



7 WASTES

“แนวคิดในการลดการสูญเสียจากทำงาน 7 ข้อ”



คิดค้นโดย

Taiichi Ohno
(ไทอิชิ โอโนะ)

วิศวกรอุตสาหกรรมและนักธุรกิจชาวญี่ปุ่น
ได้รับการยกย่องว่าเป็นบิดาของระบบการผลิตแบบโตโยต้า



7 Wastes สำคัญอย่างไร

“สามารถลดสิ่งที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าในกระบวนการผลิตหรือ
การให้บริการลงได้”



ทำไมถึงต้องเข้าใจ 7 Wastes

“ช่วยให้มองเห็นจุดที่สิ้นเปลือง ไม่สร้างคุณค่าของกระบวนการ
การผลิต การบริการ และการจัดการในองค์กร”



1. Over Processing

ความสูญเสียจากกระบวนการผลิต

การทำงานซ้ำหรือเกินความจำเป็น ที่ไม่เพิ่มคุณค่าให้ลูกค้า แต่กลับเพิ่มภาระให้พนักงานและต้นทุนขององค์กร

สาเหตุ ในด้านการผลิต (Manufacturing / Lean Production)

- ไม่มีการกำหนดมาตรฐานการผลิตที่ชัดเจน
- กลัวความผิดพลาด จึงเพิ่มขั้นตอนตรวจสอบซ้ำโดยไม่จำเป็น
- วาง Lay out ไลน์ผลิตไม่เหมาะสม

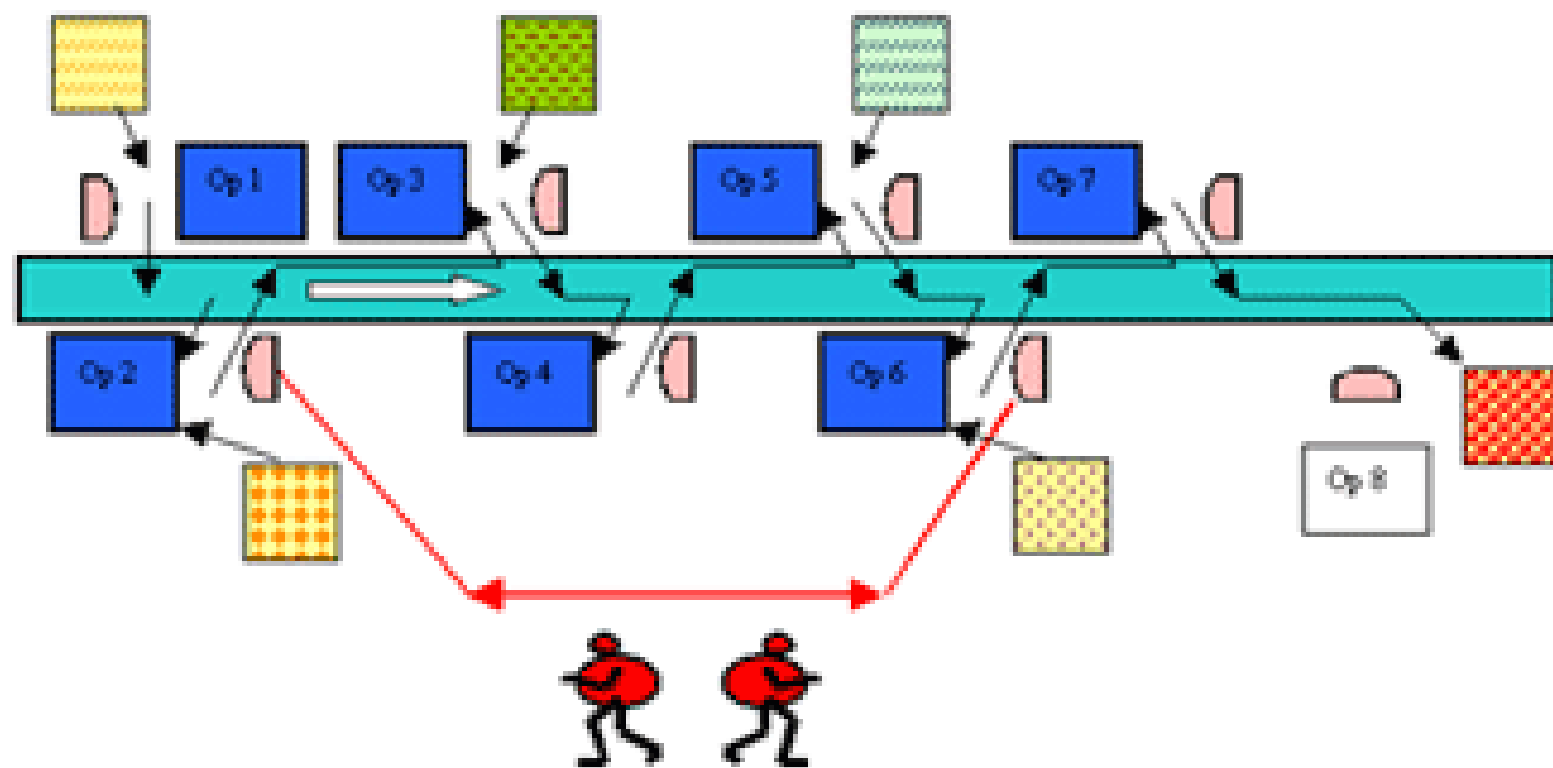
วิธีลด Over Processing

- เข้าใจความต้องการที่แท้จริงของลูกค้า (Voice of Customer)
- กำหนดมาตรฐานงานให้ชัดเจน (Standard Work)
- ปรับกระบวนการให้ทำเฉพาะงานที่มีคุณค่า
- ลดการตรวจสอบ หรือขั้นตอนที่ซ้ำซ้อน



Layout

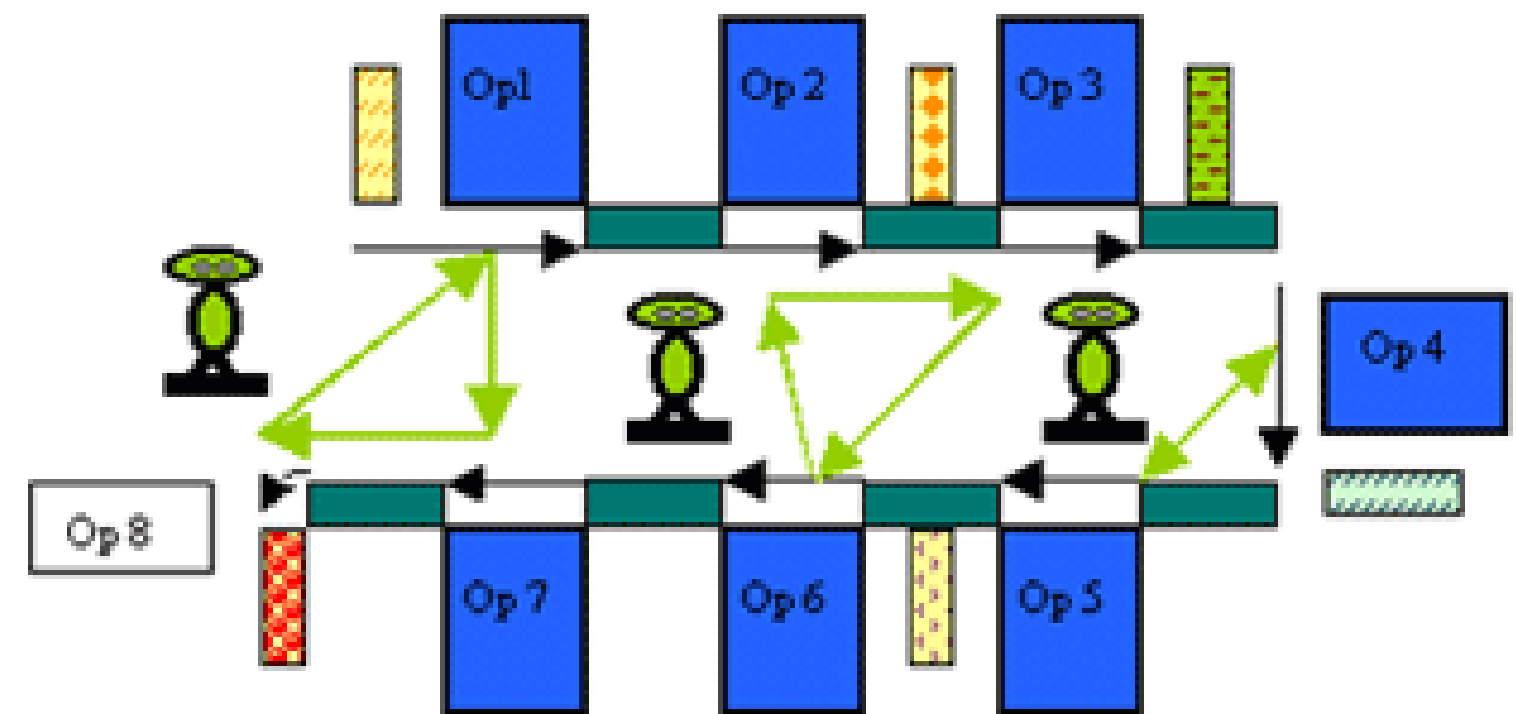
A



Layout ไลน์ผลิตที่**ไม่เหมาะสม**กับการทำงาน

Layout

B



Layout ไลน์ผลิตที่**เหมาะสม**กับการทำงาน

2. Over Production

การสูญเสียจากการผลิตที่มากเกินไป

การผลิตสินค้าหรือชิ้นส่วนมากเกินไปที่จำเป็นในเวลานั้น
หรือ

ผลิตก่อนที่จะมีความต้องการที่ชัดเจนจากลูกค้า

สาเหตุ

- **การผลิตเพื่อเพื่อ (Producing in advance)**: การผลิตสินค้าจำนวนมากเก็บไว้ล่วงหน้าโดยไม่คำนึงถึงความต้องการที่แท้จริงของตลาด
- **พยากรณ์ที่ไม่ถูกต้อง (Inaccurate forecasting)**: การคาดการณ์ความต้องการของตลาดที่ไม่ถูกต้อง

วิธีลด Over Production

- ผลิตตามความต้องการจริง (Just-In-Time - JIT)
- วางแผนการผลิต (Production Planning) ให้แม่นยำ
- ลดเวลาการเปลี่ยนงาน (SMED - Single Minute Exchange of Die)



3.Inventory

การสูญเสียจากการ เก็บวัสดุคงคลัง

สาเหตุ

- สั่งซื้อ Material เป็นจำนวนมาก
- เก็บ Material ในปริมาณมาก
- สินค้ามากเกินไปเกินความต้องการ

แนวทางการแก้ไข

- วางแผนการสั่งซื้อวัสดุ
- จำกัดระยะเวลาการเก็บวัสดุและสินค้า
- จัดระบบในการทำงานให้เป็นสัดส่วน



4. Transportation

การสูญเสียจากการขนส่ง

สาเหตุ

- การขนย้ายสินค้าที่ไม่จำเป็น
- การวางแผนที่ไม่ดีในการขนส่งสินค้า

แนวทางการแก้ไข

- มีการวางแผนระยะทางที่ดี
- ขนย้ายสินค้าเมื่อมีความจำเป็น
- อบรม พนักงานให้มีระบบจัดการงาน



5.Motion

ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว

สาเหตุ

- การวางท่าทางขณะทำงานไม่เหมาะสม
- การวางอุปกรณ์ที่ไม่เอื้อแก่การใช้งาน
- วางผังโรงงานและระบบการทำงานไม่ดี

แนวทางการแก้ไข

- จัดลำดับขั้นตอนการทำงาน
- วางระบบโรงงานให้ได้มาตรฐาน
- ศึกษาวิธีการวางท่าทางในการทำงานให้เหมาะสม



6.WAITING

ความสูญเสียจากการรอคอย

สาเหตุ

- พนักงานลางาน ขาดงาน
- การรอวัสดุ, อุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต
- การรอเครื่องจักรที่ใช้ใน กระบวนการผลิต

แนวทางการแก้ไข

- วางแผนระบบการผลิต
- ตรวจสอบเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนใช้งาน
- จัดพนักงานให้สมดุล
- ฝึกทักษะพนักงาน ให้ทำงานได้หลายประเภท



7.Defect

ความสูญเสียจากการผลิต
ของเสีย

สาเหตุ

- การผลิตแล้วเกิดของเสีย
- เกิดการชำรุดขณะขนส่งหรือเคลื่อนย้าย
- ออกแบบกระบวนการผลิตไม่เหมาะสม

แนวทางการแก้ไข

- สร้างมาตรฐานการทำงาน
- ลดความซับซ้อนของกระบวนการผลิต
- ใช้ Material ที่มีประสิทธิภาพ

