

**การค้นหาและการจัดการความสูญเปล่าของการเคลื่อนไหว (Waste ข้อ 6 ใน 7 Wastes)**



**Elimination motion waste “The 6th Waste”**

วันที่จัด วันศุกร์ที่ 28 พฤษภาคม 2564

สมาชิก 3,000 + 210 (VAT 7%) = 3,210 บาท

เวลา 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.) รั้งจำนวน 20 ท่าน

(สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

สถานที่ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

บุคคลทั่วไป 3,500 + 245 (VAT 7%) = 3,745 บาท

ในปัจจุบันการกำจัดความสูญเปล่าไม่ได้เป็นแค่เรื่องที่ต้องทำ แต่เป็นเรื่องที่ต้องทำ !!! ว่าที่จริงแล้วความสูญเปล่านั้นมีอยู่ในทุกสิ่งที่เราทำ แต่การกล่าวเช่นนี้จะกว้างเกินไปจนจับต้องได้ยาก ญี่ปุ่นจึงได้กำหนดความสูญเปล่าในการทำงานไว้เป็นหลัก 7 ตัว และในความสูญเปล่าทั้ง 7 ประการนั้น 6 ประการแรกเป็นเรื่องเชิงปริมาณและ/หรือเวลา ส่วนความสูญเปล่าข้อ 7 เป็นเรื่องของเสีย ความสูญเปล่า 6 ข้อแรก ซึ่งเป็นเรื่องเชิงปริมาณนั้น เทคนิคที่เป็นหลักในการค้นหาและกำจัดคือเทคนิค IE และโดยเฉพาะความสูญเปล่าข้อ 6 ที่ว่าด้วยความสูญเปล่าส่วนของการเคลื่อนไหว เทคนิคและเครื่องมือที่ใช้เป็นหลักในการวิเคราะห์คือแผนภาพ เทอร์บลิก และแผนภูมิ SIMO ส่วนแนวทางการแก้ไขเรียกว่า Motion Economy แม้ความสูญเปล่าแต่ละครั้งจะไม่มาก แต่จำนวนรอบของการทำงาน จำนวนพนักงาน ส่งผลให้ความสูญเปล่าข้อนี้เหมือนตั้งระเบิดกรวดทรายที่กลายเป็นภูเขาได้

**สิ่งที่ได้รับหลังอบรมและสัมมนา**

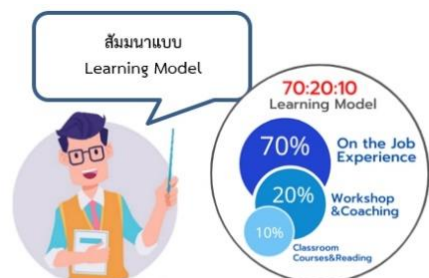
1. เข้าใจถึงความสูญเปล่า 7 ประการ
2. ค้นหาความสูญเปล่าจากการเคลื่อนไหวได้
3. กำจัดความสูญเปล่าของการเคลื่อนไหวด้วยแนวทาง Motion Economy

**คุณสมบัติผู้เข้าอบรมและสัมมนา**

พนักงานหน้างานและหัวหน้างาน และผู้เกี่ยวข้องกับวัสดุ

**หัวข้อการอบรมและสัมมนา**

- ทบทวนความสูญเปล่า 7 ประการ เหมาะกับงานลือตเล็ก (ลือตใหญ่สามารถประยุกต์ใช้ได้)
- ลักษณะการผลิตในรูปแบบตัว U
- ความสูญเปล่าข้อที่ 6 “ความสูญเปล่าของการเคลื่อนไหว”
- พื้นฐานวิชา IE ที่เกี่ยวข้องกับการเคลื่อนไหว Motion Study
- การบันทึกและวิเคราะห์การเคลื่อนไหวด้วย Therblig และแผนภูมิ SIMO
- แนวทางการปรับปรุงเพื่อลดการเคลื่อนไหวที่สูญเปล่า Motion Economy
- Workshop
- นำเสนอผลการปรับปรุง Presentation
- สรุป ตอบข้อซักถาม



**😊 หลักสูตรที่แนะนำเพื่อต่อยอดการเรียนรู้ 😊**

1. การผลิตแบบของเสียเป็นศูนย์
2. การป้องกันความผิดพลาดของมนุษย์ด้วย VM และ Poka Yoke
3. การจัดสมดุลสายการผลิตเพื่อเพิ่มผลผลิต

**วิทยากร**

คุณลักษณะ มานิตขจรกิจ  
 อาจารย์พิเศษคณะวิศวกรรมศาสตร์  
 มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี