



LEAN MANUFACTURING MANAGEMENT

หลักสูตร

การเพิ่มศักยภาพการจัดการบริหาร  
กระบวนการผลิตด้วยหลักการ

LEAN

สำหรับอุตสาหกรรมการผลิต

โครงการพัฒนาความสามารถทางเทคโนโลยีของบุคลากรภาคอุตสาหกรรม (BRAIN POWER SKILL UP)  
ภายใต้โครงการสร้างกำลังคนและทักษะแห่งอนาคตในภูมิภาคเพื่อตอบโจทย์การพัฒนานวัตกรรมของประเทศ  
ประจำปีงบประมาณ พ.ศ.2563



## 1. ชื่อหลักสูตร

การเพิ่มศักยภาพการจัดการบริหารกระบวนการผลิตด้วยหลักการ LEAN สำหรับอุตสาหกรรมการผลิต  
(LEAN Manufacturing Management)

## 2. กรอบแนวคิด

ในยุคดิจิทัลที่โลกมีการก้าวกระโดดอย่างรวดเร็ว ประเทศไทยต้องเตรียมความพร้อมกับการยกระดับและพัฒนาประเทศให้ทันต่อการเปลี่ยนแปลง เพื่อการพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่างมั่นคง มั่งคั่งและเสมอภาค เพื่อให้ประเทศขับเคลื่อนไปสู่อนาคตได้อย่างยั่งยืน การขับเคลื่อนประเทศด้วยเศรษฐกิจฐานนวัตกรรม ด้วยการพัฒนาด้านวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและนวัตกรรมของชาติ รวมถึงการพัฒนาทรัพยากรมนุษย์ให้ก้าวทันต่อการเปลี่ยนแปลงนั้นเป็นเรื่องสำคัญเร่งด่วน เช่นเดียวกับการพัฒนาภาคอุตสาหกรรมให้พร้อมแข่งขันในเศรษฐกิจโลกนั้น มีความจำเป็นต้องอาศัยความร่วมมือจากทั้งหน่วยงานภาครัฐ ภาคอุตสาหกรรมภาคการศึกษา และภาคสังคม เพื่อเพิ่มโอกาสของภูมิภาคและท้องถิ่นในการเข้าถึงการสนับสนุนด้านวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี ลดความเหลื่อมล้ำในการพัฒนา สร้างความเท่าเทียมและเพิ่มศักยภาพของท้องถิ่นของภูมิภาค

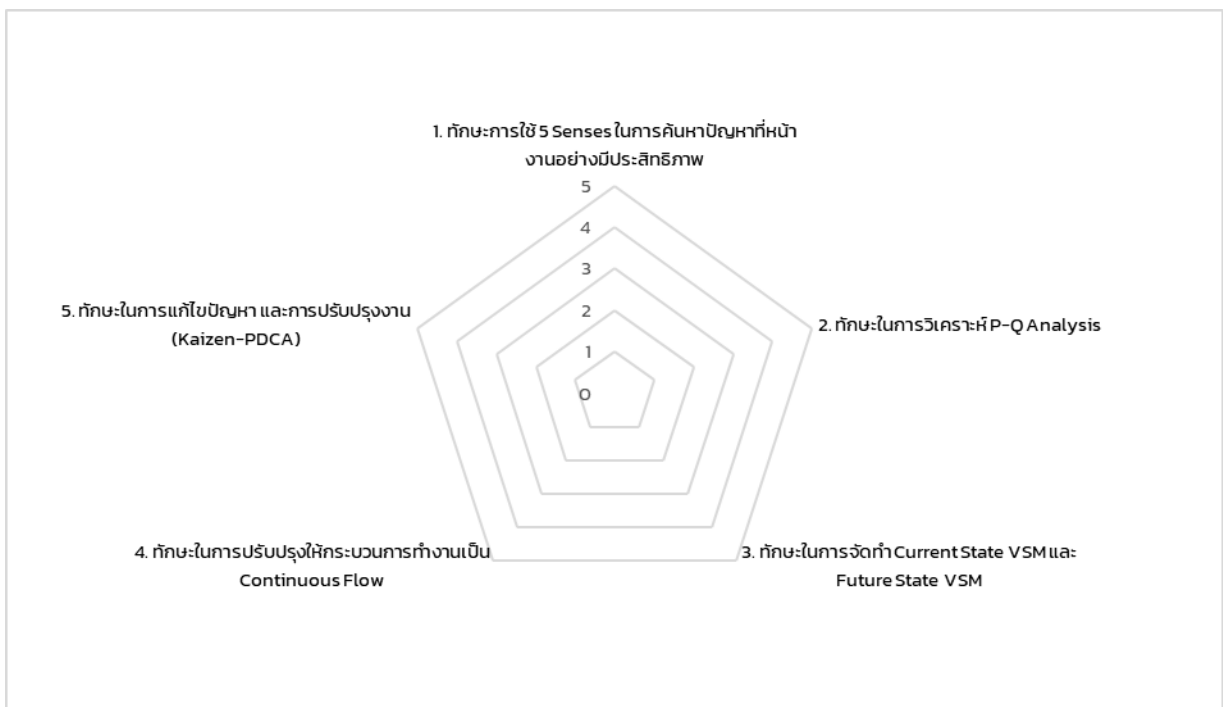
ในช่วงที่ผ่านมา การดำเนินงานของอุทยานวิทยาศาสตร์ภูมิภาค ซึ่งดำเนินการโดยมหาวิทยาลัยในกำกับของรัฐ ได้ก่อให้เกิดผลกระทบทางเศรษฐกิจและสังคมในหลาย ๆ ด้าน อันเป็นการยกระดับและเปลี่ยนทัศนคติของผู้ประกอบการในภูมิภาคให้มีการริเริ่มประยุกต์นำความรู้ทางวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และนวัตกรรมไปใช้ประโยชน์ในเชิงพาณิชย์ ส่งผลให้มีการเปลี่ยนรูปแบบงานวิจัยจากระดับฐานรากไปสู่ระดับประยุกต์ ซึ่งมุ่งเน้นการใช้งานจริงเพิ่มมากยิ่งขึ้น ปัจจุบันประเทศไทยกำลังประสบปัญหาการขาดแคลนบุคลากร ทำให้ต้องมีการพึ่งพาแรงงานจากประเทศเพื่อนบ้านเป็นจำนวนมาก นอกจากนี้ บุคลากรที่เข้ามาทำงานในภาคอุตสาหกรรมก็ขาดทักษะ และมีมือการทำงานที่รองรับเทคโนโลยีสมัยใหม่ จึงจำเป็นต้องมีทั้งทางภาครัฐและภาคอุตสาหกรรมควรร่วมมือกันในการพัฒนาความสามารถทางเทคโนโลยีให้กับบุคลากรภาคอุตสาหกรรม เพื่อเพิ่มทักษะความรู้ ความเชี่ยวชาญ ให้กับบุคลากรในภาคอุตสาหกรรม

### วัตถุประสงค์

- เพื่อสร้างกำลังคนและทักษะแห่งอนาคตในภูมิภาค ให้ตอบโจทย์การพัฒนาอุตสาหกรรมของประเทศ
- เพื่อสร้างการขับเคลื่อนเศรษฐกิจฐานนวัตกรรมของประเทศ ด้วยอุทยานวิทยาศาสตร์ภูมิภาค

## 3. ผลลัพธ์

- บุคลากรจากภาคอุตสาหกรรมที่เข้าร่วมกิจกรรม เกิดทักษะ 5 ด้าน และการจัดการบริหารกระบวนการผลิตด้วยหลักการ LEAN และมีความเข้าใจที่ชัดเจนมากยิ่งขึ้น
- เกิดประสิทธิภาพด้านการจัดการบริหารกระบวนการผลิต ในภาคอุตสาหกรรมที่เข้าร่วมกิจกรรม
- บุคลากรจากภาคอุตสาหกรรมที่เข้าร่วมกิจกรรม สามารถบริหารจัดการได้อย่างมีประสิทธิภาพ และสามารถนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ได้จริง
- ภาคอุตสาหกรรมสามารถนำองค์ความรู้และทักษะการจัดการบริหารกระบวนการผลิตด้วยหลักการ LEAN ไปต่อยอดการทำงานและการประกอบธุรกิจ เพื่อยกระดับความสามารถในการแข่งขันได้



## 4. ตัวชี้วัด

1. หลักสูตรพัฒนาทักษะแห่งอนาคตที่จำเป็นสำหรับการต่อยอดธุรกิจนวัตกรรมในภูมิภาค “การเพิ่มศักยภาพการจัดการบริหารกระบวนการผลิตด้วยหลักการ LEAN สำหรับอุตสาหกรรมการผลิต (LEAN Manufacturing Management)” จำนวน 1 หลักสูตร
2. บุคลากรจากภาคอุตสาหกรรมที่ได้รับการพัฒนาทักษะ จำนวนไม่ต่ำกว่า 30 คน

30 คน

บุคลากรเข้าร่วมกิจกรรม



## 5. อุตสาหกรรมเป้าหมาย

- อุตสาหกรรมในโซ่คุณค่า ของ พืช ผัก ผลไม้ สมุนไพรเมืองเหนือ และข้าว (ครอบคลุมตั้งแต่เกษตรต้นน้ำด้านพันธุ์พืช ไปจนถึงอุตสาหกรรมเกษตร แปรรูปผลิตภัณฑ์ และกระบวนการแปรรูปอาหาร)
- อุตสาหกรรม IT Software และ Digital content (เชื่อมโยงอุตสาหกรรมการผลิต หัตถอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมการท่องเที่ยว และอุตสาหกรรมออกแบบและสร้างสรรค์)
- อุตสาหกรรมด้านการแพทย์ และเทคโนโลยีชีวภาพ
- อุตสาหกรรมด้านเทคโนโลยีพลังงานทดแทน สิ่งแวดล้อม และวัสดุด้านพลังงาน

## 6. กลุ่มเป้าหมาย

กลุ่มผู้ประกอบการที่ดำเนินธุรกิจตรงตามอุตสาหกรรมมุ่งเน้น และอุตสาหกรรมเป้าหมาย จำนวน 30 ราย โดยต้องมีตำแหน่งเป็นหัวหน้าฝ่าย/หัวหน้างาน หรือพนักงานระดับปฏิบัติการ

## 7. คุณสมบัติของผู้เรียน

(1) เป็นผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจ  
ที่ดำเนินการภายใต้  
อุตสาหกรรมการผลิต  
ระดับพนักงานระดับ  
ปฏิบัติการ หัวหน้างาน  
หรือเจ้าของกิจการ

(2) มีพื้นฐานความรู้ในการ  
บริหารธุรกิจ และ  
สามารถนำเทคโนโลยี/  
นวัตกรรมมาประยุกต์ใช้  
ในการดำเนินธุรกิจ

(3) มีความมุ่งมั่นในการเป็น  
ผู้ประกอบการ และ  
ดำเนินธุรกิจให้ประสบ  
ความสำเร็จและมีความ  
พร้อมในการเข้าร่วม  
กิจกรรม

## 8. หัวข้อและชั่วโมงพัฒนาทักษะ

ลำดับ ที่	เนื้อหาที่เรียน	ภาคทฤษฎี จำนวน (ชั่วโมง)	ภาคปฏิบัติ จำนวน (ชั่วโมง)
1	แนะนำโครงการ และ กิจกรรมสร้างเครือข่าย (Networking Workshop)	0.5	-
2	แบบทดสอบก่อนพัฒนาทักษะ (Pre-Test) แบบประเมินทักษะก่อนเรียน (Pre-Embedded Skill Evaluation)	0.5	-
3	พื้นฐานที่จำเป็น	2	1
4	Lean Preparation	2	2
5	Specify Value and Draw VSM both current and future	2	2
6	Make Continuous Flow	1.5	2
7	เรียนภาคปฏิบัติ (Hands-On)	-	4
8	เรียนภาคปฏิบัติ (Hands-On)	-	4
9	การเขียนแผนงาน ทุกวันหลังเลิกเรียน (Assignment – Action Plan) การให้คำปรึกษาแผนงานโดยผู้เชี่ยวชาญ (Feedback) ทุกวันหลัง เลิกเรียน บันทึกความก้าวหน้าการพัฒนาทักษะ Learning Curve Record ทุก วันหลังเลิกเรียน	1	2
10	แบบทดสอบหลังพัฒนาทักษะ (Post-Test) แบบประเมินทักษะหลังเรียน (Post-Embedded Skill Evaluation)	0.5	-
11	ผู้เรียนนำเสนอแผนงาน Action Plan	-	6
	<b>รวม (ชั่วโมง)</b>	8	25
		<b>33</b>	

## หัวข้อที่ 1 แนะนำโครงการ และ กิจกรรมสร้างเครือข่าย (Networking Workshop)

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์

สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 30 นาที

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

พื้นฐานที่จำเป็น ของการพัฒนาทักษะแบบลีน (Lean) ความสูญเสียหลัก 16 ประการ

## หัวข้อที่ 2 แบบทดสอบก่อนพัฒนาทักษะ (Pre-Test)

### แบบประเมินทักษะก่อนเรียน (Pre-Embedded Skill Evaluation)

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์

สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 30 นาที

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- แบบทดสอบก่อนพัฒนาทักษะ (Pre-Test)
- แบบประเมินทักษะก่อนเรียน (Pre-Embedded Skill Evaluation)

## หัวข้อที่ 3 พื้นฐานที่จำเป็น

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์

สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด



## 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 2 ชั่วโมง
- ปฏิบัติ ระยะเวลา 1 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ให้ผู้เข้าร่วมการพัฒนาทักษะแบ่งกลุ่ม กลุ่มละประมาณ 5 - 6 คน
  - ให้ผู้เข้ารับการพัฒนาทักษะนำเสนอข้อมูลจากใบงานที่กำหนดให้เพื่อแลกเปลี่ยนความคิดเห็น และปัญหาที่เกิดขึ้นจากการทำงานภายในบริษัท
  - ให้วิทยากรแนะนำวิธีการและขั้นตอนในการปรับปรุงและพัฒนากระบวนการทำงาน จากการนำเสนอของผู้เข้าร่วมพัฒนาทักษะ

## 3. ขอบเขตของเนื้อหา

1. ตัวอย่างการปรับปรุง ความสูญเสียหลัก 16 ประการ
  - 1) ตัวอย่างความสูญเสียจาก Man Power
  - 2) ตัวอย่างความสูญเสียจากเครื่องจักร
2. ตัวอย่างความสูญเสียจากทรัพยากร
  - 1) Yield Loss
  - 2) Part Cost Loss
  - 3) Energy Loss

## หัวข้อที่ 4 Lean Preparation

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
อาจารย์ธรรพนกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 2 ชั่วโมง
- ปฏิบัติ ระยะเวลา 2 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ให้ผู้เข้าร่วมการฝึกทักษะวาดแผนภูมิสายธารแห่งคุณค่า (VSM) ซึ่งเป็นเครื่องมือและเทคนิคที่สนับสนุนการพัฒนากลยุทธ์การผลิตแบบลีน ทำให้สามารถมองเห็นภาพรวม (Big Picture) ของกระบวนการ การเชื่อมโยงการไหลของข้อมูล และวัตถุดิบ ขั้นตอนการสร้างคุณค่า ค้นหาแหล่งกำเนิดของความสูญเปล่า (Source of Waste) และคอขวด (Bottle Neck)

- นำข้อมูลของสถานประกอบการนำมาใส่ใน VSM ตามที่กำหนดเพื่อให้เห็นถึงข้อมูลต่างที่ต้องปรับปรุง
- นำเสนอข้อมูลที่ได้จากการทำ VSM เพื่อให้ทางวิทยากรแนะนำข้อมูลในการแก้ไขปัญหา

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

#### Lean Preparation

1. การเริ่มต้น: เตรียมความรู้ และวางแผนการจัดการ
  - 1.1 หาผู้นำการเปลี่ยนแปลง
  - 1.2 เรียนรู้สั้น ผ่านทางอาจารย์หรือที่ปรึกษา
  - 1.3 ค้นหาแรงจูงใจโดยใช้ วิกฤต หรือ วิสัยทัศน์
  - 1.4 ลืมๆ กลยุทธ์ற்றுๆ ที่มีอยู่บ้าง (ถ้าจำเป็น)
  - 1.5 วาดผังสายธารคุณค่า (VSM: Value Stream Mapping)
    - Current State VSM, Future State VSM
  - 1.6 สร้างแผนการดำเนินงานที่มีตารางเวลา และผู้รับผิดชอบ
  - 1.7 เริ่มต้น โดยเร็วที่สุด ด้วยกิจกรรมที่มีความสำคัญ และมองเห็นได้
  - 1.8 แสดงผลที่ต้องการทันที
  - 1.9 การขยายขอบเขตที่จะเชื่อมต่อการปรับปรุงในสายธารคุณค่า
  - 1.10 ขยายจากหน้างานผลิตไปสู่สำนักงาน
2. VSM: Value Stream Mapping คืออะไร
3. ถาม-ตอบ
4. ฝึกปฏิบัติ
  - 1) Current State VSM
  - 2) Future State VSM

### หัวข้อที่ 5 Specify Value and Draw VSM both current and future

#### 1. ข้อมูลวิทยากร

- ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
อาจารย์ธรรณกุล งอนไถ
- สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

#### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 2 ชั่วโมง
- ปฏิบัติ ระยะเวลา 2 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ให้ผู้เข้ารับการฝึกทักษะนำข้อมูลของสถานประกอบการ เกี่ยวกับสินค้าและการขายสินค้า เพื่อนำมาวิเคราะห์ P&Q Analysis และ P&P Analysis
  - ให้ผู้เข้ารับการฝึกทักษะนำวิดีโอกระบวนการทำงานมาเพื่อนำเสนอต่อวิทยากร และให้วิทยากรแนะนำ หรือตรวจสอบขั้นตอนการทำงานต่างๆ รวมทั้งแนะนำขั้นตอนที่ไม่จำเป็นต่างๆในการทำงาน
  - ให้ผู้เข้ารับการฝึกทักษะ ฝึกทำ Action Plan เพื่อทบทวนความเข้าใจในกระบวนการทำงาน

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- Lean Step#1 Specify Value (ผู้เข้ากิจกรรมควรเตรียมข้อมูลสินค้า และมูลค่าการขายต่อเดือนมาประกอบการฝึกปฏิบัติ)
  1. P&Q Analysis (การวิเคราะห์สินค้า&จำนวน)
  2. P&P Analysis (การวิเคราะห์สินค้า&รายได้)
  3. Product Family
  4. ระบุจุดโฟกัสระบบสินค้า
  5. กำหนดบุคลากรที่เกี่ยวข้อง
  6. กำหนดวันที่จะประชุมติดตามงาน
  7. การจัดทำวาระการประชุมอย่างง่าย
  8. การควบคุมการประชุม
  9. การบันทึกการประชุมเพื่อติดตามงาน
- Lean Step#2 Draw VSM both current and future (ผู้เข้ากิจกรรมควรเตรียมข้อมูลสินค้า และมูลค่าการขายต่อเดือนมาประกอบการฝึกปฏิบัติ)
  1. ฝึกปฏิบัติจากข้อมูลบริษัทตนเอง (ผู้เข้ากิจกรรมควรถ่ายวิดีโอกระบวนการทำงานมาเข้าเวิร์คช็อป)
    - 1) Current State VSM
    - 2) Future State VSM
    - 3) ทำแผนปรับปรุง
    - 4) เครื่องมือสำหรับการปรับปรุงในขั้นตอนนี้
  2. แผนงาน Action Plan

## หัวข้อที่ 6 Make Continuous Flow

### 1. ข้อมูลวิทยากร

- ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
          อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
          อาจารย์ธรรพคุณ งามไฉน  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 1 ชั่วโมง 30 นาที
- ปฏิบัติ ระยะเวลา 2 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ให้ผู้เข้ารับการฝึกทักษะนำวิดีโอการทำงานต่างๆที่อาจเป็นปัญหาหรือขั้นตอนที่ต้องแก้ไขมานำเสนอ
  - วิทยากรแนะนำถึงกระบวนการหรือขั้นตอนที่ต้องปรับปรุงแก้ไขให้กับผู้เข้าร่วมโครงการเพื่อนำมาปรับปรุงกระบวนการทำงาน

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- Lean Step#3 Make Continuous Flow (ผู้เข้ากิจกรรมควรเตรียมวิดีโอกระบวนการที่เป็นปัญหามาด้วย)
  1. Smooth Flow
  2. Kaizen
    - 1) Safety
    - 2) 5 ส
    - 3) Manpower planning
    - 4) Planned Maintenance
    - 5) Quality Built-in Process
    - 6) WI and Standard
    - 7) Production Control
    - 8) Shipping Control
    - 9) SMED
    - 10) Zero Breakdown
      - Autonomous Maintenance
      - Planned Maintenance
    - 11) Zero Defect

- 12) ECRS
- 13) Poka Yoke
- 14) Makigami

## หัวข้อที่ 7 เรียนภาคปฏิบัติ (Hands-On)

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
อาจารย์ธวัชพนกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- ปฏิบัติ ระยะเวลา 4 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ให้ผู้เข้ารับการทักษะศึกษาดูงานสถานประกอบการต้นแบบเพื่อศึกษาวิธีการทำงานแบบ Lean
  - แบ่งกลุ่มผู้ประกอบการจำนวนกลุ่มละ 6-8 คน เพื่อให้สำรวจและเก็บข้อมูลกระบวนการทำงานแบบ Lean ในสถานประกอบการต้นแบบ
  - ให้แต่ละกลุ่มจัดทำผัง VSM และ จัดทำแผน Lean ตามที่กำหนดให้เพื่อนำเสนอต่อวิทยากรและผู้เข้ารับการฝึกทักษะท่านอื่นๆ

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- เข้า OJT โรงงานตัวอย่าง
  - 1. OJT ฝึกปฏิบัติ
    - 1) ร่วมกันที่บริษัทเป้าหมาย (การเดินทางจะมีการนัดหมายในภายหลัง)
    - 2) แบ่งกลุ่ม กลุ่มละ 6-8 คน
    - 3) สำรวจกระบวนการ และเก็บข้อมูล
    - 4) จัดทำผัง VSM (Current and Future).
    - 5) ทำแผน Lean Phase#1
    - 6) ทำแผน Lean Phase#2
    - 7) ทำแผน Lean Phase#3
    - 8) นำเสนอ

## หัวข้อที่ 8 เรียนภาคปฏิบัติ (Hands-On)

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
          อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
          อาจารย์ฐปนกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- ปฏิบัติ ระยะเวลา 4 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ผู้เข้ารับการฝึกทักษะ เรียนรู้การนำระบบ Lean มาใช้ในการประกอบกิจการในกลุ่มอุตสาหกรรมเป้าหมาย โดยเน้นการถาม-ตอบ จากวิทยากร

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

ความหมาย แนวคิด และการประยุกต์ใช้งานด้านเกษตร ด้านธุรกิจ และด้านต่างๆ

## หัวข้อที่ 9 การเขียนแผนงาน ทุกวันหลังเลิกเรียน

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สลัดทุกข์  
          อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
          อาจารย์ฐปนกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 1 ชั่วโมง
- ปฏิบัติ ระยะเวลา 1 ชั่วโมง
  - ผู้เข้ารับการฝึกทักษะฝึกการทำ Action Plan ในทุกวันหลังจากการเสร็จสิ้นการฝึก เพื่อให้วิทยากรช่วยแนะนำการระบวงการทำงานที่เป็นปัญหา
  - ผู้เข้ารับการฝึกทักษะจะต้องทำการบันทึก Learning Curve Record ในทุกวันเพื่อตรวจสอบความเข้าใจในกระบวนการทำงานและการฝึก

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- การเขียนแผนงาน ทุกวันหลังเลิกเรียน
- (Assignment – Action Plan)
- การให้คำปรึกษาแผนงานโดยผู้เชี่ยวชาญ (Feedback) ทุกวันหลังเลิกเรียน
- บันทึกความก้าวหน้าการพัฒนาทักษะ Learning Curve Record ทุกวันหลังเลิกเรียน

## หัวข้อที่ 10 แบบทดสอบหลังพัฒนาทักษะ (Post-Test) แบบประเมินทักษะหลังเรียน (Post-Embedded Skill Evaluation)

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สัตตทุกข์  
          อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
          อาจารย์ธูปนกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- บรรยาย ระยะเวลา 30 นาที

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- แบบทดสอบหลังพัฒนาทักษะ (Post-Test)
- แบบประเมินทักษะหลังเรียน (Post-Embedded Skill Evaluation)

## หัวข้อที่ 11 ผู้เรียนนำเสนอแผนงาน Action Plan

### 1. ข้อมูลวิทยากร

ผู้สอน: อาจารย์อุดม สัตตทุกข์  
          อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์  
          อาจารย์ธรรณกุล งอนไถ  
สังกัด: บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด

### 2. รูปแบบการพัฒนาทักษะ

- ปฏิบัติ ระยะเวลา 6 ชั่วโมง โดยมีรายละเอียด ดังนี้
  - ผู้เข้ารับการพัฒนากิจกรรมต้องเขียนแผนการทำงานตามขั้นตอนของ Lean
  - ให้ผู้เข้ารับการพัฒนากิจกรรมนำเสนอแผนงาน ขั้นตอนของกระบวนการทำงานที่เขียนขึ้นมา เพื่อนำเสนอต่อวิทยากรผู้เชี่ยวชาญ
  - วิทยากรผู้เชี่ยวชาญให้คำแนะนำในการปรับปรุงและแก้ปัญหาของกระบวนการทำงานของแต่ละสถานประกอบการ

### 3. ขอบเขตของเนื้อหา

- Lean Step#4 Pull System Overview
- Lean Step#5 Perfection Overview
- ทาหรือแผนงานกับวิทยากรผู้เชี่ยวชาญ
- Post-Test
- ประเมินวัดผล Embedded skill




## 9. สถานที่และอุปกรณ์ในการพัฒนาทักษะ

- มีโต๊ะและเก้าอี้ ที่เพียงพอ ต่อจำนวนผู้เข้าร่วมกิจกรรม
- ระบบแสงสว่างภายในห้องเรียนมีความเหมาะสมต่อการเรียน
- มีอุปกรณ์ที่จำเป็นต่อการจัดกิจกรรม อาทิ เครื่องฉาย LCD พร้อมจอภาพ, คอมพิวเตอร์, ระบบโสตทัศนูปกรณ์ (เครื่องเสียง, ไมค์โครโฟน), Flipchart เป็นต้น
- จัดเตรียมวัสดุ อุปกรณ์ อื่นๆ ที่สอดคล้องกับการจัดกิจกรรม อาทิ กระดาษ A4, ปากกา/ดินสอ, ปากกาเขียนไวท์บอร์ด, Pointer เป็นต้น

## 10. รายชื่อวิทยากร

วิทยากรในหลักสูตรการเพิ่มศักยภาพการจัดการบริหารกระบวนการผลิตด้วยหลักการ LEAN สำหรับอุตสาหกรรมการผลิต (LEAN Manufacturing Management) ได้คัดเลือกวิทยากรที่มีองค์ความรู้ความสามารถ เปรียบพร้อมไปด้วยประสบการณ์และความเชี่ยวชาญที่ตรงกับหัวข้อและทักษะที่จะถ่ายทอดให้กับผู้เข้าร่วมกิจกรรม และนอกจากนี้ วิทยากรแต่ละท่านยังมีทักษะการสอนและการถ่ายทอดองค์ความรู้ในรูปแบบต่างๆ ที่จะคอยเน้นย้ำ และกระตุ้นให้ผู้เรียนได้เข้าถึง เข้าใจ และมีส่วนร่วมในกระบวนการเรียนรู้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยมีวิทยากรประจำหลักสูตรรวม 3 ท่าน ได้แก่

<p>อาจารย์อุดม สลัดทุกข์</p> 	
<p>คุณวุฒิ</p>	<p><input type="checkbox"/> ปริญญาโท รศ.ม. รัฐประศาสนศาสตร์มหาบัณฑิต สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์</p> <p><input type="checkbox"/> ปริญญาตรี วท.บ. วิทยาศาสตร์ทั่วไป (เคมี-ชีววิทยา) มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์</p> <p><input type="checkbox"/> ประกาศนียบัตร MiniMBA จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย หลักสูตรพัฒนาผู้บริหาร</p> <p><input type="checkbox"/> SPS-Consultant Certified:Dr. Masuo Suyama</p>
<p>ความเชี่ยวชาญ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- SPS Consultant</li> <li>- TPM-SPS &amp; TPM</li> <li>- TPS-Lean SPS</li> <li>- Supply Chain and Logistic</li> <li>- 5ส (3Phase)</li> <li>- Kaizen</li> <li>- Visual Control &amp; Visual Management</li> <li>- Train The Trainer, Presentation Technique</li> </ul>
<p>หน่วยงานต้นสังกัด</p>	<p>บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด</p>
<p>ที่อยู่</p>	<p>152/351 ศุภาลัย ซิตี รีสอร์ท รามคำแหง (ตึก A ชั้น19) ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพมหานคร</p>
<p>เบอร์โทรศัพท์</p>	<p>081 483 5259</p>
<p>E-Mail</p>	<p>udom.s@icloud.com</p>

<b>อาจารย์อนุชิต โอสถานนท์</b>	
<b>คุณวุฒิ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ปริญญาตรี วิศวกรรมศาสตร์ สาขาเครื่องกล มหาวิทยาลัย KINKI (Osaka, Japan)</li> <li>● อนุปริญญา เทคโนโลยียานยนต์ ภาควิชาวิศวกรรมเครื่องกล มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี</li> </ul>
<b>ความเชี่ยวชาญ</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Productivity Improvement by 5S, KAIZEN, QCC, MONOZUKURI.</li> <li>- Industrial Management by TPM, TQM(JSA)</li> <li>- ผู้ช่วยผู้อำนวยการตรวจสอบและรับรองการจัดการพลังงาน (กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน)</li> </ul>
<b>หน่วยงานต้นสังกัด</b>	บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด
<b>ที่อยู่</b>	106 ซอยนวมินทร์ 70 แยก 3 – 6 ถนนนวมินทร์ แขวงวงคอง กุ่ม เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร
<b>เบอร์โทรศัพท์</b>	081 844 0583
<b>E-Mail</b>	osatanon_ao@yahoo.com

<p>อาจารย์ฐปนกุล งอนไถ</p>	
<p><b>คุณวุฒิ</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง บริหารธุรกิจ (คอมพิวเตอร์ธุรกิจ) วิทยาลัยเทคโนโลยีฐานเทคโนโลยี</li> </ul>
<p><b>ความเชี่ยวชาญ</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การค้นหาปัญหาด้วย 5 Senses</li> <li>- Kaizen</li> <li>- Qcc</li> <li>- Lean</li> <li>- TPM</li> </ul>
<p><b>หน่วยงานต้นสังกัด</b></p>	บริษัท ทาโระ โซลูชั่น จำกัด
<p><b>ที่อยู่</b></p>	152/351 ถนนรามคำแหง ถนนรามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพมหานคร
<p><b>เบอร์โทรศัพท์</b></p>	086 345 3165
<p><b>E-Mail</b></p>	thapanakul.n@gmail.com

