

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ
สาขา ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี
(Just-in-Time System)
ระยะเวลาฝึกอบรม ๓๐ ชั่วโมง
รหัสหลักสูตร : ๒๔๒๐๐๑๗๒๓๐๔๐๗
สำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

๑. วัตถุประสงค์

- ๑.๑ เพื่อให้ผู้รับการฝึกอธิบายทฤษฎีความรู้เรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วย JIT
- ๑.๒ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกสามารถปรับตัวให้เข้ากับสภาพการทำงานของขบวนการด้านการผลิต
- ๑.๓ เพื่อให้ผู้รับการฝึกวิเคราะห์ปัจจัยต่างๆในการบริหารกระบวนการตามกำหนดเวลา
- ๑.๔ เพื่อให้ผู้รับการฝึกแสดงการใช้เครื่องมือในการบริหารจัดการงานด้านนำกลยุทธ์ทฤษฎีความสูญเสียมาใช้
- ๑.๕ เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถนำความรู้ หรือทักษะไปใช้ในการปฏิบัติงานหรือพัฒนางานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น เกี่ยวกับการจัดการลดขั้นตอน และ วิธีการผลิตที่ขั้นตอนเพิ่มผลผลิตได้อย่างเหมาะสม

๒. ระยะเวลาการฝึกอบรม

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกในภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ โดยสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง ในสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน รวมระยะเวลาฝึก ๓๐ ชั่วโมง โดยผู้รับการฝึกจะต้องมีเวลาฝึกไม่น้อยกว่าร้อยละ ๘๐ จึงจะสามารถสอบวัดผลได้

๓. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

- ๓.๑ มีอายุตั้งแต่ ๑๘ ปีขึ้นไป
- ๓.๒ สำเร็จการศึกษาภาคบังคับ หรือเทียบเท่าขึ้นไป
- ๓.๓ มีความรู้พื้นฐานด้านอาชีพที่เกี่ยวข้องกับสาขาที่เปิด
- ๓.๔ มีสภาพร่างกายและจิตใจที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก

๔. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขา ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System)
ชื่อย่อ : วพร.สาขา ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System)

๕. หัวข้อวิชา

รหัสวิชา	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๑	หลักการ ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี	๓	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๒	ระบบการผลิตแบบ ลีน	๓	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๓	การลดความสูญเสียน้อย ๗ ประการ	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๔	เครื่องมือและปัจจัยระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี	๔	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๕	การบำรุงรักษาทีผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๖	การเปลี่ยนแปลงและการปรับปรุงให้ดีขึ้น	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๑๙๐๗	การวัดผลและประเมินผล	๑	๑
		๒๓	๗
		๓๐	

๖. เนื้อหาวิชา

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๑ หลักการ ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี

(๓:๐)

วัตถุประสงค์รายวิชา

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงกลยุทธ์กำหนดคุณค่าผลิตภัณฑ์ได้อย่างถูกต้อง
๒. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกวิธีการสร้างคุณภาพได้อย่างถูกต้อง
๓. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกขั้นตอนการผลิตให้ไหลลื่นทันเวลาได้อย่างถูกต้อง
๔. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงการปรับปรุงระบบการผลิตแบบพอดีได้อย่างถูกต้อง
๕. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงการพัฒนาระบบการลดขั้นตอนได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับกลยุทธ์การกำหนดโครงสร้าง และนำกระบวนการสร้างทัศนคติแบบต่างๆ รวมถึงการมีส่วนร่วมของบุคลากรในการดูแล ปรับปรุงการผลิตแบบทันเวลาพอดีได้อย่างต่อเนื่อง

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๒ ระบบการผลิตแบบ ลีน

(๓ : ๐)

วัตถุประสงค์รายวิชา

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงการปรับปรุงและลดขั้นตอนได้อย่างถูกต้อง
๒. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกการกำหนดรูปแบบได้อย่างถูกต้อง
๓. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงการควบคุมการผลิตได้อย่างถูกต้อง
๔. เพื่อให้ผู้เข้ารับการศึกษาบอก ๓ มุ ได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับพฤติกรรมและกำหนดการจัดทำ ปรับปรุงการลดงานที่ซ้ำซ้อนและกำหนดการตรวจสอบระบบสายการผลิต และสามารถตรวจสอบได้ทุกขั้นตอน

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๓ การลดความสูญเสีย ๗ ประการ**(๔ : ๒)****วัตถุประสงค์รายวิชา**

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกหลักการและความสูญเสียการผลิตได้อย่างถูกต้อง
๒. ศึกษาชนิด คุณลักษณะ องค์ประกอบของชั้นตอน หลักการทำงานเป็นทีม ความแตกต่างระหว่างการทำงานกับการทำงานเป็นกลุ่ม เพื่อการลดความสูญเสีย ของปัญหา การขนส่ง, การเก็บสินค้าคงคลังมากเกินไป, การผลิตของเสีย, ตลอดจนกระบวนการผลิตที่มีปัญหา โดยสามารถลดแก้ปัญหาได้
๓. ปฏิบัติการสร้างจิตสำนึกโดย กำหนดระบบ ๕.ส เพื่อเรียนรู้การทำงานทั่วทั้งองค์กร

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับพฤติกรรมและกำหนดการจัดทำ ปรับปรุงการลดความสูญเสีย และกำหนดการนำระบบคุณภาพ และ ทฤษฎีต่างๆเพื่อนำมาแก้ไขและสามารถตรวจสอบได้เพื่อลดความสูญเสียทั้ง ๗ ประการ ปฏิบัติเกี่ยวกับการกำหนดประชุม ค้นหาปัญหาหน้างาน และ ชั้นตอนความสูญเสีย ๗ ประการ หน้างานในพื้นที่จริงแล้วนำมา สรุป หาแนวทางแก้ไขปัญหาแต่ละเรื่อง

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๔ เครื่องมือและปัจจัยระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี**(๔ : ๐)****วัตถุประสงค์รายวิชา**

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกหลักการเครื่องมือควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิดได้อย่างถูกต้อง
๒. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกวิธีการทำงานแบบทันเวลาได้อย่างถูกต้อง
๓. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงเชิงวางแผนแก้ไขได้อย่างถูกต้อง
๔. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกหลักการควบคุมและชั้นตอนตรวจสอบได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับหลักการบริหาร การทำงาน วงจรการผลิตในการทำงาน ความแตกต่างของเครื่องจักร และ อุปกรณ์ จัดทำแผนการผลิต และการนำเครื่องมือมาใช้ได้อย่างถูกต้อง

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๕ การบำรุงรักษาที่ทุกคนมีส่วนร่วม**(๔ : ๒)****วัตถุประสงค์รายวิชา**

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกวิธีการแก้ไขปัญหาเชิงตรรกะได้อย่างถูกต้อง
๒. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกการสร้างแรงจูงใจสัมพันธได้อย่างถูกต้อง
๓. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกถึงการสร้างค่านิยมในการทำงานได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับทฤษฎีการคิดเชิงตรรกะและขบวนการคิดและแก้ไขปัญหาเชิงตรรกะ การพัฒนาแนวคิดเชิงตรรกะ เครื่องมือสำหรับการคิดเชิงตรรกะและเทคนิคการแก้ปัญหาเชิงระบบหลักการสร้างการตรวจสอบเครื่องจักร ขบวนการในการตรวจสอบโดยได้กำหนดแผนบำรุงรักษาในองค์กร

ปฏิบัติเกี่ยวกับกำหนดลงพื้นที่ของเครื่องจักร และแผน PM ที่ไม่สอดคล้องกับหน้างานแล้วนำมาสรุป

๒๔๒๒๓๓๐๗๐๖ การเปลี่ยนแปลงและการปรับปรุงให้ดีขึ้น

(๔ : ๒)

วัตถุประสงค์รายวิชา

๑. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถจัดขั้นตอนการนำระบบค้นหาปัญหาได้อย่างถูกต้อง
๒. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถบอกหลักการกำหนดวิเคราะห์ปัญหาได้อย่างถูกต้อง
๓. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถทำกิจกรรมเพื่อลดปัญหาได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับแนวคิดและขบวนการผลิต โดยใช้หลักการและใช้แผนการผลิตตลอดจนสามารถปฏิบัติการคิดและแก้ไขปัญหาเชิงตรรกะ และ กำหนดกิจกรรมลดปัญหาด้วย ไคเซน

ปฏิบัติเกี่ยวกับกำหนดนำปัญหา ของความสูญเสีย ๗ ประการ และ การบำรุงรักษาทีผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม มาค้นหาปัญหาโดยใช้ เครื่องมือ ๗ อย่างมาแก้ไขเป็นกิจกรรมกลุ่ม การเปลี่ยนแปลงและการปรับปรุงให้ดีขึ้นหรือ ไคเซน

๒๔๒๒๓๓๓๙๐๗ การวัดและประเมินผล

(๑ : ๑)

วัดและประเมินผลความรู้และทักษะของผู้รับการฝึกโดยการทดสอบ

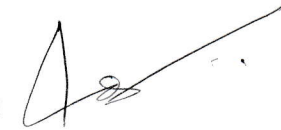
ผู้จัดทำหลักสูตร



(นายสิทธิพร โนนคำ)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ผู้เห็นชอบหลักสูตร



สิบเอก

(ไชยยันต์ บุญบุตร)

หัวหน้าฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร



(นายอิทธิพล อิศรางกูร ณ อยุธยา)

ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา