

หลักสูตร การวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหา (Root Cause Failure Analysis)

หลักการและเหตุผล

ความเข้าใจเรื่องของปัญหาและความผิดปกติ (Problem & Abnormal) ปัญหา คือ การปฏิบัติงานหรือการกระทำใด ๆก็ตามที่นอกเหนือจากที่เราต้องการ ณ เวลาใด ซึ่งสามารถจำแนกได้ดังนี้

- ความผิดปกติ (Abnormality) คือ ความไม่เป็นไปตามธรรมชาติของกระบวนการที่เคยเป็นมา เช่น การออกนอกพิสัยควบคุมของแผนภูมิควบคุม (Control Chart)
- ความไม่ตรงข้อกำหนด (Nonconformity) คือ ความไม่เป็นไปตามความต้องการที่ระบุของผลิตภัณฑ์ (Specified requirement)
- ความบกพร่อง (Defect) คือ ความไม่เป็นไปตามความต้องการในการใช้งานผลิตภัณฑ์ของลูกค้า (Non - Fulfillment of a usage requirement)

ด้วยการวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหา (Root Cause Failure Analysis : RCFA) ซึ่งเป็นขั้นตอนพื้นฐานที่สำคัญของการค้นหาสาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้นโดยมีจุดประสงค์เพื่อ

1. กำจัดต้นเหตุของปัญหาที่ทำให้เกิดความผิดปกติหรือความผิดพลาด
2. จัดการผลที่ตามมาของปัญหาดังกล่าว และป้องกันมิให้ปัญหานั้นเกิดขึ้นได้อีก

วัตถุประสงค์

1. เพื่อสร้างหลักการ จิตสำนึกสำหรับแนวคิดในการแก้ไขปัญหาเพื่อลดความสูญเสียในการผลิตและบริการอย่างเป็นระบบ
2. เพื่อส่งเสริมสร้างให้พนักงานเกิดแนวคิดการป้องกันและแก้ไขปัญหาอย่างเป็นรูปแบบที่ชัดเจน พิสูจน์ได้ ประเมินผลได้ในเชิงคุณภาพและปริมาณ
3. สามารถนำเทคนิคการค้นหาและการวิเคราะห์ด้วยเครื่องมือต่าง ๆ ไปใช้งานได้อย่างแท้จริงและอย่างมีประสิทธิภาพ เป็นที่ยอมรับทั้งลูกค้าและผู้บริหารภายในองค์กร
4. เพื่อสร้างผลประกอบการให้ได้มากขึ้น ลดต้นทุนการดำเนินงานทั้งการผลิตและบริการ ลดระยะเวลา เพิ่มผลิตภาพและประสิทธิภาพได้อย่างต่อเนื่องไม่มีวันสิ้นสุด

หัวข้อเนื้อหา

1. แนวคิดการวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหาการหาสาเหตุที่แท้จริง (Root Cause Failure Analysis)
2. ความเข้าใจเรื่องของปัญหาและความผิดปกติ (Problem & Abnormal)
3. ระดับความสำคัญของ RCFA (RCFA Significance)
4. ขั้นตอนการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาที่รากเหง้า (RCFA Steps)
5. กระบวนการวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหา (RCFA Process)

6. วิธีการแก้ไขปัญหาแบบ RCFA ได้อย่างยั่งยืน
7. การทำ RCFA และ Total data quality management
8. ความรู้เบื้องต้นของระบบการดำเนินการแก้ไขปัญหา (Corrective Action Process)
9. ข้อกำหนดด้านคุณภาพที่เกี่ยวข้องของต่อมุมมองด้านการแก้ไขและป้องกันปัญหา
10. เทคนิคการวิเคราะห์ปัญหาด้วยเครื่องมือ QC 7 Tools
11. การประยุกต์ใช้ 5 Gen และ 5 Why ในการวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหา
12. เทคนิคการวิเคราะห์รากเหง้าของปัญหาด้วย FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)
13. การประยุกต์ใช้เครื่องมือต่าง ๆ ในการวิเคราะห์และแก้ไขปัญหา (RCFA Tools)
14. เทคนิคการระดมสมองและการพิจารณา ตัดสินใจ และการอบรม เรียนรู้ ของพนักงานเพื่อแก้ไขปัญหาในหน่วยงานให้ประสบความสำเร็จ
15. กรณีศึกษาที่ประสบความสำเร็จ (Case Study and Best Practice)

ระยะเวลาอบรม 1 วัน วันละจำนวน 6 ชั่วโมง ตั้งแต่เวลา 9.00-16.00 น.

รูปแบบการฝึกอบรม การบรรยาย, ให้คำปรึกษา, กรณีศึกษา

วิทยากร อ.อนันต์ ดีโรจนวงศ์ ตำแหน่ง - ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมด้าน Lean Production & Logistics กรมส่งเสริม

อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

- ที่ปรึกษาเครือข่าย สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น

- ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมและ Logistics & Supply Chain Management สมาพันธ์สมาคมอุตสาหกรรมสนับสนุน

- อาจารย์พิเศษ คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยรามคำแหง, สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น, ม.ศรีปทุม, ม.ธุรกิจบัณฑิตย์

- ที่ปรึกษาสถานประกอบการดีเด่นสาขาการจัดการโลจิสติกส์ โครงการ OPOAI กระทรวงอุตสาหกรรม ปี พ.ศ. 2557

หมายเหตุ เนื้อหาสามารถปรับได้ตามความเหมาะสมของกลุ่มผู้เข้าอบรม

******* ขอสงวนสิทธิ์ ห้ามคัดลอก ใดๆ ทั้งสิ้น*******

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมที่ คุณเล็ก โทร. 063-846-6405

Line : chosenthebest

E-mail: info@chosenthebest.com www.chosenthebest.com

ขอขอบคุณที่ท่าน ได้ให้โอกาสในการนำเสนอ และหวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้ให้บริการท่านในโอกาสนี้ และโอกาสถัดไป