

หลักสูตร

การสร้างสัมพันธภาพให้ประทับใจคนรอบข้าง

รหัสวิชา: EC225

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 60 คน/ รุ่น

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
- เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
- เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
- การบริหารการจัดการ
- อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจถึงธรรมชาติ ความแตกต่างและความต้องการของมนุษย์
2. เพื่อให้พนักงานมีความรู้ความเข้าใจ เห็นความสำคัญ/ประโยชน์ของการสร้างสัมพันธภาพที่ดีในการทำงาน
3. เพื่อให้พนักงานรู้จักประยุกต์แนวคิด หลักปฏิบัติ ไปฝึกทักษะที่จำเป็นในการสร้างสัมพันธภาพที่ดีในการทำงาน

เนื้อหา:

1. เรียนรู้ธรรมชาติของมนุษย์และองค์กร /ความแตกต่างของมนุษย์
2. ความหมายและความสำคัญของการสร้างสัมพันธภาพที่ดีในการทำงาน
3. ประโยชน์ของการสร้างสัมพันธภาพที่ดีในการทำงาน
4. เทคนิคการสร้างความร่วมมือระหว่างเพื่อนร่วมงาน
5. เทคนิคการสร้างสัมพันธภาพให้ประทับใจคนรอบข้าง
6. ฝึกเขียนแผนพัฒนาตนเองเพื่อเพิ่มพูนทักษะในการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีในการทำงาน
7. กิจกรรม/เกมส์

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การประสานงานอย่างมีประสิทธิภาพ (Effective Coordination)
<p>หลักการ</p> <p>การประสานงาน เป็นกระบวนการบริหารงานอย่างหนึ่งที่จะต้องกระทำอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้งานสำเร็จตามวัตถุประสงค์อย่างมีประสิทธิภาพ องค์กรใดก็ตามไม่ว่าใหญ่หรือเล็กจำเป็นต้องใช้การประสานงานด้วยกันทั้งนั้น แต่หากการประสานงานระหว่างหน่วยงาน หรือลูกค้ายภายในไม่ดีพอแล้วทำให้งานนั้นๆ สำเร็จลุล่วงไปได้ยาก การที่ทุกๆ หน่วยงานการดูแลเอาใจใส่ระหว่างหน่วยงาน หรือลูกค้ายภายในให้มีการประสานงานที่ดี ซึ่งกันและกัน ก็ส่งผลให้เกิดความร่วมมือร่วมใจกันระหว่างหน่วยงานในบริษัทได้อย่างมีประสิทธิภาพ สามารถส่งมอบสินค้าหรือบริการที่ดีมีคุณภาพ เพื่อสร้างความพึงพอใจและประทับใจแก่ลูกค้ายภายนอกได้อย่างต่อเนื่องตลอด</p> <p>เนื้อหา :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ความหมายและความสำคัญของการประสานงาน 2. หลักการประสานงาน 3. ประโยชน์ของการประสานงาน 4. เทคนิคการประสานงานอย่างมีประสิทธิภาพ 5. ข้อเสนอแนะในการประสานงานกับหน่วยงานอื่น 6. การประสานงานระหว่างองค์กรต่างๆ เพื่อประโยชน์ทางธุรกิจ 7. Work Shop 		<p>วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. มีความรู้ ความเข้าใจในหลักการประสานงาน 2. ทราบถึงเทคนิคและวิธีการประสานงานที่จะก่อให้เกิดประสิทธิภาพ 3. รู้ปัญหาและแนวปฏิบัติที่เหมาะสมเพื่อแก้ปัญหา 4. มีความสามารถทำงานร่วมกับกับหน่วยงานอื่นๆ เพื่อการประสานงาน <p>หลักสูตรต่อเนื่อง</p> <p>กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร</p> <p><input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ</p>
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
<p>คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม</p> <p><input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร</p>		<p>วิทยากร :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์</p>
<p>ความสามารถหลังฝึกอบรม</p>		<p>สถานที่ :</p> <p><input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด</p>

รหัสวิชา EC135	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ (Effective Communication)
เนื้อหา : 1. แนวคิด ความหมาย และวัตถุประสงค์ของการสื่อสาร 2. ความสำคัญของการสื่อสาร 1. ประเภทของการติดต่อสื่อสาร 2. องค์ประกอบของการสื่อสาร 3. สาเหตุหรือความล้มเหลวของการสื่อสาร 4. ข้อดี ข้อเสีย ของการติดต่อสื่อสาร 5. เทคนิคการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ 6. จิตสำนึกและการสร้างความคิดสร้างสรรค์ในการสื่อสารระหว่างผู้อื่น 7. การสื่อสารด้านความปลอดภัยศิลปการตั้งคำถาม 8. Work Shop		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 1. มีความเข้าใจในแนวคิดและกระบวนการของการสื่อสารและจุดสำคัญในการสื่อสาร 2. ร่วมกันสำรวจปัญหาที่เคยเกิดขึ้นจริงในองค์กร 3. ค้นหาและกำหนดแนวทางป้องกันและแก้ไข สามารถที่จะดำเนินบทบาทของผู้บริหารในการสื่อสารได้ 4. ขจัดปัญหาและอุปสรรคของการสื่อสารได้ หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด

รหัสวิชา EC132	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การบริหารความขัดแย้งในองค์กร (Conflict Management)
เนื้อหา : 1. การสร้างจิตสำนึกที่ดีของการบริหารความขัดแย้ง 2. การวัดสัญญาณความขัดแย้งที่เกิดขึ้นในงาน (Assessing Level of Conflict) 3. ทำความเข้าใจเกี่ยวกับ “ความขัดแย้งในองค์กร” ทางผ่านเพื่อนำองค์กรไปสู่คุณภาพใหม่ สิ่งที่คุณทำวันนี้ไม่เพียงพอคุณยังต้องทำงานร่วมกับผู้อื่น 4. ความขัดแย้งประเภทต่างๆในองค์กร 5. สาเหตุแห่งความขัดแย้ง ข้อดี ข้อเสียของความขัดแย้ง กลยุทธ์การแก้ไขความขัดแย้ง (Work Shop)		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 1. ตระหนักถึงความสำคัญในการบริหารความขัดแย้ง 2. ทราบถึงขั้นตอนการบริหารความขัดแย้งได้อย่างเหมาะสมกับสถานการณ์ต่างๆ 3. ทราบถึงประโยชน์ของการบริหารความขัดแย้ง 4. ทราบถึงข้อดี ข้อเสียของความขัดแย้ง
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด

หลักสูตร

เทคนิคการบริหารงาน และ เวลา อย่างมีประสิทธิภาพ

รหัสวิชา: EB091

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้เกิดความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับแนวคิด หลักการ และขั้นตอนในการบริหารเวลา
2. เพื่อทราบถึงความสัมพันธ์ของการบริหารเวลา กับการตั้งเป้าหมายความสำเร็จ
3. เพื่อให้ตระหนักถึงความสำคัญ ของการบริหารเวลาอย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. คุณลักษณะและความสำคัญของ “เวลา”
2. ประโยชน์ของการบริหารเวลา : เพิ่มผลิตภาพองค์กรได้อย่างไร
3. วิเคราะห์การใช้เวลาและสาเหตุของการเสียเวลา
4. อุปสรรคของการบริหารเวลา
5. หลักการและขั้นตอนที่สำคัญของการบริหารเวลา
6. การตั้งเป้าหมายความสำเร็จเพื่อเพิ่มผลิตภาพองค์กร
7. การจัดลำดับความสำคัญของงาน
8. การใช้เครื่องมือช่วยในการบริหารเวลา:จากทฤษฎีสู่การปฏิบัติ
9. การจัดการกับสิ่งรบกวน งานเอกสาร การประชุม และการมอบหมายงาน
10. การควบคุมตนเองและตรวจสอบความสำเร็จ

หลักสูตร

เทคนิคการพัฒนาความคิดสร้างสรรค์

รหัสวิชา: EC076

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เข้าใจถึงความจำเป็น ความหมายและประโยชน์ของความคิดสร้างสรรค์
2. รู้จักเทคนิคพัฒนาความคิดสร้างสรรค์
3. สามารถคิดสร้างสรรค์สิ่งใหม่ๆอย่างเป็นระบบได้

เนื้อหา:

1. ความจำเป็นของความคิดสร้างสรรค์
2. หลักการใช้สมอง 2 ซีกทำให้เกิดปัญญา
3. ตัวอย่างการใช้ปัญญาในการแก้ปัญหา
4. เทคนิคต่างๆ ในการพัฒนาความคิดสร้างสรรค์

หลักสูตร

กลยุทธ์การสอนงานและการแนะนำงาน

รหัสวิชา: EB039

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. สร้างทัศนคติที่ดีต่อการสอนงานและแนะนำงาน
2. ตระหนักในความสำคัญของหน้าที่และบทบาทของผู้บังคับบัญชาในการสอนงานและแนะนำงาน
3. เรียนรู้ปรัชญา หลักการ กระบวนการ เทคนิครวมทั้งวิธีการสอนและแนะนำงาน
4. เพิ่มพูนทักษะการสอนและแนะนำงาน

เนื้อหา:

1. บทบาทของผู้บังคับบัญชากับการสอนงานและแนะนำงาน
2. จิตวิทยาการเรียนรู้ และหลักการเรียนรู้ของผู้ใหญ่
3. กระบวนการและเทคนิคการสอนงาน (On the job training)
4. กระบวนการและเทคนิคการแนะนำงาน (Coaching)
5. การจัดทำโปรแกรมการสอนงานและแนะนำงาน
6. การทดลองสอนและแนะนำงาน

หลักสูตร EMC สำหรับ UPS

วัตถุประสงค์

เพื่อเสนอแนวทางการแก้ปัญหาที่เกี่ยวกับความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า (Electromagnetic Compatibility: EMC) ในผลิตภัณฑ์ UPS ให้สอดคล้องกับมาตรฐาน มอก. 1291-1545 ที่จะมีผลบังคับใช้ให้ผลิตภัณฑ์ UPS ที่ผลิตและนำเข้าจากต่างประเทศต้องเป็นไปตามมาตรฐาน มอก.ดังกล่าวตั้งแต่วันที่ 1 เมษายน 2547 เป็นต้นไป

หลักสูตรนี้จึงได้นำเสนอประเด็น ปัญหาที่พบบ่อยๆ ในผลิตภัณฑ์ UPS ทั้งในขั้นตอนการออกแบบและขั้นตอนการทดสอบ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในด้าน EMC รวมถึงแนวทางการแก้ปัญหาที่ถูกต้องและสร้างความเข้าใจด้านมาตรฐานผลิตภัณฑ์ UPS ของไทยและต่างประเทศ ซึ่งจะช่วยให้การทดสอบผลิตภัณฑ์ UPS ได้ผลที่ดีและรวดเร็ว ตรงประเด็น ลดเวลาในกระบวนการทดสอบและประหยัดค่าใช้จ่ายในการทดสอบ

สิ่งที่คาดว่าจะได้รับ

นำความรู้ความเข้าใจ ในระดับการออกแบบ การปรับปรุงแก้ปัญหาที่ถูกต้องและเหมาะสม รวมถึงการทำ การทดสอบเบื้องต้น เพื่อประหยัดเวลาและค่าใช้จ่ายในการทดสอบผลิตภัณฑ์ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในประเด็น EMC

กลุ่มเป้าหมาย

วิศวกรฝ่ายออกแบบ ฝ่ายผลิต ฝ่ายทดสอบ ฝ่ายขาย และเจ้าของกิจการด้านผลิตภัณฑ์ UPS และระบบ สாரองไฟฟ้ากำลังอื่นๆ จำนวนไม่เกิน 25 ท่าน

วิทยากร

รศ. ดร. วีระเชษฐ์ ชันเงิน คุณวุฒิพล ธาราธิรเศรษฐ์ และคุณบุญยงค์ จึงกาญจนานา*

คณะวิศวกรรมศาสตร์ และสำนักวิจัยการสื่อสารและเทคโนโลยีสารสนเทศ

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เนื้อหา

หลักการทำงานของระบบ UPS

การออกแบบ UPS

แหล่งกำเนิดสัญญาณรบกวน EMI

แนวทางการแก้ไขปัญหา สัญญาณรบกวน EMI ขั้นตอนการออกแบบและขั้นตอนการพัฒนาปรับปรุงแก้ไข

มาตรฐานผลิตภัณฑ์ UPS ของไทยและต่างประเทศ

มาตรฐาน EMC และการทดสอบที่เกี่ยวข้องสำหรับ ผลิตภัณฑ์ UPS

แนวทางการมาตรฐาน EMC ประเด็น Conduction และ radiation

วันเวลา 1-2 เมษายน 2547 เวลา 08:30 ถึง 16:30

สถานที่ สถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

ค่าธรรมเนียม ค่าธรรมเนียม 2,400/3,000 บาท (สมาชิก/ทั่วไป)

หลักสูตร Power Electronics Simulation

วัตถุประสงค์

เพื่อเสนอแนวทางการจำลองระบบทางอิเล็กทรอนิกส์กำลัง (Power electronics simulation) เพื่อเป็นประโยชน์ในการศึกษาและออกแบบการทำงานวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง

หลักสูตรนี้จึงได้นำเสนอการสร้างแบบจำลอง (model) ซึ่งจะนำไปใช้ในการออกแบบทางวิศวกรรม โดยใช้โปรแกรม PSPICE สำหรับวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง การจำลองระบบจะช่วยสร้างความเข้าใจ โดยการเปรียบเทียบระหว่างแบบจำลองในอุดมคติกับแบบจำลองที่ใช้ในภาคอุตสาหกรรม

สิ่งที่คาดว่าจะได้รับ

ผู้เข้ารับการอบรมจะเข้าใจการทำงานของวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง โดยการอบรมและฝึกปฏิบัติด้วยคอมพิวเตอร์หนึ่งเครื่องต่อหนึ่งท่านที่ละขั้นตอนอย่างละเอียด จะเป็นพื้นฐานในการออกแบบและช่วยตรวจสอบการทำงานของวงจรและระบบและทราบเทคนิคในการใช้ โปรแกรม PSPICE ซึ่งจะช่วยประหยัดเวลาและค่าใช้จ่ายในสร้างผลิตภัณฑ์ใหม่ด้านอิเล็กทรอนิกส์กำลัง

นอกจากนี้ผู้เข้ารับการอบรมทุกท่านจะได้รับโปรแกรมตัวอย่างสำหรับการจำลองระบบทางอิเล็กทรอนิกส์กำลังซึ่งนำไปใช้งานได้จริงจากวิทยากร

กลุ่มเป้าหมาย

วิศวกรฝ่ายออกแบบ ฝ่ายผลิต ฝ่ายขาย และผู้สนใจที่เกี่ยวข้องกับระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง
รับจำนวนไม่เกิน 15 ท่าน (เนื่องจากต้องใช้คอมพิวเตอร์หนึ่งเครื่องต่อหนึ่งท่าน)

วิทยากร

รศ. ดร. วีระเชษฐ์ ชันเงิน และคุณวุฒิพล ธาราธิ์เศรษฐ์

คณะวิศวกรรมศาสตร์ และสำนักวิจัยการสื่อสารและเทคโนโลยีสารสนเทศ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เนื้อหา

หลักการการจำลองระบบสำหรับวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง

PSPICE เบื้องต้น

การสร้างแบบจำลองอุปกรณ์สวิตชิง อุปกรณ์พาสซีฟ สำหรับวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง

การจำลองวงจรเรียงกระแส วงจรแปลงกำลังดีซี-ดีซี และวงจรอินเวอร์เตอร์

การจำลองขั้นสูง วงจรป้อนกลับและควบคุมในวงจรและระบบอิเล็กทรอนิกส์กำลัง

วันเวลา 13-14 พฤษภาคม 2547 เวลา 08:30 ถึง 16:30

สถานที่ สถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์

ค่าธรรมเนียม ค่าธรรมเนียม 2,400/3,000 บาท (สมาชิก/ทั่วไป)

หลักสูตร EMC ทั่วไป

รหัสวิชา: EA027

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน

ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต

เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ

เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร

การบริหารการจัดการ

อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้เข้าใจแนวคิดพื้นฐาน ความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า (EMC) เพื่อจะได้นำไปสู่การออกแบบ นอกจากนี้จะได้สรุปการรบกวนแม่เหล็กไฟฟ้า จากกรณีศึกษาในเรื่องการลดการรบกวนในผลิตภัณฑ์ไฟฟ้าและไฟฟ้ากำลัง, ผลิตภัณฑ์อิเล็กทรอนิกส์, ภัยประจุไฟฟ้าสถิต (ESD), และมาตรฐาน EMC กับการส่งออก

เนื้อหา:

1. พื้นฐานความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า (EMC)
2. การควบคุม EMC
3. ชมห้องทดลองด้าน EMC ของ PTEC
4. กรณีศึกษา
 - การลดการรบกวนในผลิตภัณฑ์ไฟฟ้าและไฟฟ้ากำลัง
 - การลดการรบกวนในผลิตภัณฑ์ไฟฟ้ากำลัง
 - การลดการรบกวนจากการคายประจุไฟฟ้าสถิต (ESD)
 - มาตรฐาน EMC กับการส่งออก

หลักสูตร
EMC ระดับสูง

รหัสวิชา: EA014

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ทราบถึง EMC ขั้น Advance และแนวทางการออกแบบ

เนื้อหา:

1. การคำนวณเกี่ยวกับระบบไฟฟ้า
2. Devices : Diodes, BJT, SCR, MOSFET, IGBT
3. AC-DC : Converter
4. AC-AC : Converter
5. DC-DC : Buck, Boost < Buck-boost, Cuk
6. DC-AC : 1, 3 Phase inverters
7. การออกแบบใช้งานและการป้องกัน
8. การออกแบบแหล่งจ่ายกำลังและการควบคุมมอเตอร์

หลักสูตร
การทำงานเป็นทีมอย่างมีประสิทธิภาพ

รหัสวิชา: EC226

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน

ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้พนักงานเข้าใจแนวคิดและองค์ประกอบที่สำคัญของการทำงานเป็นทีม
2. เพื่อเสริมสร้างความกระตือรือร้นและการมีส่วนร่วมในทีมงาน
3. เพื่อเสริมสร้างความรับผิดชอบและการเป็นผู้นำ-ผู้ตามรวมทั้งแนวทางการสื่อสารที่ลดความขัดแย้งภายในทีมงาน
4. เพื่อรู้จักวิธีการแก้ไขและป้องกันปัญหา-อุปสรรคที่เกิดจากการทำงานเป็นทีม

เนื้อหา:

1. ความหมายและความสำคัญของการทำงานเป็นทีม
2. องค์ประกอบของการทำงานเป็นทีม
3. ขบวนการทำงานเพื่อนำไปสู่เป้าหมายแห่งความสำเร็จร่วมกัน
4. ผู้นำทีมและบทบาทหน้าที่ของผู้นำทีม รวมทั้งสมาชิกและบทบาทหน้าที่ของสมาชิกในทีม
5. การสร้างบรรยากาศที่ดีในการทำงานและการเพิ่มผลผลิตภายในองค์กร
6. การสร้างจิตสำนึกในการเพิ่มประสิทธิภาพของทีมงานให้คงอยู่เสมอ
7. กิจกรรม

หลักสูตร

การวางแผนและการควบคุมการผลิต

รหัสวิชา: EB181

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบถึงหลักการ และแนวคิดพื้นฐานที่สำคัญของการวางแผน และควบคุมการผลิต
2. เพื่อให้ทราบถึงเทคนิคในการวางแผน และควบคุมการผลิต
3. เพื่อให้ทราบถึงแนวคิด และการนำแนวคิด ไปประยุกต์ใช้ในการปรับปรุง การวางแผน และการควบคุมการผลิต
4. เพื่อฝึกปฏิบัติการวางแผน และควบคุมการผลิต

เนื้อหา:

1. การบริหารการผลิต
-เป้าหมายการผลิต
-ประเภทการผลิต
2. หลักการและแนวคิดการวางแผนและควบคุมการผลิต
3. หลักการพยากรณ์
-เทคนิคการวางแผนผลิตแม่บท
-เทคนิคการวางแผนความต้องการวัสดุ
4. เทคนิคการกำหนดตารางการผลิต

หลักสูตร

การบริหารงานใหม่ด้วยเทคนิคการบริหารโครงการ

(Project Management Technique for New Assignment)

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

หลักสูตร
การจัดการซ่อมบำรุงเครื่องจักรในโรงงาน

รหัสวิชา: EB163

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจถึงลักษณะและความจำเป็นในการจัดการระบบซ่อมบำรุง
2. เพื่อเข้าใจถึงการจัดทำข้อมูล/วิเคราะห์ระบบซ่อมบำรุง
3. เพื่อเข้าใจถึงการวินิจฉัย/วิเคราะห์เหตุขัดข้องของเครื่อง
4. เพื่อเข้าใจถึงหลักการควบคุมอะไหล่และกำลังคนให้เหมาะสมกับแผนการซ่อมบำรุงได้
5. เพื่อเข้าใจถึงปัญหาและอุปสรรคต่างๆในการจัดการซ่อมบำรุงเครื่องจักรในโรงงานได้

เนื้อหา:

1. วัตถุประสงค์ในการบำรุงรักษา
2. เหตุขัดข้องและสาเหตุของการเกิดเหตุขัดข้อง
3. การบำรุงรักษา/ประเภทของการบำรุงรักษา
4. การจัดการระบบข้อมูลการซ่อมบำรุง เพื่องานบำรุงรักษาเชิงป้องกันและการวางแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
5. การวินิจฉัยและวิเคราะห์เหตุขัดข้องของเครื่องจักรกล
6. การควบคุมพัสดุอะไหล่ เพื่อลดต้นทุนการผลิต
7. การควบคุมงานบำรุงรักษาเพื่อเพิ่มคุณภาพการผลิต
8. ศึกษาปัญหาและอุปสรรคงานบำรุงรักษา

หลักสูตร

เทคนิคการควบคุมระบบด้วย PLC และการประยุกต์ใช้งาน (พื้นฐาน)

รหัสวิชา: EA003

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 20 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม :

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี :

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์ :

1. เพื่อทราบถึงโครงสร้างทาง Hardware และ Software ของระบบ PLC
2. เรียนรู้อุปกรณ์ทางด้านอินพุต และ เอาต์พุต ของ PLC
3. เน้นให้ผู้เข้าอบรมทุกคนได้เขียน Software (Ladder Diagram)
4. เน้นให้ผู้เข้าอบรมทุกคนสามารถออกแบบระบบอัตโนมัติโดยใช้ PLC ได้
5. เน้นให้ผู้เข้าอบรมทุกคนสามารถนำเอาความรู้ที่ได้ไปใช้งานได้จริง

เนื้อหา :

ช่วงเช้า

1. อธิบายเนื้อหาด้าน Hardware ของอุปกรณ์
2. การแปลงวงจรไฟฟ้าเป็น Ladder Diagram
3. การออกแบบระบบอัตโนมัติเบื้องต้น
4. การเข้าถึงหน่วยความจำใน PLC

ช่วงบ่าย

1. อธิบายการใช้ Software (CX-programmer)
2. ใช้คำสั่งต่างๆ บน software
3. เขียนโปรแกรมตามลักษณะงานต่างๆ
4. สรุป ถาม-ตอบในประเด็นที่สงสัย

หลักสูตร

Heat Ventilation and Air Conditioning System

รหัสวิชา: EA099

ระยะเวลาการฝึกอบรม:

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าอบรม/สัมมนา มีความรู้พื้นฐานและความเข้าใจในการควบคุมออกแบบระบบระบายความร้อนและระบบปรับอากาศ

เนื้อหา:

1. Air Conditioning System
2. Design Criteria, Selection, Ducting system for Air conditioning system
3. Operation and maintenance for air conditioning system
4. Ventilation system
5. Design criteria, Selection, Ducting system for ventilation system
6. Operation and maintenance for ventilation system
7. Lift and escalator
8. Selection and operation maintenance for escalator

หลักสูตร

การบำรุงรักษาทีผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม (TPM)

รหัสวิชา: EB153

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบแนวคิด และขั้นตอนของการบำรุงรักษาทีผล
2. เพื่อให้ทราบถึงวิธีการบำรุงรักษา เครื่องจักรด้วยตนเอง
3. เพื่อให้ทราบหลักการบริหาร และวางแผนการดำเนินงาน TPM

เนื้อหา:

Part 1

1. ความเป็นมาและพัฒนาการของ TPM
2. เป้าหมายและเงื่อนไขพื้นฐาน TPM
3. เสาหลักกิจกรรม TPM
4. ขั้นตอนการดำเนินการ TPM

Part 2

1. การทำกิจกรรมกลุ่มย่อย TPM
2. การบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง

หลักสูตร
กลยุทธ์ TQC

รหัสวิชา: EC174

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

เนื้อหา:

1. การเปลี่ยนแปลงสภาวะแวดล้อมทางธุรกิจ
2. ปรัชญาการบริหารธุรกิจแบบ TQC
3. คุณภาพกับความเชื่อมโยงในธุรกิจ
4. แนวคิดเกี่ยวกับคุณภาพ
5. เทคนิคที่ใช้ใน TQC
6. ช่องทางในการปรับปรุงงานอย่างต่อเนื่องตามแนวทาง TQC
7. Policy Management Steps
8. กรณีศึกษา

หลักสูตร

การทำงานเป็นทีม และการสร้างจิตสำนึกในการพัฒนาองค์กร/งาน

รหัสวิชา: EC174

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อเสริมสร้างคุณสมบัติการเป็นพนักงานที่ดี และฝึกทักษะในการปฏิบัติงานร่วมกับเพื่อนร่วมงานอย่างสร้างสรรค์
2. เพื่อก่อให้เกิด Team Spirit ในการที่จะทำงานร่วมกัน เพื่อบรรลุเป้าหมายขององค์กร

เนื้อหา:

1. จิตวิทยาการเข้าใจตนเองและแนวทางการพัฒนาตนเอง
2. การสร้างทัศนคติที่ดีในการทำงานร่วมกัน
3. การเข้าใจงานและการพัฒนางานเพื่อองค์กร
4. หลักการทำงานเป็นทีมและทักษะในการพัฒนาทีมงานที่มี ประสิทธิภาพ
5. การขจัดความขัดแย้งในการทำงานร่วมกัน

หลักสูตร

เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงาน ระดับบริหาร

รหัสวิชา: EC083

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

มีความรู้ความเข้าใจพื้นฐานเกี่ยวกับบทบาทหน้าที่รับผิดชอบหลักการ วิธีการ ตลอดจนเทคนิคเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานของเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในแต่ละระดับ เพื่อให้เกิดความสอดคล้องในการประสานงานเพื่อการบริหารด้านความปลอดภัยในการทำงานในสถานประกอบการอย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. สาเหตุการประสบอันตรายและความสูญเสีย
2. การบริหารและควบคุมความสูญเสีย
3. กฎหมายแรงงานด้านอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
4. กฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้องกับอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
5. บทบาทของผู้บริหารเกี่ยวกับความปลอดภัย
6. การจัดการความปลอดภัย
7. แนวคิดการจัดระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยแบบยั่งยืน
8. โปรแกรมกิจกรรมดำเนินงาน

หลักสูตร

การซ่อมบำรุงระบบไฮดรอลิก

รหัสวิชา: EB311

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

เนื้อหา:

1. ความหมายและกลยุทธ์ในงานซ่อมบำรุง
2. สัญลักษณ์และหน้าที่ของอุปกรณ์ในระบบไฮดรอลิก
3. แนวทางการแก้ไขปัญหาเมื่อระบบไฮดรอลิกทำงานผิดปกติ
 - ความสัมพันธ์ของความดันกับแรง
 - ความสัมพันธ์ของอัตราการไหลกับความเร็ว
 - ความสัมพันธ์ของความร้อนกับการรั่วไหล
 - ขั้นตอนการค้นหาปัญหา
4. การควบคุมความสกปรกของน้ำมันไฮดรอลิก
 - ชนิดและแหล่งที่มาของความสกปรก
 - การป้องกันและการกำจัดสิ่งสกปรก
 - ระดับความสกปรกที่ยอมรับได้
5. รายการซ่อมบำรุงรักษาในระบบไฮดรอลิก

หลักสูตร

5ส และระบบข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงประสิทธิภาพ

รหัสวิชา: EC043

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

หลักการและเหตุผล:

การเพิ่มประสิทธิภาพของอุตสาหกรรมสมัยใหม่ มีวิธีการต่างๆ มากมาย ไม่ว่าจะเป็น QC, หรือ TQC ซึ่งทุกโครงการจะต้องเริ่มต้นที่การทำ 5 ส ก่อน เพราะ 5 ส เป็นพื้นฐานทางการทำงานทุกอย่างตั้งแต่ การดูแลตนเอง เครื่องจักร ตลอดจนกรดำเนินงานทั่วไป ซึ่งจะช่วยให้การดำเนินงานสำเร็จลุล่วงไปด้วยดี ได้ผลตามที่คาดหมาย สามารถทำงาน ได้ถูกวิธี ปลอดภัย และมีประสิทธิภาพ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมได้ทราบถึงเทคนิคหรือวิธีการจัด หรือปรับปรุงสถานที่ทำงานหรือสภาพการทำงานให้เกิดความสะดวก ความเป็นระเบียบเรียบร้อย สะอาด เพื่อเอื้ออำนวยให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงาน ปลอดภัยและคุณภาพของงาน อันเป็นพื้นฐานในการเพิ่มผลผลิต

เนื้อหา:

1. 5 ส คืออะไร ประกอบด้วยอะไรบ้าง
2. ขั้นตอนการส่งเสริมกิจกรรม 5 ส
3. ปัญหา อุปสรรค และวิธีการแก้ไข
4. หลักการและแนวคิดของกิจกรรม ข้อเสนอแนะ
5. วิธีการเขียนข้อเสนอแนะ
6. เคล็ดลับในการเขียนข้อเสนอแนะ

7. ตัวอย่างข้อเสนอแนะ

8. ถาม-ตอบ

หลักสูตร การบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร (TQM)

รหัสวิชา: EB113

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้เข้าใจและตระหนักถึงความจำเป็นในการบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร (TQM)
2. เพื่อเข้าใจหลักการและวิธีการบริหารคุณภาพให้มีประสิทธิภาพ
3. เพื่อให้สามารถนำแนวคิด เทคนิคและช่องทางการปรับปรุงด้วยวิธีบริหารคุณภาพไปปรับใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. ความหมายและวัตถุประสงค์ของ TQM
2. พัฒนาการของ TQM
3. แนวคิด เทคนิคและช่องทางการปรับปรุงตามแนวทาง TQM
4. ISO 9000 และ TQM
5. Deming Prize และ National Quality Award
6. ประโยชน์ที่จะได้รับจาก TQM
7. แรงจูงใจเพื่อการดำเนินการ TQM
8. การส่งเสริม TQM ในองค์กร

หลักสูตร ศิลปการบังคับบัญชา

รหัสวิชา: EC146

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

หลักการและเหตุผล :

การบังคับบัญชา เป็นหน้าที่หลักและความรับผิดชอบของผู้บริหารทุกระดับ เพื่อการชักจูง ควบคุม แก้ไข ป้องกันปัญหา อันอาจเกิดขึ้นกับผู้บังคับบัญชาให้ดำเนินกิจกรรมที่ได้รับมอบหมายจากองค์กร ให้มุ่งสู่เป้าหมายด้วยความสำเร็จ แต่การบังคับบัญชามีความละเอียดอ่อนทั้งวิธีปฏิบัติ รายละเอียด ซึ่งบางครั้ง หากผิดวิธี อาจเกิดความขัดแย้งระหว่างกันขึ้นได้

ดังนั้น หลักสูตรนี้จึงได้รวบรวมแนวทางปฏิบัติต่างๆ ในการบังคับบัญชา ปัญหาและวิธีการแก้ไขอันจะเป็นข้อมูล และเพื่อส่งเสริมให้ผู้บริหารนำไปประยุกต์ใช้กับงานในหน้าที่ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

วัตถุประสงค์ :

เพื่อยกระดับความสามารถของผู้บังคับบัญชาในการเป็นผู้นำควบคุมบังคับบัญชาคน และงานให้มีประสิทธิภาพตามระบบการจัดการธุรกิจอุตสาหกรรมสมัยใหม่ รวมทั้งเสริมสร้างคุณสมบัติการเป็นหัวหน้างานที่ดี

เนื้อหา :

1. กลยุทธ์การเป็นผู้นำ
2. หัวใจการสร้างมนุษย์สัมพันธ์ 3 ประการ
3. ทำลายกำแพงการยึดตัวเอง
4. ยุทธวิธีบริหารงานยุคสหวรรษ
5. การสื่อสารให้ได้ผลยุคใหม่
6. การแก้ไขข้อขัดแย้งระหว่างนายกับลูกน้องให้ได้ผล

7. ทำอย่างไรให้ลูกน้องทำงานมีคุณภาพ และมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น
8. 23 H เพื่อการทำงานให้เป็นเลิศ

หลักสูตร

การพัฒนาภาวะผู้นำสำหรับพนักงานบังคับบัญชา

รหัสวิชา: EC146

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมซึ่งเป็นผู้ในสายงานต่างๆ ได้เห็นความสำคัญของการเป็นผู้นำ
2. เพื่อให้ผู้นำแต่ละสายงานได้เข้าใจในบทบาทและหน้าที่ของตนเอง
3. เพื่อสร้างจิตสำนึกที่ดีให้กับผู้นำทุกระดับ
4. เพื่อให้เข้าใจในหลักการบริหารงานและการบริหารคน

เนื้อหา:

1. ทฤษฎีความเป็นผู้นำ
2. ลักษณะของผู้นำแบบต่างๆ
3. การสร้างแบบของผู้นำที่เหมาะสมกับลักษณะงาน
4. บุคลิกภาพแห่งความเป็นผู้นำ
5. ภาวะผู้นำกับการวางแผนงาน การมอบหมายงาน และการติดตามงาน
6. การสร้างความศรัทธาในความเป็นผู้นำ
7. เทคนิคการชักจูงใจผู้ใต้บังคับบัญชา

หลักสูตร

Total Productive Maintenance (TPM)

รหัสวิชา: EB023

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. ส่งเสริมให้มีประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักรสูงสุดโดยการมีส่วนร่วมของพนักงาน
2. ปรับปรุงระดับความเชื่อมั่นและความสามารถในการบำรุง-รักษาของเครื่องจักรอุปกรณ์การผลิต
3. ปลูกฝังทักษะและความเชี่ยวชาญในด้านการจัดการเครื่องจักร อุปกรณ์ให้แก่พนักงาน
4. ส่งเสริมบรรยากาศในการทำงานที่ตื่นตัว และมีความกระตือรือร้นร่วมกัน

เนื้อหา:

1. บทบาทของการบำรุงรักษาในองค์กร
2. ภาพรวมของ TPM
3. การปรับปรุงประสิทธิผลโดยรวมของเครื่องจักร
4. การบำรุงรักษาด้วยตนเอง
5. การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
6. การป้องกันการบำรุงรักษา
7. การพัฒนาทักษะของบุคลากรในระบบ TPM
8. การวัดประสิทธิผลของระบบ TPM

หลักสูตร กิจกรรม 5 ส.

รหัสวิชา: EC257

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้การจัดทำกิจกรรม 5ส. เป็นไปอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ ลดปัญหาความไม่เป็นระเบียบเรียบร้อยในการจัดเก็บ วัสดุคิบ ผลิตภัณฑ์ระหว่างผลิต และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

เนื้อหา:

วันที่ 1 อบรมความรู้เกี่ยวกับกิจกรรม 5ส.

1. ประวัติความเป็นมา และความหมายของ 5ส.
2. ประโยชน์ที่ได้จากการจัดทำกิจกรรม 5ส.
3. ขั้นตอนการจัดทำกิจกรรม 5ส.
4. การจัดทำ Workshop ในระหว่างการฝึกอบรมในเรื่องจัดตั้งคณะกรรมการ,แบ่งกลุ่มพื้นที่,ประกาศเริ่มดำเนินกิจกรรม 5ส.

วันที่ 2 การจัดทำมาตรฐาน 5ส.

1. ตรวจสอบพื้นที่การปฏิบัติงานในแต่ละกลุ่ม
2. จัดทำมาตรฐานของ 5ส. ให้เหมาะสมกับการทำงานจริง
3. เตรียมการจัดทำ Big Cleaning
4. การสรุปประเมินผลให้คะแนน และแจกรางวัล

หลักสูตร
การสร้างแรงจูงใจในการทำงาน

รหัสวิชา: EC151

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสัมมนามีความรู้ ความเข้าใจในการสร้างแรงจูงใจในการทำงาน

เนื้อหา:

1. ความหมายและความสำคัญของการการจูงใจ
 - คำที่มีความหมายเกี่ยวข้องกับคำว่า “แรงจูงใจ”
 - ลักษณะความต้องการของมนุษย์
 - ลักษณะที่สำคัญของการจูงใจ
 - ลักษณะของพฤติกรรมที่ถูกจูงใจ
 - หน้าที่และประเภทของแรงจูงใจ
2. วิธีการสร้างแรงจูงใจในการทำงาน
 - ทฤษฎีการจูงใจและประโยชน์ของการจูงใจในการทำงาน
 - การสร้างแรงจูงใจเพื่อการทำงานให้สัมฤทธิ์ผล
 - วิธีการในการติดต่อสื่อสารเพื่อสร้างแรงจูงใจ
 - ปัญหาที่อาจเกิดขึ้นเนื่องจากการสร้างแรงจูงใจ

หลักสูตร

ISO 14001 : 2004 (ปรับปรุงใหม่)

รหัสวิชา: EB321

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
- เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
- เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
- การบริหารการจัดการ
- อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อเตรียมความพร้อมในการปรับระบบสู่ ISO 14001 : 2004
2. เพื่อปรับระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมให้สอดคล้องตาม ISO 14001 : 2004

เนื้อหา:

1. ความเป็นมาของข้อกำหนด ISO 14001 : 2004
2. ข้อแตกต่างระหว่าง ISO 14001 : 1996 และ ISO 14001 : 2004
3. การปฏิบัติที่ต้องดำเนินการเพิ่มเติม
4. การเตรียมตัวปรับเข้าสู่ ISO 14001 ฉบับใหม่
5. การตรวจประเมินตาม ISO 14001 : 2004
6. การวิเคราะห์ปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมเพิ่มเติม
7. ถาม-ตอบ

หลักสูตร

RF and Microwave Product

รหัสวิชา: EA098

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 4 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ทราบถึงเทคโนโลยี RF & Microwave

เนื้อหา:

1. Digital Modulations/ Demodulation
2. Equalization
3. Multiple Access
4. DSP Techniques
5. RF Measurement
6. RF Circuit Analysis
7. Wave Propagation
8. Antenna
9. Microwave Elements
10. Data Interfacing
11. Performance and Reliability
12. Network Management System

หลักสูตร

การอนุรักษ์พลังงานในโรงงานอุตสาหกรรมอย่างมีประสิทธิภาพ

รหัสวิชา: EB112

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
- เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
- เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
- การบริหารการจัดการ
- อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้เข้าใจและตระหนักถึงความสำคัญในการอนุรักษ์พลังงานในภาคธุรกิจ
2. เพื่อให้เข้าใจหลักการและวิธีการบริหารการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ
3. เพื่อสามารถปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้พลังงานขององค์กรให้ดีขึ้น

เนื้อหา:

1. การควบคุมต้นทุน โดยการควบคุมพลังงานอุณหภูมิ น้ำมัน แสง
2. การอนุรักษ์พลังงานโดยการควบคุมพลังงานไฟฟ้า
3. การอนุรักษ์พลังงานในระบบปรับอากาศ
4. การอนุรักษ์พลังงานในระบบแสงสว่าง
5. การอนุรักษ์พลังงานในภาพรวมขององค์กรและมุมมองของผู้บริหาร
6. การอนุรักษ์พลังงานในอาคาร

หลักสูตร

Just-In-Time : JIT Production

รหัสวิชา: EB259

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สारิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมตระหนักถึงความสำคัญของ JIT และมีความเข้าใจในแนวคิดของ JIT PRODUCTION
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถนำแนวคิด JIT ไปประยุกต์ใช้เพื่อการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตในบริษัทของตนเอง

เนื้อหา:

วันที่ 1

1. แนวคิดและความสำคัญของ JIT
2. ระบบดัน (Push System) และระบบดึง (Pull-System)
3. การปรับเทียบการผลิต (Levelled Production)
4. กระบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง (continuous Flow Processing)
5. รอบเวลายมาตรฐาน
6. การควบคุมตัวเองโดยอัตโนมัติ (Autonomation)
7. มาตรฐานการทำงาน (Standardized Work)

หลักสูตร

การทำงานเป็นทีม และสร้างจิตสำนึกในการพัฒนาองค์กร/งาน

รหัสวิชา: EC174

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อเสริมสร้างคุณสมบัติการเป็นพนักงานที่ดี และฝึกทักษะในการปฏิบัติงานร่วมกับเพื่อนร่วมงานอย่างสร้างสรรค์
2. เพื่อก่อให้เกิด Team Spirit ในการที่จะทำงานร่วมกัน เพื่อบรรลุเป้าหมายขององค์กร

เนื้อหา:

1. จิตวิทยาการเข้าใจตนเองและแนวทางการพัฒนาตนเอง
2. การสร้างทัศนคติที่ดีในการทำงานร่วมกัน
3. การเข้าใจงานและการพัฒนางานเพื่อองค์กร
4. หลักการทำงานเป็นทีมและทักษะในการพัฒนาทีมงานที่มี ประสิทธิภาพ
5. การขจัดความขัดแย้งในการทำงานร่วมกัน

หลักสูตร
KPI ดัชนีวัดผลสัมฤทธิ์

รหัสวิชา: E-265

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เรียนรู้กระบวนการจัดทำ ดัชนีวัดผลสัมฤทธิ์ KPI และแนวคิดเรื่อง Balance Scorecard ที่จะนำไปประยุกต์จริง
2. สามารถประยุกต์แนวคิด Balance Scorecard และโดยเฉพาะ KPI นำเข้าสู่องค์กร เพื่อคาดหวังการวัดผลสัมฤทธิ์ของการจัดการ
3. สามารถรู้จักเครื่องมือปฏิบัติ เพื่อให้ค่า KPI แต่ละตัวเป็นไปตามเป้าหมาย
4. เพื่อให้สามารถนำความรู้ไปในทางปฏิบัติเพื่อสร้างดัชนีชี้วัดความสำเร็จในการนำทาง เพื่อการนำไปสู่การปรับปรุงกระบวนการอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

เนื้อหา:

1. หลักการ และแนวคิด Balance Scorecard และการกำหนด Main Policy รวมถึง กระบวนการ Deployment
2. หลักการ และแนวคิด ประเภทดัชนี KPIs รวมถึงกระบวนการ 12 ขั้นตอนของการจัดทำ KPIs
3. Workshop แบ่งกลุ่มตามหน่วยงาน เพื่อออกแบบดัชนี
4. เครื่องมือในการดำเนินการควบคุม ตาม KPI และ แก้ปัญหากรณีไม่บรรลุตาม KPI
5. ถาม-ตอบ

หลักสูตร

ดัชนีวัดผลความสำเร็จ KPI

รหัสวิชา: E-265

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบถึงหลักการและแนวทางในการวางแผนเชิงกลยุทธ์และการวัดผลสำเร็จขององค์กร
2. เพื่อให้เกิดความรู้และความเข้าใจเทคนิคการวัดผลสำเร็จขององค์กรวิธีต่างๆ
3. เพื่อให้สามารถนำความรู้ไปในทางปฏิบัติเพื่อสร้างดัชนีชี้วัดความสำเร็จในการนำทาง เพื่อการนำไปสู่การปรับปรุงกระบวนการอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

เนื้อหา:

1. แนวคิดด้านการบริหารที่อยู่เบื้องหลัง “ดัชนีวัดคุณภาพ (Key Quality Indicators)”
2. ระบบแห่งดัชนีคุณภาพ (The System of Key Quality Indicators)
3. ตำแหน่งของดัชนีวัดคุณภาพในระบบบริหารคุณภาพทั่วทั้งองค์กร
4. ตัวอย่างการใช้ประโยชน์ “ดัชนีวัดคุณภาพ” ในกิจกรรมด้านการบริหาร
 - การใช้ประโยชน์ “ดัชนีคุณภาพ” ในกระบวนการปรับปรุงงาน
 - การใช้ประโยชน์ “ดัชนีคุณภาพ” ในกระบวนการเชิงเข็มมุด
 - การใช้ประโยชน์ “ดัชนีคุณภาพ” ในระบบบริหารกระบวนการที่มีคุณภาพ
 - การใช้ประโยชน์ “ดัชนีคุณภาพ” ในกระบวนการปรับปรุงความสามารถแข่งขันธุรกิจ
 - การใช้ประโยชน์ “ดัชนีคุณภาพ” ในกระบวนการบริหารทรัพยากรมนุษย์ในองค์กรที่ควเอ็ม

หลักสูตร KAIZEN เพื่อการเพิ่มผลผลิต

รหัสวิชา: EB176

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

Kaizen เป็นกระบวนการปรับปรุงอย่างช้าๆ ทีละน้อย โดยเป็นทั้งทัศนคติและเครื่องมือแก้ไขปรับปรุงและป้องกันปัญหา กิจกรรมที่นำ Kaizen มาใช้จะต้องสร้างความรู้ความเข้าใจให้บุคลากรเพื่อ

1. นำความรู้ความเข้าใจไปปรับปรุงงานในความรับผิดชอบอย่างต่อเนื่อง
2. นำความรู้ความเข้าใจไปให้คำปรึกษาและส่งเสริมการทำ Kaizen ในหน่วยงาน

เนื้อหา:

1. Kaizen คืออะไร ประโยชน์ของ Kaizen
2. เมื่อไรควรใช้ เมื่อไรไม่ควรใช้ และข้อควรระวังในการใช้
3. แนวคิดและขั้นตอนการดำเนินการ Kaizen
แนวคิด ลดหรือเลิกสิ่งไม่เป็นประโยชน์ ทำให้งานน้อยลง เปลี่ยนแปลง ป้องกัน ฯลฯ
ขั้นตอน มอง คิด ทำ ยกระดับ
4. รูปแบบของการดำเนินการ Kaizen : ส่วนบริหาร ส่วนอำนวยความสะดวก แบบทีม แบบรายบุคคล ฯลฯ
5. การปฏิบัติ การรายงาน การตรวจสอบ การส่งเสริม และการประเมินผล
6. เครื่องมือและเทคนิคที่ใช้ : 7 Old Tools, 7 New Tools, 5Ws + 1H, 5 Whys, 4Ms, การเปลี่ยนแปลงวัฒนธรรมองค์กร ฯลฯ
7. ระบบต้นทุน Kaizen

- การเร่งรัดผลการดำเนินการ Kaizen (Turbo-charging Kaizen)
- ตัวอย่างและแบบฝึกหัด

หลักสูตร

Inventory Management

รหัสวิชา: EB240

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้เข้าใจแนวคิด หลักการและเทคนิคต่างๆที่จะช่วยไม่ให้เกิดสภาวะปัญหาต่างๆ ดังนี้

- เทคนิคการวางระบบและการบริการวัสดุและสินค้าคงคลัง
- การคำนวณปริมาณการสั่งซื้อวัสดุหรือสินค้าอย่างแม่นยำและประหยัด
- การจัดหาสินค้าอย่างฉลาดด้วยกลยุทธ์ต่างๆ
- เทคนิคในการป้องกันสินค้า Dead Stock

เนื้อหา:

- แนวคิด วัตถุประสงค์และองค์ประกอบของการบริหารวัสดุหรือสินค้าคงคลัง
- การคำนวณปริมาณการสั่งซื้อสินค้าอย่างประหยัด
- การป้องกันสินค้าขาดสต็อก ด้วยการกำหนดจุดสั่งซื้อเพิ่มเติมอย่างเหมาะสม
- การจัดหาสินค้าด้วยกลยุทธ์ต่างๆ
- เทคนิคในการป้องกันสินค้า Dead Stock
- การวิเคราะห์แยกประเภทสินค้าเพื่อการควบคุม
- การนำเทคโนโลยีสมัยใหม่มาช่วยในการบริหารวัสดุหรือสินค้าคงคลัง
- การบริหารพัสดุแบบครบวงจร (Logistics)

หลักสูตร

ภาวะผู้นำและบทบาทผู้นำสมัยใหม่

รหัสวิชา: EC189

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงบทบาท ความสำคัญ/ทักษะของการเป็นผู้นำที่ดี เพื่อให้สอดคล้องกับสภาวะการ
ของธุรกิจ และเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารหน่วยงาน

เนื้อหา:

1. “ภาวะผู้นำ” บทบาทใหม่ที่ต้องรู้ความต้องการจากพนักงานระดับบริหารหรือหัวหน้างาน
2. การบริหารการจัดการที่ดีสู่ภาวะผู้นำที่เข้มแข็งขององค์กร
3. แบบทดสอบ “ภาวะผู้นำ” ในยุคปี 2000 วัดและประเมินตนเอง
4. คุณลักษณะที่สำคัญของผู้นำในภาวะที่องค์กรกำลังเปลี่ยนแปลง
5. การปฏิบัติตนเองสู่ การเป็นผู้นำที่เชื่อมั่นในตนเอง ไว้วางใจผู้อื่น และนำคนสู่ความเป็นเลิศ
6. การแสดงบทบาทหลักของ “ผู้นำ” ยุคใหม่
 - การมองการณ์ไกล / การประสานสัมพันธ์
 - การตัดสินใจและควบคุม
 - การกระตุ้นและส่งเสริม
 - การสื่อสารและแสวงหาข้อมูล

7. การเลือกสไตส์การเป็นผู้นำในรูปแบบต่างๆ
8. การฝึกปฏิบัติ : การพัฒนาภาวะผู้นำของตนเอง

หลักสูตร

การพัฒนาบุคลากรระดับหัวหน้างาน

รหัสวิชา: EC189

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงบทบาท ความสำคัญ/ทักษะของการเป็นผู้นำที่ดี เพื่อให้สอดคล้องกับสภาวะการของธุรกิจ และเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารหน่วยงาน

เนื้อหา:

1. “ภาวะผู้นำ” บทบาทใหม่ที่ต้องรู้ต้องการจากพนักงานระดับบริหารหรือหัวหน้างาน
2. การบริหารการจัดการที่ดีสู่ ภาวะผู้นำที่เข้มแข็งขององค์กร
3. แบบทดสอบ “ภาวะผู้นำ” ในยุคปี 2000 วัดและประเมินตนเอง
4. คุณลักษณะที่สำคัญของผู้นำในภาวะที่องค์กรกำลังเปลี่ยนแปลง
5. การปฏิบัติตนเองสู่ การเป็นผู้นำที่เชื่อมั่นในตนเอง ไว้วางใจผู้อื่น และนำคนสู่ความเป็นเลิศ
6. การแสดงบทบาทหลักของ “ผู้นำ” ยุคใหม่
 - การมองการณ์ไกล / การประสานสัมพันธ์
 - การตัดสินใจและควบคุม
 - การกระตุ้นและส่งเสริม
 - การสื่อสารและแสวงหาข้อมูล
7. การเลือกสไตส์การเป็นผู้นำในรูปแบบต่างๆ

8. การฝึกปฏิบัติ : การพัฒนาภาวะผู้นำของตนเอง

หลักสูตร

จิตสำนึกในงานคุณภาพ

รหัสวิชา: EB262

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้บุคลากรระดับต่างๆของกิจการ สามารถรับนโยบายและระเบียบวิธีที่กำหนดขึ้นในการสร้างคุณภาพผลิตภัณฑ์และบริการของกิจการ

เนื้อหา:

1. คุณภาพคืออะไร
2. การดำเนินการเกี่ยวกับคุณภาพ QC, QC, QI, QM ฯลฯ
3. การจัดการกับคุณภาพผลิตภัณฑ์และบริการ
4. การสร้างและรักษาระบบบริหารคุณภาพ
5. มาตรฐานคุณภาพผลิตภัณฑ์และบริการ VS มาตรฐานคุณภาพระบบงาน
6. เครื่องมือและเทคนิคในการดำเนินการเกี่ยวกับคุณภาพ
7. หน้าที่ความรับผิดชอบของบุคลากร
8. กรณีศึกษา
ฝึกปฏิบัติ

หลักสูตร

การพัฒนาบุคลากรด้วยเทคนิค OJT (On the job training)

รหัสวิชา: EC006

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ.....

วัตถุประสงค์:

1. มีความเชื่อมั่นในการสอนงานให้พนักงานได้รับรู้/ให้ตระหนักในความสำเร็จในการสอนงานแก่ผู้บังคับบัญชา
2. เพื่อให้เข้าใจถึงหลักการ และวิธีการสอนงานแบบ OJT/สามารถนำไปใช้สอนงานให้กับทีมงานได้

เนื้อหา:

1. นำเข้าสู่การพัฒนาคนเพื่อ OJT
 - ความสำคัญของการพัฒนาบุคลากร
 - ปัญหาของหัวหน้าในการพัฒนาในงาน
 - รูปแบบการฝึกอบรมเฉพาะงาน
2. แนวทางในการจัดทำ OJT
 - ผู้บังคับบัญชากับบทบาทในการสอนงาน
 - การวางแผนการสอนงานเฉพาะครั้ง
3. เทคนิคการสอนงาน 4 ขั้น ของ OJT
 - การเตรียมการสอน
 - การให้ลองปฏิบัติ

4. เทคนิคการสอนงานและฝึกหัดผู้ได้บังคับบัญชาวิธีการอื่นๆ
- วิธีการ Job Assignment
 - วิธีการ Job Apprenticeship และ Coaching

หลักสูตร

การสร้างภาวะผู้นำและการพัฒนาทีมงาน

รหัสวิชา: EC165

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

พัฒนาทักษะความเป็นผู้นำสากล ตลอดจนสร้างบุคลิกภาพ ความเป็นผู้นำในตนเองอย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. แนวคิดใหม่เรื่อง “หลักการปกครองผู้บังคับบัญชา” ในยุคปัจจุบัน
2. ความหมาย/ความสำคัญ “ควรมีและควรเป็น” ในตัวผู้นำ (Leadership)
3. การสร้างวิสัยทัศน์ที่ “ควรมีและควรเป็น” ในตัวผู้นำ (Versions)
4. ปัจจัยที่ส่งเสริมและพัฒนาวิสัยทัศน์ผู้นำให้กว้างไกล (Worldwide)
5. ผู้นำวิธีการสร้างแรงจูงใจในการทำงานให้แก่ลูกน้อง
6. ความรู้และความเข้าใจ “ธรรมชาติมนุษย์” และ “ศักดิ์ศรีความเป็นมนุษย์”
7. หลักปฏิบัติที่สำคัญของผู้นำเมื่อต้องเกี่ยวข้องกับลูกน้อง
8. เทคนิค “การพัฒนาทีมงาน” ที่ผู้นำต้องเป็นอย่างมืออาชีพ
9. กระบวนการทำงานเป็นทีมที่ผู้นำต้องเข้าใจอย่างถูกต้องและลึกซึ้ง
10. แบบทดสอบตนเอง

หลักสูตร หัวหน้างานชั้นยอด

รหัสวิชา: EC195

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าอบรมทราบถึงบทบาท ความสำคัญ/ ฝึกทักษะของการเป็นหัวหน้างานที่ดี สอดคล้องกับสภาวะ
ธุรกิจองค์กร และรับรู้แนวคิดเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้กับหน่วยงาน

เนื้อหา:

1. ศิลปะการปกครองบังคับบัญชาและจิตวิทยาการบริหาร (กลยุทธ์ในการบังคับบัญชา หลักการบริหารแบบ โค้ช
เทคนิคการจูงใจ การให้คำปรึกษา การให้และรับคำวิจารณ์ หลักการจัดการที่ยิ่งใหญ่ ศิลปะการแก้ไขปัญหา
การให้กำลังใจ)
2. หัวหน้างานกับการสื่อสารเพื่อความเข้าใจ (อิทธิพลของการ สื่อสารในระดับชั้นต่างๆ ปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อ
ประสิทธิภาพ การวิเคราะห์การสื่อสาร)
3. ภาวะผู้นำและกระบวนการพัฒนาภาวะผู้นำสู่หัวหน้างาน (ความหมาย ความสำคัญของภาวะผู้นำ คุณสมบัติ
ที่สำคัญของผู้นำ และการพัฒนาตนเองสู่ความเป็นผู้นำ บทบาทหน้าที่)
4. การทำงานเป็นทีม และการนำทีม (ความหมายที่แท้จริง ความเข้าใจที่ถูกต้อง การสร้างจิตสำนึก เพื่อการทำงาน
เป็นทีม เทคนิคการสร้างทีม การจัดการความขัดแย้งและการแสวงหาความร่วมมือ การพัฒนาทีมงาน)

หลักสูตร
ภาวะผู้นำกับการบริหารงาน

รหัสวิชา: EC146

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

8. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมซึ่งเป็นผู้นำในสายงานต่างๆ ได้เห็นความสำคัญของการเป็นผู้นำ
9. เพื่อให้ผู้นำแต่ละสายงานได้เข้าใจในบทบาทและหน้าที่ของตนเอง
10. เพื่อสร้างจิตสำนึกที่ดีให้กับผู้นำทุกระดับ
11. เพื่อให้เข้าใจในหลักการบริหารงานและการบริหารคน

เนื้อหา:

12. ทฤษฎีความเป็นผู้นำ
13. ลักษณะของผู้นำแบบต่างๆ
14. การสร้างแบบของผู้นำที่เหมาะสมกับลักษณะงาน
15. บุคลิกภาพแห่งความเป็นผู้นำ
16. ภาวะผู้นำกับการวางแผนงาน การมอบหมายงาน และการติดตามงาน
17. การสร้างความศรัทธาในความเป็นผู้นำ
18. เทคนิคการชักจูงใจผู้ใต้บังคับบัญชา

หลักสูตร
กลยุทธ์ในการเจรจาต่อรอง

รหัสวิชา: E-292

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้เกิดการประยุกต์ใช้กลยุทธ์และเทคนิคในการเจรจา ต่อรอง
2. เพื่อพัฒนาความสามารถในการเจรจาต่อรองและความมั่นใจในตนเองของแต่ละบุคคล
3. เพื่อให้การทำงานประสบความสำเร็จโดยการเจรจาต่อรองที่มีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. การแยกแยะความต้องการของลูกค้า
2. รูปแบบของการเจรจาต่อรอง
3. การสร้างบรรยากาศ
4. การจัดการกับความขัดแย้งและจิตวิทยาในการเจรจาต่อรอง
5. กลยุทธ์และยุทธวิธีในการเจรจาต่อรอง
6. เทคนิคในการถาม
7. ขั้นตอนของการกระบวนการเจรจาต่อรอง
8. การวางแผนและการเตรียมการ
9. จริยธรรมในการเจรจาต่อรอง
10. ฝึกปฏิบัติเจรจาต่อรอง

หลักสูตร

EQ เสริมสร้างคุณค่าและประสิทธิภาพในงาน

รหัสวิชา: EC264

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
- เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
- เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
- การบริหารการจัดการ
- อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ได้เรียนรู้การปรับทัศนคติและพฤติกรรมที่ดีต่อกันภายในองค์กร
2. เพื่อให้เกิดความร่วมมือร่วมใจในการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน
3. เพื่อให้เกิดความตระหนักถึงความรับผิดชอบที่มีต่อองค์กร
4. เพื่อการพัฒนาและบริหารอารมณ์ ซึ่งนำไปสู่ความสำเร็จและความสุขในการทำงาน
5. แลกเปลี่ยนความคิดเห็น/ประสบการณ์ร่วมกับวิทยากรและผู้เข้าอบรมอื่นๆ

เนื้อหา:

1. การรับรู้อารมณ์ตนเอง การจัดการบริหารอารมณ์ตนเอง
2. การสร้างแรงจูงใจให้ตนเอง การหยั่งรู้อารมณ์ผู้อื่น
3. พุทธวิธีบริหารชีวิต -จิต -อารมณ์
4. การรักษาความสัมพันธ์ที่ดีต่อกัน
5. การพัฒนาตนเอง
6. การใช้ EQ กับตัวเองและผู้อื่น
7. การเรียนรู้ธุรกิจขององค์กรและความรับผิดชอบของพนักงาน
8. ศึกษาว่าบริษัทและพนักงานต้องการอะไรในกันและกัน

หลักสูตร

Poka-Yoke เทคนิคการป้องกันความผิดพลาด

รหัสวิชา: EB080

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบแนวคิดในการดำเนินป้องกันปัญหาและข้อผิดพลาดด้วยวิธี Poka-yoke
2. เพื่ออธิบายลำดับขั้นตอนในการดำเนินป้องกันปัญหาและข้อผิดพลาดด้วยวิธี Poka-yoke
3. นำไปเป็นหลักการสำหรับ ปรับปรุงการดำเนินงานให้เข้าสู่เป้าหมาย Zero QC/ Zero Defect หรือสำหรับบุคลากรด้านอื่นๆ นำไปเป็นแนวทางสร้างความคิดป้องกันปัญหาสำหรับงานในความรับผิดชอบ รวมทั้งสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้

เนื้อหา :

1. ความหมาย ความสำคัญ ความเป็นมา หลักการ และประโยชน์ของ Poka-yoke System
2. แนวคิดและเทคนิค Poka-yoke
3. แนวทางการนำเทคนิค Poka-yoke ไปประยุกต์ใช้งานในองค์กร
4. เมื่อไหร่ควรใช้ เมื่อไหร่ไม่ควรใช้ ข้อระวังการใช้ พื้นความรู้ของผู้ใช้และวิธีใช้
5. ประเภทของ Defect (ข้อบกพร่อง)
6. ประเภทของ QC Inspections(การตรวจสอบเพื่อควบคุมคุณภาพ)
7. การใช้ Poka-yoke System แทนที่ QC Inspections โดยการป้องกัน Defects
8. เครื่องมือที่ใช้ใน Poka-yoke System
9. ความสัมพันธ์ระหว่างเครื่องมือ Poka-yoke, ระบบ Poka-yoke และระบบ Inspections

10. กรณีศึกษาเรื่องการนำเทคนิค Poka-yoke ไปประยุกต์ใช้งานในองค์กร

หลักสูตร

ISO 14000 Internal Quality Audit

รหัสวิชา: EB248

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 3 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน

ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต

เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ

เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร

การบริหารการจัดการ

อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าสัมมนาทราบถึงระบบ และเทคนิคในการตรวจ ติดตาม ระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในบริษัท โดยหลักสูตรจะมุ่งเน้นเกี่ยวกับข้อกำหนดแต่ละข้อของ ISO 14001 ในมุมมองของผู้ตรวจติดตาม ตลอดจนขั้นตอนทั้งหมดของการตรวจติดตาม

เนื้อหา:

1. การทำความเข้าใจเกี่ยวกับข้อกำหนดของ ISO 14001 ในมุมมองของผู้ตรวจติดตาม
2. การวางแผนการตรวจติดตามด้านสิ่งแวดล้อม
3. การดำเนินการตรวจติดตาม (Conducting EMS Audit)
4. การเขียนรายงานการตรวจติดตาม (Reporting EMS Audit)
5. การติดตามผลและการปิดสรุป (Follow up and Closed-out the Audit)
6. CASE STUDY

หลักสูตร

เทคนิคการควบคุมระบบด้วย PLC และการประยุกต์ใช้งาน

รหัสวิชา: EA003

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการออกแบบและเขียนแบบ เทคโนโลยีการผลิต เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ การบริหารการจัดการ อื่นๆ เทคโนโลยีสารสนเทศ.....

วัตถุประสงค์:

1. พัฒนาศักยภาพในอุตสาหกรรมให้เข้าใจการทำงานของ PLC
2. เรียนรู้วิธีการนำ PLC มาประยุกต์ใช้งานในการควบคุม เครื่องจักร
3. สามารถบำรุงรักษาระบบที่ใช้ PLC

เนื้อหา:

1. PLC คืออะไร
2. โครงสร้างของ PLC
3. Input Devices และ Output Devices
4. การเขียนโปรแกรมของ PLC
5. การออกแบบระบบควบคุมโดยใช้ PLC
6. การป้องกัน PLC
7. การประยุกต์ใช้งาน PLC ในอุตสาหกรรม
8. ถาม-ตอบปัญหาการใช้ PLC ในอุตสาหกรรม

หลักสูตร
เทคโนโลยีแม่พิมพ์พลาสติก

รหัสวิชา: EA201

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

ผู้เข้ารับการอบรมสามารถที่จะอธิบายคุณสมบัติของพลาสติก การผลิตพลาสติก กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติกและแม่พิมพ์พลาสติก เลือกใช้วัสดุในการทำแม่พิมพ์พลาสติกและวัสดุที่ใช้ในการทำแม่พิมพ์พลาสติก

เนื้อหา:

1. คุณสมบัติของพลาสติก
-ชนิดของพลาสติก
2. การเตรียมเม็ดพลาสติก
3. กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก
-วิธีการฉีด / การอัด / การเป่า
4. เครื่องจักรในการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก
-เครื่องฉีดพลาสติก / เครื่องอัดพลาสติก / เครื่องเป่าพลาสติก
5. เลือกใช้วิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก
6. หลักการทำงานของแม่พิมพ์
-แม่พิมพ์ฉีด / แม่พิมพ์อัด / แม่พิมพ์เป่า
7. กรรมวิธีการสร้างแม่พิมพ์

- เครื่องจักรและเครื่องมือในการสร้างแม่พิมพ์
8. วัสดุที่ใช้ทำแม่พิมพ์

หลักสูตร

เทคนิควิศวกรรมอุตสาหกรรม เพื่อการเพิ่มผลผลิต

รหัสวิชา: EB207

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อสร้างแนวความคิดและแนะนำเทคนิควิศวกรรมอุตสาหกรรมไปประยุกต์ใช้ในกระบวนการทำงานอย่างเป็นระบบ
2. เพื่อกำจัดการดำเนินงานที่ไร้มูลค่าเพิ่มซึ่งนำไปสู่การลดต้นทุน
3. เพื่อพัฒนาคุณภาพชีวิตในการทำงานควบคู่ไปกับแนวความคิดด้านการลดต้นทุน

เนื้อหา:

1. แนวความคิดเบื้องต้นของ IE
2. กระบวนการปรับปรุงงาน
3. การวิเคราะห์กระบวนการ
4. แนวทางการปรับปรุงกระบวนการทำงาน
5. การศึกษาความเคลื่อนไหว
6. การศึกษาเวลา
7. การประยุกต์ใช้เทคนิควิศวกรรมอุตสาหกรรม
 - การวิเคราะห์การทำงานกลุ่ม
 - การจัดสมดุลสายการผลิต
 - การจัดผังและการปรับปรุงระบบขนถ่าย

หลักสูตร หลักการลดต้นทุน

รหัสวิชา: EC041

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมเข้าใจวิธีการคิดและที่มาของต้นทุนต่างๆ จัดทำต้นทุนให้เป็นระบบ สามารถเปรียบเทียบต้นทุนกับมาตรฐานที่ควรนำไปสู่กระบวนการในการลดต้นทุน

เนื้อหา:

1. แนวความคิดเกี่ยวกับต้นทุน
2. การวิเคราะห์สาเหตุของความสูญเสีย
3. แผนภูมิแกงปลาของการก่อให้เกิดต้นทุน
4. การเพิ่มผลผลิตโดยการลดความสูญเสีย
5. การควบคุมต้นทุน
6. กรณีตัวอย่าง

หลักสูตร

การลดความสูญเสีย 7 ประการ เพื่อการเพิ่มผลผลิต

รหัสวิชา: EB144

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อการเรียนรู้และตระหนักถึงความสูญเสียที่เกิดขึ้นในการทำงานและเพื่อให้เกิดความเข้าใจเทคนิคการสูญเสีย 7 ประการ พร้อมทั้งสามารถนำความรู้ไปใช้ในทางปฏิบัติเพื่อปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน กระบวนการทำงาน ได้อย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผล

เนื้อหา:

- แนวคิดพื้นฐานของการเพิ่มผลผลิตในองค์กร
- ความสูญเสีย 7 ประการที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต (ลักษณะ-สาเหตุ-แนวทางแก้ไข)
ความสูญเสียที่เกิดขึ้นจาก
 - การผลิตมากเกินไป
 - การเก็บวัสดุคงคลังที่ไม่จำเป็น
 - การขนส่ง / การผลิตของเสีย / แก๊งานเสีย
 - กระบวนการผลิตที่ขาดประสิทธิภาพ /
 - การรอคอย / การเคลื่อนไหว
- เทคนิคที่สามารถประยุกต์ใช้เพื่อลดความสูญเสีย 7 ประการ
 - กิจกรรม 5ส / กิจกรรมข้อเสนอแนะ
 - กิจกรรมคุณภาพ / กิจกรรมกลุ่มย่อย

- การบำรุงรักษาวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม
- การศึกษาการทำงาน

หลักสูตร

การวางแผน และการควบคุมการผลิต

รหัสวิชา: EB181

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

5. เพื่อให้ทราบถึงหลักการ และแนวคิดพื้นฐานที่สำคัญของการวางแผน และควบคุมการผลิต
6. เพื่อให้ทราบถึงเทคนิคในการวางแผน และควบคุมการผลิต
7. เพื่อให้ทราบถึงแนวคิด และการนำแนวคิดไปประยุกต์ใช้ในการปรับปรุง การวางแผน และการควบคุมการผลิต
8. เพื่อฝึกปฏิบัติการวางแผน และควบคุมการผลิต

เนื้อหา:

5. การบริหารการผลิต
 - เป้าหมายการผลิต
 - ประเภทการผลิต
6. หลักการและแนวคิดการวางแผนและควบคุมการผลิต
7. หลักการพยากรณ์
 - เทคนิคการวางแผนผลิตแม่บท
 - เทคนิคการวางแผนความต้องการวัสดุ
8. เทคนิคการกำหนดตารางการผลิต

หลักสูตร

การวางแผน การจัดการ การสั่งการและการควบคุม

รหัสวิชา: EC236

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ

วัตถุประสงค์:

1. ทำการวางแผนระยะสั้นและยาว
2. การจัดการบริหาร ดำเนินการจัดคนให้เหมาะกับงานดำเนินการให้เกิดการปฏิบัติอย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพสูงสุด
3. ควบคุมงานให้บรรลุผลตามเป้าหมาย

เนื้อหา:

1. การวางแผน (Planning)
 - วิธีการเขียนแผนงาน
 - การดำเนินงานให้เป็นไปตามแผน
 - เทคนิคการปรับแผนงาน
2. การจัดรูปงาน (Organizing)
 - วิธีการจัดรูปงาน
 - ประโยชน์การจัดรูปงาน
 - เทคนิคการจัดรูปงานให้เกิดประสิทธิภาพ
3. การสั่งการ (Directing)
 - ความหมายและวิธีการของการสั่งการ/ เทคนิคการสั่งการ
4. การควบคุม (Controlling)

- วิธีการควบคุมแผนงานให้เป็นไปตามเป้าหมาย
 - วิธีการควบคุมผู้ใต้บังคับบัญชาให้ทำงานตามแผน
5. กรณีศึกษาวิธีการเขียนโครงการ/การดำเนินโครงการตามแผน

หลักสูตร

การแลกเปลี่ยนทัศนคติกับผู้บริหารญี่ปุ่น

ระยะเวลาการฝึกอบรม: ครึ่ง วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ผู้บริหารชาวญี่ปุ่น มีความเข้าใจแนวทางการทำงานของคนไทยเพื่อลดช่องว่าง
2. เพื่อเพิ่มการสื่อสารระหว่างผู้บริหารกับพนักงาน
3. เพื่อหาแนวทางในการทำงานกับคนไทยอย่างประสบความสำเร็จ

เนื้อหา:

1. ธรรมชาติ พื้นฐานการทำงานของคนไทยและการปรับตัวเข้ากับคนไทย
2. จุดอ่อน จุดแข็งของวิธีการทำงานคนไทย
3. สิ่งต้องห้ามต่อคนไทย
4. แนวทางการทำงานกับคนไทยอย่างประสบความสำเร็จ
5. Discussion , Q & A

ค่าใช้จ่าย 8,000.-บาท/ครึ่งวัน

หลักสูตร

หลักการใช้งานเครื่องมือวัดละเอียดในงานอุตสาหกรรม

รหัสวิชา: EA237

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาริต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบถึง โครงสร้างหลักการทำงานของเครื่องมือวัดแต่ละชนิด
2. เพื่อให้เลือกใช้เครื่องมือวัดได้เหมาะสมกับชิ้นงาน
3. เพื่อให้ทราบถึงสาเหตุของความผิดพลาดจากการวัดและลดความผิดพลาดได้ถูกต้อง

เนื้อหา:

1. โครงสร้างหลักของเครื่องมือวัดทั่วไป
2. การเตรียมชิ้นงานก่อนการวัด
3. ชนิด, การใช้งานและประเภทของงานที่ใช้วัดด้วยเครื่องมือต่างๆ (VERNIER CALIPER, VERNIER DEPTH GAUGE VERNIER HIGH GAUGE, MICRO METER ,BORE GAUGE & DIAL GAUGE, GAUGE BLOCK & SQUARE)
4. ปฏิบัติการวัดและสอบขนาดด้วย
-OUT SIDE MICRO METER

- DEPTH MICRO METER
 - BORE GAUGE & DIAL GAUGE
 - GAUGE BLOCK & SQUARE BOLCK
5. การจัดเก็บและบำรุงรักษาเครื่องมือวัด

หลักสูตร

TQM : New 7 Tools of QC

รหัสวิชา: EB258

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาริต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้ทราบถึงแนวความคิดและหลักการแก้ปัญหาโดยใช้ New 7 Tools of QC
2. เพื่อให้ทราบถึงรายละเอียดวิธีการใช้ New 7 Tools of QC แต่ละประเภท

เนื้อหา:

1. หลักการพื้นฐานของ New 7 Tools of QC
2. New 7 Tools of QC
 - Affinity Diagram
 - Relation Diagram
 - Tree Diagram
 - Arrow Diagram
 - Process Decision Program Chart
 - Matrix Diagram

-Matrix Data Analysis

หลักสูตร

นิวมัติกส์ไฟฟ้า และการควบคุม

รหัสวิชา: EA154

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ ...เทคโนโลยีการออกแบบและเขียนแบบ

วัตถุประสงค์:

เพื่อพัฒนาความสามารถ ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ การอ่าน และการออกแบบวงจรนิวมัติกส์ไฟฟ้า

เนื้อหา:

1. หลักการพื้นฐานของระบบนิวมัติกส์และระบบไฟฟ้า
2. หน้าที่ การใช้งาน การอ่าน และการเขียนสัญลักษณ์ หลักการทำงาน และการใช้งานอุปกรณ์นิวมัติกส์ไฟฟ้า
3. ไดอะแกรมแสดงลำดับขั้นตอนการทำงานของวงจรนิวมัติกส์ไฟฟ้า การตรวจสอบ แก้ไขจุดบกพร่อง การจำลองการทำงาน
4. การเขียนวงจรนิวมัติกส์ไฟฟ้าและวงจรไฟฟ้า การควบคุมแบบ Direct control และแบบ Indirect control
5. หลักการสร้างเงื่อนไขการควบคุมโดยใช้ AND, OR
6. ควบคุมการเคลื่อนที่ของก้านสูบ โดยใช้ตัวตั้งเวลาเคาน์เตอร์และเซนเซอร์ แบบ Inductive, Capacitive, Optical เป็นต้น
7. หลักการออกแบบควบคุมแบบอัตโนมัติและแบบกึ่งอัตโนมัติ วงจรหยุดฉุกเฉิน เป็นต้น
8. การควบคุมการทำงานแบบ Sequence และการเขียนไดอะแกรมแสดงการทำงานของวงจรนิวมัติกส์ไฟฟ้า

หลักสูตร

กลยุทธ์การบริหารโรงงานแบบมืออาชีพ

รหัสวิชา: EB053

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 5 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 20 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมได้เสริมสร้างความรู้ ความเข้าใจและพัฒนาทักษะผู้บริหารโรงงานให้มีศักยภาพในการบริหารโรงงานแบบมืออาชีพ โดยมีวิสัยทัศน์ที่เกี่ยวกับการบริหาร โดยรวมอย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. การบริหารและการจัดการสมัยใหม่
2. การบัญชีสำหรับผู้บริหาร
3. การตลาดโลกและผลกระทบต่ออุตสาหกรรม
4. การวิเคราะห์ต้นทุนการผลิต
5. การบริหารการผลิต
6. การวิเคราะห์งบการเงิน
7. เศรษฐกิจ การเมือง ผลกระทบต่อการจัดการ
8. การบริหารภายใต้สภาวะวิกฤติ

9. การจัดการทรัพยากรมนุษย์ให้สัมพันธ์กับสภาวะการเปลี่ยนแปลง
10. การวิเคราะห์คู่แข่งและโอกาสทางการตลาด

หลักสูตร

ทำางในการทำงานที่ถูกต้อง (Ergonomics)

รหัสวิชา: EB197

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

 บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

 ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

 เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้พนักงานรู้และสามารถปฏิบัติงานด้วยท่าทางการทำงานที่ถูกต้อง ปลอดภัย เหมาะสมกับงานที่ปฏิบัติ
2. เพื่อลดความเสี่ยงต่อการเกิดโรคปวดหลัง ปวดกล้ามเนื้อจากท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม
3. เพื่อให้พนักงานสามารถทำงานด้วยท่าทางการทำงานที่ถูกต้องและเหมาะสม

เนื้อหา:

1. ความหมาย ความสำคัญ หรือความจำเป็นในการทำงานด้วยท่าทางที่ถูกต้อง
2. โรคจากการทำงานที่เกิดจากท่าทางการทำงานที่ไม่ถูกต้อง
3. ผลเสียของการออกแบบงานที่ไม่เหมาะสม
4. -ผลดีของการนำเออร์โกโนมิกส์มาใช้งาน
5. สรีระวิทยา
6. -การเคลื่อนไหวและการทำงานของร่างกาย

7. -ปัญหาจากการทำงานที่มีผลต่อส่วนต่างๆของร่างกาย
8. ลักษณะท่าทางการทำงานที่ถูกต้องและเหมาะสมกับลักษณะการทำงาน
9. การจัดอุปกรณ์เครื่องมือให้อยู่ในตำแหน่งหรือระดับที่เหมาะสม
10. การบริหารร่างกายเพื่อลดความเมื่อยล้า ปวดกล้ามเนื้อ ฯลฯ เนื่องจากการทำงานโดยใช้ท่าทางที่ไม่ถูกต้อง

หลักสูตร

การสื่อสารและการสร้างทีมงานให้มีประสิทธิภาพ

รหัสวิชา: EC135

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

5. มีความเข้าใจในแนวคิดและกระบวนการของการสื่อสารและจุดสำคัญในการสื่อสารร่วมกัน ดำรงปัญหาที่เคยเกิดขึ้นจริงในองค์กร
6. เพื่อค้นหาและกำหนดแนวทางป้องกันและแก้ไข สามารถที่จะดำเนินบทบาทของผู้บริหารในการสื่อสารได้
7. ขจัดปัญหาและอุปสรรคของการสื่อสารได้
8. และเพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้มีโอกาสเพิ่มพูนทักษะความรู้เกี่ยวกับการสร้างทีมงานและการทำงานเป็นทีมได้อย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. แนวคิด ความหมาย และวัตถุประสงค์ของการสื่อสาร
2. ความสำคัญของการสื่อสาร /ประเภทของการติดต่อสื่อสาร /องค์ประกอบการสื่อสาร
3. สาเหตุหรือความล้มเหลวของการสื่อสาร /ข้อดี ข้อเสีย ของการติดต่อสื่อสาร
4. เทคนิคการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ /ศิลปะการตั้งคำถาม
5. จิตสำนึกและการสร้างความคิดสร้างสรรค์ในการสื่อสารระหว่างผู้อื่น

6. แนวคิด ความหมาย ความสำคัญของสร้างทีมงาน
7. องค์ประกอบและบทบาทของสมาชิกในทีม
8. สาเหตุที่ทำให้ทีมล้มเหลว หรือ ประสบความสำเร็จ
9. หลักการสร้างทีมงานอย่างมีประสิทธิภาพ

หลักสูตร

การพัฒนาทักษะความเป็นหัวหน้างานและเทคนิคการบังคับบัญชา

กำหนดการอบรม/สัมมนา

- 09.00 – 10.30 น.** - บทบาทหน้าที่ของหัวหน้างาน
- ศิลปการปกครองบังคับบัญชา
- กิจกรรม
- 10.30 – 10.45 น.** พักรับประทานชา กาแฟ
- 10.45 – 12.00 น.** - การวางแผนปฏิบัติงาน
- จิตวิทยาการบริหาร
- กิจกรรม
- 12.00 – 13.00 น.** พักรับประทานอาหารกลางวัน
- 13.00 – 14.30 น.** - หัวหน้างานกับการสื่อสารเพื่อความเข้าใจ
- ภาวะผู้นำและกระบวนการพัฒนาภาวะผู้นำสู่หัวหน้างาน
- กิจกรรม
- 14.30 – 14.45 น.** พักรับประทานชา กาแฟ
- 14.45 – 16.00 น.** - การทำงานเป็นทีม และการนำทีม
- กิจกรรม
- สรุป / ถาม-ตอบ

หลักสูตร

ดัชนีการวัดประสิทธิภาพ และการเทียบเคียง (KPI & Benchmarking)

รหัสวิชา: EB048

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมได้ทราบแนวทางในการเพิ่มผลผลิตและเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหาร เพื่อรู้วิธีการหาตัววัดที่จำเป็นต่อการบริหาร และวิธีการหาวิธีการเทียบเคียงและการหาคู่แข่งที่มีศักยภาพ

เนื้อหา:

1. หลักการทั่วไปในการใช้ KPI
2. ขั้นตอนในการระบุและใช้ดัชนีวัด
3. การทดลองใช้ดัชนีวัดกับโรงงาน
4. การเทียบเคียง (Benchmarking)
5. กรณีตัวอย่าง

6. Workshop

7. นำเสนอ

หลักสูตร

การรักษาและปรับปรุงระบบมาตรฐาน ระบบมาตรฐาน ISO 9000 หลังผ่านการรับรอง

รหัสวิชา: EB081

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 1 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

บรรยาย ปฏิบัติการ สาทิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ

วัตถุประสงค์:

เพื่อให้ผู้เข้าสัมมนาเข้าใจเกี่ยวกับเทคนิคในการรักษาและปรับปรุงคุณภาพ ISO 9000 หลังจากได้รับใบรับรองแล้ว

เนื้อหา:

1. การทบทวนความรู้
-ระบบคุณภาพ
-ข้อกำหนดของมาตรฐาน
2. กลไกการรักษาระบบ
-การวิเคราะห์ผลและกำหนดการตรวจติดตามคุณภาพภายใน
-การวิเคราะห์ผลปฏิบัติการแก้ไขป้องกัน
-การทบทวนของฝ่ายบริหาร
3. ความล้มเหลวของระบบ

- พื้นฐานของความล้มเหลว
- สัญญาณของความล้มเหลว
- การป้องกันระบบล้มเหลว
- 4. การปรับปรุงระบบ
 - การทบทวนระบบโดยนำสรุปผลข้อมูลต่างๆมาปรับปรุง
 - การกำหนดเป้าหมายคุณภาพ

หลักสูตร

TQM : Daily Management & Cross Functional Management

รหัสวิชา: EB002

ระยะเวลาการฝึกอบรม: 2 วัน

จำนวนผู้เข้าอบรม: 30-40 คน

รูปแบบการอบรม:

- บรรยาย ปฏิบัติการ สาธิต

คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม:

- ระดับปฏิบัติการ ระดับหัวหน้างาน
 ระดับวิศวกร ระดับบริหาร

กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี:

- เทคโนโลยีการผลิต
 เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ
 เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร
 การบริหารการจัดการ
 อื่นๆ.....

วัตถุประสงค์:

1. เพื่อให้เข้าใจวิธีการจัดทำ Business Process และ Flow Chart ของระบบงานประจำวัน
2. เพื่อให้ผู้บริหารสามารถพิจารณาปรับปรุงระบบงานจาก Flow Chart ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

เนื้อหา:

1. หลักการทั่วไปของ TQM โดยทั่วไป
2. แนวทางการจัดทำ Business Process
3. แนวทางการจัดทำ Quality Work Assignment (QWA)
4. แนวทางการจัดทำ Flow Chart หรือ Quality Procedure (QP) ของระบบงาน

รหัสวิชา EA 001	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การใช้คอมพิวเตอร์เบื้องต้น		
เนื้อหา : <ol style="list-style-type: none"> 1. รู้จักกับคอมพิวเตอร์และอุปกรณ์ต่างๆ 2. ส่วนประกอบต่างๆ ของเครื่องคอมพิวเตอร์ 3. ส่วนการประมวลผลและหน่วยความจำ 4. ส่วนการแสดงผลและป้อนข้อมูล 5. ระบบปฏิบัติการ (Operating System) 6. การใช้โปรแกรมสำเร็จรูปและการประยุกต์ใช้ / สอนวิธีการใช้ วินโดว์ เวิร์ด และ เอ็กเซล ขั้นพื้นฐาน 7. ระบบเครือข่ายภายใน (Intranet) เบื้องต้นและการนำมาใช้งาน 8. ระบบเครือข่ายภายนอก (Internet) เบื้องต้นและการนำมาใช้งาน 9. วิธีการป้องกันปัญหาและแก้ปัญหาคอมพิวเตอร์เบื้องต้น เช่น Virus 		วัตถุประสงค์ : <ol style="list-style-type: none"> 1. เพื่อเรียนการใช้งานคอมพิวเตอร์เบื้องต้น 2. เพื่อให้สามารถนำความรู้ที่ได้มาประยุกต์ใช้ในหน่วยงาน 3. เพื่อเสริมสร้างทักษะการใช้งานคอมพิวเตอร์ให้รองรับระบบใหม่ๆ ที่จะเกิดขึ้น 4. เพื่อให้เข้าใจและสามารถแก้ปัญหาคอมพิวเตอร์เบื้องต้นได้ หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> เทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ 		
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 20 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการหน้าเครื่อง		
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร 		วิทยากร : <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ 		
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input type="checkbox"/> บริษัท 		
		<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....</td> <td style="width: 50%;">อนุมัติ..... (.....)/...../.....</td> </tr> </table>	ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....
ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....			

รหัสวิชา EC 195	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การพัฒนาทักษะความเป็นหัวหน้า และเทคนิคการบังคับบัญชา
<p>เนื้อหา:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. บทบาทหน้าที่ของหัวหน้างาน/ศิลปการปกครองบังคับบัญชาและจิตวิทยาการบริหาร (กลยุทธ์ในการบังคับบัญชา หลักการบริหารแบบโค้ช เทคนิคการจูงใจ การให้คำปรึกษา การให้และรับคำวิจารณ์ หลักการจัดการที่ยิ่งใหญ่ ศิลปะการแก้ไขปัญหา การให้กำลังใจ) 2. การวางแผนปฏิบัติงาน(ความหมาย/ความสำคัญ/ลักษณะของของการวางแผนที่ดี/กระบวนการ,ข้อจำกัด,รูปแบบการวางแผนที่ดี) 3. หัวหน้างานกับการสื่อสารเพื่อความเข้าใจ (อิทธิพลของการสื่อสารในระดับชั้นต่างๆปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อประสิทธิภาพ การวิเคราะห์การสื่อสาร) 4. ภาวะผู้นำและกระบวนการพัฒนาภาวะผู้นำสู่หัวหน้างาน (ความหมาย ความสำคัญของภาวะผู้นำ คุณสมบัติที่สำคัญของผู้นำ และการพัฒนาตนเองสู่ความเป็นผู้นำ บทบาทหน้าที่) 5. การทำงานเป็นทีม และการนำทีม (ความหมายที่แท้จริง ความเข้าใจที่ถูกต้อง การสร้างจิตสำนึก เพื่อการทำงานเป็นทีม เทคนิคการสร้างทีม การขจัดความขัดแย้งและการแสวงหาความร่วมมือ การพัฒนาทีมงาน) 6. Workshop และเกม 	<p>วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมทราบถึง</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. บทบาท ความสำคัญ/ ฝึกทักษะของการเป็นหัวหน้างาน/ การบริหารคน 2. เพื่อให้ได้รับความรู้ ความเข้าใจในเทคนิคที่จำเป็น หรือ ทักษะในการจัดการเบื้องต้น 3. เสริมสร้างทัศนคติและพฤติกรรมที่ดียิ่งขึ้นต่อการทำงาน 4. พัฒนาหัวหน้างานให้มีความรู้ ความสามารถ สามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ 	
	<p>รูปแบบการอบรม :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> สาธิต</p>	
	<p>กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ</p> <p><input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร</p> <p><input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ</p>	
<p>ระยะเวลาวัน 1 วัน</p>	<p>จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน</p>	
<p>คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน</p>	<p>วิทยากร :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> อาจารย์บัญญัติ บุญญา จากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์</p>	
<p>ความสามารถหลังฝึกอบรม :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ได้ความรู้ในเทคนิคการเป็นหัวหน้างาน/รับบทบาท หน้าที่ การวางแผน และหลักปฏิบัติสำหรับหัวหน้างาน 2. สามารถนำมาใช้ในงานประจำวันและปรับปรุงงานประจำของตนได้ 3. ได้ทราบถึงแนวทางและวิธีการพัฒนาศักยภาพการเป็นหัวหน้างาน มี การพัฒนาแนวคิดและรูปแบบในการบังคับบัญชา 4. มีเจตคติที่ดีต่อการบังคับบัญชาและผู้ใต้บังคับบัญชา สามารถทำงานร่วมกันเป็นทีมเพื่อผลักดันนโยบายและเป้าหมายขององค์กรให้ประสบผลสำเร็จ 	<p>สถานที่ :</p> <p><input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด</p>	

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา
		การเตรียมพลาสติกเข้าสู่กระบวนการผลิต
เนื้อหา : 1. หลักการปฏิบัติเกี่ยวกับพลาสติกเบื้องต้น -ชนิดของวัสดุพลาสติก -การส่งและการลำเลียงวัสดุ -ความชื้นและการอบแห้ง 2. สีของพลาสติก -ความรู้พื้นฐานของสี -เทคนิคของสี 3. แนวทางการเลือกสารปรับปรุงคุณสมบัติในพลาสติก -สารหล่อลื่น -สารที่มีเสถียรภาพต่อแสงและต้านทานต่อการออกซิไดส์ -Slip / Anti-Block -สารหน่วงการติดเปลวไฟ		วัตถุประสงค์ : 1. สามารถนำความรู้ไปปฏิบัติในงานด้านการเตรียมพลาสติกเข้าสู่กระบวนการผลิตในโรงงานได้ 2. เพื่อให้ทราบหลักการเตรียมพลาสติกเข้าสู่กระบวนการผลิตในภาคอุตสาหกรรม 3. เพื่อเผยแพร่ความรู้ทางวิชาการในด้านการเตรียมพลาสติกเข้าสู่กระบวนการผลิต
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน	2 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30 คน
		รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด
		ตรวจสอบ (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา เทคโนโลยีแม่พิมพ์พลาสติก		
เนื้อหา : 9. คุณสมบัติของพลาสติก -ชนิดของพลาสติก 10. การเตรียมเม็ดพลาสติก 11. กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก -วิธีการฉีด / การอัด / การเป่า 12. เครื่องจักรในการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก -เครื่องฉีดพลาสติก / เครื่องอัดพลาสติก / เครื่องเป่าพลาสติก 13. เลือกใช้วิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติก 14. หลักการทำงานของแม่พิมพ์ -แม่พิมพ์ฉีด / แม่พิมพ์อัด / แม่พิมพ์เป่า 15. กรรมวิธีการสร้างแม่พิมพ์ -เครื่องจักรและเครื่องมือในการสร้างแม่พิมพ์ 16. วัสดุที่ใช้ทำแม่พิมพ์		วัตถุประสงค์ : ผู้เข้ารับการอบรมสามารถที่จะอธิบายคุณสมบัติของพลาสติก การผลิตพลาสติก กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนพลาสติกและแม่พิมพ์พลาสติก เลือกใช้วัสดุในการทำแม่พิมพ์พลาสติกและวัสดุที่ใช้ในการทำแม่พิมพ์พลาสติก หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input checked="" type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ		
ระยะเวลาวัน	3 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30 คน		
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์		
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด <table border="1" data-bbox="831 1899 1516 2042"> <tr> <td data-bbox="831 1899 1171 2042">ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....</td> <td data-bbox="1171 1899 1516 2042">อนุมัติ..... (.....)/...../.....</td> </tr> </table>	ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....
ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....			

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา
		Antenna Engineering
เนื้อหา : 1. Introduction to Antennas 2. Fundamental Parameters of Antennas 3. Basic Antennas 4. Array Antennas 5. Broadband Antennas 6. Matching Techniques 7. Advanced Antennas 8. Antennas Measurements		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้าสัมมนาเรียนรู้และเข้าใจพื้นฐานของ Antenna Engineering
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 2 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB 097	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา เทคนิคการปรับปรุงงานในการลดต้นทุน เพื่อเพิ่มผลผลิต	
เนื้อหา : 1. แนวคิด ความหมาย ความสำคัญ และความจำเป็นของการปรับปรุงงานในการลดต้นทุน เพื่อเพิ่มผลผลิต 2. หลักการ เทคนิควิธีการ และเครื่องมือในการดำเนินกิจกรรมในการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 3. แนวทางหรือขั้นตอนของการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 4. แนวทางการนำไปปฏิบัติ 5. ตัวอย่าง/ กรณีศึกษา		วัตถุประสงค์ : 1. เพื่อให้มีความรู้และเข้าใจแนวคิด รวมทั้งตระหนักในความหมาย ความสำคัญ และความจำเป็นในการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 2. เพื่อทราบเทคนิค ขั้นตอน ที่ใช้ในการปรับปรุงงาน 3. เพื่อให้มีโอกาสเริ่มต้นการพัฒนาทักษะในการเพิ่มผลผลิตด้วยการเรียนรู้และฝึกปฏิบัติเทคนิควิธีการ และเครื่องมือต่างๆ 4. สามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้งานได้	
		หลักสูตรต่อเนื่อง	
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input checked="" type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ	
ระยะเวลาวัน	1	วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์	
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท บุรพาการไฟฟ้าอุตสาหกรรม จำกัด	
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB 097	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา เทคนิคการปรับปรุงงานในการลดต้นทุน เพื่อเพิ่มผลผลิต
เนื้อหา : 1. แนวคิด ความหมาย ความสำคัญ และความจำเป็นของการปรับปรุงงานในการลดต้นทุน เพื่อเพิ่มผลผลิต 2. หลักการ เทคนิควิธีการ และเครื่องมือในการดำเนินกิจกรรมในการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 3. แนวทางหรือขั้นตอนของการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 4. แนวทางการนำไปปฏิบัติ 5. ตัวอย่าง/ กรณีศึกษา		วัตถุประสงค์ : 1. เพื่อให้มีความรู้และเข้าใจแนวคิด รวมทั้งตระหนักในความหมาย ความสำคัญ และความจำเป็นในการปรับปรุงงานเพื่อเพิ่มผลผลิต 2. เพื่อทราบเทคนิค ขั้นตอน ที่ใช้ในการปรับปรุงงาน 3. เพื่อให้มีโอกาสเริ่มต้นการพัฒนาทักษะในการเพิ่มผลผลิตด้วยการเรียนรู้และฝึกปฏิบัติเทคนิควิธีการ และเครื่องมือต่างๆ 4. สามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้ในงานได้ หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input checked="" type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่นๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา Poka-yoke เทคนิคการป้องกันความผิดพลาด		
เนื้อหา : 11. ความหมาย ความสำคัญ ความเป็นมา หลักการ และประโยชน์ของ Poka-yoke System 12. แนวคิดและเทคนิค Poka-yoke 13. แนวทางการนำเทคนิค Poka-yoke ไปประยุกต์ใช้งานในองค์กร 14. เมื่อไหร่ควรใช้ เมื่อไหร่ไม่ควรใช้ ข้อระวังการใช้ พื้นความรู้ของผู้ใช้และวิธีใช้ 15. ประเภทของ Defect (ข้อบกพร่อง) 16. ประเภทของ QC Inspections(การตรวจสอบเพื่อควบคุมคุณภาพ) 17. การใช้ Poka-yoke System แทนที่ QC Inspections โดยการป้องกัน Defects 18. เครื่องมือที่ใช้ใน Poka-yoke System 19. ความสัมพันธ์ระหว่างเครื่องมือ Poka-yoke, ระบบ Poka-yoke และระบบ Inspections 20. กรณีศึกษาเรื่องการนำเทคนิค Poka-yoke ไปประยุกต์ใช้งานในองค์กร		วัตถุประสงค์ : นำไปเป็นหลักการสำหรับปรับปรุงการดำเนินงานให้เข้าสู่เป้าหมาย Zero QC/Zero Defect หรือสำหรับบุคลากรด้านอื่นๆ นำไปเป็นแนวทางสร้างความคิดป้องกันปัญหาสำหรับงานในความรับผิดชอบ รวมทั้งสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในชีวิตประจำวันได้		
		หลักสูตรต่อเนื่อง		
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ		
ระยะเวลาวัน	1	วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์		
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท.....		
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....	

ชื่อวิชา		TIS/OHSAS 18001 Internal Audit (การตรวจติดตามภายในระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย)	
เนื้อหา :		วัตถุประสงค์ :	
วันแรก		เพื่อให้ผู้เข้าร่วมการสัมมนาทราบถึงระบบเทคนิคในการตรวจติดตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในองค์กร โดยหลักสูตรจะมุ่งเน้นเกี่ยวกับข้อกำหนดแต่ละข้อของระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย ตลอดจนขั้นตอนในการดำเนินการตรวจติดตาม โดยมีจุดมุ่งหมายให้ผู้สัมมนาสามารถดำเนินการตรวจติดตามและเป็นผู้ตรวจติดตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในองค์กรได้	
1. บทนำ/หลักการและขั้นตอน		หลักสูตรต่อเนื่อง	
2. ความเข้าใจเกี่ยวกับระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี	
- นโยบายอาชีวอนามัยและความปลอดภัย		<input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต	
- การวางแผนและนำไปปฏิบัติ		<input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ	
- การตรวจสอบและแก้ไข		<input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร	
- การทบทวนการจัดการ		<input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ	
3. การวางแผนการตรวจติดตาม		<input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ	
- การจัดทำแผนการตรวจติดตาม			
- การจัดตั้งทีมผู้ตรวจติดตาม			
- บทบาทและความรับผิดชอบของหัวหน้าทีมและสมาชิกในทีมผู้ตรวจติดตาม			
- เทคนิคการจัดทำ AUDIT CHECK-LISTS การดำเนินการตรวจติดตาม			
- เทคนิคในการตรวจติดตามระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย			
- สิ่งที่ควรปฏิบัติและไม่ควรปฏิบัติในระหว่างการตรวจติดตาม			
วันที่สอง			
4. ฝึกปฏิบัติจริง			
5. การเขียนรายงานการตรวจติดตามสิ่งที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด			
6. การติดตามผลและการปิดสรุป			
ระยะเวลาวัน	2 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม	20-30 คน
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม		รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต	
<input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ		<input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน	
<input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร		<input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร	
วิทยากร :		สถานที่ :	
		<input checked="" type="checkbox"/>	
ความสามารถหลังฝึกอบรม			

รหัสวิชา EC019	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา 5 ส.เพื่อการเพิ่มผลผลิต
เนื้อหา : 1. แนวคิดเพิ่มผลผลิต 2. แนวคิดและความสำคัญของกิจกรรม 5 ส. ความสำคัญ/ความหมายของ 5ส./องค์ประกอบของ 5ส. 3. เทคนิคและขั้นตอนในการทำ สะสาง สะดวก สะอาด 4. ประโยชน์ที่ได้รับ/หัวใจของ 5ส. 5. ขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม 5 ส. 6. ปฏิบัติและกิจกรรมกลุ่ม		วัตถุประสงค์ : 1. เพื่อให้ผู้เรียนเข้าใจความหมายและความสำคัญของกิจกรรม 5ส. 2. เข้าใจขั้นตอนการดำเนินกิจกรรม 5 ส. ในบริษัท และสามารถนำไปประยุกต์ปฏิบัติได้ หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท บางกอก อีสเทิร์น เซนเตอร์ จำกัด
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB049	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การบำรุงรักษาด้วยตนเอง
เนื้อหา : 1. เรื่องทั่วไปเกี่ยวกับ TPM 2. เสาหลัก 8 ประการในการดำเนินกิจกรรม TPM 3. การสูญเสีย 6 ประการของเครื่องจักร 4. การคำนวณประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร 5. 7 ขั้นตอนการทำการบำรุงรักษาด้วยตนเอง 6. การดำเนินกิจกรรมกลุ่มย่อย		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 1. ทราบแนวคิด TPM และ AM 2. ได้เรียนรู้ และสามารถปฏิบัติจริงในการออกแบบและคำนวณค่าความสูญเสียของเครื่องจักรและประสิทธิภาพโดยความของเครื่องจักรได้อย่างมีประสิทธิภาพ 3. ได้เรียนรู้เทคนิคต่างๆในการดำเนินการบำรุงรักษาด้วยตนเอง และสามารถปฏิบัติการทำกิจกรรมกลุ่มย่อยได้เป็นอย่างดี หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input checked="" type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 2 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB144	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การลดความสูญเสีย 7 ประการ เพื่อการเพิ่มผลผลิต
เนื้อหา : 1. แนวคิดพื้นฐานของการเพิ่มผลผลิตในองค์กร 2. ความสูญเสีย 7 ประการที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต (ลักษณะ-สาเหตุ-แนวทางแก้ไข) ความสูญเสียที่เกิดขึ้นจาก -การผลิตมากเกินไป -การเก็บวัสดุคงคลังที่ไม่จำเป็น -การขนส่ง / การผลิตของเสีย / แก้ไขงานเสีย -กระบวนการผลิตที่ขาดประสิทธิภาพ / -การรอคอย / การเคลื่อนไหว 3. เทคนิคที่สามารถประยุกต์ใช้เพื่อลดความสูญเสีย 7 ประการ -กิจกรรม 5ส / กิจกรรมข้อเสนอแนะ -กิจกรรมคุณภาพ / กิจกรรมกลุ่มย่อย -การบำรุงรักษาวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม -การศึกษาการทำงาน		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม เรียนรู้และตระหนักถึงความสูญเสียที่เกิดขึ้นในการทำงานและเพื่อให้เกิดความเข้าใจเทคนิคการสูญเสีย 7 ประการ พร้อมทั้งสามารถนำความรู้ไปใช้ในทางปฏิบัติเพื่อปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน กระบวนการทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิภาพ รูปแบบการอบรม : <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> สาธิต กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 2 วัน		จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> อาจารย์นำพล ตั้งทรัพย์ จากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม : 9. ได้รับความรู้ และรู้ความสูญเสียเป็นอะไร สามารถจับประเด็นให้ถูกต้อง 10. สามารถหาวิธีแก้ไขและลดความสูญเสียทั้งด้วยตนเองและทีมงาน อันจะได้มาซึ่งการลดต้นทุน และเพิ่มประสิทธิภาพของหน่วยงาน		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบัน ไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด

รหัสวิชา EC135	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ (Effective Communication)		
เนื้อหา : 1. แนวคิด ความหมาย และวัตถุประสงค์ของการสื่อสาร 2. ความสำคัญของการสื่อสาร 11. ประเภทของการติดต่อสื่อสาร 12. องค์ประกอบของการสื่อสาร 13. สาเหตุหรือความล้มเหลวของการสื่อสาร 14. ข้อดี ข้อเสีย ของการติดต่อสื่อสาร 15. เทคนิคการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ 16. จิตสำนึกและการสร้างความคิดสร้างสรรค์ในการสื่อสารระหว่างผู้อื่น 17. การสื่อสารด้านความปลอดภัยศิลปการตั้งคำถาม 18. Work Shop		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 9. มีความเข้าใจในแนวคิดและกระบวนการของการสื่อสารและจุดสำคัญในการสื่อสาร 10. ร่วมกันสำรวจปัญหาที่เคยเกิดขึ้นจริงในองค์กร 11. ค้นหาและกำหนดแนวทางป้องกันและแก้ไข สามารถที่จะดำเนินบทบาทของผู้บริหารในการสื่อสารได้ 12. ขจัดปัญหาและอุปสรรคของการสื่อสารได้ หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่น ๆ		
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต		
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์		
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท <table border="1" data-bbox="834 1765 1509 1906"> <tr> <td data-bbox="834 1765 1169 1906"> ตรวจสอบ..... (.....) /...../..... </td> <td data-bbox="1169 1765 1509 1906"> อนุมัติ..... (.....) /...../..... </td> </tr> </table>	ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....
ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....			

รหัสวิชา EC132	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การบริหารความขัดแย้งในองค์กร (Conflict Management)
เนื้อหา : 6. การสร้างจิตสำนึกที่ดีของการบริหารความขัดแย้ง 7. การวัดสัญญาณความขัดแย้งที่เกิดขึ้นในงาน (Assessing Level of Conflict) 8. ทำความเข้าใจเกี่ยวกับ “ความขัดแย้งในองค์กร” ทางผ่านเพื่อนำองค์กรไปสู่คุณภาพใหม่ สิ่งที่คุณทำวันนี้ไม่เพียงพอคุณยังต้องทำงานร่วมกับผู้อื่น 9. ความขัดแย้งประเภทต่างๆในองค์กร 10. สาเหตุแห่งความขัดแย้ง ข้อดี ข้อเสียของความขัดแย้ง กลยุทธ์การแก้ไขความขัดแย้ง (Work Shop)		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 4. ตระหนักถึงความสำคัญในการบริหารความขัดแย้ง 5. ทราบถึงขั้นตอนการบริหารความขัดแย้งได้อย่างเหมาะสมกับสถานการณ์ต่างๆ 6. ทราบถึงประโยชน์ของการบริหารความขัดแย้ง 4. ทราบถึงข้อดี ข้อเสียของความขัดแย้ง
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่นๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท
ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EC129	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การแก้ปัญหาเพื่อการตัดสินใจ (Problem solving and Decision making)
เนื้อหา : 1. ขั้นตอนของกระบวนการแก้ปัญหาและการตัดสินใจ 2. เกณฑ์การวิเคราะห์ปัญหา 3. การค้นหาปัญหาที่แท้จริงและวิธีจัดสาเหตุของปัญหานั้น 4. การกำหนดทางเลือกหลายๆทางสำหรับการแก้ปัญหา 5. การเลือกทางออกที่ดีที่สุดและขจัดความขัดแย้งที่สร้างปัญหา 6. การประเมินผลและทดสอบการแก้ปัญหาและตัดสินใจ 7. Work shop		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 1. เข้าใจหลักเกณฑ์ในการวิเคราะห์ปัญหาและการตัดสินใจ ได้อย่างถูกต้องตามขั้นตอน 2. แก้ปัญหาเฉพาะหน้าและปัญหาต่างๆ ที่ต้องเผชิญได้อย่างทันท่วงที สามารถแก้ปัญหานั้นๆ ให้ผ่านไปอย่างมีระบบ 3. นำไปเป็นเครื่องมือใช้ประกอบการบริหารงานให้สัมฤทธิ์ผล เพื่อนำไปสู่ประสิทธิภาพโดยรวมขององค์กรได้โดยเร็ว หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input checked="" type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่นๆ
ระยะเวลาวัน 2 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท.....จำกัด ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB023	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา Total Productive Maintenance (TPM)
เนื้อหา : 1. บทบาทของการบำรุงรักษาในองค์กร 2. ภาพรวมของ TPM 3. การปรับปรุงประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักร <ul style="list-style-type: none"> - วิธีการวัด - แนวทางในการลดความสูญเสียหกประการ - Workshop 4. การบำรุงรักษาด้วยตนเอง <ul style="list-style-type: none"> - แนวทางในการพัฒนาระบบการบำรุงรักษาด้วยตนเอง - Workshop 5. การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน <ul style="list-style-type: none"> - แนวทางในการพัฒนาระบบป้องกันการบำรุงรักษา - Workshop 6. การป้องกันการบำรุงรักษา <ul style="list-style-type: none"> - แนวทางการพัฒนาระบบป้องกันการบำรุงรักษา - Workshop 7. การพัฒนาทักษะของบุคลากรในระบบ TPM 8. การวัดประสิทธิผลของระบบ TPM		วัตถุประสงค์ : 1. ส่งเสริมให้มีประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรสูงสุดโดยการมีส่วนร่วมของพนักงาน 2. ปรับปรุงระดับความเชื่อมั่นและความสามารถในการบำรุงรักษาของเครื่องจักรอุปกรณ์การผลิต 3. ปลุกฝังทักษะและความเชี่ยวชาญในด้านการจัดการเครื่องจักร อุปกรณ์ให้แก่พนักงาน 4. ส่งเสริมบรรยากาศในการทำงานที่ตื่นตัว และมีความกระตือรือร้นร่วมกัน
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input checked="" type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน	2 วัน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัท จำกัด
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา
EC041		การลดต้นทุน
เนื้อหา : 1. แนวคิดเกี่ยวกับต้นทุน 2. การวิเคราะห์สาเหตุของความสูญเสีย 3. แผนภูมิแก๊งปลาของการก่อให้เกิดต้นทุน 4. การเพิ่มผลผลิตโดยการลดความสูญเสีย 5. การควบคุมต้นทุน 6. กรณีตัวอย่าง		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรมเข้าใจวิธีการคิดและที่มาของต้นทุนต่างๆ จัดทำต้นทุนให้เป็นระบบ สามารถเปรียบเทียบต้นทุนกับมาตรฐานที่ควรนำไปสู่กระบวนการในการลดต้นทุน
		หลักสูตรต่อเนื่อง
		กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input checked="" type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน	1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต
		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> บริษัทจำกัด
		ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....
		อนุมัติ..... (.....)/...../.....

รหัสวิชา EB240	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา การบริหารพัสดุและสินค้าคงคลัง		
เนื้อหา : 9. แนวคิด วัตถุประสงค์และองค์ประกอบของการบริหารวัสดุหรือสินค้าคงคลัง 10. การกำหนดปริมาณการสั่งซื้อสินค้าอย่างประหยัด 11. การป้องกันสินค้าขาดสต็อก ด้วยการกำหนดจุดสั่งซื้อเพิ่มเติม อย่างเหมาะสม 12. การจัดหาสินค้าด้วยกลยุทธ์ต่างๆ 13. เทคนิคในการป้องกันสินค้า Dead Stock 14. การวิเคราะห์แยกประเภทสินค้าเพื่อการควบคุม 15. การนำเทคโนโลยีสมัยใหม่มาช่วยในการบริหารวัสดุหรือสินค้าคงคลัง 16. การบริหารพัสดุแบบครบวงจร (Logistics)		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้เข้าใจแนวคิด หลักการและเทคนิคต่างๆที่จะช่วยไม่ให้เกิดสภาวะปัญหาต่างๆ ดังนี้ 5. เทคนิคการวางระบบและการบริการวัสดุและสินค้าคงคลัง 6. การคำนวณปริมาณการสั่งซื้อวัสดุหรือสินค้าอย่างแม่นยำและประหยัด 7. การจัดหาสินค้าอย่างฉลาดด้วยกลยุทธ์ต่างๆ 8. เทคนิคในการป้องกันสินค้า Dead Stock หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input checked="" type="checkbox"/> อื่นๆ		
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input type="checkbox"/> สาธิต		
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยากร : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยากรที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์		
ความสามารถหลังฝึกอบรม		สถานที่ : <input type="checkbox"/> สถานที่จัดฝึกอบรมที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ <input checked="" type="checkbox"/> <table border="1" data-bbox="868 1747 1552 1892"> <tr> <td data-bbox="868 1747 1209 1892"> ตรวจสอบ..... (.....) /...../..... </td> <td data-bbox="1209 1747 1552 1892"> อนุมัติ..... (.....) /...../..... </td> </tr> </table>	ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....
ตรวจสอบ..... (.....)/...../.....	อนุมัติ..... (.....)/...../.....			

Course Outline : หลักสูตรการควบคุมการผลิต (Production Control)

หลักการ

ระบบของการบริหารงานการผลิตจะประกอบด้วยหน้าที่หลักที่สำคัญ 2 ประการ คือ หน้าที่ในการวางแผนการผลิตและหน้าที่ในการควบคุมการผลิต โดยการวางแผนการผลิตจะเกี่ยวข้องกับการพยากรณ์ การวางแผนกระบวนการผลิต (Process Planning) การวางแผนความต้องการวัสดุ การวางแผนกำลังการผลิต เป็นต้น ส่วนการควบคุมจะทำหน้าที่ในการควบคุม ติดตามความก้าวหน้าของงาน รวมถึงการเร่งรัดและการแก้ปัญหาเพื่อให้บรรลุเป้าหมายที่ได้กำหนดไว้ในแผนงานการผลิต การควบคุมการผลิตที่มีประสิทธิภาพจึงจำเป็นต้องทำอะไรก็ตามได้ยอมรับกันว่าการควบคุมการผลิตอย่างเป็นระบบและมีประสิทธิภาพเป็นปัญหาหนึ่งในด้านการบริหารงานการผลิตที่ทำให้ไม่สามารถบรรลุเป้าหมายในความต้องการและความพึงพอใจของลูกค้า รวมถึงการผลิตที่มีประสิทธิภาพต่ำ ต้นทุนสูง ทำให้ไม่มีความสามารถในการแข่งขัน ดังนั้นจึงมีความจำเป็นต้องหาวิธีที่จะต้องเห็นและให้ความสำคัญเกี่ยวกับเรื่องของ การควบคุมการผลิต พร้อมทั้งสามารถนำวิธีการควบคุมการผลิตไปประยุกต์ใช้ได้อย่างเหมาะสมในงานต่อไป

รหัสวิชา	รหัสอ้างอิง	ชื่อวิชา
		การควบคุมการผลิต (Production Control)
เนื้อหา : 1. บทบาท หน้าที่และความสำคัญของการควบคุมการผลิตที่มีต่อประสิทธิภาพการดำเนินงาน 2. ระบบการควบคุมการผลิต (Production Control System) 3. แนวคิดใหม่ของการวางแผนและการควบคุมการผลิต 4. การตัดสินใจของการควบคุมการผลิต 5. ประเภทของการควบคุมการผลิต 6. ความสำคัญของข้อมูลสำหรับการควบคุมการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ 7. องค์ประกอบเพื่อใช้ในการควบคุมการผลิต 8. วิธีการควบคุมและการติดตามการควบคุมการผลิต		วัตถุประสงค์ : เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกอบรม 1. เข้าใจถึงความสำคัญและความจำเป็นของการควบคุม การผลิต 2. เข้าใจถึงระบบการควบคุมการผลิตที่มีประสิทธิภาพ 3. เข้าใจวิธีการควบคุมและติดตามการผลิตให้ได้ตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ 4. สามารถนำไปประยุกต์ใช้กับงานได้จริง
		หลักสูตรต่อเนื่อง กลุ่มวิชาทางเทคโนโลยี <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการผลิต <input type="checkbox"/> เทคโนโลยีการควบคุมคุณภาพ <input checked="" type="checkbox"/> เทคโนโลยีการบำรุงรักษาเครื่องจักร <input type="checkbox"/> การบริหารจัดการ <input type="checkbox"/> อื่น ๆ
ระยะเวลาวัน 1 วัน	จำนวนผู้เข้าอบรม 30-40 คน	รูปแบบการอบรม <input checked="" type="checkbox"/> บรรยาย <input checked="" type="checkbox"/> ปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> Game เพื่อการศึกษา
คุณสมบัติของผู้เข้าอบรม <input checked="" type="checkbox"/> ระดับปฏิบัติการ <input checked="" type="checkbox"/> ระดับหัวหน้างาน <input checked="" type="checkbox"/> ระดับวิศวกร <input checked="" type="checkbox"/> ระดับบริหาร		วิทยาการ : <input checked="" type="checkbox"/> วิทยาการที่ได้รับมอบหมายจากสถาบันไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์