

รายงานพิเศษ การผลิตแม่พิมพ์ของ PT. RHYTHM KYOSHIN INDONESIA

การประยุกต์รูปแบบการผลิตโดยพนักงานของบริษัท เพื่อมุ่งหน้าสู่ความก้าวหน้าของรูปแบบ การผลิตงานปั๊มขึ้นรูปในอนาคต

~พัฒนาความสามารถในการออกแบบ โดยการสนับสนุนของ C&G System Inc.~

PT. RHYTHM KYOSHIN INDONESIA ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรม MM2100 ซึ่งอยู่ไม่ไกลจากกรุงเทพมหานครมากนัก ซึ่งงานหลักที่โรงงานผลิตก็คือ ชิ้นส่วน switching ของยานพาหนะสองล้อและสี่ล้อ อุปกรณ์เกียร์ชิฟ (gearshifts) ชิ้นส่วนทางไฟฟ้าของเบรกรีเลย์สวิตช์ รวมไปถึงชิ้นส่วนประกอบของอุปกรณ์เครื่องใช้ไฟฟ้าต่างๆ ภายในบ้าน ซึ่งสิ่งที่ช่วยส่งเสริมจุดแข็งให้กับโรงงานนอกจากคุณภาพของชิ้นงานที่ดีที่ส่งให้ลูกค้าอย่างสม่ำเสมอก็คือ พนักงานที่นี่มีส่วนร่วมในการผลิตทั้งหมดโดยเริ่มตั้งแต่กระบวนการออกแบบแม่พิมพ์ปั๊มขึ้นรูป ตลอดไปจนถึงขั้นตอนของกระบวนการของการผลิต ทั้งนี้ทางบริษัทยังมีเป้าหมายในการปรับปรุงและพัฒนาความสามารถในด้านเทคนิคทางการผลิต ให้พร้อมรองรับกับการ

ผลิตชิ้นงานในรูปแบบสามมิติ (3D) หรือการดึงขึ้นรูป (Deep draw) อีกด้วย

**Press 74 ตัวเดินเครื่อง
เริ่มขึ้นรูป Insert**

เริ่มแรกบริษัทได้ก่อตั้งโรงงานสาขาอินโดนีเซียของ Umeda Kougyo ในปี 1995 โดยมีสำนักงานใหญ่ที่จังหวัดไซตามะ ในช่วงนั้น ด้วยสภาวะที่งานในประเทศหลังไหลสู่ต่างประเทศ เนื่องจากวิกฤติเศรษฐกิจฟองสบู่แตกจนค่าเงินเยนสูงค่าขึ้น ผู้บริหารของ Umeda Kougyo ได้เลือกที่จะรุกเข้าไปในอินโดนีเซียที่ยังไม่คุ้นเคยกับการทำชิ้นงานปั๊มขึ้นรูปมากนัก และเป็นการบุกเบิกเส้นทางการค้าของบริษัท เครื่องปั้นในต่างแดนขึ้นมา ต่อมาในปี 1996 ได้เริ่มการผลิตชิ้นส่วนงาน Press หลังจากนั้นได้สร้างโรงงานแห่งที่สองเพิ่มและเติบโตขึ้นอย่างรวดเร็วและต่อเนื่อง

ในปี 2013 ได้เข้าร่วมกลุ่มกับ RHYTHM WATCH CO., LTD. ที่มีความแข็งแกร่งในการขยายตลาดสู่สากลและเริ่มขยายเครือข่ายสู่ต่างประเทศ จากนั้นในปี 2014 ได้เปลี่ยนชื่อบริษัทเป็นชื่อที่ใช้มาจนถึงปัจจุบัน โดยมีบริษัท RHYTHM WATCH CO., LTD. ถือหุ้น 49% และ RHYTHM KYOSHIN ที่เป็นบริษัทในเครือของ RHYTHM WATCH CO., LTD. ถือหุ้นเป็นสัดส่วน 51% โดยผลิตภัณฑ์ชิ้นงานในความดูแลยังคงเหมือนเดิม ซึ่งยังมีบริษัทที่รอรับการจัดส่งสินค้าอยู่ราว 50 บริษัท ซึ่งยอดขายในปี 2016 อยู่ที่



Mr. Funayama Kazumi ประธานบริษัท



Mr. Daikuhara Kazuhiko ที่ปรึกษา

2.7 พันล้านเยนโดยประมาณ 60% เป็นของรถสองล้อส่วนอีกสองกลุ่ม กลุ่มละ 20% นั้นเป็นของรถสี่ล้อและอุปกรณ์ไฟฟ้า “เป็นที่น่าสนใจที่แม้ว่าจะมีการเปลี่ยนแปลงในส่วนระบบการบริหาร แต่บริษัทก็ยังได้รับความไว้วางใจอย่างมากจากลูกค้า และลูกค้าหลายรายก็ยังคงใช้บริการต่อเนื่องมาเป็นเวลาหลายปี” Mr. Funayama Kazumi ผู้เข้มารับตำแหน่งประธานบริษัทในเดือนมิถุนายน 2017 กล่าว



Mr. Elfin A. Setiawan ผู้จัดการฝ่ายออกแบบ

มีพนักงานประมาณ 380 คน ซึ่ง 5 คนในนั้นเป็นคนญี่ปุ่น มีพนักงานท้องถิ่นที่รักในการทำงานที่นี่ ซึ่งขึ้นตรงกับผู้จัดการที่มีอายุงานระหว่าง 10 - 20 ปี เป็นผู้นำ กล่าวได้ว่าเป็นแหล่งขับเคลื่อนอันยิ่งใหญ่ของบริษัท โรงงานมีที่ดินขนาด 16,703 ตารางเมตร และพื้นที่ตัวอาคาร 11,411 ตารางเมตร ด้านในโรงงานใช้เครื่อง Progressive Press ของบริษัท Aida Engineering เป็นหลัก โดยมีตั้งแต่ขนาด 25 ตัน จนถึง 250 ตัน รวม 74 เครื่อง และผลิตชิ้นส่วน Press ด้วยระบบการทำงานแบบ 3 กะตลอด 24 ชั่วโมง

เพื่อเพิ่มมูลค่าของสินค้าให้สูงขึ้น ในปีหลังมานี้ เราจึงเริ่มหันมาดำเนินการด้านการขึ้นรูปแม่พิมพ์ Insert ของอุปกรณ์ไฟฟ้าด้วย โดยได้ดำเนินการเตรียมการมาตั้งแต่สองปีครึ่งก่อนหน้านี้ โดยมีท่านประธาน Mr. Funayama เป็นแกนนำสำคัญ และในตอนนั้นจากเครื่องขึ้นรูปขนาด 75 ตันจำนวน 4 เครื่อง เครื่องหนึ่งกำลังใช้ในการผลิต Mass Production และอีกสองเครื่องอยู่ในระหว่างเตรียมการผลิต Mass Production “เราจะต้องทำให้มันเกิดขึ้นให้ได้โดยการดำเนินการขั้นตอนในการผลิตต่อไป เพื่อให้สามารถแข่งขันกับบริษัทอื่นๆ รวมทั้งบริษัทในท้องถิ่นได้” ประธาน Mr. Funayama กล่าว ปัจจุบันแม่พิมพ์สำหรับขึ้นรูปพลาสติกยังผลิตที่ประเทศญี่ปุ่น แต่ในอนาคตเรามุ่งหมายที่จะผลิตขึ้นเองภายในบริษัท

บริษัทต้องการที่จะเพิ่มศักยภาพด้านการออกแบบโดยมีผู้จัดการในพื้นที่เป็นศูนย์กลาง

กว่าจะกลายเป็นแม่พิมพ์ขึ้นรูปโรงงาน จำต้องผลิตอุปกรณ์ประมาณ 60 ชุดต่อปีและใช้พนักงานถึง 5 คนในการออกแบบ โดยในทีมประกอบไปด้วย Mr. Daikuhara Kazuhiko ผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบ และให้คำปรึกษาซึ่งได้ร่วมงานกับบริษัทถึง 10 ปี หลังจากที่เขาเคยเป็นผู้ผลิตแม่พิมพ์มาก่อน นอกจากนี้ ยังมี Mr. Elfin A. Setiawan ซึ่งมีประสบการณ์ทำงานถึง 18 ปีมาช่วยในด้านการจัดการการออกแบบและดูแลสมาชิกในทีมอีก 3 คนด้วย

ก่อนที่จะ Mr. Daikuhara จะเข้าร่วมงานนั้น ทางบริษัทเคยใช้การจัดส่งแม่พิมพ์จากญี่ปุ่นมาก่อน Mr. Elfin นั้นได้มาเข้าร่วมทีมในตอนที่ยังไม่เริ่มจัดตั้งแผนกออกแบบแม่พิมพ์ปั๊มขึ้นรูป เขาได้รับหน้าที่ให้ดูแลด้านการผลิตงานปั๊มและการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มขึ้นรูปเป็นเวลาถึง 8 ปี ปัจจุบันเขาได้รับคำแนะนำด้าน Progressive Layout และพื้นฐานโครงสร้างของแม่พิมพ์ปั๊มขึ้นรูป รวมไปถึงประสบการณ์แบบ OJT จาก Mr. Daikuhara “นักออกแบบที่จะมีศักยภาพระดับคุณนั้น แม้ในประเทศญี่ปุ่นเองก็อาจจะไม่มีเยอะนัก” Mr. Daikuhara กล่าวกับ Mr. Elfin ผู้มีประสบการณ์ด้านการออกแบบถึง 10 ปี

เมื่อไม่กี่ปีก่อนหน้านี้ ได้มีนำเรื่องชิ้นส่วน Deep Drawing Press รูปกล่อ่งสี่เหลี่ยมที่บริษัทญี่ปุ่นหลายแห่งได้ยอมแพ้ที่จะผลิตไปแล้วแต่ Mr. Elfin ได้มาทดลองทำใหม่ เขาร่วมมือกับผู้เชี่ยวชาญในการผลิตแม่พิมพ์ ผ่านความยากลำบากมาก ไม่ว่า จะ Feed อย่างไรระหว่างที่ Draw ขึ้นรูป ต้องควบคุมสมดุลของ Layout ระหว่างการ Press จนในที่สุดก็ทำได้สำเร็จ Mr. Elfin ได้กล่าวไว้ว่า “การออกแบบแม่พิมพ์นั้นสนุกและคิดว่าตนเหมาะกับงานนี้ ระหว่างที่ทดลองโอเดียหลายๆ อย่างก็เป็นการสร้างทักษะให้กับตนเองด้วย ทำให้ยากเป็นผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบในอนาคต” อีกด้านหนึ่ง ในฐานะของผู้จัดการก็มีแนวทางที่จะ “พัฒนาความสามารถด้านการประสานงานภายในทีมและพัฒนาความสามารถของสมาชิกแต่ละคนที่มีความถนัดและจุดด้อยต่างกันไปด้วย”

ด้านการแลกเปลี่ยนความรู้ภายในกลุ่มบริษัท ก็ประสบความสำเร็จเป็นอย่างดีที่ RHYTHM KYOSHIN ซึ่งเป็นบริษัทแม่จะมีการจัด “งานนำเสนอผลงาน Kaizen” เป็นประจำทุกปีที่ประเทศญี่ปุ่น และในงานนี้ก็จะมีการจัดงานแลกเปลี่ยนความรู้ของผู้เชี่ยวชาญด้านแม่พิมพ์ด้วยเช่นกัน โดยนักออกแบบแม่พิมพ์จากต่างประเทศไม่ว่าจะเป็น RHYTHM KYOSHIN INDONESIA, KYOSHIN VIETNAM, RHYTHM

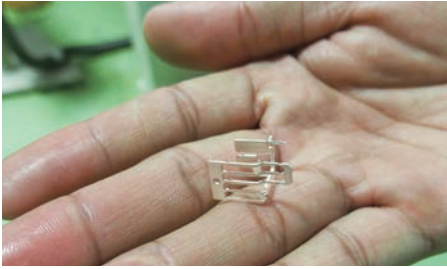
KYOSHIN HANOI ต่างก็มาร่วมงานกันทั้งหมด และจะมาร่วมกันพูดคุยเกี่ยวกับการจัดการกับปัญหาในแต่ละพื้นที่รวมถึงหัวข้อต่างๆ เพื่อแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสารและเพื่อหาทางยกระดับด้านเทคนิคให้สูงขึ้น

การสนับสนุนอย่างเอาใจใส่ของลูกค้า ทำให้งานออกแบบมีประสิทธิภาพมากขึ้น

ในการออกแบบแม่พิมพ์ การตัดสินใจเลือกใช้โปรแกรม CAD/CAM นั้นก็เป็นเรื่องที่สำคัญยิ่ง โปรแกรมต้องสามารถรองรับโอเดียการออกแบบให้ออกมาเป็นรูปเป็นร่างและทำให้กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพมากขึ้นรวมถึงการเพิ่มประสิทธิภาพของงานออกแบบนั้นๆ ที่ RHYTHM KYOSHIN INDONESIA เราใช้ “EXCESS” ของ C&G Systems มาตั้งแต่สมัยยังเป็น Umeda Kougyo และปัจจุบันเรานำมาใช้แล้วทั้งหมด 7 ชุดด้วยกัน และจากการที่กลุ่มบริษัท RHYTHM KYOSHIN ใช้ซอฟต์แวร์แบบเดียวกันนี้ทำให้การจัดการกับข้อมูลสามารถดำเนินไปได้อย่างราบรื่น



ทีมงานออกแบบแม่พิมพ์ ใช้ “EXCESS” ในการออกแบบ CAD/CAM



ชิ้นส่วน Press ที่ผลิตโดย RHYTHM KYOSHIN
INDONESIA



แม่พิมพ์ Progressive Press ที่ครอบคลุม 50 ขั้นตอน

EXCESS SERIES ถูกพัฒนาขึ้นในปี 1986 ในฐานะของระบบสนับสนุนการออกแบบและผลิตในระบบ 2 มิติสำหรับแม่พิมพ์แบบ CAD/CAM Fully Integrated ซึ่งเป็นครั้งแรกของวงการ และในปี 2007 จากการติดตั้งเทคโนโลยีแบบ 3 มิติ จึงมีการเปิดตัว “EXCESS-HYBRID” ซึ่งทำให้สามารถออกแบบโดยใช้ข้อดีของทั้งแบบ 2 มิติ และ 3 มิติได้ และในปี 2015 ก็ได้จำหน่าย “EXCESS-HYBRID II” ที่มีการปรับปรุงใหม่ทั้งหมด

บริษัทของเราที่ดำเนินการออกแบบแม่พิมพ์ของ Progressive Press โดยแบบงาน (Drawing) จะเขียนแบบสองมิติเป็นหลักสำหรับการทำ Layout เพื่อการประเมินราคา โดย Mr. Elfin กล่าวว่า “EXCESS สามารถปรับเปลี่ยนและแก้ไขการออกแบบแม่พิมพ์โดยใช้พื้นฐานแบบ 2 มิติ ทำให้ใช้งานง่าย โดยเฉพาะอย่างยิ่งส่วนของการควบคุมที่เรียบง่ายและไม่ซับซ้อนนั้นเป็นที่น่าพอใจ”

นับจากนี้ กลุ่มบริษัทก็จะทุ่มเทเกี่ยวกับรูปแบบ 3 มิติ เช่น การดึงขึ้นรูป (Deep draw) ต่อไป EXCESS-HYBRID II นั้นมีการพัฒนาอย่างมากในด้าน Modeling ที่รวมไปถึงการออกแบบแม่พิมพ์ Press ที่มีความสามารถมากขึ้น เพิ่มฟังก์ชันการทำ In-Process Model ของ Layout ให้มีมากขึ้น และที่สำคัญการทำให้ในหนึ่งระบบสามารถใช้งานการออกแบบได้ทั้งสามมิติและสองมิติก็จะยิ่งเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานให้สูงขึ้นไปอีก

เช่นเดียวกับด้านฟังก์ชันในการใช้งาน อีกสิ่งหนึ่งที่ต้องคำนึงถึงในตอนเลือกซื้อโปรแกรมคือ Customer Support จากผู้ขายด้วย Mr. Daikuhara มีแนวคิดอยู่ว่า “เมื่อมีความต้องการในด้านการสนับสนุนไม่ว่าจะเกี่ยวกับการใช้งานฟังก์ชันใหม่ๆ หรือปัญหาในการทำงานที่อาจเกิดขึ้นในแต่ละวัน มันจะดีกว่าถ้าคนในท้องถิ่นนั้นๆ สามารถสื่อสารกันเองได้ เช่น ผู้ออกแบบของเรากับช่างเทคนิคของผู้ขายโดยไม่ต้องอาศัยคนญี่ปุ่นอีกต่อไป” C&G Systems นั้นมี Technical Center ที่เมืองจาการ์ตา และมี Sales Engineer (SE) ที่เป็นชาวอินโดนีเซียประจำอยู่ 4 คน เมื่อมีปัญหากเกิดขึ้นที่พนักงานของบริษัทลูกค้าในพื้นที่แ่งมานั้น ทาง SE ก็จะเข้าไปแก้ไขปัญห โดยตรง ในสถานการณ์ที่ต้องการความรวดเร็ว หรือต้องเข้าไปตรวจสอบที่หน้างานโดยตรงก็จะสามารถเข้าไปได้ทันที มันจะไม่เกิดข้อผิดพลาดระหว่างการสื่อสารขึ้นเพราะชาวอินโดนีเซียนั้นสื่อสารกันเอง ทำให้ปัญหาที่เกิดขึ้นคลี่คลายได้อย่างรวดเร็ว

นอกจากนี้ การเข้ามาให้คำปรึกษาและแนะนำจะมีอย่างน้อยเดือนละครั้ง “พวกเขาตอบสนองต่อข้อเสนอแนะของเราเป็นอย่างดี” Mr. Kashiguchi กล่าวทางสมาชิกฝ่ายออกแบบของ Mr. Elfin จะรวบรวมรายการเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นและความต้องการต่างๆ ส่งให้กับ SE ของ Technical Center จากนั้น SE ก็จะเข้ามาพบที่บริษัทและทำการสอนให้ประมาณครึ่งวัน ยกตัวอย่างเช่น หากต้องการจะลดเวลาในการออกแบบแม่พิมพ์สำหรับชิ้นส่วนอย่างหนึ่งก็จะได้นแนะนำฟังก์ชันสำหรับการนั้น อีกทั้งยังได้ค้นหา

วิธีการที่มีประสิทธิภาพผ่านการทดลองทำจริง อีกด้วย เนื่องจากพนักงานทุกคนเป็นคนในท้องถิ่น เหมือนกันจึงพูดคุยกันง่ายด้วยภาษาเดียวกัน โปรแกรมนั้นยังถูกพัฒนาขึ้นที่ญี่ปุ่น ดังนั้นจึงเป็น ข้อดีที่โปรแกรมจะถูกพัฒนาตามความต้องการของลูกค้าอีกด้วย

เรื่องนี้ยังนับเป็นผลดีต่อ Technical Center เช่นกัน แม้ SE จะเข้าใจถึงการทำงานหรือความสามารถ ของโปรแกรมก็ตาม แต่ความรู้ด้านการออกแบบ แม่พิมพ์ หรือโอกาสที่จะได้เห็นปัญหาที่จะเกิดเมื่อ ใช้งานโปรแกรมจริงนั้นมันน้อย การออกแบบลูกค้าเป็น ประจำจึงไม่ได้มีประโยชน์แต่อธิบายการอัพเกรด เวอร์ชันใหม่หรือแก้ไขปัญหาให้เท่านั้น ยังส่งผลถึง การเติบโตของบุคลากร SE ด้วย



การผลิตชิ้นส่วน Press ด้วยระบบการทำงานแบบ
3 กะ 24 ชั่วโมง



Insert Molding Machine กำลังทำการ
Mass Production

การรับมือกับการเปลี่ยนแปลง ของยุคสมัย

ท่านประธาน Mr. Funayama ได้กล่าวเกี่ยวกับการเติบโตต่อจากนี้ว่า “สิ่งสำคัญอยู่ที่การเพิ่มโอกาสในการได้รับการสั่งซื้อโดยเทคโนโลยีใหม่ๆ และเพิ่มความแข็งแกร่งเชิงนโยบายของ VAVE ของชิ้นส่วนเดิมที่มีอยู่แล้ว”

ประการแรก คือ นอกเหนือจากรูปแบบ 3 มิติ จะตั้งเป้าหมายไปที่ชิ้นงานความละเอียดสูงที่ Slit Width ละเอียดกว่าระดับ mm ซึ่งเป็นความท้าทายทั้งในด้านการออกแบบแม่พิมพ์ และการผลิต และจะทุ่มเทเพื่อการเพิ่มยอดขายในส่วนของการขึ้นรูปแม่พิมพ์ Insert ให้มากขึ้นด้วย ประการต่อมา ยังมีชิ้นงานที่ยังคงมีการใช้งานต่อมาเรื่อยๆ โดยไม่เคยมีการเปลี่ยนแปลงแบบเลยอยู่เป็นจำนวนมาก โดยเฉพาะที่ใช้ในรถสองล้อ เพื่อที่จะไม่เสียยอดขายเหล่านั้นไปให้กับบริษัทอื่น แน่นอนว่าต้องสร้างผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพอันเสถียรออกมาได้จริง การนำเสนอแผนการลงทุนจากการเปลี่ยนวัตถุดิบและวิธีการก็จะดำเนินการไปเพื่อช่วยลดต้นทุนในการผลิต นอกจากนี้กระบวนการที่ต้องใช้คนทำงานอย่างเช่น Barrel Polishing ก็จะเปลี่ยนเป็นเครื่องจักรอัตโนมัติแทน

ในอนาคตอันใกล้ที่รถยนต์กำลังเปลี่ยนเป็นระบบขับเคลื่อนด้วยไฟฟ้าและดิจิทัล ชิ้นส่วน Press บางชนิดจะไม่เป็นที่ต้องการ ขณะเดียวกันก็จะมีชิ้นส่วนที่กลายเป็นที่ต้องการมากขึ้นเช่น เทอร์มินอลโลหะ “รับรู้ถึงความเปลี่ยนแปลงของยุคสมัย รับมือด้วยวิสัยทัศน์ที่กว้างไกลและความตระหนัก” (ประธาน Mr. Funayama) ซึ่งนั่นคือความคาดหวังที่มีต่อสมาชิกออกแบบนำโดย Mr. Elfin ผู้รับผิดชอบออกแบบแม่พิมพ์และทีมงาน ผู้มีบทบาทหน้าที่ที่ต้องทำให้บรรลุเป้าหมายและจะเติบโตขึ้นเรื่อยๆ

สร้างความมั่นใจในการ ให้บริการลูกค้า

Mr. Ichsan Natakusumah
หัวหน้าทีม



C&G Systems Indonesia Technical Center

Indonesia Technical Center จัดทะเบียน ในปี 2013 โดยมี Mr. Atsushi Kashiguchi เป็น หัวหน้าศูนย์รับหน้าที่ดูแลการจัดตั้ง ปัจจุบันนอกจาก หัวหน้า Kashiguchi แล้ว ยังมี Sales Engineer อีก 4 ท่าน บัญชีและธุรการทั่วไป 1 ท่าน ศูนย์นี้ยังมี หน้าที่ดูแลงานในส่วนของฟิลิปปีนส์และสิงคโปร์ อีกด้วย สำหรับลูกค้าในอินโดนีเซียจะเน้นไปที่ บริษัทที่เป็นบริษัทสัญชาติญี่ปุ่น ซึ่งมีอยู่ประมาณ 50 บริษัท และมีอัตราส่วนการขายของ EXCESS ประมาณ 70% หัวหน้าศูนย์ Kashiguchi แสดง ทัศนคติว่า อินโดนีเซียกำลังมุ่งไปสู่โรงงานที่ ต้องการความแม่นยำ คุณภาพ และประสิทธิภาพ ที่สูงขึ้น และอีกไม่นานก็จะพัฒนาสู่การนำการผลิต ขึ้นส่วน 3 มิติ จากเครื่อง Progressive Press รวมถึง เครื่อง Machining 5 แกนเข้ามาใช้ “เราจะต้องพัฒนา

ศักยภาพของเราเพื่อตอบสนองต่อแนวโน้มนั้น”

Mr. Ichsan Natakusumah หัวหน้าทีม อายุ 29 ปี เขามีความเชี่ยวชาญทางด้านภาษาอังกฤษ อีกทั้งยังมีประสบการณ์ทำงานกับบริษัทญี่ปุ่น และได้เข้าร่วมงานกับบริษัทในปี 2013 งานหลักที่ รับผิดชอบคือ การดูแลโปรแกรม EXCESS รวมถึงการบริการลูกค้าและการริเริ่มเพื่อจะขยายงาน ในส่วนของโปรแกรม CAM-TOOL อีกด้วย นอกจากนี้ยังเป็นผู้รับผิดชอบหลักของงานอบรมที่ จัดขึ้นร่วมกับ RHYTHM KYOSHIN INDONESIA ในงานดังกล่าว Mr. Incsan ได้กล่าวถึงเป้าหมาย ของเขาว่า “จนถึงทุกวันนี้ได้เรียนรู้เรื่องราว มากมายจากผู้ใช้งานโปรแกรม จากนั้นไปก็อยากจะ นำความรู้เหล่านั้นไปใช้กับการแก้ไขปัญหาที่มีให้ เกิดประโยชน์ครับ”

สมาชิก Indonesia Technical Center
ด้านขวาคือ Mr. Kashiguchi
ผู้อำนวยการศูนย์

