



## บันทึกข้อความ

ส่วนราชการ ฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงาน โทร ๕๐๑

ที่ มร ๖๕๐/๒๕๖๒

วันที่ ๒๙ สิงหาคม ๒๕๖๒

เรื่อง ขออนุมัติใช้หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานประจวบคีรีขันธ์

ด้วยฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงาน ดำเนินการเปิดฝึกอบรมหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ จำนวน ๓๐ ชั่วโมง สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ให้กับแรงงานในสถานประกอบกิจการของจังหวัดประจวบคีรีขันธ์ ฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงานจึงจัดทำหลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ เพื่อให้สอดคล้องและเหมาะสมกับความต้องการของสถานประกอบกิจการ และสามารถนำความรู้ที่ได้ไปใช้ประโยชน์ในการปฏิบัติงานจริง

ฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงาน จึงขออนุมัติใช้หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ จำนวน ๓๐ ชั่วโมง สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ดังรายละเอียดที่แนบมาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาอนุมัติ

*(Signature)*

(นายวสันต์ พันผา)

หัวหน้าฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงาน

*(Signature)*

(นางสาวกอบกุล มะลิวัลย์)

ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานประจวบคีรีขันธ์

*(Signature)*

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือแรงงาน  
สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต  
(Increasing Efficiency in Process)  
รหัสหลักสูตร ๗๗๒๐๐๑๗๒๓๐๒๑๖  
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

๑. วัตถุประสงค์ :

- ๑.๑ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะการประยุกต์ใช้ความรู้ทางด้าน STEM (วิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี วิศวกรรมศาสตร์ และคณิตศาสตร์)
- ๑.๒ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะในกระบวนการทำงานและวิธีการทำงานของตนเอง
- ๑.๓ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะในเรื่องของการสูญเสียต่างๆ ในกระบวนการทำงาน
- ๑.๔ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับเทคนิคการเก็บข้อมูลและนำไปใช้
- ๑.๕ เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะและสามารถนำไปประยุกต์แก้ไขปัญหาทางานที่เกิดความสูญเสียให้กับองค์กร

๒. ระยะเวลาการฝึก :

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกในภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ โดยสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานหรือสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานประจำบวรคิรีชนธ์ เป็นเวลา ๓๐ ชั่วโมง

๓. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก :

- ๓.๑ มีอายุตั้งแต่ ๑๘ ปีบริบูรณ์ขึ้นไป สัญชาติไทย
- ๓.๒ เป็นผู้ที่ปฏิบัติงานในสถานประกอบกิจการหรือผู้สนใจทั่วไป
- ๓.๓ มีสภาพร่างกายพร้อมเข้ารับการฝึก
- ๓.๔ สามารถเข้ารับการฝึกได้ตลอดหลักสูตร

๔. วุฒิบัตร :

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงานสาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต  
ชื่อย่อ : วพร.สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต  
ผู้รับการฝึกที่ผ่านการประเมินผล และมีระยะเวลาการฝึกไม่น้อยกว่าร้อยละ ๘๐ ของระยะเวลาฝึกทั้งหมด จะได้รับวุฒิบัตร วพร.สาขาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต

/๕. หลักสูตรการฝึก: ...

๕. หลักสูตรการฝึก:

รหัสวิชา	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
๗๗๒๒๓๓๐๗๐๑	การศึกษากระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน	๑	๕
๗๗๒๒๓๓๐๗๐๒	หลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม	๑	๕
๗๗๒๒๓๓๐๗๐๓	หลักการสูญเสีย ๗ ประการ (๗ Waste)	๒	๕
๗๗๒๒๓๓๐๗๐๔	เทคนิคการจัดการควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิด (QC ๗ Tool)	๒	๕
๗๗๒๒๓๓๐๗๐๕	การวัดและประเมินผล	-	๔
		๖	๒๔
	รวม	๓๐	

๖. เนื้อหาวิชา :

- ๗๗๒๒๓๓๐๗๐๑      การศึกษากระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน      (๑ : ๕)  
 วัตถุประสงค์รายวิชา  
 เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับกระบวนการทำงานและวิธีการทำงานของตนเอง  
 คำอธิบายรายวิชา  
 ศึกษาเรียนรู้เกี่ยวกับการรวบรวมข้อมูลแล้วนำมาวิเคราะห์กระบวนการทำงานและวิธีการทำงาน พร้อมศึกษาเทคนิควิธีการเขียนแผนภูมิกระบวนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการไหล (Flow Process Cart) ที่มีสัญลักษณ์มาตรฐาน ๕ สัญลักษณ์ ซึ่งกำหนดโดย ASME (American Society of Mechanical Engineers)  
 ฝึกปฏิบัติการเขียนขั้นตอนแผนภูมิกระบวนการผลิต หรือแผนภูมิกระบวนการไหล (Flow Process Cart) ที่มีสัญลักษณ์มาตรฐาน ๕ สัญลักษณ์
- ๗๗๒๒๓๓๐๗๐๒      หลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม      (๑ : ๕)  
 วัตถุประสงค์รายวิชา  
 เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับการวิเคราะห์ จำแนกพร้อมปรับปรุงงาน ด้วยเทคนิคการลดความสูญเสียเปล่าและสอดคล้องกับหลักแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม  
 คำอธิบายรายวิชา  
 ศึกษาเกี่ยวกับเทคนิคการลดความสูญเสียเปล่า ด้วยหลักการ ECRS เพื่อให้สามารถวิเคราะห์การทำงานในรูปแบบเดิม และวิเคราะห์หาแนวทางในการพัฒนาระบบงาน โดยใช้ ๔ แนวคิดหลัก ได้แก่ การตัดขั้นตอนงานที่ไม่จำเป็น (Eliminate), การรวมขั้นตอนงานเข้าด้วยกัน (Combine), การจัดลำดับงานใหม่ (Rearrange) และ การปรับปรุงให้ทำงานง่าย (Simplify)  
 ฝึกปฏิบัตินำหลักการ ECRS ตามแนวคิดทางวิศวกรรมอุตสาหกรรมมาประยุกต์ใช้

- ๗๗๒๒๓๓๐๗๐๓      หลักการสูญเสีย ๗ ประการ (๗ Waste)      (๒ : ๕)  
วัตถุประสงค์รายวิชา  
เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้ และทักษะเกี่ยวกับความสูญเสีย ๗ ประการ (๗ Waste)  
คำอธิบายรายวิชา  
ศึกษาเกี่ยวกับความหมายและหลักการสูญเสีย ๗ ประการ (๗ Waste) ขั้นตอนการวิเคราะห์และกำจัดความสูญเสียในกระบวนการผลิต ได้แก่ ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Over Production Waste), ความสูญเสียจากการขนส่ง (Transportation Waste), ความสูญเสียจากการรอคอย (Waiting Waste), ความสูญเสียจากสินค้าคงคลัง (Inventory Waste), ความสูญเสียจากผลิตภัณฑ์บกพร่อง (Defects Waste), ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion Waste) และ ความสูญเสียจากกระบวนการมากเกินไป (Over Processing Waste)  
ฝึกปฏิบัติการนำหลักการสูญเสีย ๗ ประการ (๗ Waste) มาวิเคราะห์และประยุกต์ใช้
- ๗๗๒๒๓๓๐๗๐๔      เทคนิคการจัดการควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิด (QC ๗ Tool)      (๒ : ๕)  
วัตถุประสงค์รายวิชา  
เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับเครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิด (QC ๗ Tool)  
คำอธิบายรายวิชา  
ศึกษาเกี่ยวกับเครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิด (QC ๗ Tool) ได้แก่ ใบตรวจสอบ (Check Sheet), กราฟ (Graph), แผนภูมิพาเรโต (Pareto Diagram), ผังแสดงเหตุและผล (Cause-and-Effect Diagram) หรือผังก้างปลา (Fishbone Diagram), ฮิสโตแกรม (Histogram) และ แผนภูมิควบคุม (Control Chart)  
ฝึกปฏิบัติการใช้เครื่องมือการจัดการควบคุมคุณภาพ ๗ ชนิด (QC ๗ Tool)
- ๗๗๒๒๓๓๐๗๐๕      การวัดและประเมินผล      (๐ : ๔)  
วัดและประเมินผลความรู้ความสามารถของผู้เข้ารับการฝึก



(นายวสันต์ พินณา)

หัวหน้าฝ่ายมาตรฐานฝีมือแรงงาน

ผู้เสนอและเห็นชอบหลักสูตร



(นางสาวกอบกุล มะลิวัลย์)

ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานประจวบคีรีขันธ์

ผู้อนุมัติหลักสูตร