

# หลักสูตร การป้องกัน ความผิดพลาดด้วยหลักการ POKA YOKE



## หลักการและเหตุผล

ข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน ย่อมเกิดขึ้นได้กับทุกองค์การ เช่น เกิด จากความผิดพลาดจากคน (human error) ผิดพลาดจากผลิตสินค้า ไม่ได้มาตรฐาน ผิดพลาดจากการใช้เครื่องมือวัด ซึ่งมีผลกระทบต่อ ความพึงพอใจของลูกค้า (Customer Satisfaction) องค์การจึงต้อง รับผิดชอบและแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานเหล่านั้น (Rework) อาจทำให้ต้นทุนการผลิตสูงเทคนิคทางด้าน การควบคุมและการปรับปรุงคุณภาพ มุ่งมั่นสู่ของเสียเป็นศูนย์ (Zero Defect) "เทคนิคการป้องกันความผิดพลาดในกระบวนการผลิต" ซึ่งเป็นรากฐาน มาจากภาษาญี่ปุ่น "Poka" คือ ความผิดพลาดจากการไม่เอาใจใส่ "Yoke" คือ ป้องกัน/ไม่ให้เกิด/หลีกเลี่ยง ซึ่งระบบ Poka Yoke นี้ ควบคุมให้งานในกระบวนการมีความถูกต้อง เท่านั้นที่จะสามารถผ่าน กระบวนการและไปสู่กระบวนการต่อไป



## วิทยากร ผู้ทรงคุณวุฒิ

โดยวิทยากรที่มีความเชี่ยวชาญ ด้านบริหารการเพิ่มผลผลิต และ การปรับปรุงการทำงานให้มีประสิทธิภาพ



## คอร์สนี้เหมาะกับใคร

ผู้บริหาร / ผู้จัดการ / หัวหน้างาน / พนักงาน / เจ้าของกิจการ / หรือผู้ที่สนใจ



## รับใบประกาศนียบัตร

เมื่อจบหลักสูตรอบรมจะได้รับ ใบประกาศนียบัตรรับรองจากสถาบัน Toppro



## วัตถุประสงค์

01

เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจหลักการและเทคนิคของ "ระบบป้องกันความผิดพลาด" Poka Yoke ไปประยุกต์ใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุดได้

02

เพื่อให้ผู้อบรมทราบเทคนิคการสังเกต การเกิดสิ่งผิดปกติที่ทำให้เกิดของเสียได้ทันที

03

เพื่อให้ผู้อบรมเข้าใจหลักการ แนวคิด การป้องกันความผิดพลาดในกระบวนการผลิต Poka Yoke ไปประยุกต์ใช้ในการสร้างคุณภาพให้เกิดขึ้นในสายการผลิต



## รูปแบบการฝึกอบรม



1) เน้นการเรียนรู้ในเนื้อหาที่ใกล้ตัวเพื่อให้ง่ายต่อการเรียนรู้และนำไปประยุกต์ใช้ได้



2) เน้นการเรียนรู้แบบแลกเปลี่ยนประสบการณ์ Experiential Techniques



3) เน้นการเรียนรู้ผ่านการปฏิบัติจริง (Workplace learning)



4) Small Group (ออกแบบ 8D. สู่การป้องกันความผิดพลาด)



5) Work shop / Case Study (กิจกรรมระดมสมองและร่วมการดำเนินกิจกรรมเสมือนจริง)







## หัวข้อการบรรยาย

🕒 เวลา 08:30-09:00 น. ลงทะเบียนอบรม , แบบทดสอบก่อนอบรม (Pre - Test) กล่าวเปิดการอบรม

📅 ระยะเวลาการอบรม 1 วัน 🕒 เวลา 09:00-16:00 น.

Module  
**01**

หลักการ และแนวคิด  
ของระบบ (Poka Yoke)

- 1) การสร้างคุณภาพให้เกิดขึ้นในสายการผลิต (Build-in Quality : Jidoka)
- 2) การเพิ่มผลิตภาพ และแนวความคิดเรื่องควบคุมคุณภาพหลักการ และแนวความคิดของระบบ Poka-Yoke
  - ✓ ชนิด และการทำงานของอุปกรณ์ระบบ Poka-Yoke พร้อมตัวอย่าง
  - ✓ ขั้นตอนการดำเนินการปรับปรุงคุณภาพโดยใช้ระบบ Poka-Yoke
  - ✓ ตัวอย่างการทำและประยุกต์ใช้ระบบ Poka-Yoke

Module  
**02**

การลดข้อผิดพลาดใน  
การผลิต (Poka-Yoke)

- 1) 3 วิธีการของ Poka-Yoke ในการลดข้อผิดพลาด
- 2) อะไร? คือ ของเสีย (Defect) Vs. ความผิดพลาด (Mistake-Error) และมีปัจจัยเกิดขึ้นได้อย่างไร?
- 3) แนวคิดการควบคุมคุณภาพแบบความผิดพลาดเป็นศูนย์ (ZQC) คืออะไร ?
- 4) แนวคิดและหลักการที่เกี่ยวกับการปรับปรุงงาน (Improvement) และการควบคุมสถานะต่างๆในงานผลิต
- 5) การวางแผนปรับปรุงงานด้วย PDCA และหลักการปรับปรุงงานเบื้องต้นด้วย ECRS
- 6) ระบบการมองเห็น (Visual System)

Module  
**03**

หลัก 8 ประการเบื้องต้น (8D)  
สู่การป้องกันความผิดพลาด  
เป็น "0"

- 1) กระบวนการตรวจสอบและดักจับความผิดพลาดที่ต้นเหตุ (Source inspection)
- 2) หลักการควบคุมไม่ให้เกิดความผิดพลาด และป้องกันความผิดพลาดจากการทำงาน (MistakeProofing)
- 3) แนวคิดและหลักการเกี่ยวกับระบบการดักจับความผิดพลาด (Poka-Yoke)
- 4) ระบบ Poka-Yoke ช่วยควบคุมกระบวนการได้อย่างไร ?
- 5) หลักการและวิธีการออกแบบ Poka-Yoke
- 6) ชนิดและประเภทของ Poka-Yoke
- 7) เทคนิคการเลือกใช้งาน อุปกรณ์แบบต่างๆ ที่นำมาใช้ทำ Poka-Yoke



ถาม-ตอบ สรุป ประเมินผล  
แบบทดสอบหลังอบรม  
(Post-Test) กล่าวปิดอบรม



- พักรับประทานอาหารว่าง และเครื่องดื่ม  
ช่วงเช้า เวลา 10.30 - 10.45 น. - ช่วงบ่าย เวลา 14.30 - 14.45 น.

# การป้องกันความผิดพลาดแบบ Poka Yoke

## แนวคิดพื้นฐาน Poka yoke

มีแนวคิดพื้นฐานมาจากวิศวกรชาวญี่ปุ่น  
 นามว่า Shigeo Shingo และได้ถูกนำมาใช้กับระบบ  
 การผลิตของโตโยต้า

# POKA YOKE

ความผิดพลาดที่อาจเกิดจาก  
 เครื่องจักร กระบวนการ วัสดุ  
 หรือคน เนื่องจากเราไม่เอาใจใส่  
 ไม่ได้ตั้งใจ พลังเฉล

หลีกเลี่ยง / ป้องกัน  
 / ทำให้ไม่เกิด

## ขั้นตอนการดำเนินการ ปรับปรุงคุณภาพโดยใช้ระบบ Poka-Yoke



1 วิเคราะห์ปัญหาคุณภาพตลอดกระบวนการผลิต

2 วิเคราะห์ปัจจัยของความผิดพลาดของพนักงาน

3 กำหนดแผนการปรับปรุง

4 ปฏิบัติการปรับปรุง

5 กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติ

## การลดข้อผิดพลาดในการผลิต Poka yoke



### การตรวจสอบเพื่อการตัดสินใจ

- 1 ตรวจสอบของเสียหลังจากที่ได้เกิดขึ้นแล้ว
- 2 มักเกิดขึ้นที่ส่วนท้ายของกระบวนการ หรือหลังจากการปฏิบัติการต่างๆ

## การควบคุมคุณภาพของเสียเป็นศูนย์ (ZQC) คืออะไร



1 คือ แนวทางในการควบคุมคุณภาพ (QC) เพื่อมุ่งหวังให้ของเสียเป็นศูนย์



2 ของเสียสามารถป้องกันได้ โดยการควบคุมสมรรถนะของกระบวนการให้ดี จนไม่ทำให้เกิดของเสียขึ้นได้



3 เป็นแนวทางในการป้องกันข้อผิดพลาด ไม่ให้ความผิดพลาดลุกลามหรือเปลี่ยนแปลงกลายเป็นของเสีย



## ทำไมของเสียต้องเป็นศูนย์



เพื่อความพึงพอใจของลูกค้า และความภักดีของลูกค้าที่มีต่อบริษัท

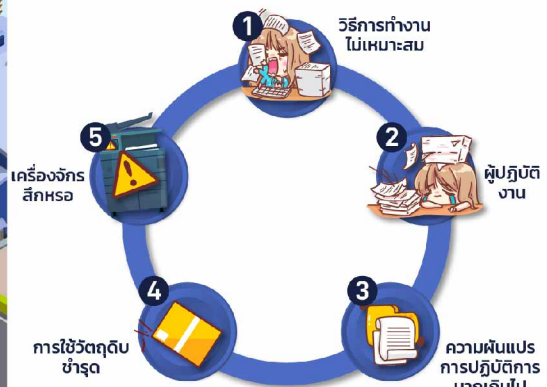


ในการผลิตลดลง ทั้งในส่วนของการกำจัด กำแพงของเสีย หรือการแก้ไขชิ้นงาน



ไม่ต้องเก็บสินค้าส่วนเกินเพื่อสำรองไว้ ทำให้สิ้นเปลืองค่าเก็บรักษา

## สิ่งที่ทำให้เกิดของเสีย





## บริษัทที่ไว้วางใจใช้บริการของเรา



- 1. สมัครอบรมผ่าน [www.topprobooking.com](http://www.topprobooking.com)
- 2. กรุณาสำรองที่นั่งล่วงหน้า 7 - 10 วัน
- \*\* กรณีหักภาษี ณ ที่จ่าย ในนาม "บริษัท ทีโอพี โพรเฟสชันแนล แอนด์ ดีเวลอปเม้นท์ จำกัด"
- เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0205550017049 (สำนักงานใหญ่)
- \*\* ที่อยู่ 7/77 หมู่ 5 ต. ห้วยกะปิ อ. เมืองชลบุรี จ. ชลบุรี ป.น. 20130

ลงทะเบียนอบรมได้ที่  
[www.topprobooking.com](http://www.topprobooking.com)

