ใบสมัครเพื่อเสนอบทความในงานการประชุม

THAILAND QUALITY CONFERENCE & The 23rd Symposium on TQM-Best Practices in Thailand

ประเภทการสมัคร [✓] TQM-Best Practices (ต้องจัดทำ Abstract, Presentation Slide, Full Paper (ถ้ามี*) และการทดลองนำเสนอผลงาน)

[ ] TQM-Progressive Learners (ต้องจัดทำ Abstract, Presentation Slide และการทดลองนำเสนอผลงาน)

ประเภทองค์กร [✓] หน่วยงานธุรกิจเอกชน [ ] หน่วยงานรัฐวิสาหกิจ [ ] หน่วยงานด้านการศึกษา

[ ] หน่วยงานราชการและองค์กรของรัฐ [ ] หน่วยงานทางด้านสาธารณสุข

ชื่อเรื่องนำเสนอ การยกระดับประสิทธิภาพในการผลิตด้วยการทำงานแบบ Task force group

เป็น "วิธีปฏิบัติที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยม" ของกระบวนการ ในหมวด (โปรดเลือก 1 หมวดเท่านั้น)

[ ] 1. การนำองค์กร [ ] 2. การวางแผนเชิงกลยุทธ์และการจัดการนโยบาย

[ ] 3. การเอาใจใส่ลูกค้าและตลาด [ ] 4. การวัด การวิเคราะห์ และ การจัดการความรู้

[ ] 5. การเอาใจใส่ทรัพยากรบุคคล [✓] 6. การจัดการกระบวนการ

[ ] 7. การประยุกต์ระบบมาตรฐานต่างๆเข้ากับการบริหารจัดการ

ชื่อหน่วยงาน บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด(มหาชน)

ที่อยู่ 9 หมู่ 7 ตำบลแม่รำพึง อำเภอบางสะพาน จังหวัดประจวบคีรีขันธ์ 77140

โทรศัพท์ 032-691403-5 โทรสาร 032-691421 เว็บไซต์ www.ssi-steel.com

ชื่อผู้เขียน (ผู้นำเสนอ) คุณทนงศักดิ์ แข่งขัน ตำแหน่ง Head of Product Eng and Quality Assurance SubDivision

โทรศัพท์ 032-691403-5 โทรสาร 032-691421

มือถือ 089-9698863 อีเมล ThanongsakK@ssi-steel.com

สรุปจุดที่เป็น "วิธีปฏิบัติที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยม" (อย่างน้อย 1 ข้อ)

1) จัดตั้งกลุ่มทำงานที่มีความรู้ความสามารถหลากหลายสาขางานเพื่อแก้ไขปัญหาและปรับปรุงกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่องเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าและลดต้นทุนการผลิต

ประสิทธิผล (ต้องวัดค่าได้อย่างน้อย 1 ข้อ)

(เช่น) ผลลัพธ์ด้านของเสียลดลง ต้นทุนต่อหน่วยลดลง รอบเวลาทำงานลดลง ความผันแปรของคุณภาพงานลดลง ข้อร้องเรียนของลูกค้าลดลง ผลิตภาพต่อพนักงานเพิ่มขึ้น อายุการใช้งานของผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้น วัฒนธรรมองค์กรดีขึ้น อัตราการรักษาลูกค้าเพิ่มขึ้น ยอดขายเพิ่มขึ้น เป็นต้น

1) ปริมาณสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐาน (Non Conform) ลดลง 0.11% มูลค่า 3.96 ล้านบาทต่อปี

2) ของเสีย (Loss) ที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตลดลง 0.60% มูลค่า 178.43 ล้านบาทต่อปี คิดเป็นต้นทุนต่อหน่วยที่ 130 บาทต่อตัน

3) อัตราการผลิต (Productivity) เพิ่มขึ้น 37 ตันต่อชั่วโมง

การอนุญาตให้มูลนิธิฯ จัดให้ผู้สนใจเข้าเยี่ยมชม “Best-Practices” ขององค์กรผู้สมัครนี้ได้

[✓] อนุญาต [ ] ไม่อนุญาต

การอนุญาตให้มูลนิธิฯ บันทึกวีดีโอผลงานระหว่างที่นำเสนอในวันการจัดงานขององค์กรผู้สมัครนี้ได้

[✓] อนุญาต [ ] ไม่อนุญาต

เนื้อหาบทคัดย่อ (Abstract) ไม่เกิน 2 หน้า A4 โดยให้ผู้สมัครเขียนเนื้อหาและรายละเอียดให้ครอบคลุมประเด็นดังนี้

- ประวัติและความเป็นมาโดยย่อ

- วิสัยทัศน์ ค่านิยม วัฒนธรรม พันธกิจ นโยบาย (ตามความเหมาะสม)

- อธิบายรายละเอียดเพิ่มเติมของวิธีปฏิบัติที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยมที่สอดคล้องกับค่าประสิทธิผล

- ขั้นตอนที่สำคัญและวิธีปฏิบัติในขั้นตอนที่สำคัญเหล่านั้น ที่ได้ออกแบบ-พัฒนา-นำไปปฏิบัติ แล้วนำไปสู่การป้องกันไม่ให้ปัญหาเกิดซ้ำ ยกระดับคุณค่าของผลการทำงานที่ส่งมอบให้แก่ลูกค้า หรือสามารถสนองตอบความคาดหวังของลูกค้าได้ดีขึ้น
- ควรอธิบายโดยใช้ Flowchart, แบบฟอร์ม, ตาราง หรือ เครื่องมือคุณภาพ ที่เหมาะสม *(ตัวอย่างการเขียนบทคัดย่อได้ที่ www.ftqm.or.th)*

หมายเหตุ

*1. *บทความประเภท TQM Best Practices สามารถเลือกได้ว่าจะจัดทำบทความฉบับเต็ม (Full Paper) พร้อมทั้ง] จัดทำ Presentation Slide หรือ เลือกจัดทำ Presentation Slide เท่านั้น หรือ เลือกจัดทำ Clip นำเสนอผลงาน ทั้งนี้หากผู้นำเสนอเลือกจัดทำ Presentation Slide หรือจัดทำ Clip นำเสนอผลงานเพียงอย่างเดียวนั้น ผู้นำเสนอต้องจัดทำเนื้อหาใน Presentation Slide หรือเนื้อหาใน Clip ให้ครบตามรายละเอียดของการเขียนบทความฉบับเต็ม (Full Paper) ทุกประเด็นที่ได้กำหนดไว้*

2. ผู้เขียนต้องกรอกเอกสารเป็นภาษาไทยให้ครบถ้วน และใช้ Font TH SarabunPSK ขนาด 16

3. Download เอกสารใบสมัครบทคัดย่อนี้ ประเภท MS-Word ได้ที่ ***www.ftqm.or.th***

4. วิธีการจัดส่งใบสมัครและบทคัดย่อ โดยทาง Electronic File มาที่ ftqm@ftqm.or.th
ตั้งแต่บัดนี้จนถึง 30 มิถุนายน 2565

บทคัดย่อ

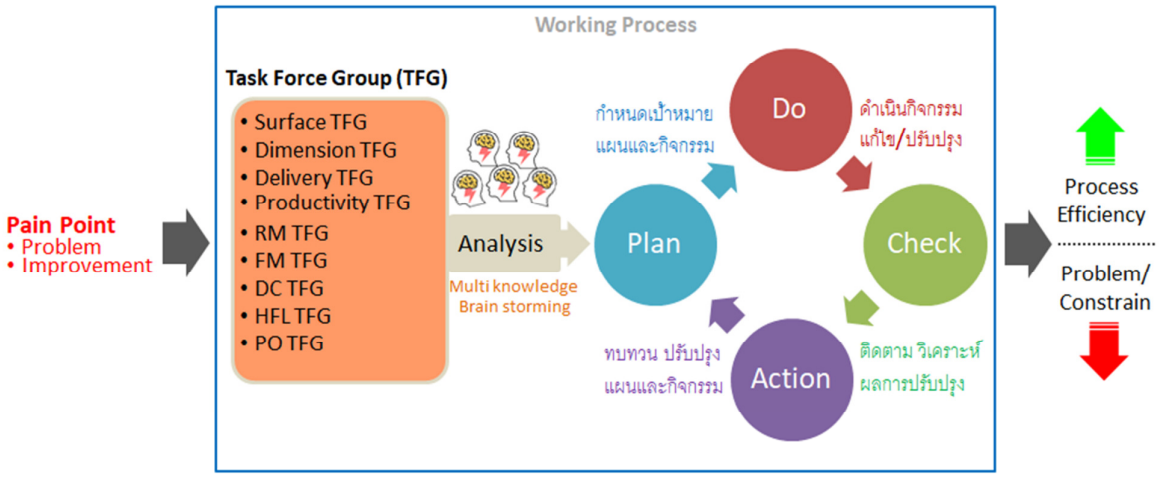
ชื่อเรื่อง : การยกระดับประสิทธิภาพการผลิตด้วยการทำงานแบบ Task force group

ประวัติและความเป็นมาโดยย่อ :

บริษัท สหวิริยาสตีลอินดัสตรี จำกัด (มหาชน) หรือ SSI เป็นผู้ผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนชั้นนำในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ ด้วยกำลังการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนสูงสุด 4 ล้านตันต่อปี โดยมุ่งเน้นการนวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นชั้นคุณภาพพิเศษเพื่อรองรับความต้องการใช้เหล็กที่เพิ่มขึ้นของภูมิภาค สำหรับอุตสาหกรรมยานยนต์ พลังงาน การขนส่ง และการก่อสร้าง พนักงานของ SSI ทุกคนมีความมุ่งมั่น และพลังขับเคลื่อนสู่ความสำเร็จ ซึ่งสะท้อนผ่านวิสัยทัศน์ พันธกิจและค่านิยมของบริษัท ดังนี้

วิสัยทัศน์ (Vision) บริษัทเหล็กชั้นนำด้านนวัตกรรมและความเชื่อมั่น
พันธกิจ (Mission) สร้างสรรค์นวัตกรรมผลิตภัณฑ์เหล็กและบริการที่มีคุณค่าเพิ่มพิเศษสำหรับลูกค้าและผู้บริโภค สร้างคุณค่าร่วมและความเชื่อมั่นอย่างยั่งยืนสำหรับผู้มีส่วนได้เสีย
ค่านิยม (Core Value) – iFacts i - Integrity ซื่อตรง (ทำในสิ่งที่เราพูด) F - Fighting spirit จิตใจนักสู้ (สู้ไม่ถอย) a - Aim for excellence มุ่งสู่ความเป็นเลิศ (ทุกอย่างเป็นไปได้) c - Can Change กล้าเปลี่ยน (เป็นผู้นำการเปลี่ยนแปลง) t - Teamwork การทำงานเป็นทีม (เพื่อส่วนรวม ร่วมเป็นหนึ่งเดียว) s - Service-mind สำนึกในการให้บริการ (ให้มากกว่าที่ถูกคาดหวัง)

ปัญหาหรือข้อจำกัดที่เกิดจากกระบวนการผลิตนั้น หนึ่งปัญหาอาจจะเกิดจากหลายสาเหตุและหลายปัจจัยประกอบกัน การปรับปรุงหรือแก้ปัญหาจึงจำเป็นต้องอาศัยความรู้ความสามารถจากหลากหลายด้านร่วมกันระดมสมองในการวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาอย่างครบถ้วน เพื่อให้สามารถแก้ปัญหาหรือปรับปรุงกระบวนการให้ได้ผลลัพท์ตามเป้าหมายอย่างมีประสิทธิภาพ ด้วยเหตุนี้ SSI ได้นำแนวคิดการทำงานที่เรียกว่า Task force group ซึ่งเป็นการทำงานในลักษณะ Cross functional มาประยุกต์ใช้ในการแก้ไขปัญหาและปรับปรุงกระบวนการผลิต โดยจัดตั้งเป็นกลุ่มทำงาน Task force group ขึ้นในแต่กลุ่มเครื่องจักรหรือกลุ่มปัญหา ซึ่งสมาชิกของ Task force group ประกอบด้วยตัวแทนที่มีความรู้ความสามารถจากหลากหลายหน่วยงาน ทำงานร่วมกันโดยใช้หลักการของ PDCA โดยมีการกำหนดเป้าหมายและจัดทำแผนงานประจำปีเสนอคณะผู้บริหารพิจารณาเห็นชอบ การทำงานของ Task force group ใช้รูปแบบของการระดมสมองเพื่อรวบรวมปัญหาและข้อจำกัดต่างๆของกระบวนการ วิเคราะห์หาสาเหตุ กำหนดกิจกรรมการแก้ไขหรือปรับปรุง ดำเนินการแก้ไขปรับปรุง ติดตามผล และวิเคราะห์ผลเพื่อกำหนดกิจกรรมการแก้ไขหรือปรับปรุงเพิ่มเติมตามหลักของการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ด้วยวิธีการทำงานแบบ Task force group ดังกล่าวส่งผลการแก้ปัญหาและปรับปรุงกระบวนการผลิตของ SSI สามารถดำเนินการได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้นทั้งในด้านของยกระดับคุณภาพสินค้าเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า และการลดต้นทุนการผลิตเพื่อตอบสนองความต้องการขององค์กรในการดำเนินธุรกิจ นอกจากนี้ด้วยรูปแบบการทำงานที่มีการแลกเปลี่ยนความรู้ มุมมองการวิเคราะห์และแก้ไขปรับปรุงจากผู้มีความรู้ความสามารถหลากหลายด้านนี้ยังเป็นการช่วยพัฒนาบุคลากรของบริษัททั้งในส่วนของการทำงานเป็นทีม และการสร้างพนักงานที่มีความรู้ความสามารถที่หลากหลายมากขึ้นอีกด้วย



รูปที่ 1 : แสดงแนวคิดการทำงานแบบ Task force group

รายละเอียดเพิ่มเติมของวิธีปฏิบัติที่เป็นแบบอย่างที่ดีเยี่ยมที่สอดคล้องกับค่าประสิทธิผล : (1-2 หน้า)

กระบวนการเดิม : SSI มีการจัดโครงสร้างองค์กรโดยแยกตามหน้าที่งานเป็นสายงานและหน่วยงานย่อยต่างๆ และมีการกำหนดบทบาทหน้าที่ความรับผิดชอบของหน่วยงานที่ชัดเจน แต่ละหน่วยงานปฏิบัติงานตามหน้าที่งานที่ออกแบบไว้ ทำงานสัมพันธ์กันโดยมี KPI ร่วมและ KPI ที่สอดรับกัน และมีการประสานงานกันผ่านเวทีประชุมต่างๆที่จัดขึ้น การแก้ปัญหาหรือปรับปรุงกระบวนการผลิตที่ต้องการความร่วมมือจากหลายหน่วยงาน ใช้วิธีการจัดตั้งแม่งานและนัดประชุมทีมงานที่แต่ละหน่วยงานส่งเข้าช่วยกันดำเนินงานเป็นการเฉพาะกิจ ซึ่งทีมงานอาจสับเปลี่ยนหรือหมุนเวียนกันไปในแต่ละครั้งทำให้เกิดความไม่ต่อเนื่องในการแก้ไขปัญหาและการปรับปรุงกระบวนการนั้นๆ ส่งผลให้การแก้ไขป้องกัน ปรับปรุงต้องใช้เวลานานเนื่องจากเป็นคนละทีมและต้องเสียเวลาในการสืบค้นปัญหาโดยเฉพาะปัญหาที่เกิดต่อเนื่องและปัญหาที่มีความเกี่ยวพันกับสาเหตุหรือการแก้ไขปัญหาในอดีต

กระบวนการใหม่ : เพื่อจัดการปัญหาหรือปรับปรุงกระบวนการผลิตที่ต้องอาศัยความรู้ความสามารถ ความร่วมมือของบุคลากรจากหลายหน่วยงานและเพื่อให้มีความต่อเนื่องในการปรับปรุงหรือแก้ไขปัญหา SSI จึงได้จัดตั้งเป็นกลุ่มทำงาน Task force group ขึ้นเพื่อรับผิดชอบงานดังกล่าวโดยเฉพาะ ซึ่ง Task force group ถูกจัดตั้งขึ้นตามกลุ่มของเครื่องจักรและกลุ่มของปัญหาหรือ KPI ที่ต้องการปรับปรุง โดยจะคัดเลือกตัวแทนที่มีความรู้ความสามารถในแต่ละด้านจากหน่วยงานต่างๆ เข้ามาเป็นสมาชิก มีการคัดเลือกหัวหน้ากลุ่ม เลขานุการกลุ่ม และมีประกาศแต่งตั้งอย่างเป็นทางการจากผู้บริหาร โดย Task force group มีหน้าที่ดังนี้

1) กำหนดวัตถุประสงค์ (Objective) ของ Task force group ให้สอดคล้องกับความต้องการขององค์กร พร้อมทั้งกำหนด Key Result และกิจกรรมที่จะทำให้บรรลุเป้าหมาย

2) กำหนดแผนงานกิจกรรมและทรัพยากรที่จำเป็น เพื่อให้มั่นใจว่าแผนงานกิจกรรมที่ตั้งไว้จะดำเนินไปอย่างราบรื่นและบรรลุเป้าหมาย

3) Monitoring Key Result วิเคราะห์สาเหตุและอุปสรรคระหว่างการทำงานเพื่อเร่งปรับปรุงกระบวนการทำงานหรือปรับเปลี่ยน เพิ่มเติมเครื่องมือและทรัพยากรอย่างสมเหตุสมผลเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ของ Task force group ที่กำหนดไว้

4) รายงานผลการดำเนินงานต่อทีมบริหารและที่ประชุม Quality of Product Committee

การทำงานของ Task force group ใช้รูปแบบของการระดมความคิด จากมุมมองและความรู้ความสามารถที่หลากหลายสาขาของสมาชิก เพื่อรวบรวมปัญหาหรือข้อจำกัดของกระบวนการ วิเคราะห์และกำหนดแนวทางการแก้ไขหรือปรับปรุงโดยใช้หลักการ Plan-Do-Check-Action (PDCA) และการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง โดยมีการกำหนดเป้าหมาย แผนงานประจำปี นำเสนอคณะผู้บริหารเห็นชอบ และรายงานความคืบหน้าในการปฏิบัติงานให้ผู้บริหารรับทราบ นอกจากนี้ Task force group แต่ละกลุ่มจะมีพื้นที่ส่วนกลาง (Share Drive) สำหรับจัดเก็บข้อมูลการดำเนินงานของกลุ่มทั้งในส่วนของแผนงาน ผลงาน รวมถึงกิจกรรมศึกษาทดลองต่างๆ เพื่อให้สมาชิก Task force group รุ่นถัดๆไป สามารถเข้าถึงและใช้ประโยชน์จากข้อมูลได้ ในส่วนของการประเมินผลการปฏิบัติงานนั้นพนักงานที่ได้รับแต่งตั้งให้เป็นสมาชิก Task force group จะถูกนำผลการปฏิบัติงานส่วนของ Task force group ไปพิจารณาและประเมินผลร่วมกับผลการปฏิบัติงานตามตำแหน่งหน้าที่งานด้วย

จากการพัฒนากระบวนการทำงานโดยการจัดตั้งกลุ่มทำงาน Task force group โดยเริ่มจัดตั้ง Task force group ตั้งแต่ปี 2007 ตลอดจนพัฒนาปรับปรุงรูปแบบและวิธีการทำงานของ Task force group เรื่อยมาจนถึงปัจจุบัน ส่งผลให้ SSI ประสบความสำเร็จในการนำรูปแบบการทำงานแบบ Task force group มาใช้ และเป็นปัจจัยสำคัญในการยกระดับความสามารถในการผลิตทั้งในด้านของคุณภาพสินค้า และดัชนีชี้วัดสำคัญของกระบวนการการผลิตของ SSI ดังนี้

1.ปริมาณสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐาน (Non Conform) ลดลง โดยในปี 2007 มีอัตราสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐานอยู่ที่ 0.31% และในปี 2021 มีอัตราสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐานอยู่ที่ 0.20% ลดลงที่ 0.11% คิดเป็นมูลค่าความสูญเสียที่ลดลงได้ 3.96 ล้านบาทต่อปี ซึ่งเป็นการตอบสนองความต้องการขององค์กรณ์ในด้านการลดความสูญเสียในกระบวนการผลิต และตอบสนองความต้องการของลูกค้าในด้านของการได้รับสินค้าที่มีคุณภาพตามมาตรฐานภายในระยะเวลาส่งมอบที่เร็วขึ้น เนื่องจากปริมาณสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐานที่ลดลงหมายถึงการ Re-Process หรือการผลิตสินค้าใหม่ทดแทนสินค้าที่ไม่ได้คุณภาพตามมาตรฐานที่ลดลง

2.ของเสีย (Loss) ที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตลดลง โดยปี 2007 มีอัตราการเกิดของเสียในกระบวนการผลิตที่ 2.30% และในปี 2021 มีอัตราการเกิดของเสียในกระบวนการผลิตอยู่ที่ 1.70% ลดลงที่ 0.60% คิดเป็นมูลค่าความสูญเสีย 178 ล้านบาทต่อปี คิดเป็นต้นทุนการผลิตต่อหน่วยที่ 130 บาทต่อตัน ซึ่งเป็นการตอบสนองความต้องการขององค์กรในการลดความสูญเสียในกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันในเรื่องของต้นทุนการผลิต

3.อัตราการผลิต (Productivity) ที่สูงขึ้น โดยปี 2007 มีอัตราการผลิต Hot roll coil เฉลี่ยที่ 318 ตันต่อชั่วโมง และในปี 2021 มีอัตราการผลิต Hot roll coil เฉลี่ยที่ 355 ตันต่อชั่วโมงมี เพิ่มขึ้น 37 ตันต่อชั่วโมง ซึ่งเป็นการตอบสนองความต้องการของลูกค้าในด้านของระยะเวลาการส่งมอบที่ลดลงจากอัตราการผลิตที่เร็วขึ้น และตอบสนองความต้องการขององค์กรในด้านการเพิ่มศักยภาพการแข่งขันในด้านของความสามารถในการผลิตและระยะเวลาส่งมอบสินค้า