



TPA

Total Productivity Solution

เสีร เพื่ออวอรณ
ผู้เชียวชาญอุตสาหกรรม

ขอกล่าวคำว่า สวัสดีกับสมาชิกวารสาร TPA news กับ การเข้ามาทักทายเป็นครั้งแรก ในคอลัมน์นี้จะเป็นการนำ เรื่องราวของเทคนิค เครื่องมือ รวมไปถึงระบบบริหารที่เน้น และให้ ความสำคัญกับการเพิ่มผลิตภาพให้กับองค์กร ถึงแม้จะเป็นเรื่องราว ของการเพิ่มผลิตภาพก็จริงอยู่ แต่ทุกท่านคงทราบดีว่าองค์กรคือ สิ่งมีชีวิตที่มีลมหายใจ ปราศจากพนักงานที่มีคุณภาพ คำว่าการเพิ่ม ผลิตภาพก็ไม่อาจเกิดขึ้นได้เลย ดังนั้นแม้จะเป็นคอลัมน์ใหม่และ ก่อร่างแต่ก็ยังคงต้องให้ความสำคัญกับพนักงาน ที่เป็นสิ่งที่ล้ำค่า ที่สุดขององค์กรเป็นสำคัญเหมือนเดิม ดังนั้นคำว่าเพิ่มผลิตภาพ (Productivity) จะเกิดขึ้นมาได้ก็ย่อมอยู่บนพื้นฐานการสร้างคนที่มี คุณภาพ ก่อนเป็นอันดับแรก และคนที่มีคุณภาพนั้น จะนำเครื่องมือ ที่เหมาะสม ไปใช้เพื่อยกระดับคุณภาพสินค้า และบริการ ลดต้นทุน และพัฒนาการส่งมอบให้ประทับใจลูกค้า (Customer Satisfaction) ได้อย่างต่อเนื่อง (Continuous Improvement) ส่งผลให้ธุรกิจสามารถ แข่งขัน ได้ในทุกๆ สถานการณ์ รวมไปถึงการเปลี่ยนถ่ายทางเทคโนโลยี ไปสู่ Smart Factory หรือ Smart Business ก็ตาม

ต่อไปจะกล่าวถึง 3 แนวคิดที่สำคัญในการติดตั้งระบบส่งเสริม กิจกรรมเพิ่มผลิตภาพในองค์กรให้ประสบความสำเร็จตามสไตล์ ส.ส.ท.

ความสำคัญของระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่ม ผลิตภาพในองค์กรกับการพัฒนาพนักงานอย่างเป็นระบบ

จากประสบการณ์ที่ยาวนานของ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ที่สะสมองค์ความรู้ในด้านต่างๆ เพื่อตอบสนองต่อการ พัฒนาอุตสาหกรรมไทยมาต่อเนื่องยาวนาน โดยเฉพาะในด้านของ การเพิ่มผลิตภาพที่เน้นปฏิบัติจริง รู้ปัญหาภาคอุตสาหกรรมจริง จากการถ่ายทอดความรู้ทั้งทฤษฎี และปฏิบัติจากผู้เชี่ยวชาญญี่ปุ่น ผสมผสานกับประสบการณ์การประยุกต์ใช้เครื่องมือในภาคอุตสาหกรรม ความเข้าใจธรรมชาติของคนไทย จึงมีแนวคิดในการสร้าง สรรค์ระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพ (Productivity Promotional System) ที่มุ่งสร้างความมีส่วนร่วมแบบทั่วทั้งองค์กร (Total Participation) ซึ่งหมายถึงพนักงานทุกระดับชั้น ทุกหน่วยงาน ทุกคน จะต้อง มีโอกาสได้เข้ามามีส่วนร่วมตามบทบาทหน้าที่

จุดเริ่มต้นของระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพ คือ ผู้นำ

ผู้นำขององค์กร (Top Management) มีเจตจำนงที่ชัดเจน ที่อยากจะพัฒนาพนักงานผ่านกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพ จะเป็นแรง ขับเคลื่อนหลักในการสร้างองค์ประกอบสำคัญอื่นๆ จนเป็นระบบ ส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพในภาคปฏิบัติขององค์กร การคัดเลือก เครื่องมือเพิ่มผลิตภาพเชิงระบบ (TQM, TPM, Lean, QCC, Kaizen

และ 5ส) ที่เหมาะสมกับวิถีชีวิตขององค์กร และคุณลักษณะเฉพาะขององค์กร สภาวะการปฏิบัติงาน รวมถึงไปถึงการประยุกต์เครื่องมือในแบบที่สอดคล้องกับบริบททางธุรกิจที่แตกต่างกัน เน้นการแก้ไขปัญหาโดยการประยุกต์ใช้เครื่องมือ และแนวคิดที่ผสมผสานจุดแข็งของเครื่องมือให้เหมาะสมกับธุรกิจมากกว่ายึดติดกับเครื่องมือ

เป้าหมายระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพคือ พัฒนาคนโดยใช้งานเป็นตัวกลาง

แนวทางการสร้างระบบการเพิ่มผลิตภาพตามสไตส์ ส.ส.ท. มาประยุกต์ใช้เพื่อตอบโจทย์สำคัญทางธุรกิจ ระบบที่ดีจะต้องมีการออกแบบโดยมุ่งเน้นการยกระดับความรู้ ความสามารถ ทักษะคิของพนักงานให้สูงขึ้น ผ่านตัวกลางซึ่งก็คือ งานที่พนักงานรับผิดชอบอยู่ ถูกเปลี่ยนแปลงให้ดีขึ้นได้อย่างต่อเนื่อง ด้วยความรู้ ความสามารถของพนักงานที่รับผิดชอบในหน้านางานนั้นๆ วัดผลสำเร็จจากผลการปฏิบัติงานที่พนักงานของแต่ละคนแต่ละกลุ่มงาน โดยพิจารณาตลอดช่วงเวลาที่พนักงานได้อยู่ในระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพ จึงแสดงให้เห็นเชิงประจักษ์ได้ว่า ระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพนั้น ส่งผลให้เกิดการยกระดับความรู้ความสามารถ และทัศนคติของพนักงานได้จริง

กระบวนการพัฒนาคนโดยผ่านกิจกรรมเป็นพื้นฐาน เริ่มจากการให้พนักงานได้เรียนรู้หลักการทางทฤษฎีที่ถูกต้อง (Knowledge) จากนั้นจึงนำวิชาความรู้ไปปฏิบัติในหน่วยงาน เห็นผลงานที่เกิดขึ้นจริงซึ่งจะต้องมีแผน และกระบวนการของกิจกรรมเป็นตัวกระตุ้นให้เกิดการนำวิชาการไปปฏิบัติ และเมื่อพนักงานปฏิบัติแล้วจะต้องมีการประเมินว่ามีความรู้ความเข้าใจในวิชาการอย่างถูกต้อง ปฏิบัติการซ้ำๆ ย่อมก่อให้เกิดทักษะ ความชำนาญในเรื่องนั้นๆ การกระตุ้นให้เกิดความท้าทายอย่างสม่ำเสมอจากผู้บังคับบัญชา และระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพจะนำไปสู่การยกระดับทั้งความรู้ และความสามารถ ตลอดจนสร้างทัศนคติที่ดีในการสร้างงานสร้างคุณค่าให้แก่ตนเอง องค์กร และประเทศชาติ ต่อไป

ระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพจะตอบสนองถึง การสร้างแรงจูงใจเป็นสำคัญ

การออกแบบระบบการขับเคลื่อนกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพนั้น ยังต้องมีการออกแบบแนวคิดในการสร้างแรงจูงใจให้พนักงานอย่างถูกต้องเหมาะสม บนพื้นฐานที่ตอบสนองต่อความจำเป็นพื้นฐานของมนุษย์ ตามทฤษฎีลำดับขั้นความจำเป็นของมาสโลว์ (Maslow's hierarchy of needs) โดยระบบที่จะสร้าง และตอบสนองต่อความต้องการพื้นฐานเหล่านั้น จากขั้นต่ำสุดไปสู่ขั้นที่สูงขึ้นตามลำดับขั้น

ในการออกแบบระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพจะต้องมีการปรับปรุงแนวคิดการสร้างแรงจูงใจอย่างต่อเนื่อง โดยพิจารณาพนักงานในทุกระดับ ซึ่งในแต่ละระดับของสายบังคับบัญชาอาจมีความต้องการพื้นฐานที่แตกต่างกัน จำเป็นต้องยึดโยงความต้องการพื้นฐานเหล่านั้นให้เป็นรูปธรรม และเป็นไปได้ในเชิงระบบการบริหารงานประจำวันอีกด้วย ระบบที่ดีต้องสะท้อนให้เห็นการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องที่จะยกระดับความต้องการของพนักงานให้อยู่ในระดับขั้นที่สูงขึ้น ตามลำดับขั้นจนถึงขั้นสูงสุดของความสำเร็งแห่งชีวิต (Self-actualization) ซึ่งจะเป็นลำดับความต้องการสูงสุด

ระบบส่งเสริมกิจกรรมเพิ่มผลิตภาพที่ดีจะต้องผสมผสานอย่างลงตัวกับการบริหารงานประจำวัน การบริหารทรัพยากรมนุษย์ มุ่งสู่การผลักดันด้านจิตใจของพนักงานส่วนใหญ่ให้เดินทางไปสู่ทิศทางการที่สูงขึ้น ให้ขับเคลื่อนตนเองไปพัฒนาคุณภาพงานตนเองได้โดยอัตโนมัติ ซึ่งเมื่อพฤติกรรม และความเชื่อของคนส่วนใหญ่อยู่ในลำดับขั้นสูงสุดของลำดับขั้นความต้องการของมาสโลว์ จึงก่อให้เกิดเป็นวัฒนธรรมองค์กร ที่มุ่งเน้นความพึงพอใจลูกค้าเป็นสำคัญ เป็นจุดหมายเดียวกัน หรือเรียกง่าย ๆ คือ การสร้างให้พนักงานมีจิตสำนึกคุณภาพ (Quality Awareness) และกลายเป็นองค์กรแห่งการเรียนรู้ (Learning Organization) อย่างแท้จริง



โปรแกรมอบรมและสัมมนาฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
กลุ่มวิชาการจัดการและบริหารบุคคล (A)					
A20MP040S	การพัฒนาบุคลากรและภาพลักษณ์สำหรับนักขายและบริการมืออาชีพ	11 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20MP050S	การบริหารจัดการสำหรับหัวหน้างาน	11 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM077P	สรุปข้อมูลทุกอย่างด้วยกระดาษแผ่นเดียว	11 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM078P	เพิ่มผลผลิตและลดต้นทุนด้วย KAIZEN	11 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
A20LM079P	การพาทีมให้ประสบความสำเร็จไปด้วยกัน	11 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM080P	เตรียมพร้อมสู่การเป็นหัวหน้างาน	12 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM081P	คิด-ทำ-นำเสนอ เปลี่ยนคุณให้เป็นมืออาชีพ	12 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM082P	การสื่อสารที่เกิดประสิทธิผล	12 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM083P	เจาะต่อร่องทางธุรกิจอย่างมีชั้นเชิง	15 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM084P	จิตวิทยาการทำงานบนความต่างระหว่างหัวหน้างานกับลูกน้อง	15 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM085P	การวางแผนปฏิบัติงาน	16 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20MP034S	จุดประกายการทำไคเซ็นอย่างง่าย ๆ สำหรับปฏิบัติงาน	17 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20MP035S	การพัฒนาทักษะหัวหน้างาน	17 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20MP036S	การบริหารงานประจำวันสำหรับหัวหน้างาน	17 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM086P	เทคนิคในการควบคุมงาน 'ลูกน้อง' สำหรับหัวหน้ามืออาชีพ	17 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
A20LM087P	การคิดเชิงวิเคราะห์เพื่อการตัดสินใจและแก้ปัญหาอย่างมีประสิทธิภาพ	17 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM088P	ลูกน้องที่หัวหน้าต้องการและองค์กรยอมรับ	18 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM089P	การพัฒนาทักษะการสื่อสารด้านการเขียน 'ภาษาอังกฤษ' ผ่าน E-mail	18 มิถุนายน 2563	1	3,500	4,000
A20LM090P	การพัฒนาตนเองเพื่อความเป็นเลิศ	19 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM091P	การประสานงานอย่างมีประสิทธิภาพ	19 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM092P	หัวหน้างานกับความชาญฉลาดในการฝ่าฟันปัญหาและอุปสรรคให้ลุล่วง	22 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
A20LM093P	การบริหารการจัดซื้อยุคใหม่ จัดซื้ออย่างไรจึงจะถูกใจผู้บริหาร	22 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
A20LM094P	การเขียนคู่มือปฏิบัติงาน	23 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
กลุ่มวิชาความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม (E)					
E20KB016P	ความปลอดภัยในการใช้สารเคมีของสถานประกอบการ	15 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,600
E20KB017P	การจัดการความปลอดภัยสำหรับผู้รับจ้างช่วง	15 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,600
E20KB006E	ผู้ปฏิบัติงานประจำระบบบำบัดมลพิษอากาศ	17 มิถุนายน 2563	3	4,500	5,200
E20SH006J	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร ชาวญี่ปุ่น	17 มิถุนายน 2563	2	9,000	10,000
E20TK002SC	ผู้ตรวจประเมินความปลอดภัย (ด้านเครื่องจักร) ขั้นต้น	19 มิถุนายน 2563	1	2,500	2,700
E20KB018P	การบ่งชี้อันตราย และประเมินความเสี่ยงตามมาตรฐาน ISO45001:2018	19 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,600
E20KB007E	ผู้ควบคุมก๊าซ สำหรับโรงงานใช้แก๊สหรือเก็บแก๊ส (แก๊สคาร์บอนไดออกไซด์ ไนโตรเจน ออกซิเจน อะเซทิลีน อาร์กอน ฮีเลียม ไฮโดรเจน)	23 มิถุนายน 2563	3	8,500	8,500
E20TK006SC	ผู้ตรวจประเมินความปลอดภัย (ด้านเครื่องจักร) ระดับกลาง	24 มิถุนายน 2563	3	6,200	6,500
E20SH007J	เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร ชาวญี่ปุ่น	24 มิถุนายน 2563	2	9,000	10,000
กลุ่มวิชาคอมพิวเตอร์ประยุกต์และการผลิตอัตโนมัติ (C)					
C20YW016P	การวิเคราะห์ข้อมูลอย่างรวดเร็วแบบมืออาชีพด้วย PivotTable ใน Excel	10 มิถุนายน 2563	1	3,300	3,800
C20YW017P	เก่ง Presentation ชั้นเทพ ใน 1 วัน	11 มิถุนายน 2563	1	4,000	4,600
C20YW009P	เทคนิคการสร้างกราฟให้ปัง และสูตรเวิร์คด้วย Excel 2016	15 มิถุนายน 2563	2	6,200	6,700
C20YW018P	การบริหารจัดการเอกสารออนไลน์ ด้วย Google Document and Cloud	20 มิถุนายน 2563	2	6,000	6,500
C20YW019P	เทคนิคและการประยุกต์ใช้ Excel 2016 ระดับ 2	24 มิถุนายน 2563	2	6,000	6,500

Budget Code	ชื่อหลักสูตร	วันที่จัด	เวลา สัมมนา	สมาชิก	บุคคลทั่วไป
				(ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)	
กลุ่มวิชาเทคโนโลยีเครื่องมือวัดและการสอบเทียบ (I)					
I20NO043P	เทคนิคการบริหาร สำหรับผู้จัดการห้องปฏิบัติการทดสอบและสอบเทียบ	12 มิถุนายน 2563	2	6,500	7,000
I20NO039P	การทดสอบเครื่องชั่งและการสอบเทียบตมน้ำหนักมาตรฐาน	13 มิถุนายน 2563	2	6,400	6,900
I20NO040P	การประมาณค่าความไม่แน่นอนในการวัด	15 มิถุนายน 2563	2	6,200	6,700
I20NO041P	การสอบเทียบเครื่องมือวัดอุตสาหกรรม	16 มิถุนายน 2563	2	6,400	6,900
I20NO042P	การสอบเทียบเครื่องมือแพทย์และห้องปฏิบัติการของโรงพยาบาล (ทฤษฎีและปฏิบัติ)	22 มิถุนายน 2563	2	6,400	6,900
กลุ่มวิชาบริหารการผลิต (M)					
M20PT035P	การผลิตแบบ (ทันเวลา) พอดี	18 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
M20PT034P	การบริหารการจัดส่งสินค้าที่มีประสิทธิภาพ	22 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
M20PT036P	การวางแผนความต้องการวัสดุขับเคลื่อนด้วยความต้องการ (DDMRP)	23 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
M20PT037P	การจัดระบบคลังสินค้าและจัดส่งตามมาตรฐาน ISO 9001:2015	23 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
M20PT038P	เทคนิคการลดต้นทุนกิจกรรมที่สูญเสียเปล่าในกระบวนการทำงานโลจิสติกส์	24 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
M20PT039P	หัวหน้าคลังสินค้ายุคใหม่	25 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
กลุ่มวิชาบำรุงรักษาพิเศษ (P)					
P20PT036P	ระบบอัตโนมัติพื้นฐานสำหรับช่างบำรุงรักษา	11 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
P20PT037P	การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาด้วย Why-Why, CE,PM และ FMEA	11 มิถุนายน 2563	1	3,500	4,000
P20PT038P	การบำรุงรักษาเชิงพยากรณ์	15 มิถุนายน 2563	1	3,200	3,700
P20PT039P	การบำรุงรักษาเครื่องจักร ด้วยวิธีการวิเคราะห์น้ำมันหล่อลื่นด้วยตนเอง : ภาคปฏิบัติ	16 มิถุนายน 2563	1	3,500	4,000
P20PT040P	เทคนิคการสร้างและบันทึกข้อมูลลง Check Sheet ผ่านสมาร์ตโฟน	17 มิถุนายน 2563	1	3,500	4,000
P20PT041P	การเลือกและดัดแปลงชิ้นส่วนเครื่องจักรกลโรงงาน	17 มิถุนายน 2563	1	3,200	3,700
P20PT042P	ช่างบำรุงรักษาระบบนิวแมติก ระดับ 1	18 มิถุนายน 2563	2	7,000	7,500
กลุ่มวิชาส่งเสริมคุณภาพและการมาตรฐาน (Q)					
Q20PT027P	การวิเคราะห์ข้อมูลโดยอาศัยเทคนิคเชิงรูปภาพ	12 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
Q20PT028P	เครื่องมือบริหาร 7 แบบ สำหรับควบคุมคุณภาพ : New 7 Tools	16 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
Q20PT029P	Problem Solving and Root Cause Analysis (Workshop)	16 มิถุนายน 2563	2	4,500	5,000
Q20PT030P	สถิติสำหรับวิศวกรโรงงาน : ภาคปฏิบัติ	17 มิถุนายน 2563	2	6,000	7,000
Q20PT031P	การวิเคราะห์และคำนวณเชิงลึกใน MSA (Excel)	18 มิถุนายน 2563	2	5,700	6,200
Q20PT032P	การแก้ไขและป้องกันข้อร้องเรียนจากลูกค้า	18 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
Q20PT033P	การบูรณาการการวางแผนคุณภาพผลิตภัณฑ์ล่วงหน้า (APQP) เข้าสู่ระบบ IATF16949:2016	19 มิถุนายน 2563	1	3,000	3,500
กลุ่มวิชาพิเศษ (S)					
S20YW017S	Lean Automation	21 มิถุนายน 2563	1	2,800	3,300
S20YW018S	Autonomous Maintenance and Shop floor Implementation	27 มิถุนายน 2563	1	2,800	3,300
S20YW019S	Line layout optimization/PFEP/PFES/Poka Yoke Mapping	28 มิถุนายน 2563	1	2,800	3,300

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