

หลักสูตรการอบรมระยะสั้นตามแนวทางอีอีซีโมเดล

1. ชื่อหลักสูตร การควบคุมกระบวนการโดยใช้สถิติและการวิเคราะห์ระบบการวัด (SPC & MSA)....
2. สถานศึกษาผู้รับผิดชอบหลักสูตร สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
รหัส

ผู้ประสานงาน นายสมเกียรติ อุเงิน โทร 063-1932708 email jeabmachine@hotmail.com

3. ผู้ประกอบการที่ประสงค์เข้ารับการอบรม บริษัท แมคซิฟิค รับเนอร์ เวิร์ดส์ จำกัด

- อุตสาหกรรมในพื้นที่อีอีซีที่ไม่ได้รับบีไอไอ (1)
- อุตสาหกรรมนอกพื้นที่อีอีซีที่ไม่ได้รับบีไอไอ (2)
- อุตสาหกรรมในพื้นที่อีอีซีที่ยังได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจากบีไอไอ (3)
- อุตสาหกรรมนอกพื้นที่อีอีซีที่ยังได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจากบีไอไอ (4)

4. ตอบสนองต่ออุตสาหกรรมเป้าหมาย (เลือกเพียง 1 อุตสาหกรรมเท่านั้น)

- อุตสาหกรรมยานยนต์แห่งอนาคต (01) อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์อัจฉริยะ (02) อุตสาหกรรมเกษตรและเทคโนโลยีชีวภาพ (03)
- อุตสาหกรรมการแปรรูปอาหาร (04) อุตสาหกรรมท่องเที่ยวกลุ่มรายได้ดีและการท่องเที่ยวเชิงสุขภาพ (05) อุตสาหกรรมหุ่นยนต์ (06)
- อุตสาหกรรมการบิน (07) อุตสาหกรรมพาณิชย์นาวี (08) อุตสาหกรรมระบบราง (09)
- ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ (10) อุตสาหกรรมการแพทย์ครบวงจร (11) อุตสาหกรรมเชื้อเพลิงชีวภาพและเคมีชีวภาพ (12)
- อุตสาหกรรมดิจิทัล (13) อุตสาหกรรมป้องกันประเทศ (14) อุตสาหกรรมการศึกษา (15)

5. จำนวนผู้เข้าอบรม 1 รุ่น รุ่นละ 25 คน รวมทั้งสิ้น 25 คน

6. กำหนดการฝึกอบรม 26 - 30 พฤษภาคม 2566

7. ระยะเวลาการฝึกอบรม 3 วัน วันละ 6 ชม.....

8. งบประมาณต่อรุ่น 18,000 บาท งบประมาณรวมทั้งสิ้น 18,000 บาท

หมวดค่าใช้จ่าย	งบประมาณต่อรุ่น (บาท)
ค่าตอบแทนวิทยากร (1,000 บาท x 6 ชม. x 3 วัน x 1 คน)	18,000
รวม	18,000

9. กลุ่มเป้าหมายSupervisor / Operator

10. ที่มาและความสำคัญ

เนื่องด้วยทาง บริษัท แมจิสติก รับเนอร์ เวิร์คส์ จำกัด มีความสนใจทางด้านระบบบริหารคุณภาพ ระบบการจัดการและกระบวนการเพิ่มผลผลิต ต้องการพัฒนาระบบผลิตและพัฒนาบุคลากรเพื่อสนับสนุนการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานของบริษัท

11. ผลลัพธ์การเรียนรู้ของหลักสูตร (Learning Outcomes)

- 1) ผู้เข้าอบรมจะทราบถึงพื้นฐานทางสถิติ และการนำสถิติไปใช้ควบคุมกระบวนการผลิตตามคู่มือ AIAG ด้วยการใช้นแผนควบคุม (Control Chart) แบบต่างๆ รวมถึงการหาความสามารถของกระบวนการ (Cpk, Ppk) และแนวทางการปรับปรุงกระบวนการหาค่าทางสถิติหรือแผนควบคุมมีความผิดปกติ
- 2) ผู้เข้าอบรมจะทราบถึงเทคนิคการวิเคราะห์ระบบการวัด เช่น Bias, Linearity, Stability, Gage R&R การประเมินระบบการวัดข้อมูลเชิงคุณลักษณะ (Attribute Gage Study) และการตรวจประเมินที่เกี่ยวข้องกับ MSA

12. ผลกระทบและประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ (Impact)

- 1) พัฒนาประสิทธิภาพการทำงานของพนักงาน ลดเวลาและลดปัญหาของเสียที่อาจเกิดขึ้นในกระบวนการผลิต

13. รายละเอียดการฝึกอบรม

ที่	หัวข้อ	Outcomes ที่เกี่ยวข้อง	ระยะเวลา (ชม.)
1.	การควบคุมกระบวนการโดยใช้สถิติ (SPC) <ul style="list-style-type: none"> • พื้นฐานทางสถิติเบื้องต้น • การกระจายแบบปกติและความแปรปรวนของกระบวนการ • แผนภูมิควบคุมแบบต่างๆ เช่น X-R, X-MR, p, np, c, u chart, Pre-control chart • การจัดตั้งแผนภูมิควบคุม, วิธีการวิเคราะห์และการใช้ซอฟต์แวร์ • การคำนวณและความหมายของ Cpk Ppk • การวิเคราะห์ค่าทางสถิติ • แนวทางการปรับปรุงกระบวนการ 	พื้นฐานทางสถิติ และการนำสถิติไปใช้ควบคุมกระบวนการผลิตตามคู่มือ AIAG ด้วยการใช้นแผนควบคุม (Control Chart) แบบต่างๆ รวมถึงการหาความสามารถของกระบวนการผลิต (Cpk, Ppk) และแนวทางการปรับปรุงกระบวนการหาค่าทางสถิติหรือแผนควบคุมมีความผิดปกติ	9
2	การวิเคราะห์ระบบการวัด (MSA) <ul style="list-style-type: none"> • ความแปรปรวนของระบบการวัด • การวิเคราะห์ระบบการวัดด้วยวิธี Bias, Linearity และ Stability การวิเคราะห์ผล การคำนวณ และการวิเคราะห์โดยดูจากกราฟ 	เทคนิคการวิเคราะห์ระบบการวัด เช่น Bias, Linearity, Stability, Gage R&R การประเมินระบบการวัดข้อมูลเชิงคุณลักษณะ (Attribute Gage study) และการตรวจประเมินที่เกี่ยวข้องกับ MSA	9

แบบฟอร์มข้อเสนอหลักสูตรอบรมระยะสั้นตามแนวทางอีอีซีโมเดล
สำนักงานคณะกรรมการนโยบายเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก (สกพอ.)

ที่	หัวข้อ	Outcomes ที่เกี่ยวข้อง	ระยะเวลา (ชม.)
	<ul style="list-style-type: none"> การวิเคราะห์ระบบการวัดด้วยวิธี Gage R&R การวิเคราะห์ผลการคำนวณและการวิเคราะห์โดยดูจากกราฟ การประเมินระบบการวัดข้อมูลเชิงคุณลักษณะ (Attribute) การประเมินระบบการวัดแบบวัดซ้ำไม่ได้ การปรับปรุงระบบการวัดหากผลการวิเคราะห์ MSA ไม่ผ่านเกณฑ์ Workshop และการใช้ Software ในการคำนวณ MSA ต่างๆ การตรวจประเมิน MSA 		

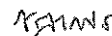
คำรับรองของสถานศึกษาและผู้ประกอบการ

- ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ข้อความในเอกสารฉบับนี้รวมถึงเอกสารหลักฐานที่ถูกอ้างถึงมีความถูกต้องและเป็นจริงทุกประการ
- เมื่อได้รับการรับรองหลักสูตรแล้วสถานศึกษาจะมีการจัดทำข้อตกลงกับสถานประกอบการที่ส่งบุคลากรมาฝึกอบรมในการรับหรือให้บุคลากรเข้าทำงานในสถานประกอบการ

ลงนามรับรองโดยผู้บริหารสถานศึกษาและผู้ประกอบการ

สถานศึกษาผู้รับผิดชอบหลักสูตร

ผู้ประกอบการที่ร่วมรับรอง

(นายสมเกียรติ อุเงิน)

(นางสาวชฎาพร แจกกลาง)

ตำแหน่ง ผู้อำนวยการสถานพัฒนาบุคลากร
สาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์

ตำแหน่ง หัวหน้าฝ่ายบุคคล
บริษัท แปซิฟิก รีบเบอร์ เวิร์คส์ จำกัด

สำหรับเจ้าหน้าที่

ไม่นุมัติ อนุมัติ รหัสหลักสูตร 65-0158-01-3-13

วันที่.....

ลงชื่อ.....