และในโลกแห่งความเป็นจริงไม่มีสิ่งใดอยู่โดดเดี่ยวได้

### 3. ความเชิงกลยุทธ์

การประเภทนี้จะเห็นทางเลือกหลายๆ ทางสู่ความสำเร็จอยู่ เสมอ และมักจะเกิดความคิดใหม่ ๆ เชิงสร้างสรรค์แล้วเลือกทางที่ดี ที่สุด ผู้นำที่เก่งๆ มักจะมีความคิดเชิงกลยุทธ์ใหม่ๆ อยู่ตลอดเวลา

### 4. ความคิดเชิงนวัตกรรม

แม้ว่าทำงานได้ผลดีอยู่แล้ว ยังครุ่นคิดต่อไปว่า “ดีกว่านี้” หรือ “แตกต่างจากนี้มีไหม” เมื่อมีความคิดแบบนี้จะเกิดความคิดใหม่ ๆ ได้จริงอยู่เสมอ ปัจจุบันผู้นำในชั้นแนวหน้า มักจะถามคำถาม แบบนี้อยู่เสมอ จึงทำให้คนรอบข้างสร้างนวัตกรรมใหม่ๆ ขึ้นมาได้ อย่างน่าสนใจ

### 5. ความคิดเชิงเครือข่าย

เมื่อคิดอะไรดีๆ ส่งคลื่นความคิดไปรอบๆ โลกๆ ในที่สุดคนที่ คิดคล้ายๆ กัน ก็จะมารวมกัน และกลับไปทำงานเป็นเครือข่าย เพื่อ สร้างงานที่ยิ่งใหญ่ได้

### 6. ความเชิงจริยธรรม

ความคิดแบบนี้สามารถจะสร้างจิตสำนึกสาธารณะ หรือ จิตอาสาสูงกว่าคนธรรมดา

มีความคิดอย่างเดียว ก็คงยังไม่พอ สิ่งสำคัญ คือ การลงมือทำ จริงจัง ถึงจะเกิดผลสำเร็จได้อย่างแท้จริง การลงมือทำนั้นต้องทำ อย่างไรบ้างถึงจะได้ผลตามที่ต้องการ สิ่งที่ต้องคำนึงถึงในเบื้องต้น คือ การพึงเสียงลูกค้าหรือผู้รับบริการหรือกลุ่มมุ่งหวัง โดยยึดตามหลัก ลูกค้าเป็นศูนย์กลาง (Customer Centric)

**Think Feel Say Do** โดยการค้นหา ด้วยวิธีการตั้งคำถามว่า

**Think** อยากให้ลูกค้า คิดอย่างไรกับเราหรือองค์กรของเรา เช่น อยากให้ลูกค้าคิดว่า เราเป็นมืออาชีพ เราเป็นหน่วยงานหรือองค์กรที่เป็นเลิศ

**Feel** อยากให้ลูกค้า รู้สึกอย่างไรกับเรา เช่น อยากให้ลูกค้า รู้สึกว่า เรามีความเป็นกันเอง มีความอบอุ่น เชื่อใจได้ ไว้วางใจได้ เป็นที่พึ่งได้ เข้าถึงได้ง่าย

**Say** อยากให้ลูกค้า พูดอย่างไรกับเรา เช่น พูดว่าเราบริการได้ด้วย ความรวดเร็ว เราให้ข้อมูลที่เข้าใจชัดเจน ขั้นตอนไม่ยุ่งยาก

ส่วนที่เหลือ **Do** เป็นสิ่งที่เราต้องลงมือทำ โดยแบ่งออกเป็น 4 แบบที่ต้องทำ โดยค้นหา พิจารณา จากประเด็น Think Feel Say

**แบบที่ 1 สิ่งที่ต้องลงมือทำทันที (Start Doing)** เช่น การให้ ข้อมูลที่จำเป็นสำหรับลูกค้า การปรับปรุงเชิงกายภาพสิ่งแวดล้อม

**แบบที่ 2 สิ่งที่ต้องหยุดทำ (Stop Doing)** เป็นสิ่งที่ทำไปแล้ว ไม่เกิดประโยชน์ทั้งหน่วยงาน และผู้รับบริการ เป็นเรื่องของความ สูญเปล่า สิ่งที่ทำไปแล้วไม่สร้างมูลค่าเพิ่ม เช่น การตรวจสอบหลาย ขั้นตอน การกรอกข้อมูลที่ การประชาสัมพันธ์ ไม่สร้างมูลค่าหรือ คุณค่า

**แบบที่ 3 สิ่งที่ต้องทำให้ดีขึ้นกว่าเดิม (Do better)** เป็นการ ยกระดับพัฒนาในสิ่งที่เดิมทำอยู่ และทำให้ดีขึ้นกว่าเดิม ที่โดยทั่วไป เราเรียกว่า Kaizen เช่น การปรับปรุงระบบการเข้าแถวรอ การปรับปรุง อุปกรณ์ให้ใช้งานได้คล่องตัวมากขึ้นกว่าเดิม

**แบบที่ 4 สิ่งที่ต้องทำให้แตกต่าง (Do Differently)** ถ้าในทาง ธุรกิจก็คือ การทำให้แตกต่างจากคู่แข่ง เป็นเรื่องของการทำในเชิง นวัตกรรม เช่น การออกแบบกระบวนการทำงานใหม่ การทำอุปกรณ์ ที่ช่วยในการทำงานในลักษณะ automation และรวมถึงการออกแบบ รูปแบบการให้บริการใหม่ๆ ที่แตกต่างไปจากเดิม เป็นต้น

การคิด และทำเหนือข้อจำกัด ได้อย่างมีประสิทธิภาพอย่างไร แท้จริงนั้น ประเด็นที่น่าเสนอ ณ ที่นี้คือ การปรับเปลี่ยนกรอบ แนวความคิด หรือ mindset ไปในทิศทางบวกหรือ Growth Mindset บวกด้วย 6 ทักษะความคิดดังกล่าวข้างต้น ตามด้วยการปฏิบัติหรือ ลงมือปฏิบัติ 4 รูปแบบ ที่สอดคล้องตามประเด็น Think Feel Say ที่ได้จากการค้นหา ด้วยการตั้งคำถาม จะทำแบบนี้ได้ผู้นำของหน่วยงาน หรือองค์กร จะเป็นผู้มีบทบาทที่สำคัญ ตามลักษณะแบบทำนองที่เรียกว่า

Key Opinion Leader: KOL 



## โปรแกรมอบรมและสัมมนาฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
<b>กลุ่มวิชาการจัดการและบริหารบุคคล (A)</b>					
A18LM249P	จำใจ จำแน่น จำอย่างมีระเบียบ	1 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM250P	ข้อตกลงในการส่งมอบสินค้าและการเงินที่ต้องใช้บริหารการจัดซื้อ-ขาย สินค้าระหว่างประเทศ	5 - 6 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,200	7,000
A18LM251P	การสร้างนิสัยใหม่ เพื่อลดขั้นตอนการทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ	5 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM252P	เทคนิคในการควบคุมงาน 'ลูกน้อง' สำหรับหัวหน้ามืออาชีพ	6 - 7 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
A18MP123S	จิตวิทยาการโน้มน้าวใจ งานได้ผลคนสำเร็จ	6 - 7 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
A18LM253P	ความคิดสร้างสรรค์ ความคิดวิเคราะห์ กับ การตัดสินใจแก้ปัญหา	6 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
A18LM254P	การวางแผนปฏิบัติงาน	6 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM255P	เตรียมพร้อมสู่การเป็นหัวหน้างาน	7 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM256P	การจัดระบบจัดซื้อตามมาตรฐาน ISO 9001 Ver. 2015	7 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM257P	Mindset การสร้าง Mindset เพื่อความสำเร็จของตัวเองและทีมงาน	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
A18LM259P	ชิงความได้เปรียบในการขายด้วยกลยุทธ์ทางการตลาด	11 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM258P	เทคนิคการทำ Training Roadmap ตาม competency ภาคปฏิบัติ	11 - 12 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
A18MP131S	เทคนิคการเป็นโค้ชและการให้คำปรึกษา สำหรับผู้บังคับบัญชา	12 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM260P	เทคนิคการเป็นล่ามภาษาญี่ปุ่นแบบมืออาชีพ	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,200	6,700
A18LM261P	ทักษะการสนทนาที่มีประสิทธิภาพ	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
A18MP129S	การพัฒนาตนเองให้เกิดประสิทธิภาพในงานสำหรับหัวหน้างาน	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,500	4,000
A18LM262P	การบริหารจัดการแนวโน้มใหม่ของหัวหน้างานในยุค AI และ IoT	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM263P	การบริหารงานเอกสาร	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18MP128S	กลยุทธ์การสื่อสารกับคนหลากหลายสไตล์ ให้ได้ทั้งใจได้ทั้งงาน	14 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM264P	เทคนิคการสั่งงานและติดตามงาน	14 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM265P	การพัฒนาพนักงานขาย	14 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM266P	การคิดเชิงวิเคราะห์เพื่อการตัดสินใจและแก้ปัญหาอย่างมีประสิทธิภาพ	15 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM267P	เทคนิคการบริหารเวลา	20 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM268P	กลยุทธ์การบริหารลูกค้าด้วย CRM เพื่อเพิ่มยอดขายและรักษาสายสัมพันธ์	20 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM270P	กลยุทธ์การบริหารลูกค้าอย่างเหนือระดับ	21 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM271P	7D การเจรจาต่อรองที่ให้ผลเลิศ	21 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM269P	จิตวิทยาเพื่อความสำเร็จในการทำงาน	21 - 22 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
A18LM272P	จิตวิทยาการทำงานบนความต่างระหว่างหัวหน้างานกับลูกน้อง	22 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
A18LM273P	การพัฒนาตนเองเพื่อความเป็นเลิศ	22 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
<b>กลุ่มวิชาคอมพิวเตอร์ประยุกต์และการผลิตอัตโนมัติ (C)</b>					
C18YW059P	เทคนิคและการสร้างลูกเล่นต่างๆ ใน PowerPoint 2013	11 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
C18YW060P	เทคนิคและการประยุกต์ใช้ Excel 2013 ระดับ 2	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,800	6,400
C18YW061P	เทคนิคการสร้าง Dashboard แบบมีสไตล์ ด้วย Excel 2013	20 - 21 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
C18YW062P	การออกแบบและสร้างฐานข้อมูลด้วย Microsoft Access 2013 Part II	22 - 23 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,800	6,400
C18YW063P	เทคนิคการใช้สูตรและฟังก์ชันใน Excel 2013 อย่างมืออาชีพ	25 - 26 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
<b>กลุ่มวิชาความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (E)</b>					
E18NB020J	คณะกรรมการความปลอดภัยอาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการทำงาน (สำหรับผู้บริหารชาวญี่ปุ่น)	5 - 6 กุมภาพันธ์ 2562	2	8,500	9,500
E18KB038P	การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน รุ่น 18	6 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,600
E18KB022E	ผู้ควบคุมระบบบำบัดมลพิษน้ำ	11 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	5	9,200	11,000
E18KB039P	ผู้ควบคุมการเก็บรักษาวัตถุอันตราย รุ่น 9	14 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,800	3,300
E18NB021J	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร ชาวญี่ปุ่น	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	9,500	10,500
E18NB022J	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร ชาวญี่ปุ่น	19 - 20 กุมภาพันธ์ 2562	2	8,500	9,500
E18KB040P	การตรวจสอบระบบไฟฟ้าและการบำรุงรักษาอุปกรณ์ไฟฟ้าเชิงป้องกัน รุ่น 32	20 - 21 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,500	6,100
E18KB043P	การวิเคราะห์การสูญเสียของโรงไฟฟ้า	25 - 26 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,500	6,300
E18KB023E	ผู้ควบคุมก๊าซ สำหรับโรงงานใช้งาน หรือเก็บก๊าซ (ก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน)	26 - 28 กุมภาพันธ์ 2562	3	5,500	5,500
E18KB041P	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร รุ่น 120	27 - 28 กุมภาพันธ์ 2562	2	4,200	4,800
E18KB042P	ความปลอดภัยในการใช้สารเคมีของสถานประกอบการ รุ่น 42	28 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,800	3,300
<b>กลุ่มวิชาเทคโนโลยีเครื่องมือวัดและการสอบเทียบ (I)</b>					
I18NO117P	Process Instrumentation Part I : Measurement	4 - 8 กุมภาพันธ์ 2562	5	13,500	15,500
I18NO118P	ISO/IEC 17025 : Documentation	6 - 7 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,800	6,300
I18NO119P	การสอบเทียบมาตรฐานเครื่องมือวัดและทดสอบคุณภาพทางอุตสาหกรรม (ทฤษฎีและปฏิบัติ)	11 - 12 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
I18NO120P	สถิติสำหรับห้องปฏิบัติการวัด ทดสอบ สอบเทียบ ตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025:2017	14 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
I18NO121P	ช่างสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม Part I	14 - 24 กุมภาพันธ์ 2562	6	13,500	15,500
I18NO122P	การตีความและวิเคราะห์ใบรายงานผลการสอบเทียบ	15 - 16 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,800	6,300
I18NO123P	เทคนิคการใช้อุปกรณ์เครื่องมือและการเตรียมสารในห้องปฏิบัติการที่ถูกต้อง	16 - 17 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
I18NO124P	การทดสอบเครื่องชั่งและการสอบเทียบตู่มน้ำหนักมาตรฐาน	16 - 17 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
I18NO125P	การสอบเทียบเครื่องชั่งตาม EURAMET Calibration Guide No. 18	22 - 23 กุมภาพันธ์ 2562	2	7,200	8,300
I18NO126P	การสอบเทียบเครื่องแก้วปริมาตร	23 - 24 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
I18NO127P	การประมาณค่าความไม่แน่นอนในการวัด	23 - 24 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,800	6,300
I18NO128P	การสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม	25 - 26 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
I18NO129P	การสอบเทียบผู้ควบคุมอุณหภูมิและอ่างควบคุมอุณหภูมิ	27 - 28 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
<b>กลุ่มวิชาบริหารการผลิต (M)</b>					
M18PG172P	การคำนวณหาเวลามาตรฐานด้วยเทคนิค Time Study	1 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
M18PG173P	เทคนิคการวิเคราะห์และแก้ปัญหาที่หน้างาน	4 - 5 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
M18PG174P	การวิเคราะห์ต้นทุนเพื่อการตัดสินใจ สำหรับผู้บริหาร	4 - 5 กุมภาพันธ์ 2562	2	3,000	3,500
M18PG175P	การลดเวลาการทำงานและปรับปรุงวิธีการทำงานด้วยเทคนิค MTM-2 Part I	4 - 5 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
M18PG176P	การวางแผนและควบคุมการผลิต (ภาคทฤษฎี)	6 - 8 กุมภาพันธ์ 2562	3	6,700	7,200
M18PG177P	การลดต้นทุนอย่างมีประสิทธิภาพด้วยเทคนิค VE	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
M18PG178P	การควบคุมสินค้าคงคลังด้วยระบบคัมบัง	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
M18PG179P	มุ่งสู่แบบสินค้าชิกมาสำหรับผู้บริหาร	11 กุมภาพันธ์ 2562	1	4,000	4,500
M18PG181P	การวิเคราะห์ข้อผิดพลาดความล้มเหลวและการแก้ปัญหาด้วยเทคนิค FTA	11 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
M18PG182P	วางแผนความต้องการการใช้วัสดุและกำลังการผลิต	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
M18PG190P	การลดต้นทุนซัพพลายเชนแบบ Cross-Functional Team	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	7,000
<b>กลุ่มวิชาบำรุงรักษาทีผล (P)</b>					
P18SU125P	ยกระดับการปรับปรุง(ไคเซ็น)ให้ก้าวหน้าด้วย IE เทคนิค	1 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
P18SU126P	การบำรุงรักษาเชิงพยากรณ์	1 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
P18SU127P	การวางแผนและวัดผลระบบบำรุงรักษา (เชิงปฏิบัติ)	4 - 5 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
P18SU128P	การบริหารและการจัดการอะไหล่ในงานบำรุงรักษา	6 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
P18SU128P	การบริหารและการจัดการอะไหล่ในงานบำรุงรักษา	6 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
P18SU129P	ระบบเชิงรุกบำรุงรักษา เครื่องจักรไร้ปัญหา	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,500	4,000
P18SU130P	กลยุทธ์การควบคุมอุปกรณ์คลังอะไหล่และการบำรุงรักษา	11 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
P18SU131P	การบำรุงรักษาเครื่องจักร ด้วยวิธีการวัด-วิเคราะห์ การสิ้นสละเทือน (เชิงปฏิบัติ)	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
P18SU132P	การวางแผนบำรุงรักษาเครื่องจักรกลเชิงป้องกัน	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
P18SU133P	ตรวจ 5ส อย่างไรได้ทั้งใจและงาน	15 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
<b>กลุ่มวิชาส่งเสริมคุณภาพและการมาตรฐาน (Q)</b>					
Q18SA128P	แนวปฏิบัติบริหารจัดการระบบจิตสำนึกคุณภาพ	1 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
Q18SA129P	QC Story : การแก้ไขปัญหาอย่างเป็นระบบและต่อเนื่อง	4 - 5 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
Q18SA130P	ความเข้าใจและการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด IATF16949:2016 และ ISO9001:2015 กับอุตสาหกรรมยานยนต์	6 - 8 กุมภาพันธ์ 2562	3	7,500	8,000
Q18SA131P	กระบวนการอนุมัติชิ้นส่วนการผลิต : Production Part Approval Process : PPAP	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
Q18SA132P	สถิติพื้นฐานสำหรับการปรับปรุงคุณภาพ	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
Q18SA133P	การออกแบบการทดลอง DOE	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	6,000	6,500
Q18SA134P	Failure Mode and Effect Analysis : FMEA (4th Edition)	12 - 13 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
Q18SA135P	การค้นหาและพิสูจน์สาเหตุของปัญหาด้วยโดยอาศัยเทคนิคทางสถิติ	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
Q18SA136P	การศึกษาความสามารถของกระบวนการ	14 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,700	6,200
Q18SA137P	ความเข้าใจและการประยุกต์ใช้ข้อกำหนด ISO 9001 : 2015	15 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,000	3,500
<b>หลักสูตรอบรมสัมมนาพิเศษ</b>					
K18YW134S	5ส สำหรับคณะกรรมการส่งเสริมและผู้บริหาร	1- 2 กุมภาพันธ์ 2562	2	5,000	6,000
K18YW073S	Lean Diagnostics and Case Study	3 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,300	2,800
K18YW136S	5ส สำหรับหัวหน้าพื้นที่	8 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,800	3,300
K18YW139S	Problem Solving and Root Cause Analysis : การวิเคราะห์สาเหตุและการ แก้ไขปัญหาอย่างเป็นระบบ	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
K18YW140S	เทคนิคการบริหารแบบ 3T (TPS, TPM, TQM)	13 กุมภาพันธ์ 2562	1	3,200	3,700
K18YW128S	Change Management and Lean Manufacturing Concept & Wastes Identification	16 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,500	3,000
K18YW102S	แก่นแท้ 5ส สไตล์ TPA Way	21 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,800	3,300
<b>กลุ่มวิชาการผลิตอัตโนมัติ (U)</b>					
U18NJ023P	การเขียนโปรแกรมควบคุมไมโครคอนโทรลเลอร์ สำหรับระบบอัตโนมัติ	8 - 16 กุมภาพันธ์ 2562	4	11,600	12,800
U18NJ024P	IoT สำหรับระบบควบคุมอัตโนมัติ (การติดต่อสื่อสาร)	22 กุมภาพันธ์ 2562	1	2,900	3,200
U18NJ031P	พื้นฐาน PLC กับงานควบคุมอัตโนมัติ	13 - 15 กุมภาพันธ์ 2562	3	8,500	9,000

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ ฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม โทรศัพท 0 2717 3000-29 ต่อ 81 หรือ [www.tpif.or.th](http://www.tpif.or.th)



สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)  
ร่วมกับ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

# Toyota Production System

## ระบบการผลิตแบบโตโยต้า



K18KB161S

รุ่นที่ 22 : วันที่ 7-8, 14-15, 21-22, 28 กุมภาพันธ์ และ 1 มีนาคม 2562  
เวลา 09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)  
สถานที่ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น ระหว่างซอยพัฒนาการ 37-39

สมาชิก 23,000 + VAT 7% 1,610 = 24,610 บาท  
บุคคลทั่วไป 26,000 + VAT 7% 1,820 = 27,820 บาท  
รับจำนวน 30 ท่าน โทร. 0-2717-3000 ต่อ 790

Toyota Production System - TPS คือ ระบบการผลิตของ TOYOTA ที่ยึดหลักการผลิต โดยไม่มีของเหลือซึ่งประกอบด้วย 2 เสาหลักสำคัญ คือ Just In Time และ Autonomation โดยมุ่งเน้นที่จะขจัดความสูญเปล่า (Muda) ให้หมดสิ้นไป ด้วยการผลิตสิ่งที่เป็นจำเป็น ในเวลาที่จำเป็น เฉพาะที่จำเป็น และเมื่อเกิดความผิดปกติขึ้น เครื่องจักรก็จะหยุดทำงานโดยอัตโนมัติทำให้ทราบถึงปัญหาและสามารถวางแผนปรับปรุง

สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) หรือ ส.ส.ท. ร่วมกับ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น เปิดการฝึกอบรมในหลักสูตร ระบบการจัดการผลิตแบบโตโยต้า (Toyota Production System) เพราะเล็งเห็นบทบาทความสำคัญของการพัฒนาบุคลากร ในภาคอุตสาหกรรมให้มีความสามารถในด้านการจัดการอุตสาหกรรมอย่างมีประสิทธิภาพ

### คุณสมบัติผู้เข้าอบรม

1. วุฒิการศึกษาต้อง ปวส. ขึ้นไปหรือเทียบเท่า
2. ประสบการณ์การทำงาน 2 ปีขึ้นไป
3. มีความรู้เบื้องต้นทางด้าน TPS

### บรรยายโดย

1. อาจารย์ชูเกียรติ วีรพันธุ์ (TMAP - EM)
2. อาจารย์สมชาย อยู่คุ้ม (TMAP - EM)
3. อาจารย์ไพโรจน์ ขาวสะอาด (TMAP-EM)
4. อาจารย์วิวัฒน์ ภัคพรหมินทร์ (TNI)



### กำหนดการอบรมและสัมมนา (หลักสูตร 8 วัน)

วันพฤหัสบดีที่ 7 กุมภาพันธ์ 2562

- ปรัชญาการจัดการของบริษัทโตโยต้า (TOYOTA WAY)
- การควบคุมสถานที่ทำงาน (Work Site Control)

วันศุกร์ที่ 8 กุมภาพันธ์ 2562

- กระบวนการไหลอย่างต่อเนื่อง

วันพฤหัสบดีที่ 14 กุมภาพันธ์ 2562

- งานมาตรฐาน (Standardized Work) and Workshop

วันศุกร์ที่ 15 กุมภาพันธ์ 2562

- ระบบดึง (Pull System) และหลักการเขียน MIFC

วันพฤหัสบดีที่ 21 กุมภาพันธ์ 2562

- Kanban System and Workshop
- Staging Area, Shopping Time Chart Rule of Truck Driver Come In

วันศุกร์ที่ 22 กุมภาพันธ์ 2562

- HEIJUNKA and Work Shop
- JIDOKA (Autonomation)

วันพฤหัสบดีที่ 28 กุมภาพันธ์ 2562

- ศึกษาดูงานในสถานประกอบการจริงที่ทำระบบ TPS

วันศุกร์ที่ 1 มีนาคม 2562

- Simulation 6 Step โดยระบบหลักการผลิตแบบโตโยต้า

สำรองที่นั่งออนไลน์ได้ที่ [www.tpif.or.th](http://www.tpif.or.th)

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม โทร. 02-717-3000 ต่อ 790 คุณพรรณศิริ



[www.tpif.or.th](http://www.tpif.or.th)

# Lean Kaizen Express

รุ่นที่  
25

สิ้น - ไคเซ็นสำหรับการปรับปรุงกระบวนการ  
วันศุกร์ที่ 18 มกราคม 2562

เวลา 09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)  
ณ ห้องสัมมนา โรงแรมเดอะแกรนด์ โฟววิงส์ คอนเวนชั่น ศรีนครินทร์

LEAN  
Kaizen Express



**การปรับปรุงโดยใช้ Quick & Easy Kaizen** เพื่อให้ทุกคนในองค์กรมีส่วนร่วมในการปรับปรุงทำให้สามารถเพิ่มผลผลิตลดต้นทุนการผลิตโดยยังสามารถสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้าได้ดีเหมือนเดิม

## ค่าลงทะเบียน

สมาชิก 4,000 + VAT 7% 280 = **4,280 บาท**

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

บุคคลทั่วไป 4,500 + VAT 7% 315 = **4,815 บาท**

## วิทยากร

**คุณณรงค์เกียรติ นัทสอน**

ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมอาวุโส TPM-JIPM

ศูนย์บริการให้คำปรึกษา

สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)



ติดต่อสอบถามได้ที่  
[www.tpif.or.th](http://www.tpif.or.th) โทร. 0-2717-3000-29 (743)  
e-mail : [panpilin@tpa.or.th](mailto:panpilin@tpa.or.th)



# Lean Kaizen Express

รุ่นที่  
25

สิ้น - ไคเซ็นสำหรับการปรับปรุงกระบวนการ  
วันศุกร์ที่ 18 มกราคม 2562

เวลา 09.00 - 16.30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)

ณ ห้องสัมมนา โรงแรมเดอะแกรนด์ โฟววิงส์ คอนเวนชั่น ศรีนครินทร์

**Lean Kaizen** เป็นเสมือนเครื่องมือในการเพิ่มผลผลิต ที่ใช้กรอบความคิดของ **Lean Thinking** สอดคล้องกับการปรับปรุงอย่างรวดเร็วแบบ **Kaizen Event** โดยใช้ **Value Stream Management** ในการค้นหา ความสูญเปล่า (**Muda**) และทำการปรับปรุงโดยใช้ **Quick & Easy Kaizen** เพื่อให้ทุกคนในองค์กรมีส่วนร่วมในการปรับปรุง ทำให้สามารถเพิ่มผลผลิต ลดต้นทุนการผลิต โดยยังสามารถสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้าได้ดีเหมือนเดิม

แต่องค์กรส่วนใหญ่ยังไม่รู้ว่าจะนำแนวคิดในการปรับปรุงแบบ **Lean Management** ไปประยุกต์ใช้ในองค์กรอย่างไรให้ **Quick & Easy Lean Production** ดังนั้น **Lean Kaizen** จึงเป็นคำตอบสุดท้ายสำหรับองค์กรที่มุ่งเพิ่มประสิทธิภาพอย่างรวดเร็วและช่วยให้มีขีดความสามารถในการแข่งขันที่สูงขึ้น สามารถดำรงอยู่และเติบโตได้อย่างต่อเนื่องและยั่งยืนต่อไป

การอบรมจะเน้นปฏิบัติจริง ทำจริง เขียนจริง ให้ผู้เข้าอบรมสามารถสร้าง **Kaizen Improvement Plan** ได้อย่างถูกต้องและเป็นสากล

## วัตถุประสงค์

1. สามารถเข้าใจ **Lean Kaizen concept** และ การประยุกต์ใช้ **Lean Kaizen tool** ได้อย่างถูกต้อง
2. สามารถมองเห็นโอกาสมีความคิดริเริ่มในการปรับปรุง และพัฒนากระบวนการผลิตและวิธีการ

## คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา

สำเร็จการศึกษา ปวส. ขึ้นไปช่างเทคนิค  
หัวหน้างาน วิศวกร หรือผู้ที่ทำหน้าที่  
เกี่ยวข้องกับการสายการผลิต

## วิธีการอบรมและสัมมนา

บรรยาย และแบบฝึกหัด



## หัวข้อการอบรมและสัมมนา

แนวความคิดความสูญเสียในงานผลิตและงานสนับสนุนการผลิต

- ความสำคัญและหลักการพื้นฐานของ **Lean Kaizen Thinking**
- Identification **VA/NVA** and **7 Muda**
- **Process Flow Activity Diagram** for process 'value' analysis
- **Value Stream Mapping** for **Lean Kaizen**
- **A3 problem solving process** – Step by Step
- Examples of **A3 reports**
- **Workshop** : **A3 report writing**  
: **Value Stream Mapping Simulation**  
: **Current/Future State**
- How to Perform a **kaizen Event**
- **Quick Changeover Kaizen**
- Example of **Quick Changeover Kaizen**
- **Lean Kaizen improvement Plan**
- **Lean Kaizen Project Case Study**

ติดต่อสอบถามได้ที่  
[www.tpif.or.th](http://www.tpif.or.th) โทร. 0-2717-3000-29 (743)

