

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ
สาขา ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS
(Toyota Production System)
รหัสหลักสูตร 7920187230401
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้ ทักษะ และมีความพร้อมทั้งร่างกาย จิตใจ ตลอดจนมีทัศนคติที่ดีต่อการประกอบอาชีพ และสามารถปฏิบัติงานได้ดังนี้

- 1.1 เพื่อเพิ่มทักษะความรู้ความเข้าใจในระบบ TPS และสามารถนำมาประยุกต์ใช้ในระบบการผลิตได้
- 1.2 เพื่อเพิ่ม Productivity โดยการลดความสูญเปล่าในการทำงาน (7 Waist)
- 1.3 เพื่อฝึกการทำงานเป็นทีมให้กับพนักงาน
- 1.4 เพื่อให้ลดต้นทุนการผลิต โดยนำระบบ Just in Time เข้ามาใช้

2. ระยะเวลาการฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกทั้งภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติโดยหน่วยฝึกอบรมของกรมพัฒนาฝีมือแรงงานหรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง เป็นเวลา 30 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

- 3.1 มีสภาพร่างกายและจิตใจที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก และสามารถเข้าฝึกได้ตลอดหลักสูตร
- 3.2 มีอายุตั้งแต่ 18 ปีขึ้นไป
- 3.3 หัวหน้างาน พนักงานทั่วไป และผู้ที่สนใจทั่วไป

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม :วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขา ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS (Toyota Production System)

ชื่อย่อ :วพร. สาขา ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS (Toyota Production System)

ผู้รับการฝึกที่ฝึกจบหลักสูตร โดยมีระยะเวลาฝึกตามหลักสูตร ไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 และผ่านการประเมินผลจะได้รับวุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขา ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS (Toyota Production System) หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือแรงงาน

5. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
7922310701	แนวคิดเกี่ยวกับ TPS	6	0
7922310702	Work site control	3	3
7922310703	Continuous flow work	3	3
7922310704	Standard drive work	3	3
7922310705	Continuous improvement	3	3
รวม		18	12
		30	

6. เนื้อหาวิชา

7922310701... แนวคิดเกี่ยวกับ TPS

(6:0)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกเข้าใจถึงระบบการผลิตแบบโตโยต้า ในเรื่องของการผลิต ความสะอาดของพื้นที่ จิตสำนึกในด้านคุณภาพ และวิธีการทำงานในแบบของโตโยต้า

คำอธิบายรายวิชา

อธิบายหลักการสำคัญของระบบการผลิตแบบโตโยต้า

7922310702... Work site control

(3:3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกเข้าใจถึงหลักการตรวจสอบ ระบบการควบคุมพื้นที่การปฏิบัติงาน เพื่อให้การทำงาน เป็นไปในสภาพปกติ สิ้นโหล มีปัจจัยพื้นฐานที่ดี เพียงพอ ที่จะนำไปสู่การพัฒนา ปรับปรุงได้

คำอธิบายรายวิชา

อธิบายหลักการสำคัญของระบบการควบคุมพื้นที่การปฏิบัติงาน

7922310703 ... Continuous flow work

(3:3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกเข้าใจเพื่อให้เห็นถึง การวางวิธีการ แนวทางปฏิบัติงานที่ต่อเนื่องไปในกระบวนการผลิตแบบซัพซันและถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

อธิบายวัตถุประสงค์ของการผลิตแนวทางปฏิบัติงานที่ต่อเนื่องไปในกระบวนการผลิตแบบซัพซันและถูกต้อง

7922310704... Standard drive work

(3:3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกเข้าใจหลักในการเซตอัปเดตมาตรฐานการทำงานตามระบบที่ถูกต้อง และดำเนินงานไปตามนั้น อย่างชัดเจน

คำอธิบายรายวิชา

อธิบายหลักในการทำมาตรฐานการทำงานตามระบบที่ถูกต้อง

7922310705 ... Continuous improvement

(3:3)

วัตถุประสงค์รายวิชา


เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกู้และเข้าใจสิ่งที่ได้รับการพัฒนาปรับปรุง วิธีการทำงาน แบบต่อยอด เพื่อให้มุ่งเน้นให้เกิดการผลิตแบบลดความสูญเสีย และมีประสิทธิผลสูงสุด

คำอธิบายรายวิชา

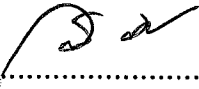
อธิบายและให้ปฏิบัติตามวิธีการทำงานแบบต่อยอด เพื่อให้ เกิดการผลิตแบบลดความสูญเสีย

ผู้วิเคราะห์และจัดทำหลักสูตร


นายเดชา	วิภาหะ	หน่วยงาน บริษัท สยามซีเนเตอร์ จำกัด
นายเศรษฐกร	คำวงศ์	ตำแหน่ง ผู้จัดการฝ่ายพัฒนาบุคลากร หน่วยงาน บริษัท สยามเออีซี พาร์ทเนอร์ จำกัด
นางสาวทิพวัลย์	กัณธิยะ	ตำแหน่ง ผู้ประสานงาน หน่วยงาน บริษัท สยามเออีซี พาร์ทเนอร์ จำกัด

ลงนาม..........ผู้เสนอหลักสูตร
(นายธีรศักดิ์ อยู่เพชร)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ลงนาม..........ผู้เห็นชอบหลักสูตร
(นายวัชรพงษ์ मुखเซิด)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ลงนาม..........ผู้อนุมัติหลักสูตร
(นายสุชาติ เงินสุข)

ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากร
ในอุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนอะไหล่ยานยนต์