

พัฒนาคุณภาพ ก้าวไกลสู่สากล ในงาน

Thailand Quality Prize

และ KANO Quality Award 2010

แนวโน้มเศรษฐกิจในปี พ.ศ. 2553 นี้ หลายสำนักมีความเห็นตรงกันว่าเศรษฐกิจโลกมีแนวโน้มฟื้นตัว ทำให้เศรษฐกิจไทยสามารถฟื้นตัวตามไปด้วย แต่รูปแบบการฟื้นตัวจะไม่ค่อยแข็งแกร่งมากนัก นับเป็นภาวะที่ทุกธุรกิจอุตสาหกรรมต้องมีความรอบคอบ รอบรู้ ระมัดระวัง เป็นพิเศษ แต่ในทางกลับกันถือเป็นโอกาสที่ดีสำหรับบางธุรกิจอุตสาหกรรมที่ต้องการปรับตัวเพื่อความอยู่รอดอย่างยั่งยืน โดยผ่านระบบบริหารจัดการที่ได้คิดสรรแล้วว่าได้ประสิทธิผลอย่างแท้จริง ซึ่งระบบบริหารด้วยกิจกรรมกลุ่มย่อย หรือ QCC : Quality Control Circle ก็ถือเป็นระบบหนึ่งที่ได้พิสูจน์ให้เห็นถึงความมีประสิทธิภาพสามารถวัดผลได้เชิงรูปธรรมอย่างชัดเจน

QCC : Quality Control Circle ได้เข้ามามีบทบาทในประเทศไทยมากกว่า 30 ปี โดยมีคำพูดเล่นๆ ว่า *"QCC เกิดในอเมริกา เติบโตในญี่ปุ่น และตายในไทย"* แต่พวกเราก็ได้พิสูจน์แล้วว่า คำพูดดังกล่าวไม่เป็นความจริง เพราะ QCC สามารถเติบโต ปรับตัว และพัฒนาให้เหมาะสมเข้ากับวัฒนธรรมของไทยได้อย่างกลมกลืน จึงต้องพูดใหม่ว่า

QCC เกิดในอเมริกา เติบโตในญี่ปุ่น พัฒนาในไทย ก้าวไกลสู่สากล

การมีส่วนร่วมของพนักงานทุกคนในการปรับปรุงพัฒนาองค์กร ซึ่งถือเป็นปัจจัยที่สำคัญที่สุดรองมาจากความมุ่งมั่นของผู้บริหารระดับสูง ซึ่ง QCC : Quality Control Circle ถือเป็นเครื่องมือในการบริหารที่ทรงคุณค่าสำหรับองค์กรเป็นการเปิดโอกาสให้บุคลากร คิด ทำ นำเสนอ ในการปรับปรุงงาน สูการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง พร้อมกับเป็นการเพิ่มขวัญ กำลังใจ สร้างวัฒนธรรมองค์กรที่ดีสู่สังคม

สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) เล็งเห็นถึงความสำคัญในการสร้างความเข้มแข็งของธุรกิจอุตสาหกรรมไทย โดยการดึงความสามารถของบุคลากรที่มีความโดดเด่น แตกต่าง ให้เป็นทีมงานช่วยกันพัฒนาศักยภาพที่มีอยู่อย่างไม่จำกัดออกมาใช้เพื่อเกิดประโยชน์แก่ตนเองและองค์กร จึงได้จัดเวที **Thailand Quality Prize** เพื่อให้เป็นเวทีสำหรับบุคลากรตั้งแต่ผู้บริหารระดับสูงถึงระดับปฏิบัติการได้แสดงความสามารถและแลกเปลี่ยนประสบการณ์ ผ่านกรณีศึกษา (Best Practice) ของแต่ละองค์กร มุ่งเน้นการแก้ไขปัญหา หรือที่เรียกว่า Problem Solving ทั้งงานผลิตและงานบริการ หรือการมุ่งสู่นโยบายนวัตกรรม ที่เรียกว่า Task Achieving

ซึ่งกลุ่มที่จะได้รับ QC Prize ต้องเป็นกลุ่มที่ทำกิจกรรม QC Circle อย่างต่อเนื่องมาไม่ต่ำกว่า 5 เรื่อง โดยมีหลักเกณฑ์และขั้นตอนการตรวจคัดเลือกอย่างเข้มงวด 3 ขั้นตอน คือ

Prof. Dr.Noriaki Kano



ขั้นตอนที่ 1 คัดเลือกจากเอกสารสรุปกิจกรรมของกลุ่มที่ส่งเข้ามา

ขั้นตอนที่ 2 กลุ่มที่ผ่านการคัดเลือกขั้นตอนที่ 1 จะต้องมาเสนอผลงาน QC Circle ให้คณะกรรมการพิจารณา

ขั้นตอนที่ 3 กลุ่มที่ผ่านการคัดเลือกจากขั้นตอนที่ 2 ผู้แทนคณะกรรมการฯ จะทำการตรวจผลงาน ณ สถานปฏิบัติงานโดยการ

3.1 สัมภาษณ์ผู้บริหารเกี่ยวกับ โครงสร้างการบริหาร QCC นโยบาย แผนการฝึกอบรม การประชาสัมพันธ์ การมีส่วนร่วมของผู้บริหารและแนวทางการพัฒนา QCC

3.2 สัมภาษณ์กลุ่ม QC เกี่ยวกับการดำเนินกิจกรรม การนำมาตรฐานไปปฏิบัติ การรักษามาตรฐานความต่อเนื่องของการดำเนินการ

ความสอดคล้องกับความเป็นจริงตามที่เสนอ และการปฏิบัติงานของกลุ่ม

ซึ่งกลุ่มที่ผ่านการคัดเลือกทั้ง 3 ขั้นตอนดังกล่าว จะได้รับเชิญเข้าร่วมเสนอผลงาน QCC เพื่อชิงชนะเลิศและรับ QC Prize ในงานประกาศผล QC Prize ซึ่งจัดขึ้นเป็นประจำทุกปี โดยกลุ่มที่สามารถร่วมเสนอผลงานในวันประกาศผล QC Prize นั้น ถือเป็นโอกาสอันดีของสมาชิกกลุ่ม QC ที่จะได้แสดงความสามารถของตนต่อสาธารณชนและยังเป็นการแลกเปลี่ยนความรู้และประสบการณ์ระหว่างกลุ่ม QC ด้วยกันได้อีกด้วย

สำหรับในปีนี้มีผลงาน QCC ที่ผ่านเข้านำเสนอผลงานในรอบชิงชนะเลิศ แบ่งเป็นประเภทต่างๆ ดังนี้



1. Us:เทก New Born QCC Prize

กลุ่ม	องค์กร	เรื่อง
ส้มโชกุน	บริษัท เคแอนตยู เอนเตอร์ไพรซ์ จำกัด	ลดการตรวจพบก้างกลางไซน 3 ของจุดตรวจสุดท้าย
Anti Break Down Team	บริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด (มหาชน)	ป้องกัน Bearing Bronken
ม. Steel	บริษัท เหล็กแผ่นรีดเย็นไทย จำกัด (มหาชน)	ลดปริมาณการใช้ LPG ในการ Start ARP Plant
BEGIN	บริษัท อินโดรามา โปติโคม จำกัด	ลดปริมาณการใช้สาร Karl Fisher (KF) ในการวิเคราะห์น้ำด้วยเครื่อง Karl Fisher titrator

2. Us:เทก Task Achieving QCC Prize

กลุ่ม	องค์กร	เรื่อง
เลเซอร์	บริษัท กระดาษสหไทย จำกัด (มหาชน)	ป้องกันอุบัติเหตุจากการต่อกระดาษที่ตำแหน่ง D31-PM.7
ก้านกล้วย	บริษัท ไทยพลาสติกและเคมีภัณฑ์ จำกัด (มหาชน)	ลดการสูญเสีย EDC ใน VCM 2 Plant
Group Riders	บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด	ลดปริมาณ Low steam ที่ Feed gas heater (E-219)
C-Center point	บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด	Reduction of Hexane loss from Drying Unit
Challenger	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	ECO-Friendly Plastic (พัฒนาผลิตภัณฑ์พลาสติกที่เป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม)
IQ-Team	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	เพิ่มประสิทธิภาพการทำงานเกี่ยวกับระบบ CT feed เข้า 10R010

3. Us:เทก Junior QCC Prize

กลุ่ม	องค์กร	เรื่อง
รวมพลังพัฒนา FGD	การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (โรงไฟฟ้าแม่เมาะ)	ลดปริมาณอิมพัชที่ร่วงหล่นได้สายพานลำเลียง (Discharge Conveyor) FGD Unit 8 ลงพื้น
กองร้อยลาดตระเวนหมู่ 2	บริษัท แกรนด์ สยาม คอมโพสิต จำกัด	ลดของเสียเม็ดรูพรุน Grade TSA
วังน้ำมูล	บริษัท ชัมมิท โอโต บอดี้ อินดัสตรี จำกัด	ลดการใช้วัสดุสิ้นเปลือง ตอน.. ทำไม "ไปหินเจียร์ขนาด 4 นิ้วเบ็กเป็นจำนวนมาก"
Special Robot	บริษัท ออโต้ อัลลอยแอนชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	ลดการหยุด Line ฟันสี จากปัญหาสีหยดลงกระบะของรถ FORD-Ranger/MAZDA-BT 50
Flash Memory	บริษัท ฮานา ไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จ.ลำพูน	ลดอัตราการเกิด Solder Ball ของ flash Module Product
คว่ำชัย	บริษัท ฮิตาชิ โกลบอล สโตเรจ เทคโนโลยีส์ (ประเทศไทย) จำกัด	ลดปัญหาการแยกตัวของหัวอ่าน (Dimple) รุ่นงาน PTB

4. Us:เทค Service QCC Prize

กลุ่ม	องค์กร	เรื่อง
Young's Express Circles	การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ จ.ขอนแก่น	ลดการเบี่ยงเบนแรงดันออกนอกช่วงการยอมรับของจุดจ่ายไฟในพื้นที่ ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ
พ่อให้มา	บริษัท กระดาษสหไทย จำกัด (มหาชน)	ลดปัญหาหน้าข้าวจาก filter Press CM.3 เข้าระบบบำบัดน้ำเสีย
Challenger	บริษัท ซีพี ออลล์ จำกัด (มหาชน)	เพิ่มความเร็วในการจัดสินค้ากลุ่ม Entertainment
Infinity	บริษัท ทีพีซี เพสท์ เรซิน จำกัด	ลดค่าใช้จ่ายในการวิเคราะห์หาปริมาณ VCM
Yellow Wave	บริษัท ฮานา เซมิคอนดักเตอร์ (กรุงเทพ) จำกัด	กำจัดปัญหาข้อร้องเรียน Assistant Process Engineer Feedback QA Hold งาน Fail Test ผิดจากอาการ Reject visual inspection เป็นอาการ Fail test VR

5. Us:เทค Manufacturing QCC Prize

กลุ่ม	องค์กร	เรื่อง
Younker OP	การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย จ.สกลนคร	ลดค่า Timing Close Breaker 230 KV. ยี่ห้อ Misubishi ที่สถานีไฟฟ้าแรงสูง สกลนคร
D-พร้อม	บริษัท ไทยโพลีเอททีลีน จำกัด	Zero Blow gas to flare during Batch Start Up
CMR Team	บริษัท ไทยเอเปเอส จำกัด	ลดระยะเวลาการสัมผัส VOCs จากการ CLEAN CHUTE ที่ 11T001
ระดมสมอง	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	ลดปริมาณน้ำมัน Kerosene ที่สูญเสียจากการ Drain เพื่อเติมเกลือที่ 02A002
บางแก้ว	บริษัท ไออาร์พีซี จำกัด (มหาชน)	ลดปริมาณ Excess O2 ที่เฉลี่ย 22B001
ตะวันฉายแสง	บริษัท ฮิตาชิ โกลบอล สโตเรจ เทคโนโลยีส์ (ประเทศไทย) จำกัด	ลดเวลาในการทำ PM Check Temp TMS Tester

งาน Thailand Quality Prize 2010 นี้ สมาคมฯ ได้รับเกียรติจาก Prof. Dr.Noriaki Kano ปรมาจารย์ ด้านระบบมาตรฐานคุณภาพ ต้นแบบของโลก มาบรรยายพิเศษเรื่อง “Best Practice การประยุกต์ใช้ TQM ในองค์กรเพื่อความยั่งยืน” ในวันงานประกาศผลรางวัลคุณภาพ ให้แก่ทุกท่านที่มีความมุ่งมั่นกับการพัฒนาองค์กรให้ก้าวไกลอย่างมีคุณภาพในระดับโลก ที่จะได้รับความรู้และสามารถเข้าถึงเครื่องมือด้านการจัดการคุณภาพอย่างลึกซึ้ง อีกทั้งในงานยังมีการนำเสนอผลงานขององค์กรที่มีผลงานดีเด่นด้านการจัดการคุณภาพ โดยใช้หลักการ TQM ของ Dr.Kano เพื่อรับ

KANO Quality Award 2010 ด้วย

สำหรับในปีนี้เป็นปีต่อไป เชื่อกันว่า หากองค์กรมีการปรับตัวและพัฒนาขีดความสามารถของบุคลากรโดยผ่านกิจกรรมกลุ่มย่อย (QCC) อย่างต่อเนื่องแล้ว โอกาสในการแข่งขัน ทั้งระยะสั้นและระยะยาวจะมีอัตราการเติบโตเพิ่มขึ้นสามารถวัดผลสำเร็จที่เป็นรูปธรรมได้อย่างชัดเจน

ขอเรียนเชิญท่านผู้อยู่ในแวดวงของงานคุณภาพ หรือท่านผู้สนใจ เข้าร่วมเป็นส่วนหนึ่งของความสำเร็จกับรางวัลคุณภาพ ร่วมชมความก้าวหน้าของการทำกิจกรรมกลุ่ม QCC

ภายในงานยังประกอบด้วย นิทรรศการด้านคุณภาพ การนำเสนอผลงานกลุ่ม QCC ในรอบชิงชนะเลิศและร่วมฟังการเสวนาภาษาคุณภาพจากผู้ทรงคุณวุฒิต่างๆ อีกมากมาย ในงาน Thailand Quality Prize และ KANO Quality Award 2010 ในวันที่ 23-26 มีนาคม 2553 ณ ห้องแคทลียา โรงแรมรามารา การ์เด้นส์ ถนนวิภาวดี-รังสิต

สามารถสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ ฝ่ายการศึกษาและฝึกอบรม สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) โทร. 0-2717-3000-29 ต่อ 81 หรือ www.tpic.or.th 

