



POKA YOKE การเพิ่มผลผลิตด้วยการป้องกันความ ผิดพลาด (Zero-Defect by Poka Yoke)

ポカ	Poka (mistake)
ヨケ	Yoke (proofing)

ในโรงงานอุตสาหกรรมที่ผลิตสินค้ามาขายชนิดบ่อยครั้งมักเกิดสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐานหรือเกิดเป็นของเสียขึ้นซึ่งบางครั้งของเสียเหล่านั้นอาจเล็ดลอดผ่านกระบวนการควบคุมคุณภาพทางงานสถิติ (Statistical Quality Control) จากการสุ่มตัวอย่างเพื่อตรวจสอบไปสู่ลูกค้าได้ซึ่งมีผลกระทบต่อความพึงพอใจของลูกค้า (Customer Satisfaction) และต้องทำการแก้ไขผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้มาตรฐานเหล่านั้น (Rework) ซึ่งทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้นไปอีกเทคนิคหนึ่งทางด้านปรับปรุงคุณภาพและมุ่งมันสู่ของเสียเป็นศูนย์ (Zero-Defect) นั้นคือ การใช้ระบบ POKA-YOKE ซึ่งเป็นระบบป้องกันความผิดพลาด ที่มีรากฐานมาจากภาษาญี่ปุ่น

POKA คือ ความผิดพลาดจากการไม่เอาใจใส่

YOKE คือ ป้องกัน/ไม่ให้เกิด/หลีกเลี่ยง

หรือที่เรียกกันเป็นที่แพร่หลายว่าระบบป้องกันความผิดพลาดจากการพลั้งเผลอหรือใช้คำว่า Error- Proofing ซึ่งระบบ POKA-YOKE นี้ ควบคุมให้งานในกระบวนการมีความถูกต้องมากที่สุดก่อนที่จะสามารถผ่านไปสู่วิทยกรรมต่อไป

โดยความผิดพลาดที่เกิดจากเครื่องจักรนั้นไม่ค่อยน่าเป็นห่วงมากนักเพราะวิศวกรที่ได้ออกแบบเครื่องจักรนั้น มักออกแบบให้ได้ตามมาตรฐานเป็นที่ยอมรับในระดับหนึ่ง ส่วนมากที่มีปัญหาในการผลิตคือคนแต่ถ้าเราออกแบบให้ติดตั้งแต่ต้นปัญหาต่างๆ เช่นของเสีย หรือปัญหาที่เกิดจากคนก็จะหมดไปทำให้ประหยัดค่าอบรมซ้ำๆและค่าความเสียหายที่เกิดจากของเสียเป็นต้น

วัตถุประสงค์การเรียนรู้ (Objectives) :

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจ ถึงแนวคิดและความเป็นมาของการเพิ่มผลผลิตด้วย หลักการของระบบป้องกันความผิดพลาดหรือ Poka Yoke
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงแนวทางและขั้นตอนในการปรับปรุงงานเพื่อลดความผิดพลาดอย่างต่อเนื่อง
3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเกิดการพัฒนาและแก้ไขปรับปรุงกระบวนการทำงานอย่างถูกวิธีและทราบถึงอุปสรรคและแนวทางแก้ไขปัญหาได้อย่างถูกต้อง

หัวข้อการเรียนรู้ (Course Outline) :

หลักสูตร 1 วัน (6 ชม. เวลา 09.00-16.00 น.)

=> การควบคุมคุณภาพของเสียเป็นศูนย์ (ZQC)

=> อะไรทำให้เกิดของเสีย

=> ระบบ Poka Yoke

=> วิธีการใช้งานระบบ Poka Yoke

=> เทคนิคแก้ไขปัญหาและวิธีการปรับปรุงงานโดยความคิดสร้างสรรค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมรู้ถึงเทคนิคและวิธีการในการแก้ไขปัญหาโดยใช้ความคิดสร้างสรรค์ได้อย่างเหมาะสม

=> กรณีศึกษาและตัวอย่างระบบ Poka Yoke เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้ถึงการวิเคราะห์ถึงปัญหาและแนวทางแก้ไขปัญหามาจากตัวอย่างสถานการณ์ที่เกิดขึ้นจริง

=> **สรุป และถามตอบ**เกี่ยวกับการนำไปใช้งาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ :

1. พนักงานมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับแนวทางการใช้หลักการ Poka Yoke อย่างถูกต้องชัดเจน
2. พนักงานเข้ามามีส่วนร่วมในการพัฒนาปรับปรุงงานเพื่อยกระดับคุณภาพประสิทธิภาพและความปลอดภัยในการทำงานอย่างต่อเนื่อง
3. สามารถนำ Poka Yoke ไปประยุกต์ใช้ในการทำงานและเป็นต้นแบบสำหรับการขยายผลภายในองค์กรต่อไป
4. พนักงานสามารถประยุกต์ใช้เทคนิคการปรับปรุงเช่น PCDA, 5S , QC7Tools ฯลฯ ร่วมกับกิจกรรมหรือโครงการปรับปรุงต่างๆได้อย่างเหมาะสม

แนวทางการเรียนรู้ :

- การบรรยาย 40 %
- เกมส์ / กิจกรรมกลุ่ม / ฝึกปฏิบัติ Workshop และการนำเสนอผลงานกลุ่ม 50%
- กรณีศึกษา และดูภาพยนตร์ 10 %

วันที่จัดและสถานที่ :

หลักสูตร 1 วัน ตามวันและสถานที่ที่บริษัทกำหนด

กลุ่มเป้าหมาย :

พนักงานทุกระดับ เน้นระดับปฏิบัติการถึงหัวหน้างานขึ้นต้น
จากทุกหน่วยงาน หรือผู้ที่สนใจ

กำหนดการ

เวลา	หัวข้อ	เนื้อหา / รายละเอียด	รูปแบบการเรียนรู้ การสอน
9.00- 9.10 น.	- กิจกรรมละลาย พฤติกรรม	สร้างสมาธิและการยอมรับซึ่งกันและกัน - แนะนำตัวเอง - สร้างสติรับรู้ - ฝึกสมองซีกขวา เพื่อพัฒนาความคิดสร้างสรรค์	ทำกิจกรรมให้เกิดการ ยอมรับและสร้าง ความสัมพันธ์ที่ดี ระหว่างผู้เรียนกับ ผู้เรียนและผู้เรียนกับ วิทยากร
9.10- 10.00 น.	- การควบคุม คุณภาพของเสีย เป็นศูนย์ (ZQC)	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจถึงความสำคัญและความหมาย ของวิธีการควบคุมคุณภาพ	วิทยากรบรรยายและ ตั้งคำถามให้ข้อคิด และแลกเปลี่ยนเรียนรู้
10.00-10.30	- หลักการและ ข้อเสนอแนะ เบื้องต้นของการ ปรับปรุงงาน	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงหลักการเบื้องต้นของการ ควบคุมคุณภาพมาใช้ในองค์กรรวมถึงข้อเสนอแนะวิธีการ ปรับปรุงงาน	วิทยากรบรรยาย แลกเปลี่ยนเรียนรู้ ฉายสไลด์เรียนรู้ ประกอบ
10.30-10.40น.	พักเบรก		
10.40- 11.10 น.	- ขั้นตอนและ เครื่องมือในการใช้ Poka Yoke	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าถึงขั้นตอนในการปรับปรุงงานและ เครื่องมือที่ก่อให้เกิดการปรับปรุงงานแบบPoka Yoke และนำเสนอตัวอย่างจริง	วิทยากรบรรยาย และเปลี่ยนเรียนรู้
11.10- 12.00 น.	- แลกเปลี่ยน ความคิดปรับปรุงงาน	<u>Workshop1</u> : ให้ผู้อบรมแสดงความคิดเห็นต่องาน ปัจจุบัน	วิทยากรบรรยายและ ให้ผู้เข้ารับการอบรม เสนอแนะ
12.00-13.00น.	พักรับประทานอาหารกลางวัน		

13.00-13.15	-กิจกรรมกระตุ้นผู้ เข้ารับการอบรม	ให้แต่ละกลุ่มนั่งรวมกันหลังได้รวมตัวก่อนพักเที่ยง โดยวิทยากรถามปัญหา Poka Yoke	วิทยากรบรรยาย แลกเปลี่ยนเรียนรู้ ฝึกปฏิบัติ
13.15 –14.00 น.	- เทคนิคในการมอง ปัญหา	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้รู้ถึงสาเหตุของปัญหาในการ จัดการปรับปรุงงานและสามารถวิเคราะห์ปัญหา พร้อมหาแนวทางในการแก้ไขที่เกิดขึ้นได้ตรงจุด	
14.00–14.30น.	-วิธีการปรับปรุงงาน โดยใช้ Poka Yoke	-Workshop2 ทำกิจกรรมกลุ่ม โดยการจำลอง ประกอบสินค้า และคิดวิธีการให้กลุ่มอื่น ประกอบได้ อย่างถูกต้อง ด้วย Poka Yoke และการนำเสนอ ผลงานของผู้เข้าอบรม เพื่อให้ผู้เข้าอบรมรู้ถึงเทคนิคและวิธีการในการ แก้ไขปัญหโดยใช้หลักการ Poka Yoke ได้อย่าง เหมาะสม	วิทยากรบรรยาย Work Shop แลกเปลี่ยนเรียนรู้
14.30-14.45 น.	พักเบรก		
14.45- 16.00 น.	กรณีศึกษา / Workshop	เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้ถึงการวิเคราะห์ถึงปัญหา และแนวทางแก้ไขปัญหจากตัวอย่างสถานการณ์ที่ เกิดขึ้นจริง -Workshop3 ทำกิจกรรมกลุ่ม โดยการจำลอง ผลิตสินค้าที่ไม่ได้มาตรฐานและหาวิธีการแก้ไข ด้วย Poka Yoke และการนำเสนอผลงานของผู้เข้า อบรม -แลกเปลี่ยนเรียนรู้ถามตอบ	วิทยากรบรรยาย Work Shop แลกเปลี่ยนเรียนรู้

**กำหนดการอาจมีการปรับได้ตามความเหมาะสมในวันอบรม

วิทยากร :



อาจารย์ไมตรี นุญชน์

วิทยากรด้านการเพิ่มผลผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม
ที่มีประสบการณ์การเป็นวิทยากรให้กับองค์กรในธุรกิจบริการและอุตสาหกรรม
มากกว่า 300 แห่ง

(ประวัติวิทยากรตามแนบ)