

THE TOYOTA WAY

วิถีแห่งโตโยต้า



วันที่ 23 - ธันวาคม 2558

23 December - 2015 (09.00 AM. – 16:30 PM) @ Holiday Inn Hotel, Sukhumvit Soi 22, Bangkok

หลักการและเหตุผล (About the Event)

ขับเคลื่อนการพัฒนาและการสร้างวัฒนธรรมการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องผ่านวิถีแห่งโตโยต้า Driving Continuous Improvement and Innovation THE TOYOTA WAY

กระบวนการผลิตได้วิวัฒนาการมาตั้งแต่ปี 1850 เมื่อ Whitney ได้ทำชิ้นส่วนของเครื่องให้เป็นมาตรฐานสามารถใช้สับเปลี่ยนกันได้ในปี 1900 Frederick Taylor เป็นริเริ่มทำการผลิตเป็น Process ในปี 1950 Edward Deming เป็นผู้คิดทฤษฎีในการปรับปรุงคุณภาพเริ่มที่ Toyota จนกระทั่ง Toyoda และ Ono วิวัฒนาการมาเป็นระบบ TPS เราจะเห็นได้ว่า การผลิตแบบ Toyota คือวิวัฒนาการทางการผลิตของมวลมนุษยชาติซึ่งจะมาแทนที่ระบบการทำงานแบบเดิม ดังมีสาระสำคัญคือ

Manufacturing process has been evolving since 1850 when Whitney invented standard parts design which was applicable for any equipment, 1900 Fredrick Taylor invented assembly process with works study, 1950 Edward Deming developed theory of quality improvement which started at Toyota, until Toyoda and Ono Developed Toyota production system (TPS), thus TPS is the latest manufacturing evolution which is replacing the old fashioned working methods, the Toyota Way are highlighted as;

- ประชญา “วิถีแบบโตโยต้า” คือ อะไร หลักการที่สำคัญคืออะไร (What it means to “Be Lean”)

- อะไรคือแนวทางสู่ความสำเร็จอย่างยั่งยืน (How to achieve long-term success)
- จะสร้างการไหลของวัตถุดิบ/สินค้า/คนไข้/เอกสาร/ข้อมูลในกระบวนการอย่างต่อเนื่องจากต้นน้ำสู่ปลายน้ำได้อย่างไร ด้วย Value stream mapping
- 8 deadly wastes ในกระบวนการทำงาน จะปรับปรุงแก้ไขอย่างไร
- หยุดระบบการทำงานแบบ Push ที่ทำให้เกิดคอขวด ใช้ระบบ Pull เพื่อให้งานไหลเร็ว
- ทำไมต้องสร้างวัฒนธรรม "หยุด" และแก้ไขปัญหาค้นที่ไม่เอาไว้อีกภายหลัง (Build a culture to stop and fix problems)
- พัฒนาบุคลากร เพื่อพัฒนากระบวนการ สู่ Right process resulting in right Quality
- การสมดุลกระบวนการ Take time คืออะไร การวางแผนด้วย Take time ทำอย่างไร
- CI - Kaizen เริ่มที่ใคร จะนำ P-D-C-A มาใช้ในระดับฝ่าย ระดับแผนก ระดับผู้ทำงานได้อย่างไร
- Toyota Production System (TPS) ต้นกำเนิดของ Lean มีหลักการอย่างไร
 - A deeper understanding of Toyota Way philosophy
 - When, where and how to apply LEAN tools and methods
 - To prevent typical mistakes during lean implementation
 - Keys to managing multiple aspects of lean simultaneously
 - Create value streams with connected flow, standardized work & level production

แนวคิดและข้อมูลที่น่าเสนอในการสัมมนาครั้งนี้ สามารถนำไปปรับใช้กับธุรกิจได้ทุกประเภท นอกจากโรงงานแล้ว ยังรวมไปถึงงานอื่น อย่างเช่น หน่วยงานภาครัฐ ห้างสรรพสินค้า สถานศึกษา โรงพยาบาล ธนาคาร สถาบันการเงิน การก่อสร้างและอื่น ๆ อีกมากมาย ทั้งนี้ยังมีผู้ที่มีความเข้าใจที่ไม่ถูกต้องอีกเป็นอันมากว่า วิธีแบบโตโยต้าจำกัดอยู่เฉพาะการผลิตเท่านั้น แต่ข้อมูลในการสัมมนาครั้งนี้จะแสดงให้เห็นว่าสามารถนำไปปรับใช้กับธุรกิจใดๆ ก็ตามที่มี มุ่งขจัด 8 Waste เพื่อหาแนวทางในการลดเวลาในกระบวนการทำงาน เพื่อส่งมอบ สินค้า งาน ข้อมูล เอกสาร ให้ได้ตามเป้าหมายและเพื่อนำเสนอผลิตภัณฑ์และบริการที่เปี่ยมด้วยคุณภาพ

วัตถุประสงค์ (Objective)

- เพื่อให้องค์กรเกิดความตื่นตัวและเปลี่ยนระบบการทำงานสู่อนาคต (Stimulate organization to alert for changing to the world's most efficient working style)
- เพื่อให้ผู้เข้าร่วมสัมมนาได้เรียนรู้จาก Best practice (Enable participants to learn from the best practice)
- เพื่อให้ผู้เข้าร่วมสัมมนาได้เข้าใจว่าองค์กรต้องมีปรัชญาและทุกคนต้องยึดมั่นทำตาม (To provide understanding that organization needs to build philosophy and embed to employees)
- องค์กรมีความสามารถในการลดต้นทุน ลดเวลาส่งมอบสินค้าและบริการ ผลงานที่มีคุณภาพสม่ำเสมอ (Capacity building organization in costs reduction, shortening delivery lead time and best quality)
- องค์กรเพิ่มระดับขีดความสามารถในการแข่งขัน (Increasing competitiveness)

สิ่งที่คุณจะได้เรียนรู้ (What You Will Learn)

- ความเข้าใจที่ลึกซึ้งซึ่งเกี่ยวกับปรัชญาของวิถีโตโยต้า (Deep understanding in Toyota way philosophy)
- “วิถีแบบลีน” ที่กำเนิดจากโตโยต้าคือ อะไร (How LEAN is developed by Toyota?)
- โตโยต้าประสบความสำเร็จอย่างมหาศาลได้อย่างไร (How Toyota has great successful?)
- เขาพัฒนาคน พัฒนา Supplier ได้อย่างไร (How Toyota develop employees and supplies?)
- โตโยต้าสร้างการเชื่อมต่อ การไหล ของวัตถุดิบ เอกสาร ข้อมูล ได้อย่างไร (How Toyota connect flowing of material, documents and information?)
- การเขียนแผนผังสายธารแห่งคุณค่าเพื่อให้ตระหนักถึงสถานการณ์ปัจจุบัน (Value stream mapping to identify the bottlenecks)
- ปลูกฝังคน ให้มีกฎเกณฑ์ที่ไวใจได้อย่างไร (How to build full discipline employee?)
- ปรัชญา 4 ข้อ ที่ส่งโตโยต้าเป็นผู้นำในการผลิตรถยนต์ (4 P are Philosophy, People, Process and Problem solving)
- 3 R (Right item, Right time, Right quantity) คือหัวใจ ของ Just in time
- แนวทางสู่ความสำเร็จอย่างยั่งยืน (The way to success and sustainable)

กลุ่มเป้าหมาย (Who Should Attend)

- ผู้บริหารอาวุโส (Senior management)
- กรรมการผู้จัดการ (Managing Director)
- ผู้บริหารโรงงานทุกระดับ (Factory management all levels)
- ผู้บริหารโรงพยาบาล ธุรกิจดูแลสุขภาพ Healthcare ทุกระดับ (Hospital management and healthcare business all levels)
- ผู้บริหารโครงการก่อสร้างทุกระดับ (Construction management all levels)
- ผู้บริหาร Logistics บริษัทขนส่งทุกระดับ (Logistics management all levels)
- ผู้บริหารบริษัทการเงิน ธนาคาร (Financial institutes)
- ผู้บริหารสถานศึกษา (Education institutes)
- ผู้บริหารหน่วยงานภาครัฐ (Government sector)
- ผู้บริหารห้างสรรพสินค้า (Department stores)
- วิศวกรกระบวนการผลิต (Manufacturing engineer)
- วิศวกรอุตสาหกรรม (Industrial engineer)
- ผู้ทำงานเกี่ยวกับการผลิตแบบ Lean (Lean transformation leader)
- ผู้อบรมประจำองค์กรต่างๆ (Trainers, Speakers)

วิทยากร (About Speaker)

อาจารย์พิสิทธิ์ ชูยงค์ ผู้เชี่ยวชาญด้าน Productivity improvement ของ องค์การสหประชาชาติว่าด้วยการพัฒนาการค้า UNCTAD (United Nations Conference for Trade Development) และ USAID (United State Aid for International Development) เป็นที่ปรึกษาคนหนึ่งในทีมที่ปรึกษาของ UN ที่วางแผนยุทธศาสตร์สิ่งทอ ให้กับรัฐบาลลาว เป็นผู้เชี่ยวชาญการวางยุทธศาสตร์ Supply chain corridor ระหว่างไทยกับเวียดนาม ในสินค้าผ้าฝ้ายขององค์การ USAID (United State Agency for International Development) ของรัฐบาลสหรัฐ นอกจากนี้อาจารย์ยังเป็นวิทยากร และที่ปรึกษา เรื่องการวางแผนยุทธศาสตร์องค์กร ด้วย Balanced scorecard ให้กับหลายสถาบันของภาครัฐ และเอกชนในประเทศไทย ในการสัมมนาครั้งนี้ อาจารย์พิสิทธิ์ ชูยงค์ จะมาร่วมแบ่งปันประสบการณ์กับท่านถึงสิ่งที่ได้เรียนรู้มา

Ajarn Pisith Chooyong has been employed by the United Nations Industrial Development Organization (UNIDO), ITC-UNCTAD/WTO and USAID as an international productivity improvement consultant, and strategic development consultant to USAID (United State Agency for International Development)

Mr. Chooyong also founded Industrial Engineering Solutions Company, a consulting firm, in the year 2000. He has delivered training workshops on productivity improvement including; lean transformation, continuous quality improvement, value chain improvement, logistics and supply chain management, total productive maintenance (TPM) and competency development.

ตารางการอบรม (Agenda)

08:30 น. ลงทะเบียน วาระการประชุม

09:00 น. เปิดตัว **การขับเคลื่อนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องและนวัตกรรมตามวิถีแห่งโตโยต้า (Driving Continuous Improvement and Innovation THE TOYOTA WAY)**
“ปรัชญาวิถีแห่งโตโยต้า” (Philosophy of Toyota)

- “Toyota ไม่ได้แค่ผลิตรถยนต์แต่ผลิตคนเก่งด้วย”
- สร้างคุณค่าสำหรับ ผู้ส่งมอบ (strategic partnering) ลูกค้า สังคม และเศรษฐกิจ
- ไม่มุ่งเป้าหมายระยะสั้นแค่แต่ไตรมาส แต่กำหนดวิสัยทัศน์ 5 ปี 10 ปี

เปลี่ยนจาก **Push system to pull system**

- Just-in-Time ยึดหลัก 3 R Right product, Right time, Right quantity
- ลด work-in-process เป็น 1 piece flow

10:15 น. **COFFEE BREAK & NETWORKING**

10:30 น. **การสมดุลกระบวนการ (Process Balancing)**

- Takt time คืออะไร การวางแผนด้วย Takt time ทำอย่างไร
- Time measurement เทคนิคการจับเวลาที่สถานงาน
- ขจัดงานล้นมือ ของเครื่องจักรและคน คำนวณเวลาให้พอดี

สร้างวัฒนธรรมการหยุดทันทีเมื่อเกิดปัญหาเกี่ยวกับคุณภาพ (Building culture to stop once found defect and fix it immediately)

- เมื่อเกิดปัญหาคุณภาพหยุดหาสาเหตุทันที ไม่มีการรอเอาไว้แก้ทีหลัง
- สร้างเครื่องมือแจ้งเหตุ

จัดทำมาตรฐานการทำงานเป็นพื้นฐานสำหรับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง และการให้อำนาจแก่พนักงาน (Providing standard operation practice for continuous improvement and empowerment)

- ต้องมีตัวอย่างงานเสีย ตัวอย่างงานที่ถูกต้อง
- ต้องมี Work instruction

ใช้การควบคุมด้วยสายตา (Visual Control) เพื่อไม่ให้ปัญหาถูกซ่อนไว้

(Using visual control)

- ตัวอย่าง visual control
- Safety stock and replenishment

ใช้เทคโนโลยีที่เชื่อถือได้เพื่อสนับสนุนคนและกระบวนการ (Using reliable technology)

ส่งเสริมผู้นำพัฒนาสมรรถนะให้เป็นเลิศสามารถถ่ายทอดให้กับผู้อื่นได้ (Promote employee,

Provide competency development, they can teach others)

- พัฒนาแก้ไขความบกพร่องของคน ไม่ใช่เปลี่ยนคนเอาออก รับสมัครคนใหม่
- ทำ Job description to define competency ตามตัวอย่าง
- Define competency ตามตัวอย่าง
- ทำ Training need ตามตัวอย่าง
- ทำ IDP (individual development plan)

พัฒนาบุคลากรและทีมงานที่โดดเด่น (employee and team development)

- ต้องสร้างวัฒนธรรมที่เข้มแข็งมั่นคง
- ใช้ทีมงานต่างสายงาน (Cross functional team) กันเพื่อปรับปรุงคุณภาพและผลิตภาพ
- ก่อนที่จะให้ลูกน้อง ทำ CI หัวหน้านั้นแหละต้องทำ CI ก่อน

ให้ความใส่ใจต่อพันธมิตรและผู้จัดส่งวัตถุดิบของบริษัท โดยซักจูงและช่วยเหลือ

พวกเขาในการปรับปรุง (Establish strategic partner with qualified suppliers)

- เอาใจใส่พันธมิตรและผู้จัดส่งวัตถุดิบ โดยปฏิบัติกับพวกเขาเสมือนเป็นธุรกิจของคุณที่ขยายออกไป
- ซักจูงพันธมิตรภายนอกองค์กรให้พัฒนาและเติบโตไปข้างหน้าด้วยกัน ช่วยตั้งเป้าหมายที่ท้าทายให้ และช่วยให้พันธมิตรสามารถบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้ได้ สิ่งนี้เป็นการแสดงให้เห็นว่าเรามีความสำคัญต่อบริษัทเรามากเพียงใด
- แบบฟอร์มและประเด็นการประเมิน Suppliers

ลงไปคลุกปัญหาด้วยตัวเองให้เห็นปัญหาถ่องแท้มากกว่ารับรายงาน

(look at real problems better than reports)

ตัดสินใจอย่างรอบคอบด้วยฉันทามติ (decision making with consensus)

พัฒนาเพื่อก้าวสู่องค์กรแห่งการเรียนรู้หรือ (Learning organization)

12:00 น.

LUNCH BREAK (BUFFET LUNCH)

13:00 น. ปรัชญา 4 P ของโตโยต้า (4P-Philosophy-People-Process-Problem solving)

- Philosophy ปรัชญาในการคิดระยะยาว แม้ว่าจะแก้ปัญหาการเงินในระยะสั้นก็ตาม
- People หมายถึงการพัฒนาคนของโตโยต้า การร่วมมือพัฒนา supplier และ suppliers of supplier
- Process เป็นระบบ Pull ควบคุมโดยสายตา ที่ไหลอย่างต่อเนื่อง
- Problem solving คือการลงไปคลุกปัญหาคด้วยตัวเอง แก้ไขปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ลงมติดการแก้ไข

5 กฎที่ไม่ต้องพูดที่โตโยต้า (Unspoken 5 rules of Toyota)

1. คนโตโยต้าทำงานยึดกฎอะไรอย่างอัตโนมัติ
2. งานระบบโตโยต้า เชื่อมต่อกันด้วยวิธีไหน
3. Single piece flow งานระหว่างทำน้อย เวลาผ่านกระบวนการเร็ว
4. หัวหน้าทำหน้าที่ครู สอน ทำ ติดตามผล แก้ไข คล้ายๆ PDCA
5. พนักงานโซ่วปัญหาให้หัวหน้า ทันทันที่พบความผิดปกติ ไม่ทิ้งไว้

14:30 น. COFFEE BREAK & NETWORKING**14:45 น. Toyota Production System (TPS)**

1. 8 waste มีอะไรบ้าง จะขจัดได้อย่างไร
2. สร้างกระบวนการในสิ่งที่ลูกค้าต้องการ เช่น customer value analysis
3. VAM (value added manufacturing) คืออะไร นำมาใช้ได้อย่างไร
4. Process balancing and smoothing flow ทำได้อย่างไร
5. Kaizen with PDCA การปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง
 - 5.1 PDCA เริ่มต้นจากจุดไหน
 - 5.2 Pareto และ Top 5 defects
 - 5.3 การวิเคราะห์ ปัจจัยสาเหตุ งานเสีย งานไม่ได้เป้าหมาย ด้วย 6M, 4P, 4S
 - 5.3 Quality tools เช่น Brainstorming, Pareto diagram, why-why analysis, T-chart, improvement action plan ใช้อย่างไร
6. สร้างกระบวนการลูกค้าภายในให้เป็น deliver on time and good quality to the next operation
7. แยกกิจกรรมขั้นตอน NVA (Non Value Added) ออกจาก Value added
 - 7.1 ECRS คืออะไร
 - 7.2 ใช้ ECRS ปรับปรุงงานได้อย่างไร
 - 7.3 วิธี 5 W 1 H

16:30 Questions & Answers, Signing Certificates, photo section, book signings,

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม (Contact Us)

For more information on **“LEAN IMPLEMENTATION BY TOYOTA WAY”** please contact us.

TELEPHONE

AIM Client Services: 02-513-0123 / 085-1313-835 (English) / 086-810-4434 (Thai)

FAX

02-513-0124

Email & Web Site:

Emails: aminrais@gmail.com / info@aimonline.com

Websites: www.aiminlines.co.th / www.aimonline.com

