



# MASTER OF INDUSTRIAL MANUFACTURING

2<sup>nd</sup> September 2021

**JMAM**  
Thailand

JMAM(THAILAND) CO.,LTD.

# 資格取得までの流れ / ขั้นตอนจนถึงได้รับการรับรอง



学習/การเรียน

資格試験受検/ การเข้าสอบประเมินสมรรถนะ

共同認証/ การออกใบประกาศนียบัตร

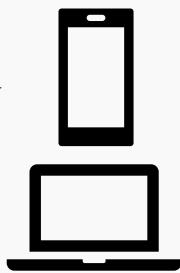
## 教材学習

เรียนรู้จากหนังสือเรียน



## 理解度 確認テスト

ทำแบบทดสอบวัดระดับ  
ความเข้าใจ



## 合格対策研修

อบรมเตรียมสอบ

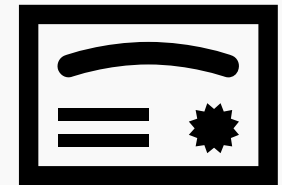
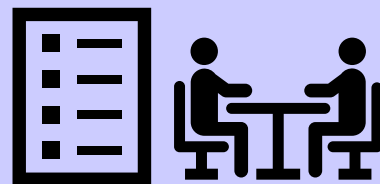


①【知識テスト/ สอบวัดระดับความรู้】



②【スキルテスト/ การทดสอบทักษะ】

- 筆記 / ข้อเขียน
- 面接 / สัมภาษณ์



TPQI・JMAM  
共同認定証 発行

ออกใบประกาศนียบัตร  
รับรองร่วมจากทาง  
TPQI และ JMAM

# 資格取得までの流れ / ขั้นตอนจนถึงได้รับการรับรอง

STEP 1



学習/การเรียน

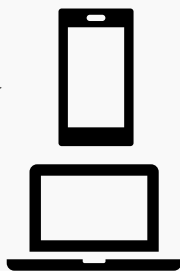
教材学習

เรียนรู้จากหนังสือเรียน



理解度  
確認テスト

ทำแบบทดสอบวัดระดับ  
ความเข้าใจ



合格対策研修

อบรมเตรียมสอบ



資格試験受検/การเข้าสอบประเมินสมรรถนะ

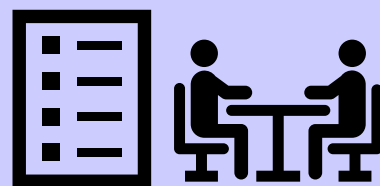


①【知識テスト/สอบวัดระดับความรู้】



②【スキルテスト/การทดสอบทักษะ】

- 筆記 / ข้อเขียน
- 面接 / สัมภาษณ์

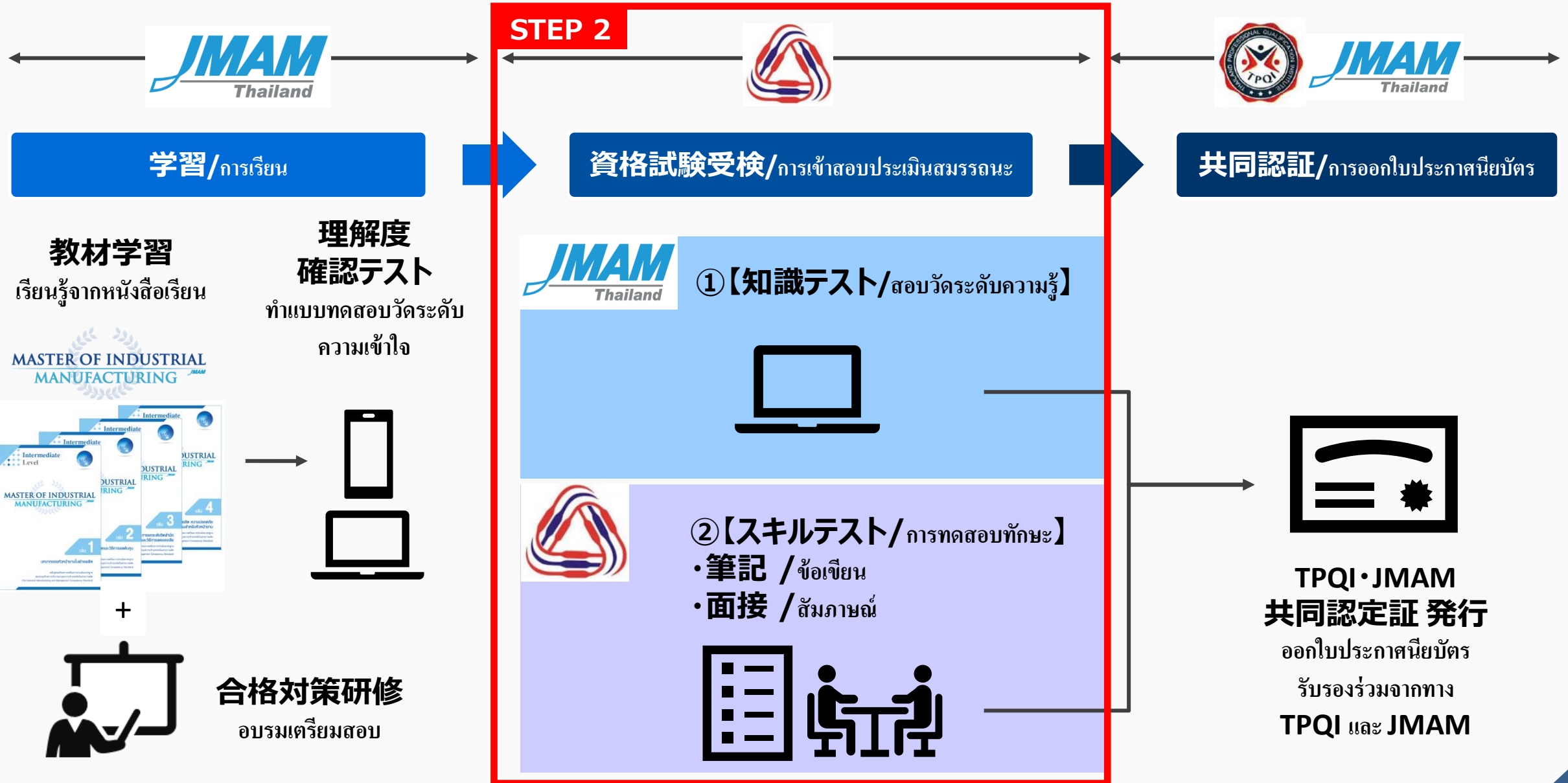


共同認証/การออกใบประกาศนียบัตร

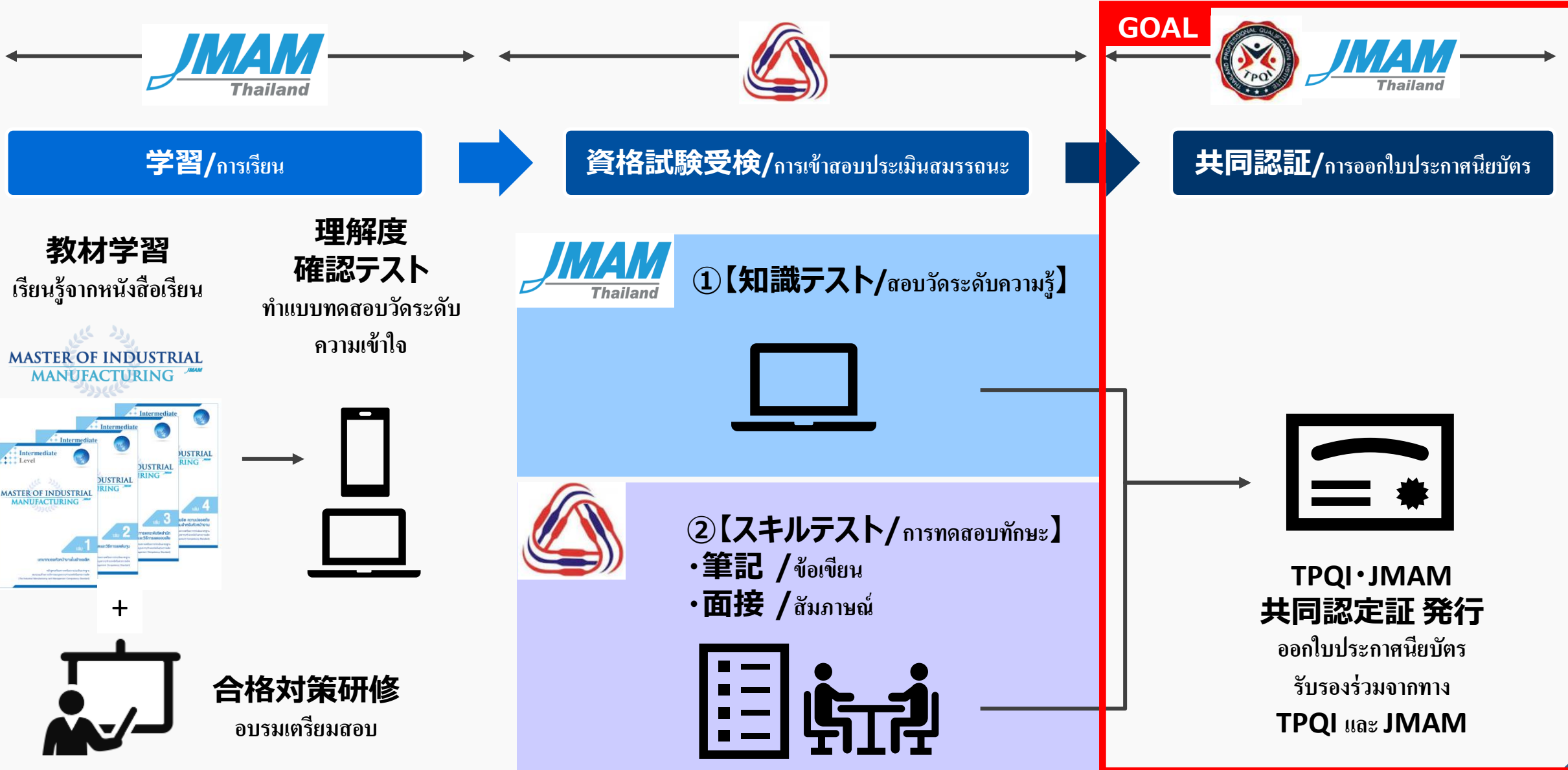


TPQI・JMAM  
共同認定証 発行  
ออกใบประกาศนียบัตร  
รับรองร่วมจากทาง  
TPQI และ JMAM

# 資格取得までの流れ / ขั้นตอนจนถึงได้รับการรับรอง



# 資格取得までの流れ / ขั้นตอนจนถึงได้รับการรับรอง



# 体系的な教育 / กรอบการเรียนรู้ที่ถูกจัดทำอย่างเป็นระบบ

各階層に求められる役割意識と知識・スキルを習得する体系的な教育施策により、従業員のレベルにあった教育が可能です。

กรอบการเรียนรู้ที่เหมาะสมกับแต่ละตำแหน่งงานได้ถูกจัดทำขึ้นมาอย่างเป็นระบบ เพื่อให้ครอบคลุมความรู้ ทักษะ และจิตสำนึกต่อหน้าที่ของแต่ละตำแหน่งงานจำเป็นต้องมี

	意識	知識・スキル			
Level	役割 (Role)	品質 (Quality)	コスト (Cost)	納期 (Delivery)	安全(Safety) 環境(Environment)
工場長・部門長 Advanced	工場経営	工場全体における品質保証	投資決定 マネジメント	生産管理戦略	安全衛生マネジメント・戦略的環境管理
スーパーバイザー・ セクションマネジャー Upper- Intermediate	ライン管理	ラインにおける品質管理	標準原価と コストダウン	生産管理活動の 全体の理解	職場の安全・ 環境管理
サブリーダー・ フォアマン Intermediate	自工程管理	自工程における 品質管理	自工程における 原価低減・ 生産性向上	作業計画と統制	職場の日常の 安全管理
オペレーター Basic	自己管理	品質意識	コスト意識	納期意識	安全意識

	จิตสำนึก ต่อหน้าที่	ความรู้ ทักษะ			
ชื่อระดับ	หน้าที่ (Role)	คุณภาพ (Quality)	ต้นทุน (Cost)	การส่งมอบ (Delivery)	ความปลอดภัย(Safety) สิ่งแวดล้อม(Environment)
ผู้จัดการโรงงาน ผู้จัดการแผนก Advanced	การบริหาร จัดการโรงงาน	การรับประกัน คุณภาพของโรง งานในภาพรวม	การบริหาร การตัดสินใจ ในการลงทุน	กลยุทธ์การบริหาร การผลิต	การควบคุมความ ปลอดภัยและอาชีวอนามัย การบริหารกลยุทธ์ สิ่งแวดล้อม
ผู้จัดการระดับต้น Upper- Intermediate	การควบคุม ไลน์การผลิต	การควบคุม คุณภาพ ไลน์การผลิต	ต้นทุนมาตรฐาน และ การลดต้นทุน	เข้าใจภาพรวมของ กิจกรรมการ ควบคุมการผลิต	การควบคุมความ ปลอดภัยในที่ ทำงาน และการ ควบคุมสิ่งแวดล้อม
หัวหน้าทีม / หัวหน้า กลุ่มงาน Intermediate	การควบคุม กระบวนการ ของตัวเอง	การควบคุม คุณภาพ กระบวนการของ ตัวเอง	การลดต้นทุนและ การปรับปรุง ผลิตภาพในกระบวน การของตัวเอง	การวางแผนการ ทำงานและการ ควบคุม	การควบคุมความ ปลอดภัยในที่ ทำงานในแต่ละวัน
พนักงานทั่วไป Basic	การควบคุม ตัวเอง	จิตสำนึกคุณภาพ	จิตสำนึกต้นทุน	จิตสำนึกการ ส่งมอบ	จิตสำนึกความ ปลอดภัย



# 教材概要 / ภาพรวมของหนังสือเรียน

受講対象者 : サブリーダー・フォアマン  
標準学習期間 : 4ヶ月  
教材構成 : テキスト4冊・理解度確認テスト5回  
開講月 : 毎月1日開講 (前月15日締切)

ผู้เรียนเป้าหมาย : หัวหน้าทีม/ หัวหน้ากลุ่มงาน (Sub-leader/Foreman)  
ระยะเวลาที่ใช้ในการเรียน : 4 เดือน  
เอกสารการเรียน : หนังสือ 4 เล่ม และแบบทดสอบวัดระดับความเข้าใจจำนวน 5 ครั้ง  
วันเริ่มหลักสูตร: วันที่ 1 ของทุกเดือน (ปิดรับสมัครวันที่ 15 เดือนก่อนหน้า)



役割/หน้าที่

コスト/ต้นทุน

品質/คุณภาพ

納期・環境・安全/  
การส่งมอบ • ความปลอดภัย • สิ่งแวดล้อม

# 学習の進め方 / ขั้นตอนการเรียน

## テキスト/ หนังสือเรียน

### 2.3

### วิธีการโคเชื่อมจุด

#### (1) แนวคิดการโคเชื่อมจุดด้วยวิธีการ

การโคเชื่อมจุดด้วยวิธีการ คือ “การทำจุดต่อที่คิดจากวิธีการทำงานที่ไม่เหมาะสม” การโคเชื่อม “วิธีการทำงาน” นี้เป้าหมายมากมาย เป้าหมายการโคเชื่อมนี้เกี่ยวข้องกับหัวหน้างานมี 3 ประเด็นดังนี้ (ดูตารางภาพ 2-8)

- ตารางภาพ 2-8 เป้าหมายการโคเชื่อมจุดด้วยวิธีการ

เป้าหมาย	การโคเชื่อมด้วยกระบวนการ	การโคเชื่อมด้วยวิธีปฏิบัติงาน และเครื่องจักร		การโคเชื่อมด้วยการคิดวิเคราะห์
	กระบวนการเปลี่ยนข้อเท็จจริง ๑	กระบวนการทำงานของตนเอง		
ประโยชน์	กระบวนการ	งานเป็นปกติ	งานผิดปกติ	การคิดวิเคราะห์
เด็ก	เข้าใจวิธีการ	สนใจที่จะเรียนรู้	แก้ปัญหา	เชื่อมกับหัวใจ
	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง
จุดประสงค์	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง	ทำตามใจตัวเอง



### 1.3

### รูปภาพที่แท้จริงของคุณภาพของพนักงาน

#### (1) มีการปฏิบัติตามคู่มือมาตรฐานต่าง ๆ หรือไม่

ในการรับประกันคุณภาพผลิตภัณฑ์จำเป็นต้องมีมาตรฐานการผลิตในแต่ละกระบวนการผลิต ในการสร้างคุณภาพในระบบการที่ตรงตามมาตรฐานการผลิต 100% พนักงานการผลิตนั้นควรดำเนินการอย่างไร ก่อนอื่นให้ทำงานของตัวเองหรือตรงซีกประเด็นต่อไปนี้

- มีการจัดระเบียบมาตรฐานการทำงานและมาตรฐานการตรวจเช็ค (สภาพการจัดระเบียบ) หรือไม่
- ต้องมั่งมีมาตรฐานการทำงาน มีการปฏิบัติตามหรือไม่ (สถานการณ์ปฏิบัติงาน)

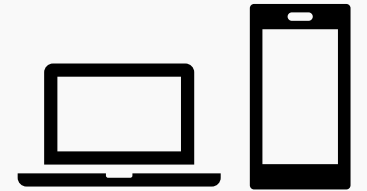
#### ตารางภาพ 1-4 ตัวอย่างมาตรฐานการทำงาน

ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง	ชื่อตำแหน่ง
หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน	หัวหน้างาน
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...	...

## 理解度確認テスト/ แบบทดสอบวัดระดับความเข้าใจ

教材学習後、理解度確認テスト (Web選択式回答) で学習効果が確認できます。

หลังจากที่เรียนจบแล้ว ผู้เรียนสามารถวัดผลลัพธ์การเรียนรู้ได้โดยการทำแบบทดสอบวัดระดับความเข้าใจ (ผ่านทางเว็บไซต์)



## 学习修了証 / ได้รับใบประกาศนียบัตรรับรองการฝึกอบรม

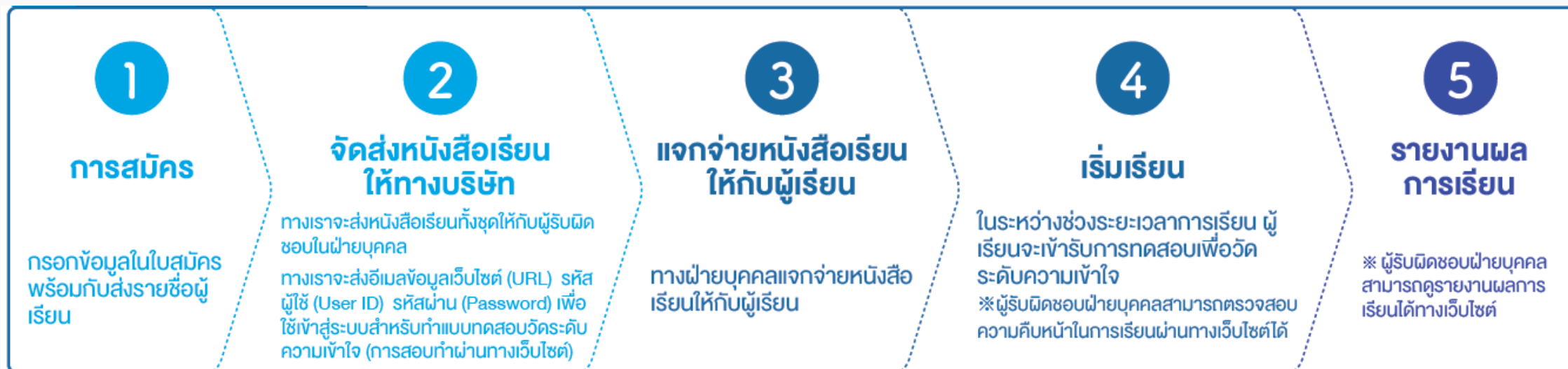
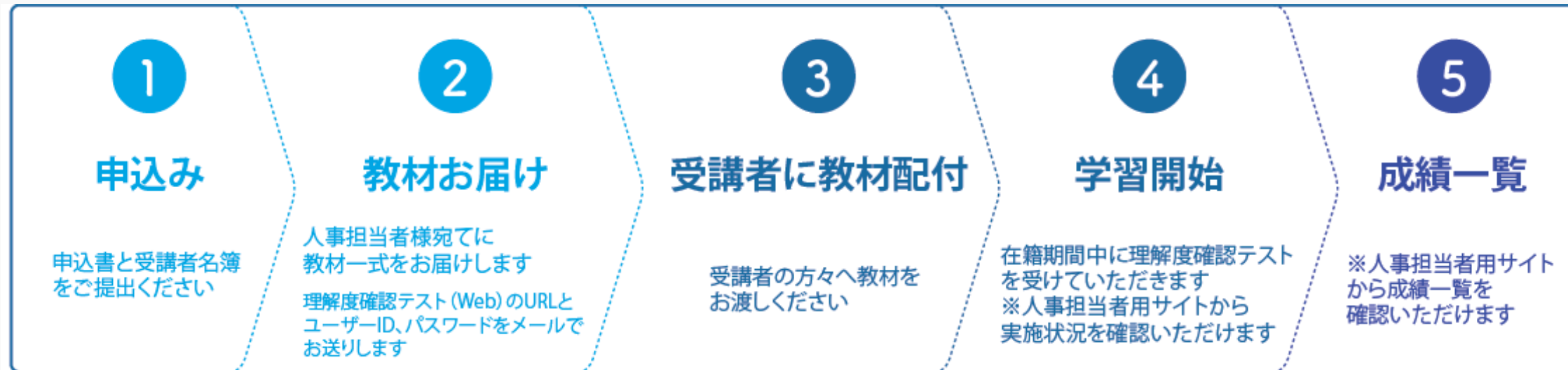


合格者には学習修了証を発行 (Webサイト上からダウンロード)

ออกใบประกาศนียบัตรรับรองการฝึกอบรม (สามารถดาวน์โหลดได้จากเว็บไซต์)



# 申込方法 / วิธีการสมัครเรียน



---

# 第 1 回資格試験：2022年 1 月予定

การสอบประเมินสมรรถนะรอบที่ 1 : เดือนมกราคม 2565



ขอบคุณครับ  
**Thank You**

---