

THE TOYOTA WAY

วิถีแห่งโตโยต้า



วันที่ **18 September 2014** ณ โรงแรมวินเซอร์ สวีทส์

(09.00 น. - 16.30 น.)

หลักการและเหตุผล (About the Event)

ขับเคลื่อนการพัฒนาและการสร้างวัฒนธรรมการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องผ่านวิถีแห่งโตโยต้า

Driving Continuous Improvement and Innovation THE TOYOTA WAY

- ประชญา “วิถีแบบโตโยต้า” คือ อะไร หลักการที่สำคัญคืออะไร (What it means to “Be Lean”)
- อะไรคือแนวทางสู่ความสำเร็จอย่างยั่งยืน (How to achieve long-term success)
- จะสร้างการไหลของวัตถุดิบ/สินค้า/คน/ใช้/เอกสาร/ข้อมูลในกระบวนการอย่างต่อเนื่องจากต้นน้ำสู่ปลายน้ำได้อย่างไรด้วย Value stream mapping
- 8 deadly wastes ในกระบวนการทำงาน จะปรับปรุงแก้ไขอย่างไร
- หยุดระบบการทำงานแบบ Push ที่ทำให้เกิดคอขวด ใช้ระบบ Pull เพื่อให้งานไหลเร็ว
- ทำไมต้องสร้างวัฒนธรรม “หยุด” และแก้ไขปัญหาทันที ไม่เอาไว้แก้ภายหลัง (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 ระบบลีนจำกัดอยู่เฉพาะการผลิตเท่านั้น แต่ข้อมูลในการสัมมนาครั้งนี้จะแสดงให้เห็นว่า ระบบลีนสามารถนำไปปรับใช้กับธุรกิจใด ๆ ก็ตามที มุ่งขจัด 8 Waste เพื่อหาแนวทางในการลดเวลาในกระบวนการทำงาน เพื่อส่งมอบ สินค้า งาน ข้อมูล เอกสาร ให้ได้ตามเป้าหมายและ เพื่อนำเสนอผลิตภัณฑ์และบริการที่เปี่ยมด้วยคุณภาพ

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)

สิ่งที่ท่านจะได้เรียนรู้ (What you will Learn)

- ความเข้าใจที่ลึกซึ้งเกี่ยวกับปรัชญาของวิถีโตโยต้า (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)
- ปลุกฝังคน ให้มีกฎเกณฑ์ที่ไว้วางใจได้อย่างไร (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 ชูรงค์ ผู้เชี่ยวชาญด้าน Productivity improvement ของ องค์การสหประชาชาติว่าด้วยการพัฒนาการค้า UNCTAD (United Nations Conference for Trade Development) และ USAID (United State Aid for International Development)

การสัมมนาในครั้งนี้เปิดโอกาสให้ท่านได้เรียนรู้จากอาจารย์ พิสิทธิ์ ผู้เชี่ยวชาญในระดับสากลว่าด้วยวิธีแห่งโตโยต้า (การผลิตแบบลีน) อาจารย์มีประสบการณ์ตรงจากการเคยเป็นวิศวกรอุตสาหกรรม Industrial engineering manager, Production manager, Factory manager, General manager, และวางระบบ Lean ในโรงงานมาตั้งแต่ปี 1987 นอกจากนี้ยังได้มีส่วนในการช่วยเหลือองค์กรอื่น ๆ นำแนวทางดังกล่าวไปปฏิบัติจนได้รับความสำเร็จอย่างมหัศจรรย์ โดยในการสัมมนาครั้งนี้ อาจารย์พิสิทธิ์ ชูรงค์ จะมาร่วมแบ่งปันประสบการณ์กับท่านถึงสิ่งที่ได้เรียนรู้มา ในการทำความเข้าใจวัตถุประสงค์และพลังแห่งการปฏิบัติตามวิธีแห่งโตโยต้า

ตารางการอบรม (Agenda)

08:30 น. ลงทะเบียน วาระการประชุม

09:00 น. เปิดตัว การขับเคลื่อนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องและนวัตกรรมตามวิถีแห่งโตโยต้า
(Open Driving Continuous Improvement and Innovation THE TOYOTA WAY)

“ปรัชญาวิถีแห่งโตโยต้า” (Philosophy of Toyota)

- “Toyota ไม่ได้แค่ผลิตรถยนต์แต่ผลิตคนเก่งด้วย”
- สร้างคุณค่าสำหรับ ผู้ส่งมอบ (strategic partnering) ลูกค้า สังคม และเศรษฐกิจ
- ไม่มุ่งเป้าหมายระยะสั้นแค่แต่ละไตรมาส 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. พักรับประทานอาหารว่าง

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

- Take time คืออะไร การวางแผนด้วย Take time ทำอย่างไร
- Time measurement เทคนิคการจับเวลาที่สถานีงาน
- 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 โดยชักจูงและช่วยเหลือพวกเขาในการปรับปรุง (Establish strategic partner with qualified suppliers)

- เอาใจใส่พันธมิตรและผู้จัดส่งวัตถุดิบ โดยปฏิบัติกับพวกเขาเสมือนเป็นธุรกิจของคุณที่ขยายออกไป
- ชักจูงพันธมิตรภายนอกองค์กรให้พัฒนาและเติบโตไปข้างหน้าด้วยกัน ช่วยตั้งเป้าหมายที่ท้าทายให้ และช่วยให้พันธมิตรสามารถบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้ได้ สิ่งนี้เป็นการแสดงให้เห็นว่าเรามีความสำคัญต่อบริษัทเรามากเพียงใด
- แบบฟอร์มและประเด็นการประเมิน Suppliers

ลงไปคลุกปัญหาคด้วยตัวเองให้เห็นปัญหาถ่องแท้กว่ารับรายงาน

(look at real problems better than reports)

ตัดสินใจอย่างรอบคอบด้วยฉันทามติ (decision making with consensus)

พัฒนาเพื่อก้าวสู่องค์กรแห่งการเรียนรู้หรือ (Learning organization)

12:00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน

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. พนักงานโซวปัญหาให้หัวหน้า ทันทักที่พบความผิดปกติ ไม่ทิ้งไว้

14:30 น. พักรับประทานอาหารว่าง

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. แยกกิจกรรมชั้นตอน NVA (non value added) ออกจาก Value added
 - 7.1 ECRS คืออะไร
 - 7.2 ใช้ ECRS ปรับปรุงงานได้อย่างไร
 - 7.3 วิธี 5 W 1 H

16:00 น. ช่วงตอบคำถาม การแจกจ่ายเซ็นต์

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม (Contact Us)

For more information on **"THE 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:

aminrais@gmail.com / info@aiminline.com
www.aiminlines.co.th / www.aiminline.com

