

Best Practice

คณะทำงาน

KANO

Quality Award

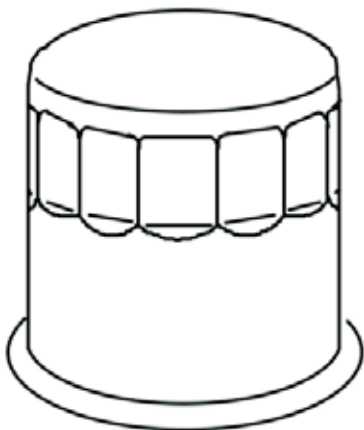


ฉบับนี้ขอแนะนำตัวอย่างองค์กรที่ได้รับรางวัล KANO Quality Award 2011 ระดับ Bronze Award บริษัท โตโยต้า โบโซคุ พิลเทรชั่น ซิสเต็ม (ประเทศไทย) จำกัด ที่ตีพิมพ์ลงในหนังสืองานประกาศผล KANO Quality Award 2011 สำหรับเป็นตัวอย่างให้กับองค์กรที่ริเริ่มทำระบบบริหารจัดการคุณภาพทั่วทั้งองค์กร (TQM: Total Quality Management) จะได้นำไปประยุกต์ใช้ ซึ่งบริษัท โตโยต้า โบโซคุ พิลเทรชั่น ซิสเต็ม (ประเทศไทย) จำกัด เป็นหนึ่งในบริษัทของ Toyota Boshoku Group ซึ่งกระจายอยู่ทั่วโลก 59 บริษัท ก่อตั้งปี 2002 มีจำนวนพนักงานประจำ 676 คน ผลิตภัณฑ์หลักคือไส้กรองน้ำมันเครื่องสำหรับรถยนต์ (Oil Filter+Element)

โดยมีปัจจัยที่นำไปสู่ความสำเร็จ ของบริษัท 4 ด้าน คือ

1. Continuous Improvement : การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
2. Quality Improvement : การปรับปรุงคุณภาพ
3. Cost down activity : กิจกรรมด้านการลดต้นทุน
4. Human resource management : การบริหารทรัพยากร

บุคคล



1. Continuous Improvement: การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

เช่น การนำระบบ TPS Toyota Production System) มาใช้ โดยมุ่งเน้นที่



- ลดการเคลื่อนไหวของพนักงาน ตามหลักการยศาสตร์
- ลดระยะทางที่ขึ้นงานเคลื่อนที่ภายในเครื่องจักรด้วยการ Modify เครื่องจักร
 - ลดระยะทางที่ขึ้นงานเคลื่อนที่ ระหว่างเครื่องจักร-เครื่องจักร คน-เครื่องจักร
 - Modify เครื่องจักรให้ผลิดงานเพิ่มขึ้น 2 เท่า โดยยอมเสียเวลาเพิ่มขึ้นอีกเล็กน้อย
 - ลดการรอคอยงานของพนักงาน โดย Modify เครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ แล้วเปลี่ยนการทำงานจาก 1 เครื่อง/คน เป็น 2 เครื่อง/คน
 - เปลี่ยนวิธีการหยิบงานจาก In-process Stock ลงวางที่รถ Hand lift/Pallet เป็น Automatictransfer (ไม่ใช้คน) และทำเช่นเดียวกับที่นำเข้า Next process stock ก็เป็น Automatic

- เปลี่ยนวิธีการเคลื่อนย้ายงานระยะไกลจากคน+รถ Hand lift เป็น Automatic Car (ไม่ใช้คน)
- ใช้ระบบ KANBAN ในการสั่งผลิตงานและ Milk Run ในการรับ Material และส่งลูกค้า
- จัดตั้งแผนก Production Engineer รับผิดชอบ TPS ในโรงงานโดยตรง
- ลด Stock ให้เหลือน้อยที่สุด เช่น ลูกค้าในประเทศ (ผลิตแล้วส่งลูกค้าภายใน 12 ชั่วโมง)

2. **Quality Improvement : การปรับปรุงคุณภาพ** เช่น การรักษาและปรับปรุงคุณภาพผลิตภัณฑ์โดย

- ร่วมสรรหาและทดลอง Material ชนิดใหม่ๆ ทดแทนของปัจจุบัน เพื่อควบคุมคุณภาพให้สูงขึ้น
- Modify Machine ผ่าน Process instrument ใหม่ๆ เพื่อให้ Condition มีความเสถียรมากขึ้น
- Modify Machine และ Instrument ต่างๆ ในกระบวนการให้ ดักจับปัญหาได้ทันที
- วิเคราะห์รากเหง้าของสาเหตุการเกิดปัญหาคุณภาพ
- ควบคุม Process capability (Cpk) ให้ > 1.33
- Supplier Development Activity



3. **Cost Down Activity: กิจกรรมลดต้นทุน** โดยการแบ่งหัวข้อที่ต้องลดต้นทุนเป็น 3 Phases คือ

1. Toyota Production System
2. Raw material
3. Factory & Office Phase
4. Human resource management: การบริหารทรัพยากรบุคคล เช่น

- จัดตั้งหน่วย HROD (Human Resource & Organization Department) ให้เป็นหน่วยงานที่แยกตัวออกมาจาก HR และรับผิดชอบเฉพาะการบริหารความรู้และการเรียนรู้ เพื่อให้เป็นองค์กรแห่งการเรียนรู้ที่สมบูรณ์แบบในอนาคต

- จัดให้มีการฝึกทักษะฝีมือและแข่งขันทักษะ (Skill competition) ทั้งด้าน

1. การตรวจสอบคุณภาพ (Quality Check)
2. การขันยัดด้วย Screw (Screw Tightening)

อ่าน ต่อฉบับหน้า

หากท่านสนใจสามารถติดตามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่ www.tpif.or.th/kanoAward/ หรือสอบถามรายละเอียดได้ที่ แผนกส่งเสริมอุตสาหกรรม E-mail: award@tpa.or.th ทั้งนี้ ส.ส.ท. เป็นผู้ดำเนินการในการประกวดให้รางวัลต่าง ๆ ดังนี้

รางวัลประเภทองค์กร

- **Thailand 5S Award** รางวัลสำหรับองค์กรที่มีการประยุกต์ใช้ระบบพื้นฐานการบริหารจัดการด้วย 5S
- **Thailand Lean Award** รางวัลสำหรับองค์กรที่มีการประยุกต์ใช้ระบบบริหารจัดการด้วย Lean
- **KANO Quality Award** รางวัลสำหรับองค์กรที่มีการประยุกต์ใช้ระบบบริหารจัดการด้วย TQM

รางวัลประเภทผลงาน

- **Thailand Quality Prize** รางวัลสำหรับผลงานกิจกรรมกลุ่มย่อย QC Circle (QCC)
- **Thailand Kaizen Award** รางวัลสำหรับผลงานความคิดสร้างสรรค์ในการปรับปรุงงาน

โดยท่านสามารถยื่นขอรับการตรวจประเมินผลงานได้ที่สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) แผนกส่งเสริมอุตสาหกรรม E-mail: award@tpa.or.th ติดตามรายละเอียดได้ใน www.tpif.or.th