



Course Outline

หลักสูตร “เทคนิคการลดความสูญเสีย 7 ประการ”

(หลักสูตร 1 วัน)

โดย

อ.บุญเลิศ คณาชนสาร

หลักการและเหตุผล :

ทักษะพื้นฐานการปรับปรุงงานที่สำคัญ คือ การลงไปค้นหาความสูญเสียที่หน้างานจริงด้วยหลักการ 5G คือ 3G (Genba – สถานที่จริง, Genbutsu – ของจริง, Genjitsu – สภาพแวดล้อมจริง) + 2G (Genri – หลักการทางทฤษฎี, Gensoku – ระเบียบกฎเกณฑ์ในการปฏิบัติ) ซึ่งจะทำให้ค้นพบว่าในกระบวนการทำงานที่ทำอยู่มีความสูญเสีย (Waste) หรือที่เรียกในภาษาญี่ปุ่นว่า “Muda” เกิดขึ้นมากมาย

ความสูญเสียในการทำงานทั้ง 7 ประการ (7 Waste) ได้แก่

- (1) ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction)
- (2) ความสูญเสียจากการเก็บวัสดุคงคลังที่ไม่จำเป็น (Inventory)
- (3) ความสูญเสียจากการขนส่ง / ขนย้าย (Transportation)
- (4) ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion)
- (5) ความสูญเสียจากการรอคอย (Waiting)
- (6) ความสูญเสียจากการผลิตของเสีย (Defect)
- (7) ความสูญเสียจากการทำงานที่เกินความจำเป็น ไม่มีประสิทธิภาพ (Overprocessing)

ความสูญเสียทั้ง 7 ประการ คือ ต้นทุนที่แฝงเร้นอยู่ในทุกกระบวนการที่ต้องพยายามหาวิธีการในการปรับปรุงงานเพื่อขจัดความสูญเสียทั้ง 7 ประการให้หมดไป โดยใช้เทคนิคการตั้งคำถามเพื่อสืบค้นไปให้ถึงต้นตอของความสูญเสียด้วยเทคนิค Why-Why และใช้เทคนิค “SCAMPER” ในการปรับปรุง

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร :

1. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมตระหนักถึงความสำคัญของการค้นหาความสูญเสีย 7 ประการ ตามหลัก 5 G
 - Genba - สถานที่จริง
 - Genbutsu - สภาพของจริง
 - Genjitsu – สภาพจริง

- Genri – หลักการทางทฤษฎี
 - Gensoku – ระเบียบกฎเกณฑ์ในการปฏิบัติ
2. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมเข้าใจความสูญเสียทั้ง 7 ประการ
 3. เพื่อให้ผู้เข้าอบรมสามารถเทคนิคการตั้งคำถามเพื่อสืบค้น ไปให้ถึงต้นตอของความสูญเสียด้วยเทคนิค Why-Why และใช้เทคนิค “SCAMPER” ในการปรับปรุง

คุณสมบัติผู้เข้าอบรม : พนักงาน และหัวหน้างานขึ้นไป จำนวนไม่เกิน 40 คนต่อรุ่น

เนื้อหาการฝึกอบรม :

1. ปัจจัยสำคัญในการค้นหาความสูญเสียในกระบวนการทำงาน
 - Genba - สถานที่จริง
 - Genbutsu - สภาพของจริง
 - Genjitsu – สภาพะจริง
 - Genri – หลักการทางทฤษฎี
 - Gensoku – ระเบียบกฎเกณฑ์ในการปฏิบัติ
2. ความสูญเสีย 7 ประการ ในกระบวนการทำงาน
 - (1) ความสูญเสียจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction)
 - (2) ความสูญเสียจากการเก็บวัสดุคงคลังที่ไม่จำเป็น (Inventory)
 - (3) ความสูญเสียจากการขนส่ง / ขนย้าย (Transportation)
 - (4) ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว (Motion)
 - (5) ความสูญเสียจากการรอคอย (Waiting)
 - (6) ความสูญเสียจากการผลิตของเสีย (Defect)
 - (7) ความสูญเสียจากการทำงานที่เกินความจำเป็น ไม่มีประสิทธิภาพ (Overprocessing)
3. เทคนิคการตั้งคำถามเพื่อสืบค้น ไปให้ถึงต้นตอของความสูญเสียด้วยเทคนิค Why-Why
4. เทคนิค “SCAMPER” ในการปรับปรุงกระบวนการทำงาน เพื่อลดความสูญเสีย
 - S – Substitute
 - C – Combine
 - A – Adapt
 - M – Modify
 - P – Put to another use
 - E – Eliminate
 - R - Rearrange
5. การคำนวณผลตอบแทนที่ได้จากการปรับปรุง

วิธีการฝึกอบรม :

- รูปแบบการฝึกอบรมในสไตล์ Training and Group Coaching (T&GC)
 - โดยการใช้คำถามเพื่อให้ผู้เรียนได้สำรวจตัวเอง (มองเห็น ยอมรับ พร้อมรับการเปลี่ยนแปลง) และเพื่อให้ผู้เรียนได้เข้าใจสถานะที่เกิดขึ้นว่าติดอยู่ที่หลุมพรางความคิดใด
 - โดยการใช้กระบวนการคิด (Thinking Process) เพื่อให้ผู้เรียนคิดหาทางเลือกที่เหมาะสมกับตนเอง
 - โดยการใช้ Workshop เพื่อให้เกิดการนำความรู้ที่ได้รับไปฝึกฝนในทางปฏิบัติ
-