



รุ่นที่
64

การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาด้วย Why-Why Analysis, PM, CE และ FMEA



การวิเคราะห์หาสาเหตุสามารถทำได้ด้วยเครื่องมือหลายชนิดซึ่งเครื่องมือแต่ละอย่างก็มีจุดเด่นจุดด้อยแตกต่างกันไปเป็นที่ถกเถียงกันมานานระหว่างเครื่องมือที่ใช้ในการหาสาเหตุของแนวทางการบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร (TQM) และแนวทางการบริหารทวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม (TPM) ว่าเครื่องมือแต่ละตัวเสริมและสอดคล้องกันอย่างไรเพื่อให้การวิเคราะห์หาสาเหตุทำได้ดีขึ้นอย่างเป็นรูปธรรม ผู้เรียนจะสามารถพิจารณาเลือกใช้เครื่องมือให้สัมฤทธิ์ผลดังกล่าวได้

วันที่จัด: วันอังคารที่ 23 กรกฎาคม 2562 เวลา: 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)

สถานที่: ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

คุณสมบัติผู้เข้าสัมมนา

พนักงานในระดับ Supervisor จนถึงพนักงานในระดับปฏิบัติการของฝ่ายการผลิตและฝ่ายซ่อมบำรุงโดยเฉพาะอย่างยิ่งโรงงานที่มีการดำเนินกิจกรรมกลุ่มย่อย

สิ่งที่คุณจะได้รับ

- ☆ เข้าใจแนวคิด ข้อดี ข้อด้อย ของเครื่องมือแต่ละชนิด
- ☆ สามารถเลือกใช้เครื่องมือได้เหมาะสม
- ☆ เข้าใจแนวคิดและหลักการใช้เครื่องมือต่างๆ

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

1. ปัญหาและสาเหตุ

7. ถาม-ตอบ

2. ความแตกต่างของเครื่องมือแต่ละประเภทและแนวทางการใช้เครื่องมือ

6. การใช้เครื่องมือ PM (Phenomena Mechanism)

3. การใช้เครื่องมือ CE (Cause and Effect Diagrams)

5. การใช้เครื่องมือ Why-Why (Why-Why Analysis)

4. การใช้เครื่องมือ FMEA (Failure Mode Effect Analysis)



อัตราค่าลงทะเบียน

สมาชิก 3,200 + VAT 7% 224 = 3,424 บาท
(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)
บุคคลทั่วไป 3,700 + VAT 7% 259 = 3,959 บาท

รับจำนวน 20 ท่าน

วิทยากร

คุณวิบูลย์ พงศ์พรทรัพย์

อาจารย์พิเศษภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี