

ฉัตร นุชประกอบ
ที่ปรึกษาอิสระ

OEE ของคน

สำหรับเครื่องจักร เราใช้ค่า OEE : Overall Equipment Effectiveness การวัดประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร ส่วนคนก็สามารถนำมาปรับใช้ได้เช่นเดียวกัน คือ การวัดประสิทธิผลโดยรวมของพนักงาน Overall Employee Effectiveness ก็ถือว่าเป็นการวัดค่า OEE ของคน

ในการวัดค่า OEE ประกอบด้วย 3 องค์ประกอบคือ

- Availability Rate
- Performance Efficiency
- Quality Rate

Availability Rate คือความพร้อมในการมาทำงาน เป็นการเปรียบเทียบระหว่างเวลาการทำงานจริง กับเวลาทั้งหมด เวลาทำงานจริง คือ เวลาทำงานทั้งหมด หักด้วย เวลาที่ไม่ได้ทำงานเนื่องจาก ลากิจ ลาป่วย หยุดงาน ขาดงาน การใช้เวลาในการอบรมฯ

เวลา การทำงานจริง / เวลาทำงานทั้งหมด

Performance Efficiency คือ ประสิทธิภาพของการปฏิบัติงาน พิจารณาจาก เวลามาตรฐาน x จำนวนชิ้นงานที่ผลิตได้ เปรียบเทียบกับเวลาการทำงานจริง

เวลามาตรฐาน x จำนวนชิ้นงานที่ผลิตได้ / เวลาการทำงานจริง

Quality Rate คือ ผลิตของดีเป็นไปตามข้อกำหนด หรือความต้องการของลูกค้า เปรียบเทียบกับชิ้นงานที่ทำทั้งหมด

จำนวนชิ้นงานที่ทำทั้งหมด - จำนวนชิ้นงานเสีย /
จำนวนชิ้นงานที่ทำทั้งหมด

ตัวอย่าง การคำนวณค่า Overall Employee Effectiveness

ตัวอย่างที่ 1

นาย A เป็นพนักงานที่ต้องทำงานเป็นเวลา 8 ชั่วโมง/วัน โดยเป้าหมายต้องผลิตชิ้นงาน xxx ให้ได้ 240 ชิ้น ในวันนั้นนาย A มาสายเป็นเวลา 1 ชั่วโมง และผลิตชิ้นงานได้ 220 ชิ้น ชิ้นงานไม่ผ่าน QC 20 ชิ้น



หาค่า Availability Rate

$$= (480 - 60) / 480 = 0.875 = 87.5\%$$

Performance Rate

$$= (2 \text{ นาที} / \text{ชิ้น} \times 220) / 420 = 1.05 = 105\%$$

Quality Rate

$$= (220 - 20) / 220 = 0.91 = 91\%$$

Overall Employee Effectiveness ของนาย A

$$= (0.875 \times 1.05 \times 0.91) \times 100 = 83.61\%$$

ตัวอย่างที่ 2

นาย B เป็นพนักงานที่ต้องทำงานเป็นเวลา 8 ชั่วโมง/วัน โดยเป้าหมายต้องผลิตชิ้นงาน xxx ให้ได้ 240 ชิ้น ในวันนั้น นาย B ผลิตชิ้นงานได้ 225 ชิ้น ชิ้นงานไม่ผ่าน QC 35 ชิ้น

หาค่า Availability Rate

$$= (480 - 0) / 480 = 1.0 = 100\%$$

Performance Rate

$$= (2 \text{ นาที} / \text{ชิ้น} \times 225) / 480 = 0.94 = 94\%$$

Quality Rate

$$= (225 - 35) / 225 = 0.84 = 84\%$$

Overall Employee Effectiveness ของนาย B

$$= (1.0 \times 0.94 \times 0.84) \times 100 = 78.96\%$$

การหาค่า Overall Employee Effectiveness : OEE ของพนักงานทั้ง 2 คน ตามตัวอย่างข้างต้น เป็นตัวอย่างง่ายๆ ที่ต้องการแสดงให้เห็นว่า ปัจจัยที่วัดประสิทธิผลของพนักงานพิจารณาได้อย่างไรหนึ่งไม่ได้ ยกตัวอย่าง ค่า Availability Rate ของพนักงาน A มีค่าน้อยกว่า พนักงาน B แต่ พอพิจารณา ในปัจจัย Performance Rate และ Quality Rate จะมีค่ามากกว่า ทำให้ OEE ของพนักงาน

A สูงกว่าพนักงาน B

และถ้าพิจารณาถึงลงไปในปีจ่าย Performance Rate ของพนักงาน A มีค่ามากกว่า 100% เกินมาตรฐานที่กำหนดไว้ ซึ่งแสดงให้เห็นว่าพนักงานคนนี้น่าจะมีทักษะในการทำงานสูง สามารถทำงานได้รวดเร็ว

การนำค่า OEE ของ TPM มาใช้กับคน คงไม่ใช่ประเด็นที่มอง

เห็นว่าคนต้องทำงานอย่างเครื่องจักร แต่เป็นการแสดงให้เห็นว่า เราสามารถนำวิธีการของ TPM มาใช้ให้เป็นประโยชน์ต่อการบริหารและพัฒนาคนได้ เพราะค่าของ Overall Employee Effectiveness: OEE สามารถบ่งบอกถึง การสร้างขวัญกำลังใจ การจัดคนให้เหมาะสมกับงาน การจัดทำระบบประเมินผลการปฏิบัติงาน การกำหนดอัตราค่าจ้าง รวมถึงการพัฒนาคนในองค์กรได้

โปรแกรมอบรมและสัมมนาฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
กลุ่มวิชาการจัดการและบริหารบุคคล (A)					
A19LM046P	เทคนิคการปรับปรุงและพัฒนางานสู่ความเป็นเลิศ	29 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
A19LM047P	การสื่อสารที่เกิดประสิทธิผล	29 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
A19LM048P	การจัดการความคิดอย่างมีประสิทธิภาพ	29 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
A19LM049P	หัวหน้างานแนวผู้ประกอบกร	30 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
A19LM050P	กลยุทธ์การบริการลูกค้าอย่างเหนือระดับ	30 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
A19LM051P	Business Model Canvas - โมเดลเพิ่มยอดขาย ปิดประตูขาดทุน	30-31 พฤษภาคม 2562	2	6,200	6,700
A19LM061P	7D การเจรจาต่อรองที่ให้ผลเลิศ	3 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM062P	สื่อสารอย่างไรให้ชนะใจผู้อื่น	4 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM063P	เทคนิค 8D.กับการบริหารเวลา	4 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM064P	จิตวิทยาอุตสาหกรรมเพื่อเพิ่มผลผลิต สำหรับหัวหน้างาน	4 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19MP018S	พัฒนาศักยภาพผู้จัดการยุคใหม่	4 - 5 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
A19LM065P	วิธีแห่งผู้นำบริหารคนให้เก่งงาน	5 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM066P	ยุทธศาสตร์การบริหารสัมพันธ์ภาพกับซัพพลายเออร์เพื่อลดต้นทุนในการจัดซื้อจัดจ้าง	5 - 6 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
A19LM067P	เทคนิคในการควบคุมงาน 'ลูกน้อง' สำหรับหัวหน้ามืออาชีพ	5 - 6 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
A19SH004J	กฎหมายแรงงานที่ผู้บริหารชาวญี่ปุ่นควรทราบด้วยกรณีศึกษา - Part 2 สัญญาจ้าง	6 มิถุนายน 2562	1	3,700	4,100
A19MP019S	ไฉ่เซ็นในสำนักงาน : กำจัดความสูญเปล่าในการทำงาน	6 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM068P	การประยุกต์ใช้ระบบบริหารผลงานแบบก้าวกระโดดด้วย OKRs	7 มิถุนายน 2562	1	3,200	3,700
A19LM069P	สุดยอดหัวหน้างาน	10 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM070P	การพัฒนาพนักงานขาย	10 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19MP020S	การวิเคราะห์งาน จิตวิทยาสั่งงาน และการติดตามงาน	11 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19MP021S	การบริหารงานบุคคลสำหรับหัวหน้างาน	11 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM071P	ทักษะการขายแบบผู้ให้คำปรึกษาที่เชี่ยวชาญ	11 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM072P	จิตวิทยาการบริหารข้ามสายงาน	11 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM074P	การบริหารจัดการแนวใหม่ของหัวหน้างานในยุค AI และ IoT	11 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM075P	การวางแผนปฏิบัติงาน	12 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM076P	การพัฒนาทักษะ 'การคิด' เพื่อการแก้ปัญหาสำหรับหัวหน้างาน(ด้วยกรณีศึกษา)	12 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM077P	เตรียมพร้อมสู่การเป็นหัวหน้างาน	13 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
A19LM078P	การบริหารงานเอกสาร	13 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
กลุ่มวิชาคอมพิวเตอร์ประยุกต์และการผลิตอัตโนมัติ (C)					
C19YW013P	เทคนิคการสร้างกราฟให้ปังและสุดเวิร์คด้วย Excel 2016	3 - 4 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
C19YW016P	ไม่ยาก...ถ้าอยากเก่ง Excel ในงานขั้นเทพ	6 - 14 มิถุนายน 2562	4	13,000	15,000
C19YW017P	ครบเครื่องเรื่องสูตรและฟังก์ชันใน Excel 2016 อย่างมืออาชีพ	10 - 11 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
C19YW018P	การรายงาน วิเคราะห์ข้อมูลอย่างมือโปร ด้วย Pivot Table and Pivot Chart in Excel 2016	17 - 18 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
C19YW020P	การสร้างกระบวนการทำงานอัตโนมัติ ด้วย Macro and VBA in Excel 2016	24 - 25 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
C19YW021P	เก่ง Presentation ขั้นเทพ ใน 1 วัน	26 มิถุนายน 2562	1	4,000	4,600
C19YW024P	การประยุกต์ใช้ Excel 2016 ในการจัดทำระบบบริหารสินค้าคงคลัง	27 - 28 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
กลุ่มวิชาความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (E)					
E19NB011P	การตรวจติดตามภายใน ตามมาตรฐาน ISO45001	24-25 พฤษภาคม 2562	2	5,500	6,100
E19NB006P	การตรวจติดตามภายใน ตามมาตรฐาน ISO 14001:2015	27-28 พฤษภาคม 2562	2	5,500	6,100
E19KB010P	การติดตั้งและการเดินสายระบบไฟฟ้าตามมาตรฐานการติดตั้งทางไฟฟ้า	28-29 พฤษภาคม 2562	2	5,500	6,100
E19KB013P	ความปลอดภัยในการใช้สารเคมีของสถานประกอบการ	3 มิถุนายน 2562	1	2,800	3,300
E19KB014P	มาตรฐานตรวจสอบระบบไฟฟ้า เพื่อความปลอดภัยของสถานประกอบการ	7 มิถุนายน 2562	1	2,800	3,300
E19KB018P	การจัดทำโครงการอนุรักษ์การได้ยิน ตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน	12 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,600
E19NB005E	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษน้ำ	12 - 14 มิถุนายน 2562	3	4,500	5,200
E19KB015P	Water Treatment and Water Management for Industry	13 มิถุนายน 2562	1	2,800	3,300
E19SH005J	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร ชาวญี่ปุ่น	13 - 14 มิถุนายน 2562	2	9,500	10,500
E19KB017P	การออกแบบระบบไฟฟ้าและข้อกำหนดการติดตั้งทางไฟฟ้า ตามมาตรฐานการติดตั้งทางไฟฟ้า	13 - 14 มิถุนายน 2562	2	5,500	6,100
กลุ่มวิชาเทคโนโลยีเครื่องมือวัดและการสอบเทียบ (I)					
I19NO019P	การทำความเข้าใจและการประเมินผลการสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม	24-25 พฤษภาคม 2562	2	6,000	6,500
I19NO020P	การสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม	27-28 พฤษภาคม 2562	2	6,000	6,500
I19NO021P	Plant Performance สมรรถนะของโรงงาน	29-30 พฤษภาคม 2562	2	8,500	9,500
I19NO022P	การวัดและการสอบเทียบเครื่องมือวัดทางด้านความดัน ขั้นพื้นฐาน	31 พฤษภาคม - 1 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
I19NO023P	Process Instrumentation Part II : Control	3 - 7 มิถุนายน 2562	5	15,000	16,500
I19NO024P	การสอบเทียบเครื่องมือวัดทางด้านอุณหภูมิ	4 - 5 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
I19NO025P	การสอบเทียบเครื่องชั่งตาม EURAMET Calibration Guide No. 18	7 - 8 มิถุนายน 2562	2	7,200	8,300
I19NO026P	ISO / IEC 17025 : 2017 Internal Audit	8 - 9 มิถุนายน 2562	2	5,800	6,300
I19NO027P	ช่างสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม Part II	10 - 16 มิถุนายน 2562	7	15,000	16,500
I19NO028P	การตีความและวิเคราะห์ใบรายงานผลการสอบเทียบ	12 - 13 มิถุนายน 2562	2	5,800	6,300
กลุ่มวิชาบริหารการผลิต (M)					
M19PG028P	เทคนิคป้องกันความผิดพลาด(POKA-YOKE) ในกระบวนการทำงาน	28 พฤษภาคม 2562	1	3,100	3,600
M19PG030P	การประยุกต์ใช้ KPI ในการบริหารการผลิต (ภาคปฏิบัติ)	29 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
M19PG031P	การทำงานประมาณเพื่อวางแผนกำไร	31 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
M19PG034P	การควบคุมสินค้าคงคลังด้วยระบบคัมบัง	3 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
M19PG036P	การกำหนดตารางผลิตและควบคุม สำหรับผลิตตามสั่งและผลิตเพื่อสต็อก	5 - 6 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
M19PG037P	การวิเคราะห์ข้อผิดพลาดความล้มเหลวและการแก้ปัญหาด้วยเทคนิค FTA	6 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
M19PG053P	Decision Making by Engineering Economics	6 - 7 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
M19PG038P	การปรับปรุงงานด้วย Jig & Fixture	7 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
M19PG039P	การลดเวลารอบการทำงานและปรับปรุงวิธีการทำงานด้วยเทคนิค MTM-2 Part I	10 - 11 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
M19PG040P	การสร้างวัฒนธรรมการทำงานในระบบสลิ้น	12 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
M19PG041P	การวิเคราะห์ต้นทุนเพื่อการตัดสินใจ สำหรับผู้บริหาร	12 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
M19PG042P	เทคนิคป้องกันความผิดพลาด(POKA-YOKE) ในกระบวนการผลิต	14 มิถุนายน 2562	1	3,100	3,600
M19MP008S	Process Control for Gas Turbine	15 - 16 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
กลุ่มวิชาการรักษาวิมล (P)					
P19SU019P	การใช้โปรแกรมสำเร็จวางแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	29 พฤษภาคม 2562	1	3,500	4,000
P19MP003S	TPM Early Management:EM ภาคปฏิบัติ	30-31 พฤษภาคม 2562	2	6,500	7,000
P19WC020P	การบำรุงรักษาเครื่องจักร ด้วยวิธีการวัด-วิเคราะห์ การสั่นสะเทือน (เชิงปฏิบัติ)	3 - 4 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
P19WC021P	ยกระดับการปรับปรุงงาน (ไคเซ็น) ให้ก้าวหน้าด้วย IE เทคนิค	5 มิถุนายน 2562	1	3,200	3,700
P19WC022P	การบำรุงรักษามอเตอร์ไฟฟ้า	6 - 7 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
P19WC023P	การบำรุงรักษาเชิงพยากรณ์	10 มิถุนายน 2562	1	3,200	3,700
P19WC024P	การวางแผนจัดทำระบบบำรุงรักษาเครื่องจักรกลโรงงานเชิงป้องกัน	10 - 11 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
P19WC025P	การปรับปรุงงานเพื่อลดความสูญเสีย	12 มิถุนายน 2562	1	3,200	3,700
P19WC026P	พื้นฐานวิศวกรรมงานระบบ	13 - 14 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
กลุ่มวิชาส่งเสริมคุณภาพและการมาตรฐาน (Q)					
Q19SA026P	การออกแบบการทดลอง DOE	29-30 พฤษภาคม 2562	2	6,000	6,500
Q19SA027P	การบริหารแผนฉุกเฉินให้สอดคล้องกับข้อกำหนด IATF 16949:2016	29 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
Q19SA028P	มาตรฐานการซัพพลายอย่างเพื่อการยอมรับสำหรับข้อมูลผันแปร	30 พฤษภาคม 2562	1	3,000	3,500
Q19SA031P	เทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุรากเหง้าสำหรับวิศวกร	3 - 4 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
Q19MP003S	สถิติอนุมาณเชิงประยุกต์สำหรับอุตสาหกรรมการผลิต	5 - 6 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
Q19SA032P	การควบคุมเอกสารและข้อมูลของระบบมาตรฐาน ISO 9001, ISO 14001, 18001	5 - 6 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
Q19SA033P	การวิเคราะห์ข้อมูลโดยอาศัยเทคนิคเชิงรูปภาพ	7 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
Q19SA034P	การบริหารการเปลี่ยนแปลงให้สอดคล้องกับข้อกำหนด IATF 16949:2016	7 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
Q19SA035P	บริหารกิจกรรม QCC อย่างไรให้เกิดความยั่งยืน	10 มิถุนายน 2562	1	3,000	3,500
Q19SA036P	การควบคุมคุณภาพอย่างมีประสิทธิภาพ (สำหรับหัวหน้างานขั้นต้น)	10 - 11 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
Q19SA045P	QC Techniques (QC 7 Tools)	12 - 13 มิถุนายน 2562	2	5,700	6,200
หลักสูตรอบรมสัมมนาพิเศษ					
K19YW007S	Autonomous Maintenance and Shop floor Implementation	1 มิถุนายน 2562	1	2,500	3,000
K19YW008S	Line layout optimization/PFEP/PFES/Poka Yoke Mapping	2 มิถุนายน 2562	1	2,500	3,000
K19YW024S	เครื่องมือขั้นสูงกับการประยุกต์ใช้ 5ส	4 - 5 มิถุนายน 2562	2	5,500	6,000
K19YW009S	Man-Machine Interface Lot Size Optimization/Quick Changeover (SMED), Right-Sized Machine/Performance Metric	8 มิถุนายน 2562	1	2,500	3,000
K19YW031S	5ส สำหรับคณะกรรมการส่งเสริมและผู้บริหาร	6 - 7 มิถุนายน 2562	2	6,000	6,500
กลุ่มวิชาการผลิตอัตโนมัติ (U)					
U19NJ004P	พื้นฐาน PLC กับงานควบคุมอัตโนมัติ	5 - 7 มิถุนายน 2562	3	9,000	9,500

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ ฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม โทรศัพท์ 0 2717 3000-29 ต่อ 81 หรือ www.tpif.or.th



Pull System

TPS : ระบบการผลิตแบบดึง (ฝึกปฏิบัติ) รุ่น 6

วันที่จัด วันที่ 27-28 มิถุนายน 2562

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

สถานที่ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น (TNI) ซอยพัฒนาการ 37-39

สมาชิก 6,500 + VAT 7% 455 = 6,955 บาท

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

บุคคลทั่วไป 7,500 + VAT 7% 525 = 8,025 บาท

ระบบการผลิตแบบดึงเป็นระบบควบคุมการผลิตที่ไม่เกิดความสูญเปล่า (Waste) ในสินค้าที่ผลิต จำนวนที่ผลิต และเวลาที่ผลิตซึ่งจะเป็นไปตามที่ลูกค้าต้องการเท่านั้นจะไม่มี ความสูญเปล่าที่เป็นการผลิตมากเกินไป (Over Production) ในการนี้จำเป็นต้องการออกแบบระบบควบคุมการผลิตให้เหมาะสมกับองค์กรด้วยการเขียนแผนภาพระบบ Material and Information Flow Chart (MIFC) เป็นแผนภาพการไหลของงานและข้อมูลที่ใช้ในการควบคุม ระบบการผลิต และ “คัมบัง” (Kanban) ถือเป็นเครื่องมือสำคัญที่ทำให้ระบบการผลิตแบบดึงดำเนินไปได้อย่างสมบูรณ์และระบบการผลิตที่มีประสิทธิภาพที่สูงขึ้นต้นทุนต่ำลงและกำไรมากขึ้น

สิ่งที่คุณจะได้รับ

1. บริษัท/องค์กร เข้าใจถึงระบบวิธีการจัดการรูปแบบการผลิตแบบ Pull System มาประยุกต์ใช้ในการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ
2. พนักงานและบุคลากรสามารถเข้าใจหลักวิธีการของระบบ Pull System และวิธีการสร้างระบบ
3. พนักงานและบุคลากรสามารถเข้าใจถึงการนำ Kanban ในการควบคุมการผลิตและการจัดการพื้นที่การจัดส่งและส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าตรงตามรอบกำหนดเวลาที่ลูกค้าต้องการ

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม

ผู้จัดการ วิศวกร หัวหน้างาน สายงานการผลิตหรือผู้ที่มีความรู้เบื้องต้นทางด้าน TPS

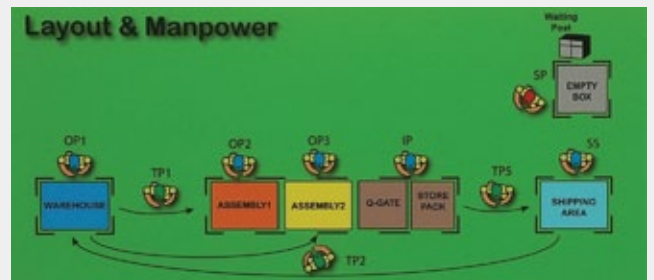
หัวข้อการอบรมและสัมมนา

วันพฤหัสบดีที่ 27 มิถุนายน 2562

- หลักการผลิตแบบ JIT
- ระบบการผลิตแบบ Pull System
- การเขียน Material and Information Flow Chart
- วิธีการจัดทำ Line store
- วิธีการสร้าง Shipping Area & Shipping Control Board

วันศุกร์ที่ 28 มิถุนายน 2562

- รูปแบบการควบคุมการผลิตด้วย Kanban
- การคิด Kanban Cycle Time
- Workshop Pull System



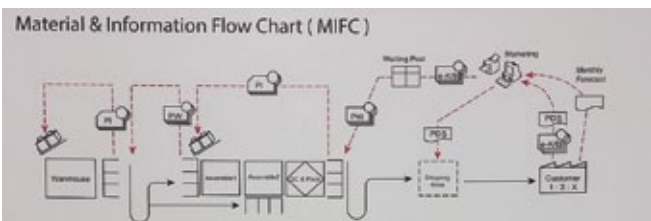
วิทยากร

อาจารย์วิจิณัฐ ภัคพรหมินทร์

TPS Trainer

ประธานหลักสูตรสาขาการจัดการอุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น



ค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมสามารถหักลดหย่อนภาษีได้ 200%

จัดโดย สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) โทร.0-2717-3000 ต่อ 81



อ่านข้อมูลเพิ่มเติม

ติดต่อสอบถามเพิ่มเติม

khanthong@tpa.or.th, phansiri@tpa.or.th

โทร.02-717-300 ต่อ 793 คุณชนันทอง, 790 คุณพรรณศิริ

http://www.tpif.or.th