

# การควบคุมสินค้าคงคลังประเภท **WIP** ในกระบวนการผลิต ด้วยระบบคัมบัง (Work- in-Process in Production Controlling)

## วิทยากร: อาจารย์อนันต์ ดีโรจนวงศ์

ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมด้าน Lean Production & Logistic กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม  
ที่ปรึกษาเครือข่าย สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น  
ที่ปรึกษาอุตสาหกรรมและ Logistics & Supply Chain  
Management สมาพันธ์สมาคมอุตสาหกรรมสนับสนุน  
อาจารย์พิเศษ คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์  
มหาวิทยาลัยรามคำแหง, สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น ม.ศรีปทุม, ม.ธุรกิจบัณฑิต  
ที่ปรึกษาสถานประกอบการดีเด่นสาขาการจัดการโลจิสติกส์  
โครงการ OPOAI กระทรวงอุตสาหกรรม ปี พ.ศ. 2557

**31 มีนาคม 2568**

**09.00 – 16.00 น.**

**\*\* โรงแรมโกลด์ ออร์คิด กรุงเทพฯ (ถนนวิภาวดีฯ-สุทธิสาร)**

\*สถานที่จัดสัมมนาอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามความเหมาะสม

### หลักการและเหตุผล

Work-in-Process (WIP) หรือสามารถเรียกได้อีกชื่อหนึ่งว่า Work-in-Progress คือ สินค้าคงคลังประเภทหนึ่งซึ่งเกิดในสายการผลิตและเป็นสินค้าที่ยังผลิตไม่ผ่านการผลิตที่ครบถ้วนทุกกระบวนการ หรือเป็นสินค้าที่ยังผลิตไม่เสร็จสิ้นสมบูรณ์และยังไม่สามารถนำมาจำหน่ายได้ ซึ่งถือเป็นส่วนหนึ่งของความสูญเปล่า (Waste) ที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต จึงจำเป็นต้องมีการควบคุมปริมาณหรือกำจัดออกไปเพื่อทำให้เกิดการไหล (Flow) ของสินค้านี้ระหว่างการผลิตได้เร็วและราบรื่นขึ้น ด้วยการลดระยะเวลาการผลิต (Lead time), จำกัดปริมาณได้เหมาะสมและเคลื่อนย้าย WIP ได้รวดเร็วขึ้น, ติดตามและควบคุม WIP ได้อย่างเหมาะสม และหาจุดที่เป็นคอขวด (Bottleneck) หรือจุดที่ใช้เวลาการผลิตนานที่สุดให้พบ

ระบบคัมบัง (Kanban System) เป็นอีกระบบหนึ่งที่ถือได้ว่าเป็นส่วนหนึ่งของระบบ JIT ที่ได้รับการพัฒนาขึ้นมาเพื่อช่วยให้งานมีการประสานงานที่ดีและมีประสิทธิภาพ ระบบคัมบังของโตโยต้าอาจเรียกได้ว่า "ระบบบัตรสองใบ" หรือ "Two-card System" จะใช้แผ่นกระดาษเพื่อเป็นสัญญาณแสดงความ ต้องการให้มีการ "ส่ง" ชิ้นส่วนเพิ่มเติม (Conveyance Kanban : C-card ) และใช้แผ่นกระดาษเดียวกันหรือที่มีลักษณะเหมือนกันเพื่อเป็นสัญญาณแสดงความ ต้องการให้ "ผลิต" ชิ้นส่วนเพิ่มขึ้น(Production Kanban : P- card ) ซึ่งบัตรนี้จะติดไปกับภาชนะ ( Container )

เราสามารถบริหารจัดการ Work-in-Process ด้วยระบบคัมบังได้อย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อใช้เป็นกลยุทธ์ที่สำคัญและจำเป็นมากในกระบวนการผลิตสินค้าเพื่อให้สามารถผลิตสินค้าได้ครบถ้วนและส่งมอบได้ตามที่ลูกค้าต้องการ อีกทั้งยังสามารถเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตได้เพิ่มขึ้น เพิ่มความสะดวกในการผลิตสินค้า ลดต้นทุนการผลิตลง ลดความผิดพลาด และสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าได้มากขึ้น

### วัตถุประสงค์

- 1.เพิ่มศักยภาพในกระบวนการผลิตได้มากขึ้น
- 2.ลดต้นทุนการผลิตโดยรวมลงได้
- 3.เพิ่มความรวดเร็วของการไหลของสินค้าในกระบวนการผลิตสินค้า
- 4.ลดอุปสรรค และเพิ่มความปลอดภัยในการบริหารจัดการ WIP
- 5.สามารถควบคุมการผลิตสินค้าได้ครบถ้วนและจัดส่งได้ตามกำหนดอย่างสม่ำเสมอ
- 6.ลดความสูญเปล่าในกระบวนการผลิตลงได้
- 7.เพิ่มความพึงพอใจให้กับลูกค้าได้เพิ่มขึ้น

**หัวข้อการบรรยายและ Workshop**

1. ความหมายของคัมบัง, วัตถุประสงค์, ประโยชน์ของคัมบัง
2. กฎและชนิดของคัมบัง
  - 2.1 คัมบังการ์ด (Kanban Card)
  - 2.2 คัมบังบอร์ด (Kanban Board)
3. ลักษณะของการผลิตแบบคัมบัง
4. ความแตกต่างระหว่าง Work-in-Process และ Work-in-Progress
5. WIP กับ ทฤษฎี Theory of Constraint เพื่อควบคุมปริมาณ WIP ได้อย่างเหมาะสม
6. วิธีการคำนวณปริมาณ WIP ในกระบวนการผลิตได้อย่างเหมาะสม
7. แนวทางในการบริหารจัดการและควบคุม WIP ด้วยระบบคัมบังอย่างมีประสิทธิภาพ
8. การคำนวณค่า Takt time และ Cycle time การผลิตเพื่อลด Bottleneck ในกระบวนการผลิต
9. วิธีการควบคุมและจำกัด WIP อย่างมีประสิทธิภาพ
  - 9.1 การจัดสมดุลสายงาน (Line Balancing)
  - 9.2 การผลิตอย่างต่อเนื่อง (Continuous Flow)
  - 9.3 การลดความสูญเปล่า 7 + 1 ประการ (8 Wastes)
  - 9.4 การลดความสูญเปล่าด้วยหลักการ 3 Mu (Muda, Muri, Mura)
  - 9.5 การทำงานอย่างเป็นมาตรฐาน (Standardized Works)
  - 9.6 ระบบการผลิตแบบดึง (Pull System)
  - 9.7 ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time)
  - 9.8 กิจกรรม 5ส.
  - 9.9 Kaizen (การปรับปรุงพัฒนาอย่างต่อเนื่อง)
  - 9.10 การปรับเปลี่ยนรุ่นการผลิต (Single Minute Exchange of Dies : SMED)
10. การใช้ระบบ ERP (Enterprise Resource Planning) ในการควบคุม WIP
11. ประสิทธิภาพที่เพิ่มขึ้นจากการบริหารจัดการและควบคุม WIP ด้วยระบบคัมบัง

**กลุ่มเป้าหมาย** ผู้บริหารระดับสูง/ ผู้บริหารระดับกลาง หรือเจ้าหน้าที่ระดับปฏิบัติงาน ฝ่ายผลิต ฝ่ายวางแผนการผลิต ฝ่ายขาย ฝ่ายการตลาด ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายคลังสินค้า วิศวกร

**โปรสุดพิเศษ PUBLIC TRAINING** เงื่อนไขการชำระเงิน : ส่วนเงินมัดจำ 15 วัน ค่าภาษีไม่รวม VAT 7%

สมัคร 1 ท่านละ ท่านละ **3,700.-**

สมัคร **2** ท่าน จ่ายเพียง **7,000.-**

สมัคร **3** ท่าน จ่ายเพียง **8,900.-**

สมัคร **4** ท่าน จ่าย **3** ท่าน ราคาท่านละ **3,700.-**

Tel : 086-318-3151  
Line@ : @761mvknp

**ประกาศนียบัตร : บริษัท ไฮโพ เทรนนิ่ง แอนด์ คอนซัลท์แทนซ์ จำกัด**  
อัตราราคาหลักสูตร

จำนวน	ค่าสัมมนา	VAT 7%	หัก ณ ที่จ่าย 3%	รวมจ่ายสุทธิ	กรณีไม่มีหนังสือหัก ณ ที่จ่าย
สมัคร 1 ท่าน	<b>3,700.00</b>	259.00	111.00	<b>3,848.00</b>	3,959.00
สมัคร 2 ท่าน เฉลี่ย ท่านละ <b>3,500.-</b> บาท	<b>7,000.00</b>	490.00	210.00	<b>7,280.00</b>	<b>7,490.00</b>
สมัคร 3 ท่าน เฉลี่ย ท่านละ <b>2,966.66</b> บาท	<b>8,900.00</b>	623.00	267.00	<b>9,256.00</b>	9,523.00
สมัคร 4 จ่าย 3 เฉลี่ย ท่านละ <b>2,775.-</b> บาท	<b>11,100.00</b>	777.00	333.00	<b>11,544.00</b>	11,877.00

**วิธีการชำระเงิน: ในนามบริษัท 9ดี มอเตอร์ จำกัด**

1. โอนผ่านบัญชีธนาคาร ดังนี้
  - 1.1 ธนาคารกรุงเทพ บัญชีสะสมทรัพย์ สาขา ซอยอารี เลขที่ 127-4-85715-8
  - 1.2 ธนาคารไทยพาณิชย์ บัญชีออมทรัพย์ สาขา พหลโยธิน เลขที่ 014-2-90073-4  
ชื่อบัญชี บริษัท 9ดี มอเตอร์ จำกัด  
และแฟกซ์ใบ Pay in และหนังสือรับรองหัก ณ ที่จ่าย (ถ้ามี) ที่ 0-2615-4479  
พร้อมระบุชื่อบริษัท เบอร์ติดต่อของท่าน และชื่อหลักสูตร
2. ชำระด้วยเช็คบริษัท สั่งจ่าย บริษัท 9ดี มอเตอร์ จำกัด
3. หัก ณ ที่จ่าย 3% เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0-1055-53002-31-1  
**บริษัท 9ดี มอเตอร์ จำกัด**  
**40/81 ซอยอินทามระ 8 ถนนสุทธิสารวินิจฉัย แขวงสามเสนใน เขตพญาไท กรุงเทพฯ 10400**
4. บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์ในการไม่คืนเงินที่ได้ชำระมาแล้ว

**รายละเอียดเพิ่มเติม กรุณาติดต่อ:**

- ✓ **Tel. :** 086-318-3151
- ✓ **E-mail :** hipotraining@gmail.com
- ✓ **Website :** www.hipotraining.co.th หรือ สแกน QR Code ด้านล่าง



- ✓ **ID Line@ :** @761mvknp หรือ สแกน QR Code ด้านล่าง

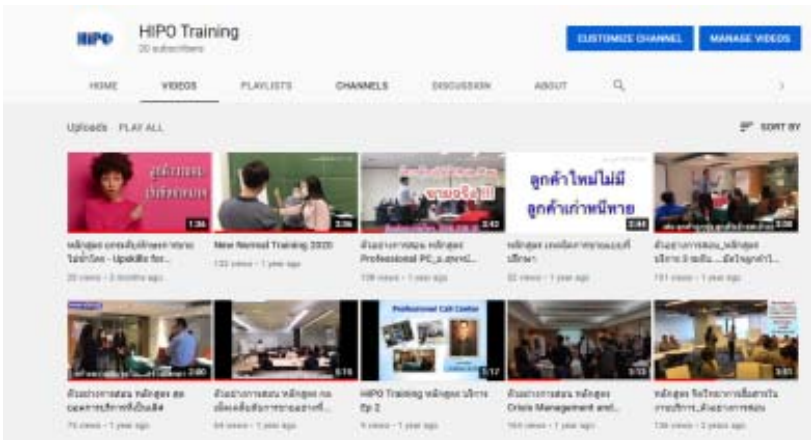


- ✓ **Facebook Fan page :** www.facebook.com/HIPOtraining หรือ สแกน QR Code ด้านล่าง



**รับชมตัวอย่างการสอนเพิ่มเติมได้ที่**

- ✓ **YouTube :** https://www.youtube.com/user/hipotraining/videos



ลดต้นทุน, บริหารจัดการ,ลดความสูญเปล่า, กระบวนการผลิต, อบรม, สัมมนา