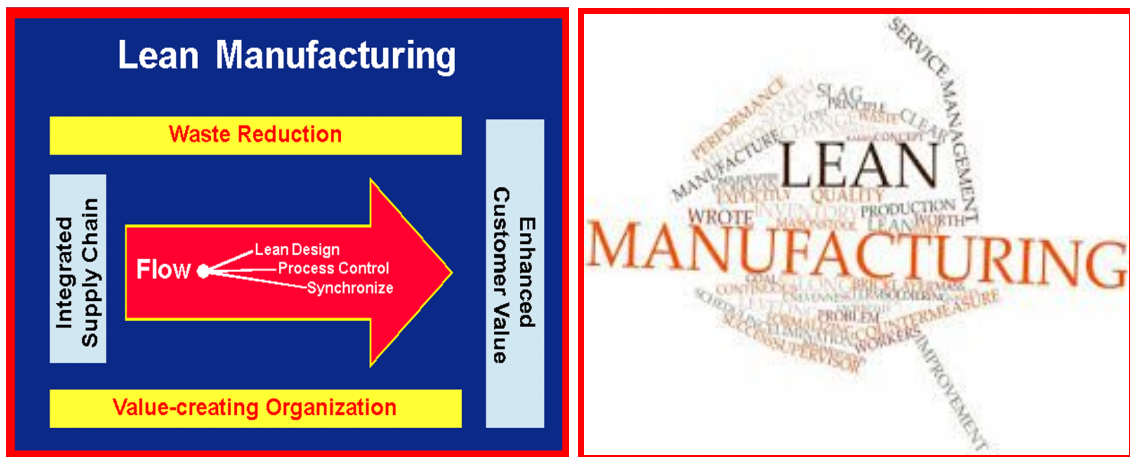


# “หลักสูตรการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยหลักการ”

## Lean Manufacturing

### หลักการและเหตุผล

ระบบการผลิตแบบลีน : Lean Production (การผลิตแบบไร้ความสูญเสีย) เป็นระบบการผลิตแบบที่ทุกโรงงานและทุกอุตสาหกรรมแสวงหาเพื่อยกระดับความสามารถในการแข่งขัน และเพื่อความเป็นเลิศ การเผชิญหน้ากับภาวะการแข่งขันที่รุนแรงทางด้านธุรกิจทั้งจากภายในและภายนอกประเทศเป็นสิ่งที่ไม่สามารถหลีกเลี่ยงได้ อนาคตคือสิ่งไม่แน่นอนและไม่สามารถคาดเดาได้ แต่สิ่งที่แน่นอนที่จะช่วยให้โรงงานผ่านพ้นวิกฤติ คือ สร้างความแน่นอนบนความไม่แน่นอนแห่งอนาคต ด้วยการเสริมสร้างความสามารถในการแข่งขันในกับโรงงาน ให้กับระบบการผลิต การตอบสนองความต้องการของลูกค้า อย่างรวดเร็ว ถูกต้อง และตรงเวลา ด้วยต้นทุนที่เหมาะสม จะเป็นกุญแจสำคัญที่นำพาโรงงานให้สามารถยืนหยัดอยู่ได้อย่างมั่นคง



เป้าหมายของการผลิตแบบลีน (Lean Production) มุ่งเน้นที่จะกำจัดความสูญเปล่า 8 ประการ ( 8 Wastes) ที่มักเกิดขึ้นในแต่ละพื้นที่ ไม่ว่าจะเป็นการบริหารลูกค้า การออกแบบผลิตภัณฑ์ การติดต่อกับ ผู้ผลิต หรือ การบริหารภายในโรงงานเอง ซึ่งการลดความสูญเปล่าเป็นปัจจัยที่สำคัญอย่างยิ่งในการลดต้นทุนในการดำเนินงาน การของธุรกิจใดๆ เพื่อสร้างกำไรให้กับองค์กรโดยไม่ส่งผลกระทบต่อความสัมพันธ์กับลูกค้า การดำเนินการเพื่อลดความสูญเปล่านี จำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องฝึกอบรมพนักงานให้มีความเข้าใจอย่างแท้จริงว่า กิจกรรมใด เพิ่มคุณค่าให้กับงาน (Value Added) และ กิจกรรมใดไม่ใช่ กิจกรรมหลักในการปรับปรุงของระบบการผลิตแบบลีน

โดยที่กิจกรรมการทำงานต่างๆ ที่เราทำกันอยู่ทุกวันนี้สามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภท คือ

- กิจกรรมที่เพิ่มคุณค่า (Value-Added Activities) คือ กิจกรรมใดๆ ก็ตามที่ทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงรูปร่างของวัตถุดิบหรือข้อมูลข่าวสาร โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า
- กิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่า (Non-Value-Added Activities) คือ กิจกรรมใดๆ ก็ตามที่ใช้ทรัพยากรของเราไป เช่น เวลา พนักงาน เครื่องจักร พื้นที่ เป็นต้น แต่ไม่ได้มีส่วนในการสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า เราเรียกกิจกรรมประเภทนี้ว่า “ความสูญเปล่า”



ความสูญเปล่าในโรงงาน โดยทั่วไปแล้วมีอยู่ 8 ประการ ดังต่อไปนี้

1. ผลิตมากเกินไป (Over Production)
2. มีกระบวนการมากเกินไป (Over Processing)
3. การขนย้าย (Conveyance)
4. สินค้าคงคลัง (Inventory)
5. การเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น (Motion)
6. การรอคอย (Waiting)
7. การเกิดของเสียและการแก้ไขชิ้นงานเสีย (Defect & Rework)
8. ศักยภาพหรือความคิดสร้างสรรค์ของพนักงานที่ไม่ถูกนำมาใช้ประโยชน์อย่างเต็มที่ (Underutilized People)

## 1. วัตถุประสงค์ของโครงการ

1.1 เข้าใจระบบการผลิตแบบลีนในระดับเบื้องต้น

1.2 เข้าใจแนวทางในการนำลีนเทคนิคไปประยุกต์ใช้การปรับปรุงกระบวนการได้อย่างมี

ประสิทธิภาพ และ ประสิทธิภาพ

1.3 เห็นผลสำเร็จจากบริษัทที่ได้ดำเนินกิจกรรม Lean อย่างเป็นรูปธรรม

## 2. ประโยชน์ที่ได้รับจากโครงการ อบรม

1.1 เข้าใจกระบวนการผลิตที่มีความยืดหยุ่น ตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว

1.2 ทำให้ต้นทุนการผลิตอยู่ภายใต้การควบคุม

1.3 เสริมสร้างและพัฒนาบุคลากรในองค์กรสู่ความเป็นเลิศ (Best Practice) ในการผลิต

1.4 ต้องการมีต้นทุนที่ต่ำลง (Cost Reduction) เพื่อเพิ่มความสามารถในการแข่งขัน (Competitiveness) หรือรักษาส่วนแบ่งทางการตลาด

1.5 ต้องการเพิ่มผลิตภาพ (Increased Productivity) เพื่อการจัดส่งที่ดีขึ้นและรักษาหรือเพิ่มส่วนแบ่งทางการตลาด

1.6 ต้องการลด Lead Time ในการผลิตสินค้า เพื่อการจัดส่งที่ตรงเวลา (On Time Delivery) และเพิ่มความพึงพอใจให้กับลูกค้า (Customer Satisfaction)

1.7 ต้องการมีระบบการผลิตที่มีประสิทธิภาพสูงระดับสากล (World Class Manufacturing) เพื่อการแข่งขันได้ และเป็นที่ยอมรับของลูกค้า

## 3. หัวข้อในกาอบรม

- การเตรียมความพร้อมด้านการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วยหลักการ Lean
- ทำไมต้องทำ Lean ?
- ความสำคัญและหลักการพื้นฐานของของสูญเปล่า 7+1
- การค้นหาความสูญเปล่าด้วย VSM (Value Stream Mapping)
- แนะนำเทคนิคต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตแบบลีน (Lean Tools)

- JIT
  - Continuous Flow
  - 5S & Visual Management
  - Kaizen
  - Standardized Works & Poka-Yoke
  - การปรับเรียงการผลิต : Smooth Production
  - การปรับเปลี่ยนรุ่นการผลิต : Single Minute Exchange of Dies ( SMED )
  - TPM & OEE
  - Kanban & Pull System
  - Etc.
  -
- ขั้นตอนการนำเทคนิคการผลิตแบบลีนไปประยุกต์ใช้องค์กร
  - ตัวอย่าง Lean Best Practice Case Study ขององค์กรที่ใช้เทคนิคการผลิตแบบลีน



#### 4. เป้าหมาย

1. ผู้ประกอบการด้านอุตสาหกรรม โรงงานอุตสาหกรรม หรือสถานประกอบการด้านการผลิต
2. วิศวกร หรือผู้ที่มีอาชีพด้านการควบคุมการผลิต และ ผู้บริหารด้านการจัดการอุตสาหกรรมทั่วไป
3. ผู้ที่ทำงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เช่น แผนกจัดซื้อ จัดหา ผู้จัดการคลังสินค้า ผู้ควบคุมสินค้าคงคลัง ช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักร ขนส่งสินค้า และอื่นๆ
4. นักศึกษาทั่วไปที่ศึกษาด้านการจัดการอุตสาหกรรม การจัดการโลจิสติกส์ ขนส่ง วิศวกรรมอุตสาหกรรม วิศวกรรมเครื่องกล และสาขาอื่นๆ

#### 5. วิทยากร

อาจารย์อนันต์ ดีโรจนวงศ์ หรือ อาจารย์ศรีศักดิ์ เศรษฐ์ ธรรมมาวุฒิ หรือ อาจารย์ประชา บุญล้อม หรือ อาจารย์วรวิทย์ ตางาม