

หลักสูตร “การปรับปรุงเพื่อลดการสูญเสีย” (FI : Focused Improvement)

หลักการและเหตุผล

การปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement) หรือ Kobutsu Kaizen เป็นหนึ่งกลยุทธ์ที่จะเป็น ต้องมีการดำเนินงานในระบบ TPM เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของเครื่องจักรโดยการลดความสูญเสียที่เกิดขึ้น ซึ่งจะ เลือกรมาปรับปรุงเฉพาะเรื่อง การทำกิจกรรมเพื่อลดความสูญเสียนี้นี้จะดำเนินการในรูปแบบของกิจกรรม โดยการ สร้างทีมงาน ซึ่งจะประกอบไปด้วย สมาชิกระดับบริหาร กับสมาชิกของพื้นที่ที่เลือกขึ้นมาปรับปรุง โดยใช้ หลักการของPDCA ซึ่งโดยปกติจะใช้เวลาการปรับปรุงประมาณ 3-6 เดือนต่อหนึ่งโครงการ และเมื่อทีมงานทำ กิจกรรมการปรับปรุงเสร็จแล้ว จะต้องเตรียมตัวว่าโครงการถัดไปจะทำอะไร เพื่อให้เกิดการปรับปรุงอย่าง ต่อเนื่อง ดังนั้นผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับกิจกรรม Focused Improvement จึงจำเป็นต้องมีความรู้ความเข้าใจ เกี่ยวกับหลักการและวิธีการเพื่อให้เกิดการดำเนินงานมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

รายละเอียดการฝึกอบรม

- แนวคิด และ หลักการของ Focused Improvement ที่ส่งผลต่อเครื่องจักร
- ดัชนีชี้วัดความสำเร็จของ Focused Improvement
- ขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม Focused Improvement
- กำหนดพื้นที่การปรับปรุง (Select Improvement Model Area)
- จัดตั้งทีมงานปรับปรุง (Organize Project Teams)
- การศึกษาความสูญเสียในปัจจุบัน (Understand Present Losses)
- การกำหนดหัวข้อการปรับปรุง และ เป้าหมาย
- จัดทำแผนการปรับปรุง (Set Improvement Plan)
- Workshop
- วิเคราะห์ และ กำหนดมาตรการปรับปรุง
- กำหนดมาตรการป้องกันการเกิดซ้ำ (Take Measure to Prevent Recurrence)

- ขยายผลการปรับปรุง (Horizontal Replication)
- Workshop
- แนวทางการประยุกต์ใช้ในองค์กร
- กรณีศึกษา – Workshop
- สรุปถาม-ตอบข้อซักถาม และท

วิธีการอบรม

- บรรยาย
- ฉายภาพนิ่งผ่านระบบ LCD หรือ DLP Projector
- ฝึกปฏิบัติ/workshop/กิจกรรมกลุ่ม ในกรณีมีเวลาเพียงพอ
- ตอบข้อซักถาม

ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ผู้เข้าร่วมอบรมทราบถึงการปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement)
2. ผู้เข้าร่วมอบรมตระหนักถึงความสำคัญของการปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement) ที่มีผลต่อประสิทธิภาพของการผลิต สามารถวางแผนและดำเนินการ TPM ได้อย่างเป็นขั้นตอน
3. ผู้เข้าร่วมอบรมทราบถึงวิธีการปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement) เพื่อเสริมสร้างทักษะจากกรณีศึกษา

หลักสูตรเหมาะสำหรับ:

1. ผู้บริหาร
2. ผู้อำนวยการ
3. หัวหน้าแผนก
4. หัวหน้างาน
5. ผู้สนใจ