



## การเพิ่มผลิตภาพแรงงาน

โดยการลดความสูญเสียในวงจรการผลิต  
ปรับปรุงกระบวนการและการผลิตอย่างเป็นระบบ  
ในภาคการผลิต จะช่วยเพิ่มศักยภาพ  
การแข่งขันของอุตสาหกรรมไทย  
โดยเน้นการลดการสูญเสีย  
7 ประการหลักในกระบวนการผลิต





# การสูญเสียหลัก 7 ประการ ในวงการการผลิต

**1. การผลิตเกินความจำเป็น**



**2. ของเสียหรือช้อบกพร่อง  
จากการดำเนินงาน**

**3. การขนส่ง**



**4. สินค้าคงคลังที่ไม่จำเป็น**

**5. การเคลื่อนไหวที่ไม่เหมาะสม**



**6. การรอคอย**



**7. การดำเนินงานที่ไม่มีประสิทธิภาพ**



# 1 การผลิตมากเกินไป

การผลิตสินค้าปริมาณมากเกินไปความต้องการใช้งาน  
ในขณะนั้น หรือผลิตไว้นานเป็นเวลานาน มาจากแนว  
ความคิดเดิมที่ว่าแต่ละขั้นตอนจะต้องผลิตงานออกมาให้  
มากที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อให้เกิดขึ้นทันต่อหน่วยต่ำสุด  
ในแต่ละครั้งโดยไม่ได้คำนึงถึงว่าจะทำให้มีงานระหว่างทำ  
(Work in process, WIP) หรือสินค้าสำเร็จรูปเป็นจำนวน  
มากและทำให้กระบวนการผลิตขาดความยืดหยุ่น

## ปัญหาจากการผลิตมากเกินไป

- เสียเวลาและแรงงานไปในการผลิตที่ยังไม่จำเป็น
- เสียพื้นที่ในการจัดเก็บ WIP และ FG
- เกิดการขนย้ายซ้ำซ้อน
- ของเสียไม่ได้รับการแก้ไขทันที
- ต้นทุนจม
- ปิดบังปัญหาการขาดประสิทธิภาพในการผลิต  
และการดำเนินงาน





## 2 ความสูญเสียเนื่องจากของเสียหรือความผิดพลาด จากการผลิต / ขาดการควบคุมคุณภาพ

- ของเสียจากการผลิตอาจถูกนำไป แก้ไขใหม่ให้ได้คุณสมบัติตามที่ลูกค้า ต้องการ หรือถูกนำไปกำจัดทิ้ง
- ความผิดพลาดจากการดำเนินงาน จากขั้นตอนต่างๆ อาจต้องมีการแก้ไขงาน ต้องมีการแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นจาก ความผิดพลาด และการดำเนินงานใหม่

## ปัญหาจากการผลิตของเสีย

- ต้นทุนวัตถุดิบ เครื่องจักร แรงแงาน สูญเสียไปโดยเปล่าประโยชน์
- สิ้นเปลืองสถานที่ในการจัดเก็บ และ กำจัดของเสีย
- สิ้นเปลืองทรัพยากรในการแก้ไขปัญหที่เกิดขึ้นจากความผิดพลาด
- เกิดการทำงานซ้ำเพื่อแก้ไขงาน
- เกิดต้นทุนค่าเสียโอกาส





## **3** ความสูญเสียเนื่องจากการขนถ่ายวัสดุ และเคลื่อนย้าย

การขนถ่ายวัสดุ และเคลื่อนย้ายเป็นกิจกรรมที่ไม่  
ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มแก่วัสดุ ดังนั้นจึงต้องควบคุมและ  
ลดระยะทางลงให้เหลือเท่าที่จำเป็นเท่านั้น

### ปัญหาจากการเคลื่อนย้าย

- ต้นทุนในการเคลื่อนย้ายและขนส่ง ได้แก่ แรงแงาน เชื้อเพลิง เป็นต้น
- เสียเวลาในการผลิต
- วัสดุเสียหายหากวิธีการเคลื่อนย้าย และ ขนส่งที่ไม่เหมาะสม
- เกิดอุบัติเหตุหากขาดความระมัดระวังในการขนถ่ายวัสดุ





## 4 ความสูญเสียเนื่องจากการเก็บวัสดุคงคลัง

การซื้อวัสดุคราวละมากๆ เพื่อเป็นประกันว่าจะมีวัสดุสำหรับผลิตตลอดเวลา หรือเพื่อให้ได้ส่วนลดจากการสั่งซื้อ จะส่งผลให้วัสดุที่อยู่ในคลังมีปริมาณมากเกินความต้องการใช้งานอยู่เสมอ เป็นภาระในการดูแลและการจัดการ

## ปัญหาจากการเก็บวัสดุคงคลัง

- ใช้พื้นที่จัดเก็บมาก
- ต้นทุนจม
- วัสดุเสื่อมคุณภาพ  
(หากระบบการควบคุมวัสดุคงคลังไม่ดีพอ)
- สั่งซื้อซ้ำซ้อน  
(หากระบบการควบคุมวัสดุคงคลังไม่เพียงพอ)
- ต้องการแรงงานและการจัดการมาก





## **๕ ความสูญเสียเนื่องจากการเคลื่อนไหว ที่ไม่เหมาะสม**

ท่าทางการทำงานที่ไม่เหมาะสม เช่น ต้องเอื้อมหยิบของที่อยู่ไกล ก้มตัวยกของหนักที่วางอยู่บนพื้น ฯลฯ ทำให้เกิดความล้าต่อร่างกายและทำให้เกิดความล่าช้าในการทำงานอีกด้วย

### **ปัญหาจากการเคลื่อนไหว**

- เกิดระยะทางในการเคลื่อนที่ทำให้ สูญเสียเวลาในการปฏิบัติงาน
- เกิดความล้าและความเครียดในการปฏิบัติงาน
- เกิดอุบัติเหตุจากการปฏิบัติงาน
- เสียเวลาและแรงงานในการทำงานที่ไม่จำเป็น





## **6 ความสูญเสียเนื่องจากการรอคอย**

การรอคอยเกิดจากการที่กระบวนการพนักงานหรือเครื่องจักรต้องหยุดการทำงานเพื่อรอคอยบางปัจจัยที่จำเป็นต่อการดำเนินงาน เช่น ในกระบวนการผลิตเกิดการรอวัตถุดิบการรอคอย

- เนื่องจากเครื่องจักรขัดข้องการรอคอยเนื่องจากกระบวนการผลิตไม่สมดุล การรอคอยเนื่องจากการเปลี่ยนรุ่นการผลิต เป็นต้น
- ในกระบวนการดำเนินงานอื่น เช่น การรอคอยคำสั่งอนุมัติให้ดำเนินการจัดซื้อ การรอรถขนส่งสินค้าเพื่อมารับสินค้า การรอพื้นที่ไหลดสินค้าว่าง การรอคอยคำสั่งผลิต เป็นต้น

### **ปัญหาจากการรอคอย**

- ต้นทุนที่สูญเปล่าของแรงงาน เครื่องจักร และ ค่าเสียหายที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่ม
- สูญเสียเวลาในการดำเนินงาน
- เกิดต้นทุนค่าเสียโอกาส
- เกิดปัญหาเรื่องขวัญและกำลังใจในการทำงาน





## **7** ความสูญเสียเนื่องจากการทำงานที่ ไม่มีประสิทธิภาพ

เกิดจากระบบการทำงานที่มีความซ้ำซ้อน หลายขั้นตอน ซึ่งไม่มีความจำเป็น เพราะงานเหล่านั้นไม่ทำให้เกิดมูลค่าเพิ่ม กับผลิตภัณฑ์ รวมทั้งงานในกระบวนการผลิตที่ไม่ช่วยให้ตัวผลิตภัณฑ์เกิดความเที่ยงตรงเพิ่มขึ้นหรือมีคุณภาพที่ดีขึ้น

## ปัญหาจากระบบการทำงานที่ไม่มี ประสิทธิภาพ

- เกิดต้นทุนที่ไม่จำเป็นของการทำงาน
- ทำให้กระบวนการทำงานมีความล่าช้า และ ส่งผลต่อกระบวนการถัดไป
- สูญเสียพื้นที่การทำงานสำหรับกระบวนการนั้นๆ
- ใช้เครื่องจักรและแรงงานโดยไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มแก่ผลิตภัณฑ์

