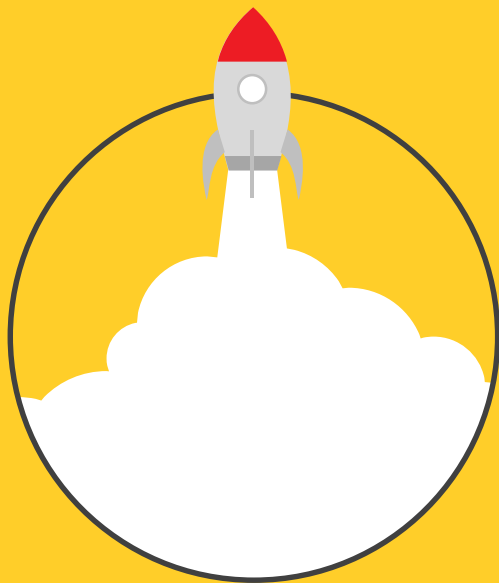


“ลด” Waste แบบ Lean แล้ว “เพิ่ม” อะไร

By Mookrata





8 Wastes

The 8 Wastes are eight types of process obstacles that get in the way of providing value to the customer.



Defects

Efforts caused by rework, scrap, and incorrect information.



Overproduction

Production that is more than needed or before it is needed.



Waiting

Wasted time waiting for the next step in a process.



Non-Utilized Talent

Underutilizing people's talents, skills, & knowledge.



Transportation

Unnecessary movements of products & materials.



Inventory

Excess products and materials not being processed.



Motion

Unnecessary movements by people (e.g., walking).



Extra-Processing

More work or higher quality than is required by the customer.





WASTE

01

INVENTORY

02

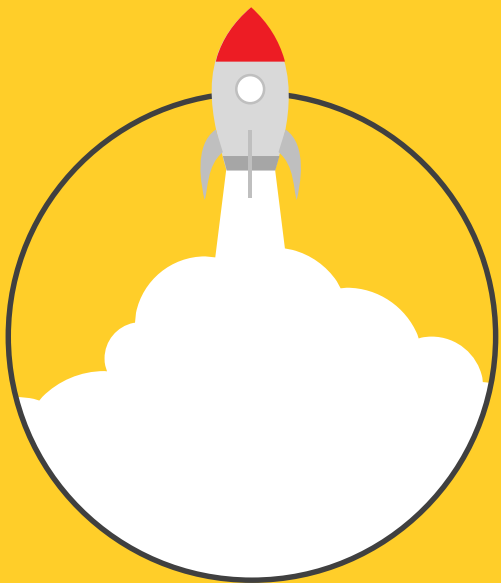
NON-UTILIZED TALENT

03

WAITING

04

DEFECTS



1. INVENTORY



Activity

*สั่งสินค้ามาเก็บในคลังมากกว่าที่สามารถขาย
ได้ ทำให้ขาด cash on hand*

INVENTORY

วิธีกำจัด Waste ของ Inventory

การคำนวณ Reorder point/ ใช้MRP เข้ามาช่วยในเรื่องการเก็บวัตถุดิบ/ สินค้าที่ผลิต/ สินค้าตามจำนวนที่สอดคล้องกับยอด Sale Forecast



INVENTORY

DECREASE



ค่าเช่าพื้นที่ที่
เกิดความ
จำเป็น



ค่าใช้จ่ายใน
การเก็บรักษา
สินค้า



จำนวนสินค้า
ทั้งหมดอายุ
ก่อนนำไปขาย



ค่าแรงของ
พนักงานสำหรับ
ผลิตสินค้าที่เกิด
ความจำเป็น



INVENTORY

INCREASE

01

Cash on hand, โอกาสในการนำ
Cash on hand ไปลงทุนในด้านอื่น

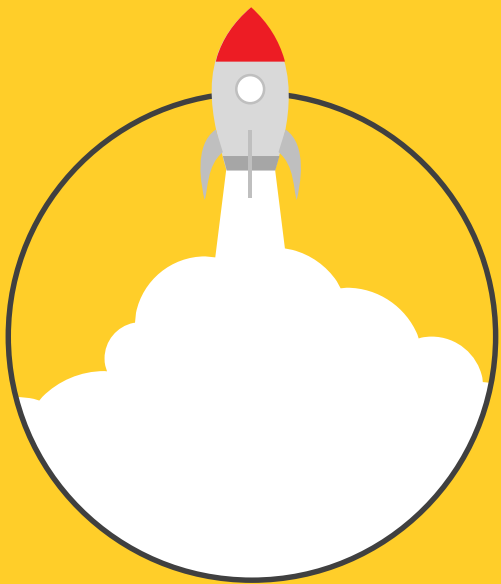
02

โอกาสในการขาย

03

เพิ่มพื้นที่ใช้สอยที่สามารถนำไปใช้
ประโยชน์อื่นๆ





2. NON-UTILIZED TALENT



Activity

*จ้างพนักงานมากกว่าจำนวนงานที่มี ทำให้
มีพนักงานว่างงาน หรือจ้างน้อยกว่า ทำให้ไม่
สามารถทำงานได้เต็มประสิทธิภาพ*

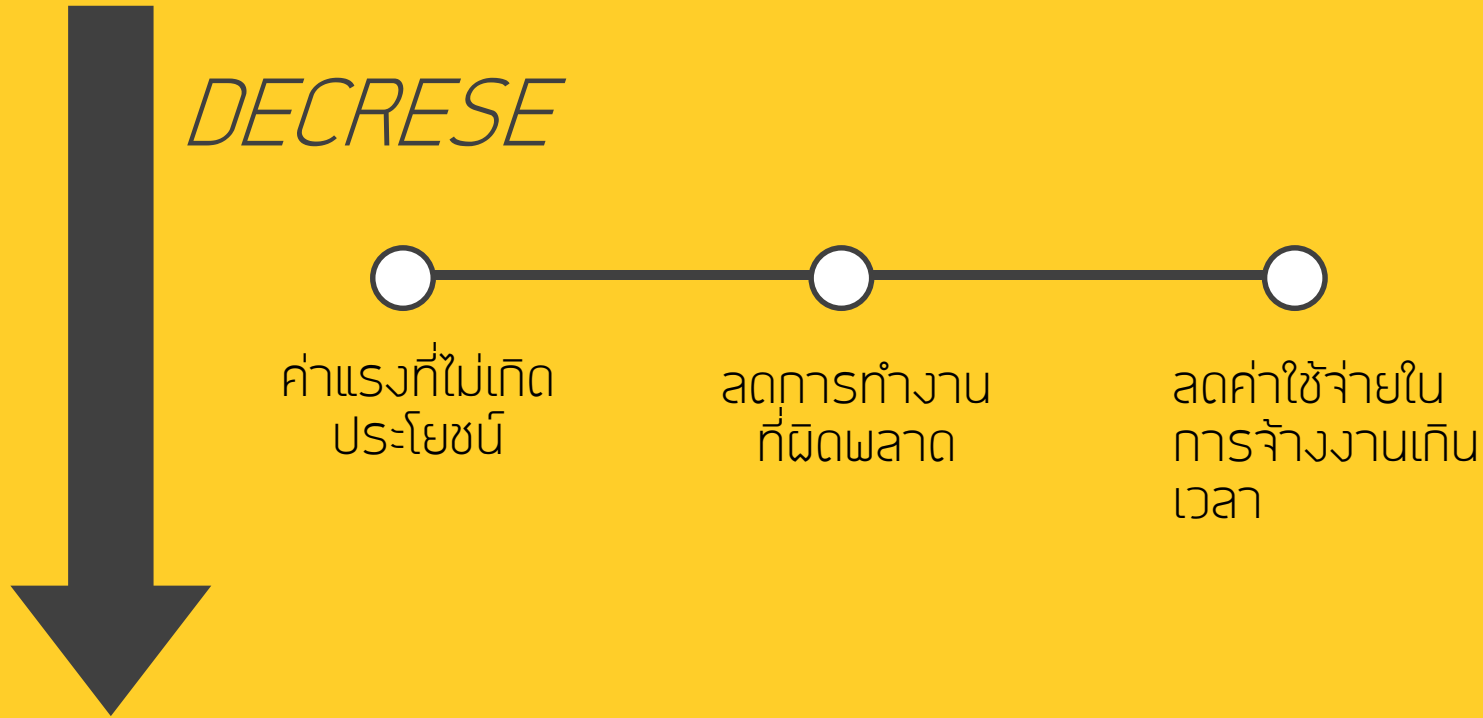
NON-UTILIZED TALENT

วิธีกำจัด Waste ของ Non-Utilized talent

จ้างพนักงานที่มีประสิทธิภาพให้เพียงพอกับงาน โดยการดู Staff Summary รวมถึงดู Competency ของพนักงานแต่ละคนให้เหมาะสมกับแผนกที่ขาดคนอยู่



NON-UTILIZED TALENT



NON-UTILIZED TALENT

INCREASE

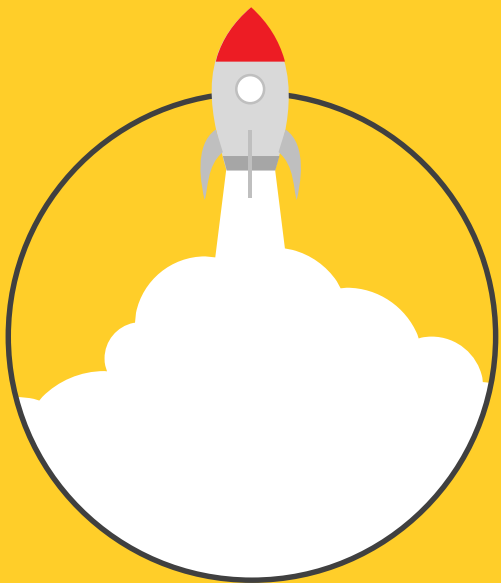
01

ความสามารถในการขาย

02

ความสามารถในการผลิต





3. WAITING



Activity

สั่งสินค้าเมื่อสินค้าใกล้หมด ทำให้สินค้าในร้านไม่พอขาย หรือวัตถุดิบซึ่งใช้ในผลิตไม่เพียงพอทำให้เกิดค่าเสียโอกาสในการใช้งานเครื่องจักรให้เต็มกำลังการผลิต

WAITING



วิธีกำจัด Waste ของ Waiting

คำนวณ safety stock เพื่อลดการเกิดค่าเสียโอกาสในการขายเนื่องจากต้องรอสินค้า

Waiting

DECREASE



ลดเวลาการ
รอสินค้า



ลดโอกาสที่จะมี
สินค้าไม่พอต่อ
การขาย



ลดค่าใช้จ่ายใน
การกระจาย
สินค้าที่ไม่จำเป็น



Waiting

INCREASE

01

เพิ่มยอดขาย

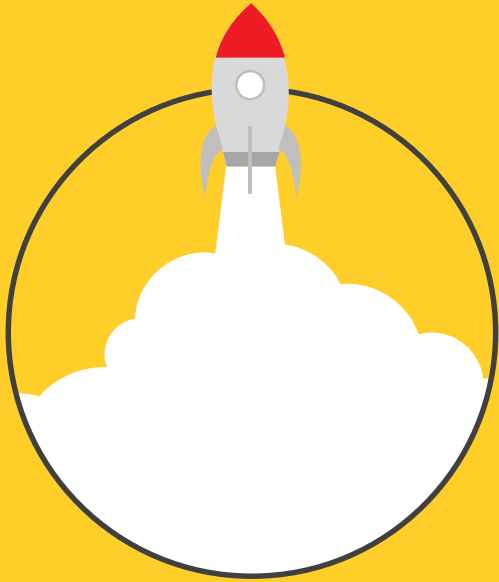
02

เพิ่มความสามารถในการผลิต

03

เพิ่มความสามารถในการขายใน
ช่วงเวลาปกติและเวลาพิเศษ





4. DEFECTS



Activity

*ในขั้นตอนการผลิตมีสินค้าเสียจำนวนมาก มาจาก
ฝีมือของแรงงานและคุณภาพการผลิตของเครื่องจักร*

DEFECTS

วิธีกำจัด Waste ของ Defects

ตรวจสอบกระบวนการผลิต คุณภาพสินค้าที่ผลิต
ออกมาได้ ใช้เทคโนโลยี อบรมพนักงาน



DEFECTS

DECREASE



ค่าใช้จ่ายใน
การแก้ไขของเสีย



วัตถุดิบที่เสีย
ไปจากสินค้าที่
มีตำหนิ



โอกาสที่จะมีสินค้าไม่
เพียงพอลูกค้า
เนื่องจากสินค้าที่มี
เป็นสินค้าไร้คุณภาพ



DEFECTS

INCREASE

01

ความสามารถการผลิตสินค้าให้
ทันกำหนด

02

มีเวลาเพิ่มขึ้นเนื่องจากไม่ต้องเอา
เวลาไปแก้ไขของเสีย

03

เพิ่มจิตสำนึกด้านคุณภาพให้แก่
พนักงาน รวมถึงความพึงพอใจ
ของลูกค้า





THANK YOU