

โครงการฝึกอบรมเชิงปฏิบัติการ เรื่อง

“การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วย KAIZEN”

(KAIZEN for Continues improvement)

หลักการและเหตุผล

ไคเซ็น (Kaizen) เป็นภาษาญี่ปุ่นแปลว่าการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เป็นกิจกรรมการบริหารงานเชิงคุณภาพ อันมีรากฐานกำเนิดมาจากประเทศญี่ปุ่นและได้รับความนิยมแพร่หลายเป็นที่รู้จักและสื่อสารกันในระดับสากล การทำไคเซ็นเป็นการสนับสนุนให้เกิดแนวความคิดที่ว่า การทำไคเซ็นไม่ใช่เพิ่มภาระแต่มุ่งที่จะ เลิก/ลด/เปลี่ยน ภาระหรืองานที่ไม่จำเป็นมุ่งไปสู่วิธีอื่นที่เหมาะสมกว่า ดังนั้นการทำไคเซ็น จึงถือเป็นส่วนหนึ่งในหน้าที่ของพนักงานทุกคนที่จะได้มีส่วนร่วมในการปรับปรุงงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น โดยองค์กรควรปลูกจิตสำนึกให้กับพนักงานในการพัฒนาปรับปรุงการทำงานอย่างต่อเนื่อง โดยให้ความรู้และความเข้าใจและสร้างจิตสำนึกให้พนักงานทุกคนทุกระดับเรียนรู้วิธีการตลอดจนเทคนิคการทำไคเซ็นในงานของตนซึ่งตั้งอยู่บนสมมติฐาน “ผู้ปฏิบัติงานหน้างานย่อมรู้งานของตนเองมากกว่าคนอื่นฯ” โดยในท้ายที่สุดแล้วผู้ปฏิบัติงานย่อมมีความสะดวกสบายในการทำงานมากยิ่งขึ้นจากการปรับปรุงงานของตนเองตลอดเวลานั่นเอง

คุณลักษณะของไคเซ็นจะเน้นการปรับปรุงทีละเล็กละน้อยและเป็นไปอย่างต่อเนื่องโดยการปรับปรุงสามารถทำเป็นรายบุคคลหรือเป็นทีมก็ได้ การทำไคเซ็นให้ประสบความสำเร็จต้องมีทัศนคติที่ดีได้แก่ต้อง ละทิ้งความคิดเก่าที่ว่าไม่สามารถทำได้และคิดใหม่ว่าทุกอย่างสามารถทำได้ (Can do), อย่ายอมรับคำแก้ตัว, ไม่ต้องแสวงหาความสมบูรณ์แบบของการปรับปรุงงานก่อนลงมือทำ, ไม่จำเป็นต้องใช้เงินหรือทรัพยากรมากมายเพื่อทำการปรับปรุง, การปรับปรุงให้ดีขึ้นนั้นไม่มีจุดสิ้นสุดหรือไม่มีจุดจบเป็นต้น

โดยหลักสูตรนี้จะช่วยให้เข้าใจการแนวคิดการปรับปรุงงานแบบไคเซ็น เรียนรู้วิธีการค้นหาจุดที่ควรปรับปรุงขั้นตอนการดำเนินงานไคเซ็น แนวทาง/เทคนิคการปรับปรุงงานและลดต้นทุน ด้วยเครื่องมือต่างๆ โดยมีตัวอย่างกรณีศึกษาการทำไคเซ็นในระดับองค์กรชั้นนำ เพื่อนำไปเป็นแนวทางประยุกต์ใช้ในงานของตนเองต่อไป ดังนั้นหากองค์กรได้มีการส่งเสริมสนับสนุนแนวคิด “การปรับปรุงงานและลดต้นทุนด้วย KAIZEN” ดังที่กล่าวมาแล้ว องค์กรจะได้รับการพัฒนาโดยพนักงานทุกระดับและเป็นวัฒนธรรมในองค์กรอย่างยั่งยืน

วัตถุประสงค์ในการฝึกอบรม

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจ ถึงแนวคิดและความเป็นมาของกิจกรรมข้อเสนอแนะของวิธีการปรับปรุงงานอย่างต่อเนื่องด้วย ไคเซ็น
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงแนวทางและขั้นตอนในการปรับปรุงงานและลดต้นทุนในการทำงาน
3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเกิดการพัฒนาและแก้ไขปรับปรุงกระบวนการทำงานอย่างถูกวิธีและทราบถึงอุปสรรคและแนวทางแก้ไขปัญหาได้อย่างถูกต้อง

บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณ์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com

หัวข้อการอบรม

1. ไคเซ็นคืออะไร

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจถึงความสำคัญและความหมายของวิธีการปรับปรุงงานและลดต้นทุนแบบไคเซ็น

2. หลักการและข้อเสนอแนะเบื้องต้นของไคเซ็นในการปรับปรุงงานและลดต้นทุน

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงหลักการเบื้องต้นในการนำไคเซ็นมาใช้ในองค์กร รวมถึงข้อเสนอแนะวิธีการปรับปรุงงาน

3. ขั้นตอนและเครื่องมือในการปรับปรุงงานและลดต้นทุน

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าถึงขั้นตอนในการปรับปรุงงานและเครื่องมือที่ก่อให้เกิดการปรับปรุงงานแบบไคเซ็น

4. เทคนิคการแก้ไขปัญหา ด้วย PDCA แบบ ไคเซ็น

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รู้ถึงสาเหตุของปัญหาในการจัดทำปรับปรุงงานและสามารถวิเคราะห์ปัญหา พร้อมหาแนวทางในการแก้ไขที่เกิดขึ้นได้ตรงจุด

5. วิธีการปรับปรุงงานโดยความคิดสร้างสรรค์ตามหลัก เลิก/ลด/เปลี่ยน

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมรู้ถึงเทคนิคและวิธีการในการแก้ไขปัญหาโดยใช้ความคิดสร้างสรรค์ได้อย่างเหมาะสม

6. กรณีศึกษา และ Workshop “ล้านไอเดียเพื่อปรับปรุงงานและลดต้นทุน”

วัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้ถึงการวิเคราะห์ถึงปัญหาและแนวทางแก้ไขปัญหาจากตัวอย่างสถานการณ์ที่เกิดขึ้นจริง

กำหนดการ

เวลา	หัวข้อ	เนื้อหา / รายละเอียด	รูปแบบการเรียนการสอน
09.00- 9.15 น.	กิจกรรม ละลายพฤติกรรม	สร้างสมาธิและการยอมรับซึ่งกันและกัน - แนะนำตัวเอง - สร้างสติรับรู้ - ฝึกสมองซีกขวา เพื่อพัฒนา ความคิดสร้างสรรค์	ทำกิจกรรมให้เกิดการยอมรับและสร้างความสัมพันธ์ที่ดีระหว่างผู้เรียนกับผู้เรียนและผู้เรียนกับวิทยากร

บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com

9.15- 10.00 น.	ไคเซ็นคืออะไร	- เพื่อให้เข้าใจพื้นฐานของการผลิต/งานบริการ - การแบ่งประเภทปัญหาในองค์กร - ต้นทุนการผลิตมีอะไรบ้าง - เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจถึงความสำคัญและความหมายของวิธีการปรับปรุงงานแบบไคเซ็น	วิทยากรบรรยายและตั้งคำถามให้ข้อคิดและแลกเปลี่ยนเรียนรู้
10.00-10.30	หลักการและข้อเสนอแนะเบื้องต้นของไคเซ็นในการปรับปรุงงาน	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงหลักการเบื้องต้นในการนำไคเซ็น มาใช้ในองค์กรรวมถึงข้อเสนอแนะวิธีการปรับปรุงงานและลดต้นทุน	วิทยากรบรรยายแลกเปลี่ยนเรียนรู้ฉายสไลด์เรียนรู้ประกอบ
10.30- 10.45 น.	พักเบรก		
10.45 - 12.00 น.	ขั้นตอนและเครื่องมือในการปรับปรุงงาน แลกเปลี่ยนความคิดปรับปรุงงาน	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าถึงขั้นตอนในการปรับปรุงงานและเครื่องมือที่ก่อให้เกิดการปรับปรุงงานและลดต้นทุนแบบไคเซ็น <u>Workshop1 : คิดแบบไคเซ็น “ทำงานให้ไวได้คุณภาพแบบไคเซ็น”</u> <u>ฝึกเขียนข้อเสนอแนะแบบไคเซ็น</u>	วิทยากรบรรยายและเปลี่ยนเรียนรู้ วิทยากรบรรยายและให้ผู้เข้ารับการอบรมเสนอแนะจากวิดีโอที่เปิด 3 คลิปพร้อมสลับกันให้ข้อเสนอแนะ
12.00- 13.00 น.	พักเที่ยง		
13.00-13.10	กิจกรรมกระตุ้นผู้เข้ารับการอบรม	ให้แต่ละกลุ่มนั่งรวมกันหลังได้รวมตัวก่อนพักเที่ยง โดยวิทยากรถามชื่อกลุ่มและใครเป็นหัวหน้ากลุ่ม เลขากลุ่ม และจำนวนสมาชิก	วิทยากรใช้คำถามแต่ละกลุ่ม
13.15-14.30	เทคนิคการแก้ไขปัญหาด้วย PDCA แบบ ไคเซ็น เทคนิคแก้ไขปัญหาและวิธีการปรับปรุงงาน โดย	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รู้ถึงสาเหตุของปัญหาในการจัดการปรับปรุงงานและสามารถวิเคราะห์ปัญหา พร้อมหาแนวทางในการแก้ไขที่เกิดขึ้นได้ตรงจุด	วิทยากรบรรยายแลกเปลี่ยนเรียนรู้ฝึกปฏิบัติ

บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณร์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com

	ความคิดสร้างสรรค์ โดย หลักการ เลิก/ลด/เปลี่ยน	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมรู้ถึงเทคนิคและวิธีการใน การแก้ไขปัญหาโดยใช้ความคิดสร้างสรรค์ ได้อย่างเหมาะสม <u>Workshop2 : ประสาทสัมผัสทั้ง 5 กับการทำ ไคเซ็น</u>	วิทยากรบรรยาย Work Shop แลกเปลี่ยนเรียนรู้ วิทยากรบรรยายและให้ผู้ เข้ารับการอบรมรวมกลุ่ม กัน เพื่อทำกิจกรรม
14.30-14.45 น.	พักเบรก		
14.45-16.00 น.	กรณีศึกษา / Workshop	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้ถึงการคิดแบบไค เซ็นและแนวทางแก้ไขปัญหา โดยการระดม สมองผ่านการทำงานเป็นทีม <u>Workshop 3</u> การทำงานเป็น ทีม เพื่อ ความสำเร็จ <u>Workshop 4</u> การวิเคราะห์ผลลัพธ์ โดยการ ระดมสมอง - <u>Workshop 5</u> การจำลองสถานการณ์เป็น กลุ่ม เพื่อช่วยแก้ไขปัญหา และการนำเสนอ ผลงาน ไคเซ็น ของผู้เข้าอบรม -แลกเปลี่ยนเรียนรู้ถามตอบ “ล้านไอเดีย เพื่อปรับปรุงงานและลดต้นทุน”	วิทยากรบรรยาย Work Shop แลกเปลี่ยนเรียนรู้

หมายเหตุ : กำหนดการสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามความเหมาะสม

ระยะเวลา : หลักสูตร 1 วัน (6 ชั่วโมง)

รูปแบบการสัมมนา

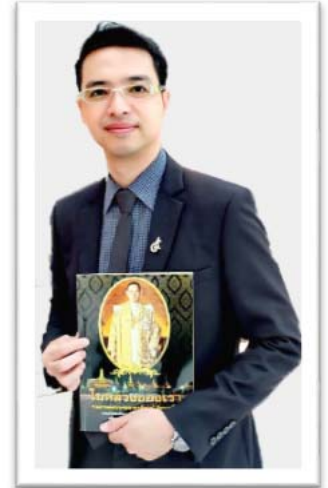
1. การบรรยาย 40 %
2. เกมส์ / กิจกรรมกลุ่ม / ฝึกปฏิบัติ Workshop และการนำเสนอผลงานกลุ่ม 50%
3. กรณีศึกษา และดูภาพยนตร์ 10 %

บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณร์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com

ประวัติวิทยากร



อาจารย์ ไมตรี บุญจันทร์

การศึกษา

ปริญญาตรี วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต (สาขาวิศวกรรมไฟฟ้า)

ปริญญาโท บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต (สาขาการจัดการอุตสาหกรรม)

ความเชี่ยวชาญพิเศษในหลักสูตรฝึกอบรม (Productivity Improvement)

Course of Total Productive Maintenance (TPM) การบำรุงรักษาแบบทวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม

Total Quality Management (TQM) การบริหารงานคุณภาพทั่วทั้งองค์กร

Effectiveness for Kaizen improvement การปรับปรุงด้วยไคเซ็นให้ประสบผลสำเร็จ

QCC course for Production improvement การปรับปรุงคุณภาพการผลิตด้วยกิจกรรมกลุ่มคิซซีซี

5S for Productivity and Quality improvement 5ส. เพื่อการเพิ่มผลผลิตและคุณภาพ

PDCA improvement การปรับปรุงงานด้วยหลักการ PDCA

Poka-Yoke and Visual Control for productivity improvement การป้องกันข้อผิดพลาดให้เป็นศูนย์ โดย

การปรับปรุงด้วย Poka-Yoke และ Visual control

Root cause analysis and Corrective, Preventive action วิเคราะห์สาเหตุของปัญหาและดำเนิน

กิจกรรมแก้ไขและป้องกัน

7 Waste for cost reduction การลดต้นทุนการผลิตจากการสูญเสียทั้ง 7 ประการ

Just in time การบริหารการผลิตแบบทันเวลาพอดี

จิตสำนึกคุณภาพ Quality awareness

ความปลอดภัยในการทำงาน Safety working place

จิตสำนึกการอนุรักษ์พลังงานในองค์กร Energy saving Awareness

การบริหารการผลิตสำหรับหัวหน้างาน Production management for Supervisor

เครื่องมือคุณภาพในการสร้างผลงานสำหรับหัวหน้างาน Quality tools for Supervisor

การวิเคราะห์งานเพื่อความปลอดภัยแบบ KYT KYT Conceptual technique

ประสบการณ์ทำงาน

หัวหน้างานวิศวกรรมซ่อมบำรุงและฝ่ายบริหารการผลิตในภาคอุตสาหกรรม กว่า 15 ปี

ผู้จัดการฝ่ายวิศวกรรมสนับสนุน : MHC metal engineering (Thailand)Co., Ltd.

ผู้จัดการฝ่ายปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพผลิตภัณฑ์ : Thai Filtration Co., Ltd

กรรมการผู้จัดการ: Dynamic Active Co., Ltd.

ที่ปรึกษาบริษัท Infinity Engineering Co., Ltd.

อาสาสมัครดีเด่น มูลนิธิชาเทียม ด้านปรับปรุงนวัตกรรม

QCC teamexcellent 2009-2010 (Singapore)

KAIZEN award 2011 (กระทรวงแรงงาน)

ประสบการณ์ด้านวิทยากร In-house Training

บมจ. เบียร์ทิพย์

บมจ. ฮั่วฟง รับเบอร์ ประเทศไทย

บมจ. เท็กไทล์ พิรสเทจ

บมจ. กัทธา พอร์ซเลนส์

บจก. เลียวเดิน ประเทศไทย

บจก. อิตาชิ คอนซูมเมอร์ โปรดักส์ (ประเทศไทย)

บจก. โทเคน โก้ (ประเทศไทย)

บมจ. ฟิลเตอร์ วิชั่น

บจก. พานาโซนิค อิโคโนโลจี ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย)

บจก. โรม อินทิเกรเต็ด ซิสเต็มส์ (ประเทศไทย)

บจก. ไทยโอซูกะ ฟามาซูติคอล (ประเทศไทย)

บจก. ไทยโพลีคาร์บอนเนต(ประเทศไทย)

บมจ. โทอะ อีแอนด์ไอ

บจก. เอจีซี ไมโครกลาส (ประเทศไทย) -ลำพูน

บจก. มูซาชิ เฟ้นท์ แมนูแฟคเจอร์ริง (ประเทศไทย)

บจก. เอจีซี เทคโนโลยี กลาส (ประเทศไทย)

บจก. เอแอลเอ็มที (ประเทศไทย)

บจก. แอมพาสออดีมิลเลอร์ (ประเทศไทย)

บมจ. บางจากปิโตรเลียม

บมก. เด็กซ์ตรา แมนูแฟคเจอร์ริง (ประเทศไทย)

สำนักงานตุลาการศาลยุติธรรม

บจก. ทรีโก้ (ประเทศไทย)

บจก. อี แอนด์ เอช พรินซ์ (ประเทศไทย)

วิทยาลัยเทคนิคพระนครศรีอยุธยา

บจก. โอคายามา (ประเทศไทย)

บมจ. ไทยเซ็นทรัลเคมี (ปุ๋ยหัววัว-คันไถ)

บจก. วันไทย อุตสาหกรรมกรรมการอาหาร (ยำยำ)

บจก. คีรีว (ประเทศไทย)

บจก. พานาโซนิค เอนเนอร์จี (ประเทศไทย)

บจก. บีดี สตรอร์ (ประเทศไทย)

บจก. ทีโอเอ-ซูโกกุ เฟ้นท์

บจก. เจเอสเอสอาร์ อ็อคชั่น

บจก. โซนี่ เทคโนโลยี (ประเทศไทย)

บมจ. ไทยนามพลาสติกส์อุตสาหกรรม

บจก. สยามยาชิโยะ

บจก. ฟุคเฮลท์ สหฟาร์ม

บมจ. ผลชัยญะ

บจก. เคอาร์อุตสาหกรรมพลาสติก(ขอนแก่น)

สำนักงานโครงการอันเนื่องมาจากพระราชดำริ

บจก. สี่อินดัสเทรียล

บจก. เทอินโพลีเอสเตอร์

บจก. ซิสเต็มอัปเกรดโซลูชั่น (ประเทศไทย)

บจก. โตเกียว โรคิ (ประเทศไทย)

บจก. ทรีบอนด์ เทคโนโลยี (ประเทศไทย)

บมจ. เคอะแพจเจจิ่ง

บจก. คิวรอน

บจก. โซย่า เสนส์ (ประเทศไทย)

บมจ. โกลบอลซีล

อื่นๆ อีกกว่า 100 องค์กรทั้งภาครัฐและเอกชน

ประสบการณ์ด้านวิทยากร **Public Training**

หลักสูตร “การลดต้นทุนการผลิตด้วยเครื่องมือคุณภาพอุตสาหกรรม” Cost reduction activity by Industrial quality tool”

หลักสูตร “การดำเนินกิจกรรมเพิ่มผลผลิตที่เหมาะสมในองค์กรของคุณ” Productivity improvement activity within you”

หลักสูตร “วิเคราะห์สาเหตุของปัญหาและดำเนินกิจกรรมแก้ไขและป้องกัน ด้วยเครื่องมือคุณภาพ” Root cause analysis and Corrective, Preventive action by Quality Tool

หลักสูตร “การดำเนินกิจกรรมคุณภาพ QCC ภายในองค์กร” QCC Activity organization

หลักสูตร “การเพิ่มประสิทธิภาพเครื่องจักรด้วยการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน” Increase machine efficiency by Preventive maintenance

หลักสูตร “การบริหารการผลิตสำหรับหัวหน้างาน ” Production management for Supervisor

หลักสูตร “QC 7 Tools for Cost reduction” การลดต้นทุนการผลิตด้วย QC 7 Tools

บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณ์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com

รูปภาพการฝึกอบรม In-house Training



บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณ์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com



บริษัท เคเอ็นซี เทรนนิ่ง เซ็นเตอร์ จำกัด

34/289 หมู่บ้านไทยสมบูรณ์ 2 หมู่ที่ 2 ต.คลองสาม อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120 โทร. 02-191-2509 โทรสาร 02-903-0080 ต่อ 5283

www.knctrainingcenter.com