



Monodzukuri Test

2021 in Thailand

การพัฒนาบุคลากรเป็นสิ่งที่หลายบริษัทประสบปัญหา เนื่องจากไม่ทราบว่าจะวาง Competency ของความรู้พื้นฐานที่จำเป็น ควรเป็นอย่างไร จึงเป็นที่มาของการนำเอาระบบรับรองวุฒิที่เรียกว่า Monodzukuri Test ซึ่งเป็น Competency ของความรู้พื้นฐานที่จำเป็นสำหรับบุคลากรในภาคการผลิตที่ได้รับการยอมรับและจัดสอบที่ประเทศญี่ปุ่นตั้งแต่ปี 2001 โดยปัจจุบันมีผู้เข้าสอบกว่า 17,000 คนต่อปี

และทางสมาคมฯ เป็นตัวแทนจัดสอบในประเทศไทยตั้งแต่ปี 2014 ถึงปัจจุบัน โดยมีองค์กรชั้นนำเข้าร่วมทดสอบมากกว่า 2,600 คน



กำหนดการสอบ **Monodzukuri Test 2021**

2021

15 กรกฎาคม - 31 สิงหาคม

สมัครสอบ

26-28 ต.ค. ,2-3 พ.ย.

อ USU (Public Training)

7 - 17 พฤศจิกายน

ดำเนินการสอบ

2022

7 มกราคม

ประกาศผลสอบ



สมัครและติดต่อสอบถาม

คุณวิชุดา

02-717-3000 ต่อ 622 E-mail : vichuda@tpa.or.th

คุณพนิตา

02-717-3000 ต่อ 629 E-mail : panita@tpa.or.th

ศูนย์บริการให้คำปรึกษา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)





Monodzukuri Test

2021 in Thailand

การพัฒนาบุคลากรสไตลิ่งญี่ปุ่น (อบรม+สอบ) เพื่อกระตุ้นการเรียนรู้ของพนักงาน

การพัฒนาบุคลากรอย่างมีประสิทธิภาพด้วยการอบรม + สอบ
เพื่อการอบรมในบริษัท
เพื่อการเรียนรู้ด้วยตนเองภายในบริษัท
ไม่จำเป็นต้องพัฒนาตำราด้วยตนเองภายในบริษัท
มีคู่มือเตรียมสอบ 3 ภาษา ทั้งฉบับภาษาไทย ฉบับภาษาญี่ปุ่น
และฉบับภาษาอังกฤษ



บุคคล

“ ทำให้มีความรู้ติดตัว และเข้าใจภาพรวมของกิจกรรมการปรับปรุงการผลิต
ทำให้เห็นความสำคัญของการบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง
และสร้างความกระตือรือร้นในกิจกรรมโคเซ็นขององค์กร ”
- ยกกระดับความรู้หน้างานการผลิต / แะโอเอเดียการแก้ปัญหาอย่างเป็นระบบ /
สร้างแรงจูงใจในการปรับปรุงหน้างานด้วยตนเอง /
เข้าใจในกิจกรรมต่างๆ และนโยบายของบริษัท

ประโยชน์จากการใช้ Monodzukuri Test

“ เป็นการประเมินจากองค์กรระดับนานาชาติภายนอก เพื่อให้ทราบระดับ
ความสามารถที่ต้องได้รับการพัฒนาของพัฒนาของพนักงาน ทำให้การพัฒนา
บุคลากรภายในองค์กรเป็นไปอย่างมีระบบ และตรงจุดอ่อนที่ขาดอยู่ ”
- เกณฑ์การประเมินพนักงาน / สร้างแรงจูงใจในการพัฒนาตัวเองของ
พนักงาน / สร้างความศรัทธาให้กับกิจกรรมต่างๆ / ดัชนีความสามารถในการ
ปรับปรุงกิจกรรมของบริษัทโดยเปรียบเทียบกับบริษัทอื่น (บริการวิเคราะห์ผลสอบ)

บริษัท

รูปแบบการจัดอบรมมี 2 รูปแบบดังนี้

1.) จัดอบรมที่สมาคม (Public Training) จำนวน 5 วัน
ราคาสมาชิก 7,830 บาท / บุคคลทั่วไป 8,700 บาท

บทที่ 1	บทที่ 2	บทที่ 3	บทที่ 4	บทที่ 5
26 Oct 64	27 Oct 64	28 Oct 64	2 Nov 64	3 Nov 64

2.) จัดอบรมที่บริษัท (In-house Training) จำนวน 5 วัน ตามอัตราค่าบริการดังนี้

สำหรับผู้เข้าอบรม 20 - 30 ท่าน : ราคา 30,000 บาท/วัน

สำหรับผู้เข้าอบรม 31 - 40 ท่าน : ราคา 40,000 บาท/วัน

สำหรับผู้เข้าอบรม 41 - 50 ท่าน : ราคา 50,000 บาท/วัน

* ค่าบริการนี้ยังไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม

การติดต่อสอบถามเกี่ยวกับ Monodzukuri Test
สอบถามเป็นภาษาอังกฤษ และ ภาษาญี่ปุ่น ที่ Japan Institute of Plant Maintenance
ฝ่ายส่งเสริมเผยแพร่ กลุ่มส่งเสริมธุรกิจต่างประเทศ
TEL: (+81)-3-6865-6081) MAIL: M-TEST@jipm.or.jp
URL: <http://www.jipm.or.jp/business/training/monodzukuri.html>

สอบถามเป็นภาษาไทย หรือ การสมัครที่ สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น)
Technology Promotion Association Thailand-Japan
Consulting Center
TEL : (+66)-02-717-3000 (622) MAIL: admin.sc@tpa.or.th
URL: <http://www.tpa.or.th/>

5ส Stories: แนวทางการบริหาร โดยใช้เครื่องมือ 5ส

นรินทร์ ทองดี

ผู้เชี่ยวชาญอุตสาหกรรมอวกาศ ส.ส.ท.

ลำดับเหตุการณ์	รายละเอียดเหตุการณ์
บริษัทแห่งหนึ่ง สภาพในสำนักงาน ไลน์การผลิต ห้องซ่อมบำรุง คลังสินค้า ที่ไม่ค่อยเรียบร้อย	ณ บริษัทแห่งหนึ่งที่มียอดการผลิตส่งออกเป็นลำดับต้น ๆ ของประเทศไทย พนักงานได้ดำเนินการผลิตให้ได้ตามเป้า โดยผลิตส่งออกกัน ไม่ได้ย่นมาดูความเป็นอยู่ การทำงานของพนักงานว่ามีความสุขกับทำงานหรือไม่
ประธานบริษัท	ประธาน : ผมเป็นประธานบริษัท เพิ่งรับตำแหน่งใหม่ มีความตั้งใจว่าจะบริหารให้กิจการมีความเจริญรุ่งเรือง และยั่งยืน พร้อมทั้งตั้งใจว่าจะทำให้พนักงานในองค์กรทำงานอย่างมีความสุข
ประธานบริษัท เดินเข้าไปทักทายกับกลุ่มผู้จัดการฝ่าย ที่ทำการประชุมตอนเช้าก่อนเริ่มงาน	ประธาน : สวัสดีครับทุกท่านวันนี้เป็นอย่างไรบ้าง มีปัญหาเรื่องเดือดร้อนอะไรให้ผมช่วยเหลือบ้างมั๊ยครับ ถ้ามีบอกได้นะครับ กลุ่ม Director ผู้จัดการฝ่าย : ขอบคุณมากครับตอนนี้ยังไม่มีครับ ถ้ามีจะรายงานให้ท่านประธานทราบครับ ประธาน : ดีเยี่ยมผมเดินเข้าไปเยี่ยมชมในพื้นที่การผลิตก่อนนะครับ
ประธานบริษัท เดินเข้าไปทักทาย พนักงานในพื้นที่การผลิต และภาพถ่ายบรรยากาศการทำงาน ประธานคุยกับพนักงาน พบเครื่องมือชำรุด และผลิตภัณฑ์จัดวางไม่เรียบร้อย พื้นที่มีสภาพที่ไม่ปลอดภัย พนักงานทำงานไม่ได้มาตรฐาน ในบางกระบวนการพบของเสียมากมายในพื้นที่การผลิต พนักงานใช้เครื่องมือที่ทำงานเองเพื่อให้ตัวเองทำงานสะดวกแล้วการผลิตดำเนินออกไปได้	ประธาน : สวัสดีครับทุกท่าน ทำงานเหนื่อยมั๊ย มีอะไรให้ผมช่วยเหลือแจ้งได้นะครับ พนักงานฝ่ายผลิต : สวัสดีครับท่านประธาน ช่วงนี้การผลิตเยอะมากครับ มีบางจุดที่เครื่องมือชำรุด ไม่มีเครื่องมือใหม่มาทดแทน ผมเลยต้องดัดแปลงให้มันทำงานได้ไปก่อนครับ ประธาน : แล้วแจ้งให้หัวหน้างานหรือผู้จัดการรับทราบเรื่องนี้แล้วหรือยัง พนักงานฝ่ายผลิต : เคยแจ้งไปยังหัวหน้างานหลายครั้งแล้วครับแต่ยังไม่ได้รับการแก้ไข ผมเลยต้องดัดแปลงให้ทำงานได้ไปก่อน เดี่ยวงานไม่ได้ยอด ประธาน : เดี่ยวผมจะดำเนินการให้โดยเร่งด่วน พนักงานฝ่ายผลิต : ขอบคุณครับท่านประธาน
ประธาน คุยกับกลุ่ม Director และผู้จัดการฝ่าย (ประธาน โชว์เครื่องมือที่ชำรุดให้กลุ่มผู้จัดการดู)	ประธาน : เมื่อสักครู่ผมเดินเข้าไปในไลน์การผลิต พบสภาพที่ไม่เรียบร้อย และมีบางจุดมีความเสี่ยงที่จะเกิดอุบัติเหตุในการทำงาน งานกองเต็มไปหมดไม่ได้แยกแยะจัดกลุ่มงานให้ดี และพบบางจุดที่เครื่องมือชำรุด ไม่มีเครื่องมือใหม่มาทดแทน พนักงานต้องดัดแปลงให้มันทำงานได้ไปก่อน ผู้จัดการฝ่ายผลิต : ครับท่านเดี๋ยวผมจะเข้าไปตรวจสอบให้ครบทุกจุด แล้วจะทำ LIST ว่าเครื่องมือดังกล่าวชำรุดไปที่ไหน แล้วจะสั่งซื้อเข้ามาทดแทนให้ครับ

ลำดับเหตุการณ์	รายละเอียดเหตุการณ์
ประธานบริษัท เดินทางสำรวจความเรียบร้อย ในพื้นที่พร้อมทั้งจัดบันทึกเก็บรายละเอียด จุดที่ดี จุดที่ผิดปกติ	ประธาน (เสียงบนใจ) : เราจะปล่อยให้สภาพเป็นแบบนี้ต่อไปไม่ได้ ทุกคนทำงานในสภาพความเคยชินเลยมองไม่เห็นความผิดปกติ สงสัยต้องนำเครื่องมือ 5ส มาใช้ซะแล้ว
ประธานบริษัทเรียก Director มาปรึกษาในห้องประธาน สิ่งที่ทางประธานต้องการสื่อ : พบบางพื้นที่มีสภาพที่ไม่ปลอดภัย พนักงานทำงานไม่ได้มาตรฐาน ในบางกระบวนการ พบของเสียมากมายในพื้นที่การผลิต พนักงานใช้เครื่องมือที่สร้างขึ้นเอง เพื่อให้ตัวเองทำงานสะดวก แล้วการผลิตดำเนินออกไปได้ หัวหน้างานบางคนขาดการเอาใจใส่ในการทำงานของลูกน้อง ในไลน์การผลิตพบ WIP กองปนกันอยู่เป็นจำนวนมาก	ประธาน : จากที่ผมเดินเข้าเยี่ยมในพื้นที่บริษัทเรา เป็นเวลา 1 เดือน พบความไม่เรียบร้อยหลายจุด ไม่ว่าจะเป็น ได้เห็นบางพื้นที่มีสภาพที่ไม่ปลอดภัย พนักงานทำงานไม่ได้มาตรฐาน ในบางกระบวนการพบของเสียมากมายในพื้นที่การผลิต พนักงานใช้เครื่องมือที่สร้างขึ้นเอง เพื่อให้ตัวเองทำงานสะดวกแล้วการผลิตดำเนินออกไปได้ หัวหน้างานบางคนขาดการเอาใจใส่ในการทำงานของลูกน้อง ในไลน์การผลิตพบ WIP กองปนกันอยู่เป็นจำนวนมาก Director : ครับท่านผมคิดว่า 5ส เป็นเครื่องมือที่ดีน่าจะเป็นพื้นฐานในการพัฒนาบริษัทเราได้เป็นอย่างดีครับ ผมจะเรียกกลุ่มผู้จัดการฝ่ายมาออกแบบ กำหนดแนวทางการขับเคลื่อนโดยใช้เครื่องมือ 5ส
บรรยากาศการประชุม หาแนวทางโดยใช้เครื่องมือ 5ส มีการถกเถียง ในการไม่เห็นด้วยในการนำเครื่องมือ 5ส มาใช้	Director : สวัสดีครับทุกท่านที่ผมเรียกทุกท่านมาประชุมวันนี้เนื่องจาก ผมได้รับนโยบายจากท่านประธานว่าจะนำเครื่องมือ 5ส มาใช้ เนื่องจากระยะเวลา 1 เดือนที่ท่านประธานมารับตำแหน่ง ท่านได้เดิน Patrol พบสิ่งผิดปกติหลายจุด งานกองไม่เป็นระเบียบ พนักงานทำงานไม่ได้ตามมาตรฐาน การควบคุมตามมาตรฐาน และระเบียบวินัยถูกละเลย หัวหน้างานไม่เอาใจใส่ดูแลลูกน้อง ไม่ให้ความสำคัญกับพนักงาน มัวมุ่นแต่ทำ report สบายหูสบายใจตอนเช้าให้พวกเรา ผู้จัดการฝ่ายผลิต : ครับผมเห็นด้วยครับ ครั้งหนึ่งผมก็ได้รับให้รับแก้ปัญหาเรื่องเครื่องมือชำรุด และพนักงานดัดแปลงเครื่องมือให้สามารถทำงานออกไปได้ ผมคิดว่า 5ส จะฝึกให้พนักงานมีวินัย สภาพแวดล้อมมีความปลอดภัย นำทำงาน และยังช่วยบำรุงรักษาอุปกรณ์ ส่วนต่างในเครื่องจักรที่สำคัญ ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม : เครื่องมือ 5ส (เสียงสูง) ไม่เห็นจะมีอะไร เป็นแค่กิจกรรม ทำความสะอาด ซัดสีตีเส้น ทำ Big Cleaning ทำมาไม่รู้กี่ครั้งแล้วสุดท้ายก็เป็นแบบเดิม และเป็นการเพิ่มงานให้กับพนักงาน เถียงกัน : และแล้วการประชุมก็เป็นไปอย่างไม่ราบรื่น หาข้อสรุปไม่ได้
1 อาทิตย์ผ่านไป ทางประธานก็เดินทางทักทายตามปกติ เหมือนที่เคยเดิน แล้วก็ถามไปยัง Director ว่าเรื่อง 5ส ไปถึงไหนแล้ว	ประธาน : เรื่อง 5ส ที่มอบหมายให้ไปดำเนินการ เรื่องไปถึงไหนแล้ว Director : นำเข้าที่ประชุมมีทั้งคนเห็นด้วย และไม่เห็นด้วย คนที่ไม่เห็นด้วยบอกว่าไม่เห็นจะมีอะไร เป็นแค่กิจกรรม ทำความสะอาด ซัดสีตีเส้น ทำ Big Cleaning ทำมาไม่รู้กี่ครั้งแล้วสุดท้ายก็เป็นแบบเดิม และเป็นการเพิ่มงานให้กับพนักงาน ส่วนผู้จัดการฝ่ายที่เห็นด้วยก็จะมีการคัดค้านว่า 5ส จะฝึกให้พนักงานมีวินัย สภาพแวดล้อมมีความปลอดภัย นำทำงาน และยังช่วยบำรุงรักษาอุปกรณ์ ส่วนต่างในเครื่องจักรที่สำคัญ มีการถกเถียงกัน เลยหาข้อสรุปยังไม่ได้ครับ

Total Productivity Solution

ลำดับเหตุการณ์	รายละเอียดเหตุการณ์
	ประธาน : แสดงว่า มีคนเข้าใจเห็นประโยชน์ของ 5ส และไม่เข้าใจอยู่ แล้วจะดำเนินการเมื่อไรดี ให้ Director ไปหากลยุทธ์ ที่เหมาะกับองค์กรของเรา Director : ครับผม ผมจะเรียกกลุ่มผู้จัดการประชุมอีกครั้ง
บรรยายการประชุม หาแนวทางโดยใช้เครื่องมือ 5ส มีการถกเถียง ในการไม่เห็นด้วยในการนำเครื่องมือ 5ส มาใช้	เถียงกัน : และแล้วการประชุมก็เป็นไปอย่างไม่ราบรื่น หาข้อสรุปไม่ได้อีกครั้ง
Director แจ้งปัญหาเกี่ยวกับประธาน และภาพบรรยายการประชุมที่ลงตัว	Director : ประชุมอีกครั้งแล้วครับ แต่ก็ยังหาข้อสรุปไม่ได้ ครับ ประธาน : ไปเรียกผู้จัดการที่เห็นด้วยกับเครื่องมือ 5ส มาประชุมแนวทางร่วมกัน การประชุมที่ราบรื่น : และแล้วการประชุมก็เป็นไปอย่างราบรื่น ในที่สุดก็หาแนวทางได้ มาดูกันครับแนวทางจะเป็นอย่างไร
เช้าวันใหม่ของวันทำงาน ในสำนักงาน ในขณะที่หลาย ๆ คน หลาย ๆ แผนก กำลังประชุมตอนเช้า ณ พื้นที่ทำงานอยู่นั้น ก็ได้เหลียวไปเห็นท่านประธาน Director และผู้จัดการอีก 3-4 คน ถืออุปกรณ์ทำความสะอาดเข้าไปในไลน์การผลิต ทุกคนในสำนักงานก็เลยต้องหยุดประชุมแล้วเดินตามเข้าไป	และแล้วเช้าวันใหม่ของวันทำงาน ในสำนักงาน ในขณะที่หลาย ๆ คน หลาย ๆ แผนกกำลังประชุมตอนเช้า ณ พื้นที่ทำงานอยู่นั้น ก็ได้เหลียวไปเห็นท่านประธาน Director และผู้จัดการอีก 3-4 คน ถืออุปกรณ์ทำความสะอาดเข้าไปในไลน์การผลิต ทุกคนในสำนักงานก็เลยต้องหยุดประชุมแล้วเดินตามเข้าไป
ประธาน กล่าวเปิดงานกับทีมงานเพื่อให้เริ่มกันทำความสะอาด	ประธาน : เรามาช่วยกันทำความสะอาดในไลน์การผลิต กันเถอะ อุปกรณ์ผมได้เตรียมไว้แล้ว และในขณะที่ทำความสะอาดนั้น ให้ตรวจดูความผิดปกติต่าง ๆ ไปด้วยแล้วลองสรุปเพื่อนำมาประชุมร่วมกันอีกครั้ง
เช้าวันนั้น พนักงานสำนักงานโดยส่วนใหญ่ก็ขมกขมก ในการทำความสะอาด โดยมีประธานเป็นผู้นำทำ เช้าวันนั้นก็เลยเป็นจุดเริ่มต้นของ staff cleaning	เช้าวันนั้น พนักงานสำนักงานโดยส่วนใหญ่ก็ขมกขมก ในการทำความสะอาด โดยมีประธานเป็นผู้นำทำ เช้าวันนั้นก็เลยเป็นจุดเริ่มต้นของ staff cleaning ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรม : ยากรู้จัก จะไปได้สักกี่น้ำ นี่เป็นจุดเริ่มต้นของ 5ส ที่ดี จะเป็นอย่างไรนั้นต้องติดตามตอนต่อไปครับ

การอบรมและสัมมนาแบบ

FLASH TRAINING

บริการการเรียนรู้ด้วยตัวเองแบบ Online ผ่าน Facebook Group

Clip VDO ความยาว 60-90 นาที

รวมทริก เทคนิคแก้ปัญหา

อยู่ที่ไหน เวลาใดก็เรียนได้

Rerun : ถ่ายทอดผ่าน Facebook Group



Groups



ส่งเสริมคุณภาพ และการมาตรฐาน

- กำหนดนโยบายคุณภาพ และ KPI อย่างไรให้ถูกต้องเหมาะสม
- เขียนแผนคุณภาพ (Quality Plan) ไม่เป็นให้ถูกสลิปนี้เลย
- ปัญหาโลกแตก! การแก้ไขเบื้องต้น (Correction) การแก้ไข (Corrective action) และการป้องกัน (Preventive action) ต่างกันยังไง ดูกลipsis รับรองเคลียร์...
- การทบทวนการออกแบบ (Review) การทวนสอบการออกแบบ (Verification) การรับรองการออกแบบ (Validation) ไม่เหมือนกันยังไง
- เคลียร์ปัญหาหัวใจในการทำ Management review
- ผู้บริหารต้องทำอะไรบ้างเมื่อนำระบบการจัดการ ISO มาใช้ในองค์กร

พลังงาน สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

- กำหนดนโยบาย อาชีวอนามัย ความปลอดภัย และ KPI อย่างไรให้ถูกต้องเหมาะสม
- กำหนดนโยบายสิ่งแวดล้อม และ KPI อย่างไรให้ถูกต้อง และเหมาะสม
- การบ่งชี้ประเด็นปัญหาสิ่งแวดล้อม (Environmental Aspect) และการประเมินระดับนัยสำคัญ (Significant Environmental Aspect)
- การหยั่งรู้ระดับอันตรายด้วย KYT
- การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัย (Job Safety Analysis)

การเป็นล่ามและนักแปล

- คุณสมบัติล่ามที่บริษัทญี่ปุ่นต้องการ
- เทคนิคการเป็นนักแปลภาษาญี่ปุ่นมืออาชีพ

ทักษะจำเป็นทางธุรกิจ และวัฒนธรรมการทำงาน

- Basic cross-culture for working with Japanese (วัฒนธรรมเบื้องต้นที่ควรรู้ในการทำงานร่วมกับคนญี่ปุ่น)
- Ho-ren-so รายงาน การแจ้ง บริक्षा หัวใจของการสื่อสารในการทำงานกับคนญี่ปุ่น

การเพิ่มผลผลิต

- แก๊งค์ 5ส เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน
- Lean 101 ทำไมต้องลีน? ลีนคืออะไร?



สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม

คุณศิริพร 02-717-3000 ต่อ 713

E-mail : siriporn.a@tpa.or.th

www.tpif.or.th

TPA HRD Training

0-2717-3000-29 (81)

et@tpa.or.th



อัตราค่าลงทะเบียน

ท่านละ
500 บาท

(รวม Vat 7% แล้ว)

PROMOTION

สมัคร 3 ท่าน
ฟรี! ท่านที่ 4