



หลักสูตร

แนวคิดการผลิตแบบ LEAN และ Self-Production (LEAN and Self-Continuous improvement)

○ หลักการและเหตุผล

การดำเนินธุรกิจในปัจจุบันต้องเผชิญกับการแข่งขันที่รุนแรง ต้นทุนการผลิตปรับตัวสูงขึ้น ภาวะเศรษฐกิจตกต่ำ ตลาดมีการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว โดยเฉพาะในเรื่องความต้องการของลูกค้า ทั้งด้านงานผลิตและงานบริการส่งผลให้ทุกองค์กรต้องปรับตัวเพื่อรองรับสภาพดังกล่าว สิ่งทีทุกองค์กรจำเป็นต้องดำเนินการก็คือการปรับปรุงกระบวนการโดยเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขัน ลดต้นทุนในการดำเนินงาน และสามารถรองรับการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ได้แก่ ความไม่แน่นอนของความต้องการในงานบริการของลูกค้า ความไม่แน่นอนของกระบวนการทำงาน และความไม่แน่นอนของเวลาในการทำงานที่เร่งรีบ ด้วยเหตุนี้การนำเอาระบบการทำงานแบบลีน ซึ่งสามารถลดต้นทุนการผลิตรองรับการเปลี่ยนแปลงต่างๆ และลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นตลอดกระบวนการทำงาน ตั้งแต่การออกแบบ การจัดส่งวัตถุดิบของผู้จัดส่ง การบริหารพัสดุคงคลัง การผลิต จนกระทั่งการสร้าง ความพึงพอใจและการบริการให้แก่ลูกค้ามาประยุกต์ใช้ด้วยการวิเคราะห์คุณค่าของกระบวนการจึงเป็นสิ่งที่มีความสำคัญอย่างยิ่ง ด้วยแนวคิดนี้ จึงเป็นเหตุผลที่สำคัญที่ทุกคนในองค์กร ควรจะมีความรู้เรื่อง ลีน เบื้องต้นเพื่อช่วยกันระดมสมองในการเพิ่มประสิทธิภาพองค์กรในเทคนิคการลดต้นทุนทั้งในและนอกกระบวนการผลิตมีอยู่หลายวิธี MUDA MURI MURA

เป็นเทคนิคแนวคิดของประเทศญี่ปุ่นในการบริหารงาน MUDA หรือความสูญเปล่า อาจเกิดได้หลายลักษณะ เช่น ความสูญเปล่าที่เกิดจากการรอ การเคลื่อนย้าย การปรับเปลี่ยน การทำใหม่ การถกเถียง ความสูญเปล่าทั้ง 8 ประการ (7+1 wastes) ซึ่งเมื่อทำการผลิตสินค้าจึงควรแก้ไข ขจัด หรือทำให้ความสูญเสียนั้นน้อยที่สุด เพื่อการทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ และด้วยการทำ Self-Production ยังต้องทำให้ผู้ที่ทำการควบคุมเครื่องจักร ที่ใช้ในการผลิตมีความรู้ความเข้าใจ ในกระบวนการทำงานอย่างถ่องแท้ แก้ไขปัญหาเบื้องต้น ด้วยตนเองได้ ซึ่งจะนำไปสู่การแก้ไขปัญหาในการผลิตที่รวดเร็ว

สร้างความเป็นเจ้าของในงานให้เกิดขึ้น เพื่อยกระดับการทำงานและการผลิตไปสู่จุดหมายที่ต้องการคือ การลดต้นทุน ลดความสูญเสีย ส่งมอบงานได้ทันเวลา เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างทันท่วงทีและเหมาะสมต่อไป

หลักสูตรนี้จึงเป็นคำตอบที่ดีของการสร้างแนวคิดในการทำงานแบบ LEAN และ Self-Production ในการผลิตประจำวัน และการแก้ไขปัญหาการทำงานได้อย่างเป็นระบบและเห็นผลได้อย่างแน่นอน เป็นการรวบรวมเครื่องมือที่ใช้ในการทำสลิน ในระดับปฏิบัติการและการรวมกลุ่มทำกิจกรรมเพื่อช่วยกันระดมสมอง ในการแก้ไขปัญหาด้วยหลักการที่ถูกต้องเป็นอย่างดีอีกด้วย

○ วัตถุประสงค์การเรียนรู้

1. เพื่อให้ผู้เรียนเข้าใจหลักการและแนวคิดของระบบการผลิตแบบ LEAN
2. เพื่อให้ผู้เรียนสามารถวิเคราะห์ปัญหาและระบุความสูญเสียในกระบวนการผลิต
3. เพื่อเสริมสร้างแนวคิดการป้องกันการวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาอย่างเป็นมีรูปแบบ
4. เพื่อเป็นแนวทางในการปรับปรุงและพัฒนาหน่วยงานด้วยแนวคิด LEAN
5. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถเข้าใจหลักการ Self-Production อย่างถูกต้อง

○ เนื้อหาหลักสูตร

1. องค์ประกอบของธุรกิจ ต้นทุน กำไร และรายได้
2. การปรับความคิดสู่ การทำ “สลิน” ในการทำงาน
3. ทำไมต้องทำ “สลิน”
4. วิวัฒนาการและแนวคิดพื้นฐานของสลิน 5 ประการ
 - 1) กำหนดหรือเพิ่มคุณค่า (Value) ในมุมมองของผู้รับบริการ
 - 2) ค้นหาความสูญเสีย (Waste) ลดหรือจัดให้หมดไป
 - 3) ปรับปรุงกระบวนการทำงานอย่างต่อเนื่อง ทำให้กระบวนการทำงานไหล (Flow) อย่างราบรื่นไม่สะดุด (Seamless)
 - 4) เริ่มกระบวนการทำงานจากความต้องการของลูกค้า หรือความพร้อมของขั้นตอนต่อไป (Pull) ไม่ทำก่อนหน้านั้น (Push)
 - 5) สามารถปรับใช้ได้ (Flexible) ในทุกบริบทขององค์กรทั้งด้านการผลิตและบริการ
5. ความหมายของความสูญเสีย “8 Waste”
6. “จิตสำนึกที่ดี” คืออะไรและผลกระทบจากการขาด จิตสำนึกที่ดีในการทำงาน
 - ความสูญเสียที่ 1 ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Over production)
 - ความสูญเสียที่ 2 ความสูญเสียจากการผลิตของเสีย (Defect)
 - ความสูญเสียที่ 3 ความสูญเสียจากการล่าช้าหรือการรอคอย (Delay or Waiting)

- ความสูญเสียที่ 4 ความสูญเสียจากการมีวัสดุคงคลังที่ไม่จำเป็น (Inventory)
- ความสูญเสียที่ 5 ความสูญเสียจากการขนส่งหรือขนย้าย (Transport)
- ความสูญเสียที่ 6 ความสูญเสียจากการกระบวนการผลิต (Process)
- ความสูญเสียที่ 7 ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น (Motion)
- ความสูญเสียที่ 8 การใช้คนไม่เป็น (Underutilized people)

Work Shop-1: “ระดมสมองเพื่อวิเคราะห์ความสูญเสียในการทำงาน”

Work Shop-2: “ค้นหาความสูญเสียของเครื่องจักร”

7. เครื่องมือในการทำงานแบบ LEAN และ Self-Continuous improvement
- การปรับปรุงการทำงานด้วย ECRS
 - การจัดทำมาตรฐานพื้นที่การทำงาน (Standard working)
 - การปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วย (Kaizen)
 - การปรับปรุงกระบวนการด้วย Flow process chart
 - การควบคุมและลดของเสียในการผลิตทั้ง 7 ระดับ (Mistake-Proofing)

Work Shop-3: “มาวิเคราะห์เพื่อปรับปรุงกระบวนการ”

8. แลกเปลี่ยนเรียนรู้ถามตอบ

- **วิทยากร** อาจารย์ ดร.ไมตรี บุญจันทร์
- **หลักสูตรนี้เหมาะสำหรับ** หัวหน้างาน ช่างเทคนิค วิศวกร พนักงาน และผู้ที่สนใจทั่วไป
- **ระยะเวลาการอบรม 1 วัน (09.00 – 16.00 น.)**

○ **รูปแบบการฝึกอบรม**

- | | |
|--|------|
| 1. การบรรยาย | 50 % |
| 2. เกมส์ / กิจกรรมกลุ่ม / ฝึกปฏิบัติ Workshop และการนำเสนอผลงานกลุ่ม | 40 % |
| 3. กรณีศึกษา และดูภาพยนตร์ | 10 % |

สนใจติดต่อสอบถามข้อมูลเพิ่มเติม ได้ที่.....คุณอมรรัตน์ (ลูกค้าสัมพันธ์) โทร.092-519-6625

บริษัท เอชอาร์ดี บริดจ์ คอนซัลติ้ง แอนด์ ทรนนิ่ง จำกัด (สำนักงานใหญ่)

ที่อยู่ 141/4 หมู่ 9 ถ.ลำลูกกา ต.คูคต อ.ลำลูกกา จ.ปทุมธานี 12130 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 13 หลัก 0-1355-59005-09-5

Email : hrdbridge2016@gmail.com, <http://www.hrdbridge.com> Line Id : 0925196625