

LEAN TRANSFORMATION

การเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่สิน



วันที่ 17 September 2014 ณ โรงแรมวินเซอร์ สวีทส์
(09.00 น. - 16.30 น.)

หลักการและเหตุผล (About the Event)

ขับเคลื่อนการเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่ สิน เพื่อลดต้นทุนให้ต่ำสุด คุณภาพสูงสุด โดยใช้เวลาในกระบวนการจนถึงการ ส่งมอบให้กับลูกค้าให้น้อยที่สุด (Driving business transformation to LEAN for least operating costs, top quality and least processing time)

- อนาคตกำลังไล่ล่าคุณ LEAN ปฏิวัติระบบการทำงานไปแล้วโดยสิ้นเชิง (Future is hunting you; LEAN has completely evolved working methods.)
- การเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่ LEAN หมายความว่าอย่างไร? จะเริ่มต้นที่จุดไหน (What is the meaning of business transformation? Where should begin?)
- วิเคราะห์ปัญหาโดยการสร้าง Value stream mapping เพื่อค้นหาจุดคอขวด และปรับปรุง (Analyze flowing bottlenecks by value stream mapping)
- จะพัฒนาคนให้มีขีดความสามารถในระบบ LEAN ได้อย่างไร (How to develop employees to LEAN working processes?)
- อะไรคือความสูญเสีย 8 ประการ (8 wastes) มีแนวทางปรับปรุงแก้ไขให้สำเร็จอย่างยั่งยืนได้อย่างไร

- สร้างวัฒนธรรมการค้นหา-บ่งชี้ ขั้นตอนงานที่ไม่มีประโยชน์ (NVA) และปรับปรุงแก้ไข (Building organization culture to analyze non value added working activities and improvement)
- วิธีใช้เครื่องมือคุณภาพ เช่น Brainstorming, Pareto chart, Why-Why-analysis and How, T-Chart (How to apply quality tools such as brainstorming, Pareto chart, Why-Why analysis and how etc.)
- อะไรคือปัจจัยสำคัญสู่ความสำเร็จในการนำแนวทางต่างๆ ของแนวคิดแบบ LEAN มาปฏิบัติอย่างยั่งยืน (What are sustainable key success factors to implement LEAN working process?)

เคล็ดลับ "การเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่ LEAN" ทำให้ท่านสามารถนำมาสร้างความสำเร็จกับองค์กรของท่านได้ แนวคิดและข้อมูลที่น่าเสนอในการสัมมนาครั้งนี้ สามารถนำไปปรับใช้กับธุรกิจได้ทุกประเภท นอกจากโรงงานแล้ว ยังรวมไปถึงธุรกิจบริการ อย่างเช่น โรงพยาบาล ธนาคาร สถาบันการเงิน การออกแบบและพัฒนาผลิตภัณฑ์ การก่อสร้างและอื่น ๆ อีกมากมาย ทั้งนี้ยังมีผู้ที่มีความเข้าใจที่ไม่ถูกต้องอีกเป็นอันมากว่า ระบบลีนจำกัดอยู่เฉพาะการผลิตเท่านั้น แต่ข้อมูลในการสัมมนาครั้งนี้จะแสดงให้เห็นว่า ระบบลีนสามารถนำไปปรับใช้กับธุรกิจใดๆ ก็ตามที่แสวงหาแนวทางในการลดเวลาในกระบวนการทำงาน เพื่อส่งมอบ สินค้า งาน ข้อมูล เอกสาร ให้ได้ตามเป้าหมายและ เพื่อนำเสนอผลิตภัณฑ์และบริการที่เปี่ยมด้วยคุณภาพ

งานทุกงานมี 8 Waste ทั้งสิ้น ในประเทศที่พัฒนาแล้ว Lean ถูกนำไปใช้อย่างกว้างขวาง เพราะ Lean กำลังเปลี่ยนการทำงานของโลก (There are 8 wastes in every organization, LEAN is widely used in the developed countries, LEAN is changing the world)

วัตถุประสงค์ (objective)

- เพื่อให้องค์กรผู้เข้าร่วมสัมมนาตระหนักถึงความจำเป็นที่จะต้องเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่ Lean (Stimulate participated organizations realize the necessitate of changing to Lean)
- Lean ใช้ได้กับองค์กรที่มุ่งขจัดความสูญเสีย 8 ประการ เพื่อลดต้นทุน เพิ่มคุณภาพ และลดเวลาดำเนินงาน (Lean is widely applicable to organizations who aims to eliminate 8 deadly wastes)
- เพื่อให้ผู้เข้าร่วมสัมมนา รู้ว่าจะเริ่มต้นทำ Lean ที่จุดไหน ทำอย่างไร (Enable participants to know where to start Lean process and how to implement)
- องค์กรมีความสามารถในการลดต้นทุน ลดเวลาส่งมอบสินค้าและบริการ ผลงานที่มีคุณภาพสม่ำเสมอ (Capacity building organization in costs reduction, shortening delivery lead time and best quality)
- องค์กรเพิ่มระดับขีดความสามารถในการแข่งขัน (Increasing competitiveness)

สิ่งที่ท่านจะได้เรียนรู้ (What you will learn)

- ความเข้าใจที่ลึกซึ้งเกี่ยวกับปรัชญาของ (LEAN deep understanding in LEAN philosophy)
- จะเริ่มต้น สร้างระบบ LEAN ที่จุดไหน เริ่มอย่างไร (How to start to implement LEAN and where?)
- การเขียนแผนผังสายธารแห่งคุณค่าเพื่อให้ตระหนักถึงสถานการณ์ปัจจุบัน (Value stream mapping to analyze the current situation)

- LEAN เริ่มตั้งแต่ Suppliers of supplier, supplier, องค์กรของเรา ลูกค้า ลูกค้าของลูกค้า (Scope of lean starts from suppliers of supplier, supplier—our organization—customers—customers of customer)
- ได้เรียนรู้เรื่อง flow diagram, flow chart, man and machine chart
- เรื่องเทคนิคการวัดเวลาการทำงาน Throughput time การวัด cycle time, Takt time
- การปรับเรียบโดย Line balancing
- 8 wastes และวิธีการขจัด
- CI-Kaizen การปรับปรุงคุณภาพงานอย่างต่อเนื่อง
- การพัฒนา สมรรถนะ พนักงาน (Employee competency development)
- การซ่อมบำรุงแบบทวีผล (Total Productive Maintenance)
- แนวทางสู่ความสำเร็จอย่างยั่งยืน (The way to sustainable successful)

กลุ่มเป้าหมาย (Who should attend?)

- ผู้บริหารอาวุโส (Senior management)
- กรรมการผู้จัดการ (Managing Director)
- ผู้บริหารโรงงานทุกระดับ (Factory management all levels)
- ผู้บริหารโรงพยาบาล ธุรกิจดูแลสุขภาพ Healthcare ทุกระดับ (Hospital management and healthcare business all levels)
- ผู้บริหารโครงการก่อสร้างทุกระดับ (Construction management all levels)
- ผู้บริหาร Logistics บริษัทขนส่งทุกระดับ (Logistics management all levels)
- ผู้บริหารบริษัทการเงิน ธนาคาร (Financial institutes)
- ผู้บริหารสถานศึกษา (Education institutes)
- ผู้บริหารหน่วยงานภาครัฐ (Government sector)
- ผู้บริหารห้างสรรพสินค้า (Department stores)
- วิศวกรกระบวนการผลิต (Manufacturing engineer)
- วิศวกรอุตสาหกรรม (Industrial engineer)
- ผู้ทำงานเกี่ยวกับการผลิตแบบ Lean (Lean transformation leader)
- ผู้อบรมประจำองค์กรต่างๆ (Trainers, Speakers)

วิทยากร (Speaker)

อาจารย์พิสิทธิ์ ชูวงศ์ ผู้เชี่ยวชาญด้าน Productivity improvement ของ องค์กรสหประชาชาติว่าด้วยการพัฒนาการค้า UNCTAD (United Nations Conference for Trade Development) และ USAID (United State Aid for International Development) และผู้เชี่ยวชาญในระดับสากลว่าด้วยการผลิตแบบลีน อาจารย์มีประสบการณ์ตรงจากการเคยเป็นวิศวกรอุตสาหกรรม ผู้จัดการฝ่าย Industrial engineering, Production manager, Factory manager, General manager, และวางระบบ Lean ในโรงงานมาตั้งแต่ปี 1987 นอกจากนี้ยังได้มีส่วนในการช่วยให้องค์กรอื่น ๆ นำแนวทางดังกล่าวไปปฏิบัติจนได้รับความสำเร็จอย่างมหาศาล โดยในการสัมมนาครั้งนี้

อาจารย์พิสิทธิ์ ชูรงค์ จะมาร่วมแบ่งปันประสบการณ์กับท่านถึงสิ่งที่ได้เรียนรู้มา ในการทำความเข้าใจวัตถุประสงค์ และพลังแห่งการปฏิบัติตามวิถีแห่งลีน

ตารางการอบรม Agenda

08:30 น. ลงทะเบียน วาระการประชุม

09:00 น. เปิดตัวการสัมมนา **Lean transformation การเปลี่ยนรูปแบบธุรกิจไปสู่ LEAN**

Lean คืออะไร? (What is LEAN?)

- วิวัฒนาการ LEAN มาจากไหน?
- Lean เปลี่ยนโลกนี้ได้อย่างไร?
- จาก Just-In-Time สู่ Lean ในองค์กร สู่ Lean ทั้ง business จากต้นน้ำ-กลางน้ำ-สู่ลูกค้า

วิเคราะห์กระบวนการระดับ Macro ด้วย การสร้าง Value Stream Mapping

(Analyze macro-process with value stream mapping)

- ออกแบบ flow diagram ตั้งแต่ ผู้ส่งมอบ ของ ผู้ส่งมอบ—ผู้ส่งมอบ—กระบวนการภายใน องค์กร—ลูกค้า—ลูกค้าของลูกค้า
- วิเคราะห์จุดคอขวด การประเมินผู้ส่งมอบ พัฒนาผู้ส่งมอบ capacity planning, E-Kanban, SKU, suppliers quality management, electronic data interchange (EDI)

10:15 น. พักรับประทานอาหารว่าง

ชนิดของกระบวนการทำงาน-กระบวนการเอกสาร-การผลิต-ข้อมูล

(Type of working and manufacturing processes)

- แบบต่อเนื่อง
- แบบผสม ต่อเนื่อง+ไม่ต่อเนื่อง
- แบบไม่ต่อเนื่อง

จัดทำกระบวนการทำงานภายในองค์กร ด้วย Flow process chart, ให้ผู้เข้าร่วมทดลองทำ

(Design lean process in organization with flow process chart, participants practice)

- ซี่ให้เห็นขั้นตอนที่เป็นการทำงานจริง ๆ (operation) มีกี่ขั้นตอน
- ซี่ให้เห็นขั้นตอนที่ปรับปรุงได้เช่น เคลื่อนย้ายวัสดุ เครื่องมือ เอกสาร คนใช้ ระยะทางและจำนวน ครั้ง
- ขั้นตอนที่ต้องทำการตรวจสอบ กี่ครั้งและกี่นาที
- ขั้นตอนที่ล่าช้าก็จะปรากฏ เกิดการรอ กี่ครั้งและกี่นาที
- ขั้นตอนที่ยกเก็บ-รอ กี่ครั้ง ก็จะมองเห็น และกี่นาที
- วิธีปรับปรุงงานด้วย ECRS

การวัดเวลาการทำงาน (Time measurement)

- 3 T มีอะไรบ้าง?
- Throughput time หรือเวลารวมทั้งหมด
- Takt time คืออะไร ใช้ในการวางแผนงานได้อย่างไร?

- Cycle time คืออะไร วิธีวัด C/T, allowance ต่างๆ

12:00 น. พักรับประทานอาหารกลางวัน

13:00 น. **ความสูญเสีย 8 ประการที่ต้องขจัดในระบบ LEAN (8 deadly wastes to eliminate)**

1. Over production
2. WIP มากเกินไป แก้ไขโดย
 - Kanban คัมบัง
 - Just-In-Time : 3 R---Right item—Right time---Right quantity
 - One piece flow
3. การบวนการย่อยไม่ต่อเนื่องกับกระบวนการหลักแก้ไขโดย
 - วิเคราะห์กระบวนการภายในองค์กร-แผนก ด้วย Flow chart
 - ทำ Kanban, 3 R
4. ของเสีย-งานผิด หรือ Defects แก้ไขโดย
 - กระบวนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง CI-Kaizen...P-D-C-A
5. การเคลื่อนย้ายที่เสียเวลา แก้ไขโดย
 - วิเคราะห์การไหลของงานด้วย Flow chart
 - วางผังเครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์ใหม่ ระบบ 5 ส
6. การเคลื่อนไหวมือการหยิบ การวางที่เสียเวลา
 - ออกแบบอุปกรณ์ช่วยงาน
 - วิเคราะห์ด้วย Man & Machine chart
7. เวลารอที่เสียเวลาต่างๆ
 - ถ้าเกิดจาก supplier ก็ร่วมกันพัฒนาปรับปรุงแก้ไข
 - ถ้าเกิดจาก ลูกค้า ก็ร่วมกันพัฒนาปรับปรุงแก้ไข
 - ถ้าเกิดจาก กระบวนการทำงานภายในองค์กรก็พัฒนากระบวนการลูกค้าภายใน ยึด 3 R
 - ทำรายงานบันทึกเวลารอที่เสียเวลาต่างๆ เสนอต่อ management
8. องค์กรไม่ได้ใช้ความสามารถของคน แก้ไขโดยพัฒนา competency
 - คัดเลือกคนที่เหมาะสม จาก Job specifications
 - การวัด competency ด้วย competency dictionary
 - ทำ Skill Matrix
 - ฝึกอบรม gab ความรู้ความชำนาญ

15:00 น. พักรับประทานอาหารว่าง

16:30 น. การซ่อมบำรุงแบบทวิผล (Total Productive Maintenance : TPM)

- TPM คืออะไร? มีวัตถุประสงค์อย่างไร? มีองค์ประกอบอย่างไรบ้าง?
- การแบ่งบทบาทหน้าที่ของ Machine operator และ บทบาทหน้าที่ของช่างซ่อมบำรุง
- 7 ขั้นตอนมุ่งสู่ การบำรุงรักษาแบบอิสระด้วยตนเอง Autonomous Maintenance (AM)

- 8 เสาหลักของ TPM
- 12 ขั้นตอนในการ implement TPM
- การวัดผลงาน TPM

16:30 น. ช่วงตอบคำถาม การแจกจ่ายเซ็นต์

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติม

For more information on "**LEAN TRANSFORMATION**" please contact us.

TELEPHONE

AIM Client Services: 02-513-0123 / 085-1313-835 (English) / 086-810-4434 (Thai)

FAX

02-513-0124

Email & Web Site:

aminrais@gmail.com / info@aiminline.com
www.aiminlines.co.th / www.aiminline.com

