

เรียนรู้สู่ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS:

เข้าใจง่าย ใช้ได้จริง

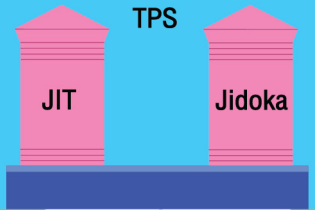


Toyota Production System

Lean

Just In Time

Toyota Way





สงวนลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยมหิดล

พิมพ์ครั้งที่ 1 จำนวน 3,000 เล่ม พฤษภาคม 2564

ราคาปกเล่มละ 190 บาท

จำหน่ายที่ศูนย์หนังสือจุฬาฯ ร้านซีเอ็ดบุ๊ค

หรือสั่งซื้อ on line ที่ Shopee, Website
ศูนย์หนังสือจุฬาฯ ฯลฯ

ข้อมูลทางบรรณานุกรม

อัครมเดช วานิชชินชัย.

เรียนรู้สู่ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS: เข้าใจง่าย ใช้ได้จริง.-- นครปฐม :

สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยมหิดล, 2564.

233 หน้า.

1. การบริหารงานผลิต. 2. ระบบการผลิต. 3. โตโยต้า. 4. สีน. 5. JIT.

I. ชื่อเรื่อง.

658.5

ISBN 978-616-443-574-2

ISBN (e-book) 978-616-443-576-6

อ้างอิง อัครมเดช วานิชชินชัย. (2564). *เรียนรู้สู่ระบบการผลิตแบบโตโยต้า TPS: เข้าใจง่าย ใช้ได้จริง*. นครปฐม : สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยมหิดล.

จัดพิมพ์โดย

สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยมหิดล

อาคารสำนักงานอธิการบดี ชั้น 4

999 ถ.พุทธมณฑลสาย 4 ต.ศาลายา อ.พุทธมณฑล จ.นครปฐม 73170

โทร. 0-2849-6379 โทรสาร 0-2849-6247

ราคา 190 บาท

ออกแบบปกโดย นันทิชา พลมัน

คำนำ

ระบบการผลิตแบบโตโยต้า (Toyota Production System: TPS) ถูกคิดค้นและพัฒนาอย่างต่อเนื่องยาวนานโดยบริษัท โตโยต้ามอเตอร์ คอร์ปอเรชั่น และมีส่วนสำคัญยิ่งในการผลักดันให้บริษัทโตโยต้าก้าวขึ้นสู่การเป็นหนึ่งในบริษัทที่ประสบความสำเร็จมากที่สุดในโลกด้านการบริหารการผลิต ปัจจุบันระบบการผลิตแบบโตโยต้าถูกนำไปประยุกต์ใช้อย่างแพร่หลายในทุกภาคธุรกิจ ไม่ว่าจะเป็นอุตสาหกรรมการผลิตสินค้าหรือผลิตบริการ โดยอาจถูกเรียกขานในชื่ออื่น เช่น การผลิตแบบทันเวลาพอดี หรือการผลิตแบบลีน จนได้รับการยอมรับอย่างกว้างขวางว่า ระบบการผลิตแบบโตโยต้าเป็นหนึ่งในปรัชญาและระบบปฏิบัติการที่ดีที่สุดในโลกที่ยังคงมีการต่อยอดพัฒนาแนวคิด เทคนิค ตลอดจนการประยุกต์ใช้ในบริบทต่าง ๆ อย่างต่อเนื่อง ส่งผลให้ระบบการผลิตแบบโตโยต้ามีความร่วมสมัยอยู่เสมอ

ผู้นิพนธ์หนังสือเล่มนี้มีความสนใจในระบบการผลิตแบบโตโยต้ามาตั้งแต่ยังศึกษาในระดับปริญญาตรี จนเมื่อจบการศึกษาแล้วได้สมัครและเข้าทำงานที่บริษัท โตโยต้ามอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด หลังจากนั้นยังได้ทำงานเป็นที่ปรึกษาด้านการเพิ่มผลิตภาพ และการพัฒนาระบบการผลิตแบบโตโยต้าให้กับองค์กรต่าง ๆ จำนวนมาก รวมถึงค้นคว้าวิจัยเกี่ยวกับทฤษฎีและการประยุกต์ใช้ระบบการผลิตแบบโตโยต้าในบริบทต่าง ๆ ทั้งในระดับชาติและระดับนานาชาติ หนังสือเล่มนี้จึงเรียบเรียงจากการศึกษาและประสบการณ์ของผู้นิพนธ์ ซึ่งจบการศึกษาตรงตั้งแต่ระดับปริญญาตรีถึงปริญญาเอกจากสถาบันการศึกษาชั้นนำในสาขาวิชาด้านการบริหารการผลิต ประสบการณ์การทำงานตรงด้านการผลิตและปฏิบัติการในบริษัทระดับโลก ประสบการณ์การเป็นที่ปรึกษาด้านการเพิ่มผลิตภาพให้กับองค์กรต่าง ๆ จำนวนมาก ประสบการณ์ด้านการค้นคว้าวิจัยที่เกี่ยวข้องกับระบบการผลิตแบบโตโยต้า จนได้รับรางวัลด้านวิชาการและด้านวิชาชีพในระดับนานาชาติและระดับชาติจำนวนหนึ่ง

เนื้อหาของหนังสือประกอบด้วย 18 บท แบ่งได้เป็น 5 ส่วน โดยส่วนแรก (บทที่ 1 ถึง บทที่ 3) กล่าวถึงที่มาและแนวคิดพื้นฐานของระบบการผลิตแบบโตโยต้า ส่วนที่ 2 (บทที่ 4 ถึง บทที่ 7) กล่าวถึงเทคนิคหรือเครื่องมือสำคัญในการผลิตแบบทันเวลาพอดี ซึ่งเป็นเสาหลักต้นที่หนึ่งของระบบการผลิตแบบโตโยต้าที่เน้นด้านประสิทธิภาพการผลิต ส่วนที่ 3 (บทที่ 8 ถึง บทที่ 10) กล่าวถึงเทคนิคหรือเครื่องมือสำคัญของหลักการ Jidoka ซึ่งเป็นเสาหลักต้นที่สองของระบบการผลิตแบบโตโยต้าที่เน้นด้านการประกันคุณภาพการผลิต ส่วนที่ 4 (บทที่ 11 ถึง

บทที่ 17) กล่าวถึงแบบปฏิบัติสำหรับการผลิตที่ดีซึ่งเป็นพื้นฐานสำคัญของระบบการผลิตแบบโตโยต้า และส่วนสุดท้าย (บทที่ 18) กล่าวถึงวิถีแห่งโตโยต้าซึ่งเป็นค่านิยมและวัฒนธรรมสำคัญที่จะส่งเสริมให้ระบบการผลิตแบบโตโยต้าถูกประยุกต์ใช้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด รวมทั้งสามารถพัฒนาได้อย่างต่อเนื่องพร้อมทั้งมีความยั่งยืนอย่างแท้จริง

เนื่องจากหลักการหรือเครื่องมือในแต่ละบทมีความซับซ้อนมากน้อยต่างกัน ผู้นิพนธ์จึงให้น้ำหนักกับการบรรยายแต่ละบทตามความเหมาะสม การเรียบเรียงในแต่ละบทประกอบด้วย การเกริ่นนำ เนื้อหา สรุป และคำถามท้ายบท โดยใช้ภาษาและคำอธิบายที่เข้าใจได้ง่าย มีการใช้คำทับศัพท์หรือคำในภาษาต่างประเทศตามความเหมาะสมของเนื้อหาเพื่อความราบรื่นในการอ่าน มีการอธิบายทั้งข้อดีและข้อเสียของเทคนิคเครื่องมือต่าง ๆ รวมถึงยกตัวอย่างทั้งในโรงงานและในชีวิตประจำวัน พร้อมตารางและภาพประกอบ เพื่อให้ผู้อ่านมีความเข้าใจมากขึ้น สามารถเรียนรู้และนำไปใช้งานได้จริง หนังสือเล่มนี้จึงเหมาะกับผู้ที่ต้องการศึกษาหรือเริ่มนำระบบการผลิตแบบโตโยต้าไปประยุกต์ใช้งานจริง ทั้งนี้แม้ว่าแนวคิดพื้นฐานของระบบการผลิตแบบโตโยต้าที่เน้นการจัดความสูญเสียเปล่าทั้งปวงอย่างต่อเนื่องจะสามารถประยุกต์ใช้ได้ในทุกธุรกิจ แต่การนำเทคนิคเครื่องมือต่าง ๆ ไปประยุกต์ใช้จริงจะต้องคำนึงถึงความเหมาะสมของบริบท และระดับของการประยุกต์ใช้ประกอบด้วย เช่น ชนิดสินค้าที่ผลิต ลักษณะของอุตสาหกรรม ความพร้อมขององค์กร ความพึงพอใจของลูกค้า ต้นทุนโดยรวม ผลกระทบด้านต่าง ๆ ฯลฯ

ผู้นิพนธ์ขอขอบคุณบิดา มารดา พี่น้อง ญาติ มิตร ที่คอยเป็นกำลังใจ ขอขอบคุณครูอาจารย์ที่ประสิทธิประสาทวิชาความรู้ ขอขอบคุณผู้ทรงคุณวุฒิที่ตรวจประเมินและให้คำแนะนำในการปรับปรุงหนังสือเล่มนี้ ขอขอบคุณคณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหิดล สำหรับทุนในการนิพนธ์หนังสือ ขอขอบคุณสำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยมหิดล สำหรับการสนับสนุนเพื่อจัดพิมพ์และเผยแพร่หนังสือเล่มนี้ และขอขอบคุณผู้ที่เกี่ยวข้องกับการจัดทำหนังสือเล่มนี้ทุกท่านที่อาจไม่ได้กล่าวถึงในที่นี้

สารบัญ

	หน้า
บทที่ 1 สู่ระบบการผลิตแบบโตโยต้า.....	1
ประวัติของระบบการผลิตแบบโตโยต้า.....	1
Jidoka.....	3
การผลิตแบบลีน.....	4
การจัดการโซ่อุปทาน.....	6
การประยุกต์ระบบการผลิตแบบโตโยต้า.....	7
องค์ประกอบของระบบการผลิตแบบโตโยต้า.....	8
สรุป.....	10
คำถาม.....	11
บทที่ 2 ความสูญเปล่า.....	13
คุณค่าและความสูญเปล่า.....	13
ความสูญเปล่า 7 ประการ.....	16
เทคนิคพื้นฐานในการปรับปรุงงาน.....	28
สต็อกปิดบังความสูญเปล่า.....	30
ความสูญเปล่าอื่น.....	32
3Mu (Muda – Mura – Muri).....	33
สรุป.....	36
คำถาม.....	37
บทที่ 3 การวิเคราะห์คุณค่า.....	39
ผังการไหลของกระบวนการ.....	39
หลักการเขียนผังการไหลของกระบวนการ.....	42
ผังสายธารคุณค่า.....	44
สรุป.....	47
คำถาม.....	48
บทที่ 4 Cycle Time และ Takt Time.....	49
Cycle Time.....	49
Takt Time.....	53

	หน้า
การวางแผนกำลังการผลิต.....	55
การวัดประสิทธิภาพการผลิต.....	57
การเพิ่มประสิทธิภาพโดยปรับสมดุลการผลิต.....	61
สรุป.....	64
คำถาม.....	64
บทที่ 5 Kanban.....	67
ระบบหลักและระบบดึง.....	67
ความหมายของ Kanban.....	68
องค์ประกอบของระบบ Kanban.....	70
ขั้นตอนการใช้ Kanban.....	72
ประเภทของ Kanban.....	77
ประโยชน์ของ Kanban.....	78
สรุป.....	79
คำถาม.....	79
บทที่ 6 การปรับเรียงการผลิต.....	81
ความหมายของการปรับเรียงการผลิต.....	81
วิธีการปรับเรียงการผลิต.....	85
ข้อควรคำนึงในการปรับเรียงการผลิต.....	92
สรุป.....	92
คำถาม.....	93
บทที่ 7 การไหลแบบลีดเล็ก.....	95
การไหลแบบลีดใหญ่.....	95
การไหลที่ละชิ้น.....	98
ข้อควรคำนึงในการไหลที่ละชิ้น.....	100
สรุป.....	101
คำถาม.....	101
บทที่ 8 Visual Control.....	103
ความหมายของ Visual Control.....	103
การประยุกต์ใช้ Visual Control.....	107

	หน้า
สรุป.....	108
คำถาม.....	109
บทที่ 9 Andon.....	111
ความหมายของ Andon.....	111
Andon ในบริบทอื่น.....	114
สรุป.....	116
คำถาม.....	116
บทที่ 10 Poka Yoke.....	117
ความหมายของ Poka Yoke.....	117
Poka Yoke กับ Visual Control.....	121
สรุป.....	124
คำถาม.....	124
บทที่ 11 การปรับตั้งเครื่องจักรอย่างรวดเร็ว.....	125
ความสูญเสียไปจากการปรับตั้งเครื่องจักร.....	125
เทคนิคการปรับตั้งเครื่องจักรอย่างรวดเร็ว.....	127
สรุป.....	132
คำถาม.....	133
บทที่ 12 ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยู.....	135
ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวโอ.....	136
การปฏิบัติงานในผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยู.....	137
ผังพื้นที่ปฏิบัติงานกับประสิทธิภาพการผลิต.....	141
ประโยชน์ของผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยู.....	145
การผลิตแบบเซลล์ลูลาร์.....	146
สรุป.....	147
คำถาม.....	147
บทที่ 13 พนักงานที่มีทักษะหลายอย่าง.....	149
ความสำคัญของพนักงานที่มีทักษะหลายอย่าง.....	149
ผังทักษะของพนักงาน.....	151
สรุป.....	152
คำถาม.....	152

	หน้า
บทที่ 14 Kaizen	153
ความหมายของ Kaizen.....	153
Kaizen และข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงงาน.....	157
หัวใจสำคัญของ Kaizen.....	159
สรุป.....	160
คำถาม.....	160
บทที่ 15 กิจกรรม 5ส	161
ความหมายของ 5ส.....	161
องค์ประกอบของ 5ส.....	164
5ส เพื่อเพิ่มผลผลิตภาพอย่างยั่งยืน.....	166
สรุป.....	169
คำถาม.....	170
บทที่ 16 การบำรุงรักษาเครื่องจักร	171
ความสำคัญของการบำรุงรักษาเครื่องจักร.....	171
กลยุทธ์การบำรุงรักษาเครื่องจักร.....	172
การบำรุงรักษาที่ผลโดยรวม.....	176
สรุป.....	179
คำถาม.....	179
บทที่ 17 มาตรฐานการปฏิบัติงาน	181
ความสำคัญของมาตรฐานการปฏิบัติงาน.....	181
การประยุกต์ใช้มาตรฐานการปฏิบัติงาน.....	182
สรุป.....	185
คำถาม.....	185
บทที่ 18 วิธีแห่งโตโยต้า	187
ความหมายของวิธีแห่งโตโยต้า.....	188
องค์ประกอบของวิธีแห่งโตโยต้า 2001.....	189
วิธีแห่งโตโยต้าตามแนวคิดของ Liker (2004).....	191
การประยุกต์วิธีแห่งโตโยต้า.....	195
สรุป.....	197
คำถาม.....	198

	หน้า
เอกสารอ้างอิง.....	199
บรรณานุกรม.....	203
ดัชนี.....	205
ประวัติผู้พิมพ์.....	215

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1.1	องค์ประกอบของระบบการผลิตแบบโตโยต้า.....9
ภาพที่ 2.1	ความสัมพันธ์ระหว่างคุณค่า ความสูญเสียเปล่า และต้นทุน.....14
ภาพที่ 2.2	ความสูญเสียเปล่า 7 ประการ.....17
ภาพที่ 2.3	การปกปิดปัญหาด้วยการจัดเก็บสต็อกไว้มาก.....31
ภาพที่ 2.4	การเปิดเผยปัญหาด้วยการลดปริมาณสต็อก.....31
ภาพที่ 2.5	เปรียบเทียบ Muda, Mura, Muri และ TPS.....35
ภาพที่ 3.1	สัญลักษณ์กิจกรรมในกระบวนการผลิต.....41
ภาพที่ 3.2	ผังการไหลของกระบวนการ.....43
ภาพที่ 3.3	ตัวอย่างสัญลักษณ์ที่ใช้ในผังสายธารคุณค่า.....45
ภาพที่ 3.4	ผังสายธารคุณค่า.....47
ภาพที่ 4.1	กำลังการผลิต และ Cycle Time ของกระบวนการผลิต.....50
ภาพที่ 4.2	Yamazumi Chart เปรียบเทียบ Cycle Time และ Takt Time.....54
ภาพที่ 4.3	เวลาปฏิบัติงาน และเวลาว่างในแต่ละสถานีงานเทียบกับ Cycle Time.....58
ภาพที่ 4.4	เวลาปฏิบัติงาน และเวลาว่างในแต่ละสถานีงานเทียบกับ Takt Time.....60
ภาพที่ 4.5	งานย่อยในแต่ละสถานีงานก่อนการปรับปรุง.....62
ภาพที่ 4.6	งานย่อยในแต่ละสถานีงานหลังการปรับปรุง.....62
ภาพที่ 5.1	ข้อมูลในบัตร Kanban.....69
ภาพที่ 5.2	บอร์ด Kanban.....69
ภาพที่ 5.3	องค์ประกอบของระบบ Kanban.....70
ภาพที่ 5.4	ขั้นตอนการใช้ Kanban.....72
ภาพที่ 6.1	การผลิตแบบล็อตใหญ่ก่อนปรับเรียงการผลิต.....83
ภาพที่ 6.2	การผลิตแบบล็อตเล็กหลังปรับเรียงการผลิต.....84
ภาพที่ 6.3	เปรียบเทียบการจัดส่งก่อนและหลังการปรับเรียงการผลิต.....91
ภาพที่ 7.1	การไหลแบบล็อตใหญ่.....97
ภาพที่ 7.2	เวลานำในการไหลแบบล็อตใหญ่.....97
ภาพที่ 7.3	การไหลที่ละชิ้น.....99
ภาพที่ 7.4	เวลานำในการไหลที่ละชิ้น.....99
ภาพที่ 8.1	ป้ายสัญลักษณ์ในสถานที่ปฏิบัติงาน.....105

ภาพที่ 8.2	กระดานแสดงแผนการผลิตและผลผลิต.....	105
ภาพที่ 8.3	จออิเล็กทรอนิกส์แสดงผลจริงเปรียบเทียบกับเป้าหมาย.....	106
ภาพที่ 8.4	มาตรวัดความดันถึงดับเพลิง.....	106
ภาพที่ 8.5	ฝาปิดแผงตู้ควบคุมวงจรไฟฟ้าด้วยแผ่นพลาสติกใส.....	107
ภาพที่ 9.1	แผงสัญญาณไฟ Andon แสดงสถานะการปฏิบัติงานของฝ่ายต่าง ๆ.....	113
ภาพที่ 9.2	โคมไฟ Andon แสดงสถานะการทำงานของเครื่องจักร.....	113
ภาพที่ 9.3	สัญญาณไฟ Andon หน้าด่านเก็บเงินค่าผ่านทางพิเศษ.....	115
ภาพที่ 9.4	จออิเล็กทรอนิกส์ Andon แสดงคิวการชำระเงินและรับยา.....	116
ภาพที่ 10.1	สลักยึดแม่พิมพ์ที่มีขนาดไม่เท่ากัน.....	120
ภาพที่ 10.2	การบากมุมซึม และมุมช่องวางใส่เข็มโทรศัพท์มือถือ.....	120
ภาพที่ 10.3	Visual Control โดยใช้สีที่อุปกรณ์ต่อพ่วง สายต่อพ่วง และโทรศัพท์.....	123
ภาพที่ 10.4	Poka Yoke ที่ช่องต่ออุปกรณ์ต่อพ่วงคอมพิวเตอร์.....	123
ภาพที่ 11.1	การตัดเกลียวนอตให้สั้นลงเพื่อลดเวลาในการขันแน่น.....	131
ภาพที่ 11.2	รางเลื่อน และช่องลวดหัวนอตที่แผ่นเหล็ก.....	132
ภาพที่ 12.1	ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวไอ (I-Shape Layout) เมื่อมองจากมุมด้านบน.....	137
ภาพที่ 12.2	ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยู (U-Shape Layout) เมื่อมองจากมุมด้านบน.....	138
ภาพที่ 12.3	ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยูในร้านสะดวกซื้อ.....	139
ภาพที่ 12.4	ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวไอ (ก่อนการปรับปรุง).....	141
ภาพที่ 12.5	Cycle Time ของผังพื้นที่ปฏิบัติรูปตัวไอ (ก่อนการปรับปรุง).....	141
ภาพที่ 12.6	ผังพื้นที่ปฏิบัติงานรูปตัวยู (หลังการปรับปรุง).....	143
ภาพที่ 12.7	Cycle Time ของผังพื้นที่ปฏิบัติรูปตัวยู (หลังการปรับปรุง).....	143
ภาพที่ 13.1	ผังทักษะของพนักงาน.....	151
ภาพที่ 14.1	การ Kaizen โดยใช้พัดลมเป่าตรวจสอบน้ำหนักสินค้า.....	155
ภาพที่ 14.2	แบบฟอร์มข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงงาน.....	158
ภาพที่ 15.1	การปรับปรุงสันเพิ่มเอกสารเพื่อให้สะดวกต่อการหยิบและจัดเก็บ.....	163
ภาพที่ 15.2	แบบฟอร์มสำหรับตรวจประเมินกิจกรรม 5ส.....	167
ภาพที่ 16.1	แถบพลาสติกใสแสดงระดับน้ำมันเครื่องและซีตาระดับน้ำมันเครื่อง.....	175
ภาพที่ 16.2	การขีดเส้นสีที่หัวนอตเพื่อช่วยให้ตรวจสอบการขันแน่นได้ง่ายขึ้น.....	175
ภาพที่ 16.3	แบบฟอร์มบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง.....	178

	หน้า
ภาพที่ 17.1 แผนภูมิการไหลของงาน.....	183
ภาพที่ 17.2 ผังกระบวนการปฏิบัติงาน.....	184
ภาพที่ 17.3 ภาพเปรียบเทียบชิ้นงานดีและชิ้นงานเสียเพื่อการตรวจสอบคุณภาพ.....	184
ภาพที่ 18.1 องค์ประกอบของวิธีแห่งโตโยต้า.....	189

สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 2.1	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าจากการผลิตมากเกินไป.....	18
ตารางที่ 2.2	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่า จากการเก็บสินค้าคงคลังมากเกินไป.....	20
ตารางที่ 2.3	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าในการขนย้าย.....	21
ตารางที่ 2.4	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าของเวลารอคอย.....	22
ตารางที่ 2.5	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าในกระบวนการ.....	24
ตารางที่ 2.6	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าของการเคลื่อนไหว.....	25
ตารางที่ 2.7	สาเหตุและแนวทางการปรับปรุงความสูญเปล่าจากงานบกพร่อง.....	27
ตารางที่ 6.1	ความต้องการสินค้าและการปรับเรียงการผลิต.....	85
ตารางที่ 6.2	เวลาที่ต้องผลิตรถยนต์แต่ละรุ่น.....	90
ตารางที่ 10.1	ตัวอย่างเปรียบเทียบ Visual Control กับ Poka Yoke.....	122
ตารางที่ 11.1	การเปลี่ยนการปรับตั้งภายในเครื่องจักร เป็นการปรับตั้งภายนอกเครื่องจักร.....	129

ประวัติผู้นิพนธ์

รองศาสตราจารย์ ดร.อัศม์เดช วานิชชินชัย
assadej_v@yahoo.com

การศึกษา

- Ph.D. (with GAP 4.00) in Management of Technology, Asian Institute of Technology (AIT)
- Master of Science (with Distinction) in Engineering Business Management, University of Warwick, UK
- Master of Engineering in Engineering Management, Chulalongkorn University
- นิติศาสตรบัณฑิต มหาวิทยาลัยรามคำแหง
- วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- โรงเรียนสวนกุหลาบวิทยาลัย (OSK 109)
- โรงเรียนช่างตากครูศึกษา
- Certificate of Consultant under Thailand Productivity Development Project โดย Japan International Cooperation Agency (JICA) และ Japan Productivity Center for Socio-Economic Development (JPC-SED)
- Certificate of Globalization: Integral Development of the Economy ณ ประเทศสเปน โดยทุน Spanish International Cooperation Agency
- Certificate of Production Management Information System ณ ประเทศญี่ปุ่น โดยทุน Asian Productivity Organization (APO)
- Certificate of Productivity Management in Industries ณ ประเทศญี่ปุ่น โดยทุน Japan International Cooperation Agency (JICA)

ประสบการณ์ทำงาน

มีประสบการณ์ทำงานประจำที่บริษัท โตโยต้ามอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ บริษัท เนสท์เล่ (ไทย) จำกัด มหาวิทยาลัยศรีปทุม และมหาวิทยาลัยมหิดล และเป็นที่ปรึกษาด้านการจัดการการผลิตและปฏิบัติการให้กับบริษัทต่าง ๆ มากกว่า 200 บริษัท

ผลงานทางวิชาการและวิชาชีพ

ได้รับรางวัลด้านวิชาการและวิชาชีพ ในระดับนานาชาติและระดับชาติ อาทิ Winner of 2013 Emerald/EFMD Outstanding Doctoral Research Award จาก Emerald Group Publishing, European Foundation for Management Development และ International Journal of Operations & Production Management; Recognition of Outstanding Paper จาก Emerald Group Publishing; รางวัลวิทยานิพนธ์ดีจากสภาวิจัยแห่งชาติ รางวัลวิทยานิพนธ์และบทความวิชาการ (4 รางวัล) จากสถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์ รางวัลที่ปรึกษาตัวอย่างแห่งปีจากกระทรวงอุตสาหกรรม รางวัลบุคลากรดีเด่นด้านวิชาการจากสมาคมสถาบันอุดมศึกษาเอกชนแห่งประเทศไทย และรางวัลอื่นจากหน่วยงานต่าง ๆ รวมกว่า 30 รางวัล มีผลงานวิชาการในวารสารวิชาการระดับนานาชาติ วารสารวิชาการระดับชาติ นิตยสาร และสื่อการเรียนการสอนด้านการจัดการการผลิตและปฏิบัติการรวมกว่า 100 ผลงาน

“หนังสือเล่มนี้จะเป็นประโยชน์อย่างยิ่งต่อภาคการศึกษา ภาคธุรกิจอุตสาหกรรมไทย และภาครัฐราชการ รวมถึงมีส่วนในการสร้างความสามารถในการแข่งขันอย่างยิ่งยั้งให้กับ องค์การธุรกิจอุตสาหกรรมและประเทศต่อไป”

ดร.วิฑูรย์ สิมะโชคดี
ปลัดกระทรวงอุตสาหกรรม คนที่ 24

“หนังสือ TPS ที่เขียนจากความรู้ ประสบการณ์ และความตั้งใจของ ดร. อัศม์เดช เล่มนี้ จะช่วยให้ผู้อ่านที่แม้ว่าจะไม่เคยศึกษา TPS มาก่อน สามารถเข้าใจแนวคิด หลักการสำคัญ แนวทางและข้อควรปฏิบัติ พร้อมข้อจำกัดของ TPS ได้เป็นอย่างดี จนสามารถนำไปประยุกต์ใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของตนเองได้อย่างเป็นรูปธรรม”

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ พ.ต.ท. ดร.ธวิษ สุคนธ์
อาจารย์ประจำ คณะตำรวจศาสตร์ โรงเรียนนายร้อยตำรวจ

