

หลักสูตร

“ระบบ LEAN and Six Sigma”

(LEAN and Six Sigma MANUFACTURING SYSTEM)

หลักการและเหตุผล การผลิตแบบลีน (Lean Manufacturing) การให้หลักการระบุและกำจัดความสูญเปล่า เพื่อส่งมอบสินค้าที่ลูกค้าต้องการ และทันเวลา เครื่องมือสำหรับการผลิตแบบลีนด้านความสูญเปล่า การไหลอย่างต่อเนื่อง การดึงดูจากลูกค้า การตัดสินใจ ตลอดจนการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมเพื่อเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันขององค์กรให้สูงขึ้น ซึ่งถือว่าความสูญเปล่าที่เป็นตัวทำให้เวลาที่ใช้ในการผลิตยาวนานขึ้น และควรมีการนำเทคนิคต่างๆ มาใช้ในการกำจัดความสูญเปล่าออกไป (Waste/Muda) ทั้ง 7 ประการ ที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงาน ได้แก่ 1) การเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น (Unnecessary Motion) 2) การรอคอย (Idle Time/Delay) 3) กระบวนการที่ขาดประสิทธิผล (Non effective Process) 4) การผลิตของเสียและแก้ไขงานเสีย (Defects and Reworks) 4) การผลิตมากเกินไป (Overproduction) 5) การเก็บวัตถุดิบคงคลังที่ไม่จำเป็น (Unnecessary Stock) 6) การขนส่ง (Transportation) และการนำแนวคิด Six Sigma มาใช้ในการปรับปรุงคุณภาพงาน มุ่งเน้นเข้าไปจัดการความสูญเสียดังกล่าว และความผันแปรต่างๆ ที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงาน เพื่อที่จะทำให้เกิดกระบวนการทำงานที่สามารถส่งมอบสินค้าและบริการให้กับลูกค้าได้อย่างทันท่วงที (Just In Time) และมีคุณภาพ (Quality) จึงต้องเป็นระบบที่ถือได้ว่าขั้นเยี่ยม และการที่จะนำมาลงมือใช้ได้ประสิทธิภาพตามที่ระบบถูกออกแบบมานั้นก็ต้องใช้ความรู้ ความชำนาญ ความวิริยะอุตสาหกรรมการ และมีปัจจัยต่างๆ ที่พร้อม

วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ ความเข้าใจ และตระหนักถึงความสำคัญในการนำระบบผลิตแบบลีนมาประยุกต์ใช้ในการผลิต
- 2) เพื่อให้ผู้เข้ารับการอบรมสามารถนำความรู้เรื่องเครื่องมือ และหลักการการผลิตแบบลีน และ Six Sigma ไปใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

สิ่งที่คาดว่าจะได้รับ

- 1) ผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ ความเข้าใจ และตระหนักถึงความสำคัญในการนำระบบผลิตแบบลีน
- 2) ผู้เข้ารับการอบรมสามารถนำความรู้เรื่องเครื่องมือ และหลักการการผลิตแบบลีน และ Six Sigma ไปใช้ประยุกต์ใช้ในการทำงานได้

รูปแบบการฝึกอบรม

- 1) เน้นการเรียนรู้แบบกลุ่ม (group learning) การแลกเปลี่ยนความเห็นระหว่างกัน ฝึกการทำงานเป็นทีม และรับฟังความคิดเห็นของเพื่อนร่วมงาน
- 2) เน้นการเรียนรู้แบบผู้ใหญ่ (adult learning) เป็นการสื่อสาร 2 ทาง (Interactive mode) ระหว่างวิทยากรกับผู้เข้ารับการอบรม และระหว่างผู้อบรมด้วยกันเอง
- 3) การเรียนรู้โดยการปฏิบัติ (action learning) เน้นการทำกิจกรรมภาคปฏิบัติ กระตุ้นการฝึกความคิด

กลุ่มเป้าหมาย :	ผู้บริหาร / หัวหน้างาน / ผู้ที่เกี่ยวข้องกับการบริหาร จัดการผลิตแบบลีน
จำนวนวันที่อบรม :	1 วัน
จำนวนผู้เข้าอบรม :	30 คน/รุ่น
วิทยากร :	ผู้ทรงคุณวุฒิ

หลักสูตร

“ระบบ LEAN and Six Sigma”

(LEAN and Six Sigma MANUFACTURING SYSTEM)

เนื้อหาหลักสูตร

Chapter 1: แนวคิดและหลักการแบบลีน (LEAN Manufacturing)

1. ที่มาและความสำคัญของการผลิตแบบลีน
2. การจัดการความสูญเปล่า 7 ประการ ออกจากการผลิต (Waste/Muda)
3. หลักการที่สำคัญ 5 หลักการของการผลิตแบบลีน
 - a. Specify Value การเน้นการระบุคุณค่าของสินค้าในมุมมองของลูกค้าเท่านั้น
 - b. Identify the Value Stream การระบุเส้นทางคุณค่าของสินค้า
 - c. Flow หรือการไหลของกระบวนการ
 - d. Pull หรือการดึงเป็นการนำแนวคิดมาใช้กับระบบโลจิสติกส์ของการผลิต
 - e. Perfection หรือความสมบูรณ์แบบ

Chapter 2: แนวคิด Six Sigma ในการปรับปรุงคุณภาพงาน

1. แนวคิดและหลักการ Six Sigma
2. กระบวนการ Six Sigma
 - a. กำหนดเป้าหมาย (Define Target)
 - b. การวัดความสามารถของกระบวนการ (Measure)
 - c. การวิเคราะห์สาเหตุปัญหา (Analyze)
 - d. การปรับปรุงโดยเน้นที่ต้นเหตุของปัญหา (Improve)
 - e. การควบคุมกระบวนการที่มีผลกระทบ (Control)

Chapter 3: การนำระบบลีน และ Six Sigma มาประยุกต์ใช้

1. องค์ประกอบของลีน (Lean House)
2. เครื่องมือและเทคนิคการนำการผลิตแบบลีนไปประยุกต์ใช้ในการผลิตขององค์กร
3. กรณีศึกษา ปัญหา และอุปสรรค และการพัฒนาการผลิตแบบลีนเมื่อนำไปใช้ในองค์กร
4. การรักษาระบบการผลิตแบบลีนอย่างต่อเนื่องแบบ PDCA
5. ระบบการสนับสนุนระบบการผลิตแบบลีน