การฝึกยกระดับฝีมือ

หลักสูตร การเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต (Increasing Efficiency in Process) รหัสหลักสูตร 0920227230106

กองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร	นายจิตรพงศ์ พุ่มสอาด ผู้อำนวยการกองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก	
วันที่อนุมัติ 21 ต.ค. 2567	จำนวน .....4..... แผ่น	ปรับปรุงครั้งที่ ...1... / 2567

การฝึกยกระดับฝีมือ
หลักสูตร การเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต
(Increasing Efficiency in Process)
รหัสหลักสูตร 0920227230106
กองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะ ตลอดจนมีทัศนคติที่ดีในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต โดยสามารถ

1.1 ประยุกต์ใช้ความรู้ทางด้าน STEM (วิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี วิศวกรรมศาสตร์ และคณิตศาสตร์)

1.2 อธิบายกระบวนการทำงานและวิธีการทำงานของตนเองได้

1.3 อธิบายการสูญเสียต่าง ๆ ในกระบวนการทำงานได้

1.4 อธิบายเทคนิคการเก็บข้อมูลและการนำไปใช้ได้

1.5 ประยุกต์และแก้ไขปัญหางานที่เกิดความสูญเสียให้องค์กร

2. ระยะเวลาการฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ โดยหน่วยงานสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ระยะเวลาการฝึก จำนวน 30 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

3.1 มีอายุตั้งแต่ 18 ปีบริบูรณ์ขึ้นไป สัญชาติไทย

3.2 เป็นผู้ที่ปฏิบัติงานในสถานประกอบกิจการหรือผู้ที่สนใจทั่วไป

3.3 มีสภาพร่างกายและจิตใจที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก และสามารถเข้ารับการฝึกได้ตลอดหลักสูตร

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน หลักสูตร การเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต

ชื่อย่อ : วพร. การเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต

ผู้รับการฝึกที่จะผ่านการอบรมจะต้องมีระยะเวลาการฝึกอบรมตามหลักสูตรไม่น้อยกว่า ร้อยละ 80 และผ่านการประเมินตามเกณฑ์ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 60 ทั้งภาคทฤษฎีและปฏิบัติ จะได้รับวุฒิบัตรจากกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

5. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
0922330701	การศึกษากระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน	4	3
0922330702	หลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหการ	4	3
0922330703	หลักการสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste)	4	3
0922330704	เทคนิคการจัดการควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด (QC 7 Tool)	4	4
0922339901	การวัดและประเมินผล	1	0
รวม		**17**	**13**
		30	

6. เนื้อหาวิชา

0922330701 การศึกษากระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน (4 : 3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับกระบวนการทำงานและวิธีการทำงานของตนเอง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับหลักและวิธีการรวบรวมข้อมูลแล้วนำมาวิเคราะห์กระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน พร้อมศึกษาเทคนิควิธีการเขียนแผนภูมิกระบวนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการไหล (Flow Process Cart) ที่มีสัญลักษณ์มาตรฐาน 5 สัญลักษณ์ ซึ่งกำหนดโดย ASME (American Society of Mechanical Engineers)

ฝึกปฏิบัติการเขียนขั้นตอนแผนภูมิกระบวนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการไหล (Flow Process Cart) ที่มีสัญลักษณ์มาตรฐาน 5 สัญลักษณ์

0922330702 หลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหการ (4 : 3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับการวิเคราะห์ จำแนกพร้อมปรับปรุงงาน ด้วยเทคนิคการลดความสูญเปล่าและสอดคล้องกับหลักแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับหลักและเทคนิคการลดความสูญเปล่า ด้วยหลักกการ ECRS เพื่อให้สามารถวิเคราะห์การทำงานในรูปแบบเดิม และวิเคราะห์หาแนวทางในการพัฒนาระบบงาน โดยใช้ 4 แนวคิดหลัก ได้แก่ การตัดขั้นตอนงานที่ไม่จำเป็น (Eliminate), การรวมขั้นตอนงานเข้าด้วยกัน (Combine), การจัดลำดับงานใหม่ (Rearrange) และการปรับปรุงให้ทำงานง่าย (Simplify)

ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการนำหลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรมมาประยุกต์ใช้

0922330703 หลักการสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste) (4 : 3)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับความสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste)

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความหมายและหลักการสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste) ขั้นตอนการวิเคราะห์และกำจัดความสูญเสียในกระบวนการผลิต ได้แก่ ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Over Production Waste) ความสูญเสียจากการขนส่ง (Transportation Waste), ความสูญเสียจากการรอคอย (Waiting Waste) ความสูญเสียจากสินค้าคงคลัง (Inventory Waste), ความสูญเสียจากผลิตภัณฑ์บกพร่อง (Defects Waste) ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion Waste) และความสูญเสียจากกระบวนการมากเกินไป (Over Processing Waste)

ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการนำหลักการสูญเสีย 7 ประการ (7 Waste) มาวิเคราะห์และประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงาน

0922330704 เทคนิคการจัดการควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด (QC 7 Tool) (4 : 4)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับเครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด (QC 7 Tool)

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับเครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด (QC 7 Tool) ได้แก่ ใบตรวจสอบ (Check Sheet), กราฟ (Graph), แผนภูมิพาเรโต (Pareto Diagram), ผังแสดงเหตุและผล (Cause-and-Effect Diagram), หรือผังก้างปลา (Fishbone Diagram), ฮีสโตรแกรม (Histogram) และแผนภูมิควบคุม (Control Chart)

ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้เครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด (QC 7 Tool)

0922339901 การวัดและประเมินผล (1 : 0)

ประเมินความรู้ ความสามารถของผู้รับการฝึก โดยการทดสอบภาคทฤษฎีและประเมินภาคปฏิบัติระหว่างการฝึกอบรม

คณะผู้จัดทำหลักสูตร

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 36 ประจวบคีรีขันธ์

ผู้พัฒนาหลักสูตร

กลุ่มงานพัฒนาหลักสูตรและเทคโนโลยีการฝึก กองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก

ลงนาม.....ผู้เสนอหลักสูตร

(นายดุสิต คชรินทร์)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ลงนาม.....ผู้เห็นชอบหลักสูตร

(นายนที ราชฉวาง)

ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาหลักสูตรและเทคโนโลยีการฝึก

ลงนาม.....ผู้อนุมัติหลักสูตร

(นายจิตรพงศ์ พุ่มสอาด)

ผู้อำนวยการกองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก