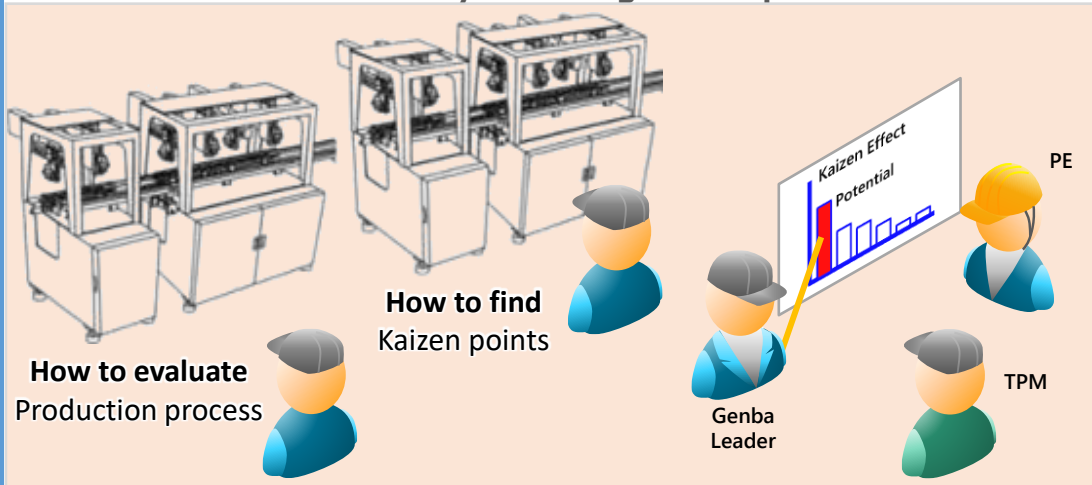


# Production equipment Maintenance

Develop GENBA Leaders to lead the Production equipment improvement

## Contents:

- 1<sup>st</sup> day: How to evaluate & find improvement point of the Production equipment
- 2<sup>nd</sup> day: Production equipment structure and types of trouble
- 3<sup>rd</sup> day: Trouble recurrence prevention measures
- 4<sup>th</sup> day: Selection of appropriate improvement measures
- 5<sup>th</sup> to 8<sup>th</sup> Day: GENBA OJT instruction in participant companies
  - On-site exercise by selecting 4 companies from trainees



## Objective:

As a prelude to working on Lean Automation and IoT data utilization to improve productivity, trainees acquire skills to grasp and evaluate problems in existing production processes and formulate improvement measures. In this program, participants learn skills to plan and promote improvements in the quality and productivity of manufacturing.

## Methodology

## Class Length

- Theory & Practice  
= 4 days (7 hours/day)
- GENBA OJT (4 places)  
= 4 days (4 hours/day)

## Training Place

DENSO Training Academy (Thailand)  
(Chonburi)

\*GENBA OJT is the participant's company

## Training fee

- 15,000 THB / person
- 50% support from AMEICC
- Only charge 7,500THB/person

## Instructor

- DTAT/DIAT/SDM & SIMTec instructors

## Class Size

- 6 to 8 Persons

## Target Participants

- \* Engineer of Production Engineering department
- \* GENBA leader of the production line
- \* Equipment maintenance or improvement staff
- \* Middle manager in manufacturing

## Prerequisite

- Suitable for a person who have basic technical knowledge of production equipment.

## Register Contact

charinee.rongwang.a5e@ap.denso.com

# Production equipment Maintenance

Effectiveness of Training  
(Based on the opinions of the trainees from 2024)

## Theory & Practice: Study theory at training Center



### Participants improved with

- Skills for identifying problems and developing **problem-solving steps**
- Gained knowledge and **skills for Kaizen** to reduce working time
- Learned **application of KARAKURI** and the importance of data collection for monitoring.

## Class Length

- Theory & Practice 4 days (7 hours/day)
- GENBA OJT (4 places) 4 days (4 hours/day)

## GENBA OJT : Practical guidance in your company



\*pictures are just for advertising purposes

### Participants able to

- **Identified** and listed problem points, discussed
- **Planned and led** the actual Kaizen activities,
- **Reducing** machine setup time, inspection time, and creating check sheets.

# Production equipment Maintenance

生産設備の改善をリードする現場リーダー育成

## 研修内容:

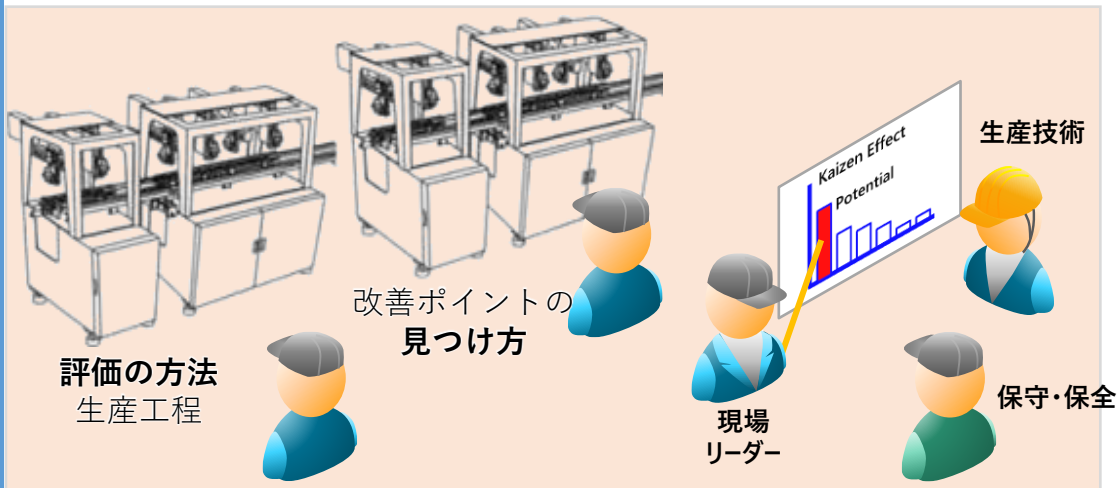
1日目: 生産設備の評価と改善点の見つけ方

2日目: 生産設備の構造とトラブルの種類

3日目: トラブル再発防止策

4日目: 適切な改善策の選定

5日目～8日目: 参加者の会社での現場OJT指導  
(参加者から4社を選定して現場演習)



## 研修の目的:

このプログラムでは、製造の品質と生産性の改善を計画し推進するための方法習得を目的として、リーンオートメーションとIoTデータ活用による生産性向上に取り組む前段階として、既存の生産プロセスの問題を把握し評価し、改善策を策定するスキルを習得します。

## トレーニング方法

## トレーニング期間

- 講義と演習  
= 4日間 (7時間/日)
- 現場OJT (4拠点)  
= 4日間 (4時間/日)

## トレーニング場所

DENSO Training Academy (Thailand)  
(チョンブリ)

\*現場OJTは参加者の会社で実施

## トレーニング参加費

- 15,000 THB/人  
AMEICCから50%の支援があり、  
実際に必要な費用は7,500 THB/人

## インストラクター

- DTAT/DIAT/SDM & SIMTec指導者

## クラス定員

- 6～8人

## 対象参加者

- \* 生産技術部門のエンジニア
- \* 生産ラインの現場リーダー
- \* 設備保全または改善チームのスタッフ
- \* 製造部門の中間管理職

## 参加に必要な知識

- 生産設備の基本的な知識を持つ人に適しています。

## お問い合わせ先

charinee.rongwang.a5e@ap.denso.com

# Production equipment Maintenance

**研修の効果**  
(2024年の参加者アンケートより)

**講義と演習：** トレーニング施設で理論を学ぶ



- ✓ 問題点の特定～問題解決までのステップの理解や作業時間短縮のための知識や技能の習得ができ、カラクリの適用や監視に重要なデータの重要性を学んだ。

## トレーニング期間

- 講義と演習 4日間 (7時間/日)
- 現場OJT (4拠点) 4日間 (4時間/日)

**現場OJT：** 御社の現場で実践につながる指導



\*写真はイメージです

- ✓ 機械セットアップ時間、検査時間、チェックシートなどの問題点を特定しリスト化することや、改善に対する議論や計画し実施でき、改善活動をリードできた。

# Production equipment Maintenance

การพัฒนาหัวหน้าทีมในหน่วยงานเพื่อเป็นผู้นำในการปรับปรุงอุปกรณ์การผลิต

## รายละเอียดการอบรม:

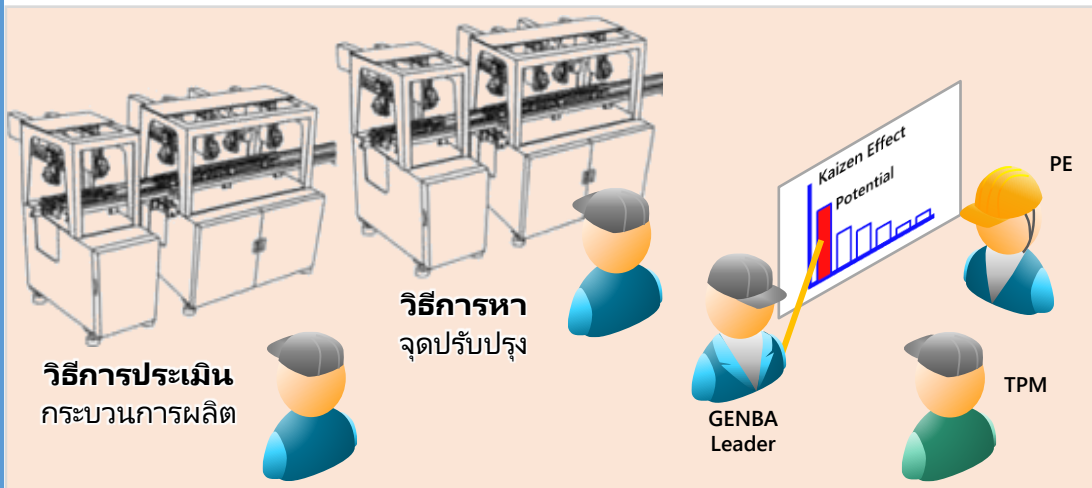
วันที่ 1: วิธีการประเมินและหาจุดปรับปรุงของอุปกรณ์การผลิต

วันที่ 2: โครงสร้างอุปกรณ์การผลิตและประเภทของปัญหา

วันที่ 3: มาตรการป้องกันการเกิดปัญหาซ้ำ

วันที่ 4: การเลือกใช้มาตรการปรับปรุงที่เหมาะสม

วันที่ 5 ถึง 8: การฝึกปฏิบัติ OJT ในสถานที่จริงในบริษัทของผู้เข้าร่วม (เลือก 4 บริษัทจากผู้เข้าอบรมสำหรับการฝึกอบรมภาคปฏิบัติ (OJT))



## จุดประสงค์การอบรม:

โปรแกรมนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้เข้าอบรมได้เรียนรู้วิธีการวางแผนและผลักดันการปรับปรุงคุณภาพและเพิ่มผลผลิต โดยเป็นขั้นตอนเบื้องต้นก่อนที่จะนำระบบ Lean Automation และการใช้ประโยชน์จากข้อมูล IoT มาเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ผู้เข้าร่วมจะได้ฝึกทักษะในการประเมินและระบุปัญหาในกระบวนการผลิตที่มีอยู่ และวางแผนมาตรการปรับปรุง

### วิธีการอบรม

### ระยะเวลาในการอบรม

- ภาคทฤษฎีและการฝึกปฏิบัติ = 4 วัน (7 ชั่วโมง/วัน)
- ภาคปฏิบัติที่หน่วยงาน OJT (4 บริษัท) = 4 วัน (4 ชั่วโมง/วัน)

### สถานที่อบรม

DENSO Training Academy (Thailand) (Chonburi)

\* การฝึกอบรมภาคปฏิบัติ (OJT) จะจัดอบรมที่บริษัทผู้เข้าอบรม

### ค่าลงทะเบียนเข้าร่วมการอบรม

- 15,000 THB /คน

ได้รับการสนับสนุน 50% จาก AMEICC  
ค่าใช้จ่ายที่ต้องชำระจริง 7,500 บาท/คน

### อาจารย์ผู้ทำการอบรม

- ผู้สอนจาก DTAT/DIAT/SDM & SIMTec

### จำนวนต่อคลาส

- 6 ~ 8 คน

### กลุ่มเป้าหมายผู้เข้าอบรม

- \* Engineer ในแผนก Production Engineering
- \* หัวหน้างานในแผนก Production
- \* เจ้าหน้าที่ในทีมบำรุงรักษาหรือปรับปรุงอุปกรณ์การผลิต
- \* ผู้บริหารระดับกลางในฝ่ายผลิต

### ความรู้พื้นฐานที่จำเป็น

- เหมาะสำหรับผู้ที่มีความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับอุปกรณ์การผลิต

### ช่องทางการติดต่อ

charinee.rongwang.a5e@ap.denso.com

# Production equipment Maintenance

ผลของการอบรม  
(จากแบบสอบถามผู้เข้าร่วมปี 2024)

ภาคทฤษฎีและการฝึกปฏิบัติ: เรียนรู้ด้านทฤษฎีที่ศูนย์ฝึกอบรม



ผู้เข้าอบรมจะได้รับการพัฒนาใน

- ทักษะในการระบุปัญหาและพัฒนาขั้นตอนการแก้ปัญหา
- ได้รับความรู้และทักษะเกี่ยวกับการ **Kaizen** เพื่อลดเวลาในการทำงาน
- เรียนรู้การประยุกต์ใช้ **KARAKURI** และความสำคัญของการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อการติดตาม

## Class Length

- ภาคทฤษฎีและการฝึกปฏิบัติ 4 วัน ( 7 ชั่วโมง/วัน)
- ภาคปฏิบัติที่โรงงาน OJT ( 4 บริษัท) 4 วัน ( 4 ชั่วโมง/วัน)

ภาคปฏิบัติที่โรงงาน OJT : ให้คำแนะนำโดยเชื่อมโยงกับการปฏิบัติจริงในโรงงานของท่าน



\*ภาพประกอบเพื่อการโฆษณาเท่านั้น

ผู้เข้าร่วมสามารถ

- ระบุและจัดลิสต์จุดปัญหา พร้อมทั้งอภิปราย
- วางแผนและนำกิจกรรมไคเซ็นไปปฏิบัติจริง
- ลดเวลาในการตั้งค่าเครื่องจักร เวลาในการตรวจสอบ และสร้างเช็คลิสต์