



ที่ ส.อ.ท.ชม.044/2558

21 เมษายน 2558

เรื่อง ขอเรียนเชิญเข้าร่วมโครงการเยี่ยมชมโรงงาน

เรียน ท่านสมาชิกสภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่ และผู้ประกอบการที่สนใจ
สิ่งที่ส่งมาด้วย กำหนดการดูงานและแบบตอบรับ

ด้วยสภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่ ได้จัดโครงการเยี่ยมชมโรงงาน ขึ้นระหว่างวันที่ 22-24 พฤษภาคม 2558 โดยมีวัตถุประสงค์ เพื่อเป็นการแลกเปลี่ยนประสบการณ์ความรู้รวมทั้งเชื่อมโยงธุรกิจและสานสัมพันธ์ไมตรีระหว่างผู้ประกอบการ และสมาชิกสภาอุตสาหกรรมด้วยกัน

ทั้งนี้ สภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่ เห็นว่าการไปศึกษาดูงานในครั้งนี้ จะเกิดประโยชน์แก่ท่านผู้ประกอบการ และสมาชิกเป็นอย่างมาก จึงใคร่ขอเรียนเชิญท่านเข้าร่วมโครงการศึกษาดูงานดังกล่าว โดยมีค่าสมัครท่านละ 12,000 บาท (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม) ดังมีรายละเอียดตามเอกสารแนบมาพร้อมนี้ หากท่านสนใจเข้าร่วมโครงการดังกล่าวกรุณาแจ้งตอบรับได้ที่ คุณจารุวรรณ ปัญญาสุ โทรศัพท์ 053-304346-7 ได้ทุกวันทำการ และขอความกรุณาท่านโอนเงินเข้าบัญชี **สภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่ ธนาคารกรุงไทย สาขาสันป่าข่อย เลขที่บัญชี 502-1399-799** และส่งหลักฐานการโอนเงินมายังหมายเลขโทรสาร 053-246353 จักเป็นพระคุณยิ่ง

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นางศิริพร ตันติพงษ์)

ประธานสภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่

หมายเหตุ : ราคาดังกล่าว รวมค่าตัวเครื่องบินไป-กลับ(ชม-กทม.),ค่าอาหาร,ค่าที่พัก เรียบร้อยแล้ว



วันที่สอง เยี่ยมชม บจก. อินเทอร์เน็ตริงส์ – บจก.มโนราห์อุตสาหกรรมอาหาร
และ บจก. อุตสาหกรรมพันท้ายนรสิงห์สินค้าพื้นเมือง วันเสาร์ที่ 23 พฤษภาคม 2558

เช้า บริการอาหารเช้า ณ ห้องอาหารของโรงแรม

08.00 น. นำท่านออกเดินทางสู่ บริษัท อินเทอร์เน็ตริงส์ จำกัด (ที่อยู่: 1/76 หมู่ที่ 2 ถนนพระราม 2 ตำบลท่าทราย อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรสาคร 74000) เพื่อรับฟังคำบรรยายและเยี่ยมชมโรงงานผู้ผลิตเครื่องดื่ม ชา กาแฟ เครื่องดื่มชูกำลัง น้ำเมรัยผลไม้ชนิดต่าง ๆ จากนั้น ออกเดินทางต่อสู่ บริษัท อุตสาหกรรมอาหาร จำกัด (ที่อยู่: 1/90 หมู่ที่ 2 พระราม 2 ตำบลท่าทราย อำเภอเมืองสมุทรสาคร 74000) เพื่อรับฟังคำบรรยายและเยี่ยมชมโรงงานซึ่งเป็นบริษัทฯ ที่มีการบริหารจัดการด้านโลจิสติกส์ที่ดี



เที่ยง รับประทานอาหารกลางวัน

13.30 น. นำท่านออกเดินทางสู่ บริษัท อุตสาหกรรมพันท้ายนรสิงห์สินค้าพื้นเมือง จำกัด (ที่อยู่: 99 หมู่ที่ 2 ตำบลกาหลง อำเภอเมือง จังหวัดสมุทรสาคร 74000) เพื่อรับฟังการบรรยายและเยี่ยมชมโรงงานผลิตสินค้าประเภทน้ำพริก น้ำจิ้มไก่ น้ำจิ้มสุกี้



15.30 น. นำท่านออกเดินทางเข้าสู่ที่พัก ณ อำเภอชะอำ

17.30 น. นำท่าน Check In ณ โรงแรม Hotel de La Paix www.hoteldelapaixhh.com

18.00 น. นำท่านออกเดินทางสู่ร้านอาหารค่ำ

18.30 น. บริการอาหารค่ำ ณ ภัตตาคาร (ร้านกัปตันยวดย)

หลังอาหารนำท่านออกเดินทางกลับเข้าสู่ที่พัก



วันที่สาม	กรุงเทพฯ – ดูนงาน Thaifex-World of Food Asia 2015 วันอาทิตย์ที่ 24 พฤษภาคม 2558
เช้า	บริการอาหารเช้า ณ ห้องอาหารของโรงแรม
09.30 น.	นำท่านออกเดินทางกลับ กรุงเทพฯโดยระหว่างทางให้ท่านได้แวะซื้อของฝากกันก่อน
12.00 น.	บริการอาหารกลางวัน ณ ภัตตาคาร (ร้านอาหารแดงแม่กลอง)
13.00 น.	นำท่านออกเดินทางเข้าสู่เมืองทองธานีเพื่อศึกษาดูงาน เป็นงานแสดงสินค้าอาหารที่ใหญ่ที่สุดในเอเชีย อีกทั้งยังเป็นเวทีการค้าชั้นนำสำหรับอุตสาหกรรมอาหารและเครื่องดื่มในเอเชียตะวันออกเฉียงใต้
	
17.00 น.	นำท่านออกเดินทางสู่ สนามบินดอนเมืองเพื่อเตรียมตัวกลับ จังหวัดเชียงใหม่
20.00 น.	ออกเดินทางสู่ สนามบินนานาชาติเชียงใหม่ โดย สายการบิน Thai Lion Air เที่ยวบินที่ SL8516
21.15 น.	ถึง สนามบินนานาชาติเชียงใหม่ โดยสวัสดิภาพ

หมายเหตุ: โปรแกรมข้างต้นอาจมีการเปลี่ยนแปลงได้ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับประโยชน์ของผู้เดินทางเป็นสำคัญ

ค่าสมัครท่านละ 12,000 บาท (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)

โครงการศึกษาดูงานสภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่

ระหว่างวันที่ 22-24 พฤษภาคม 2558

อัตราค่าลงทะเบียนท่านละ 12,000 บาท (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)

รายชื่อผู้เข้าร่วมงาน

- 

ขอความกรุณาท่านส่งแบบตอบรับ หรือสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่
สภาอุตสาหกรรมจังหวัดเชียงใหม่ โทร. 053 – 304346-7 โทรสาร 053-246-353
รับสมัครจำนวนจำกัด ภายในวันที่ 15 พฤษภาคม 2558 นี้จักเป็นพระคุณยิ่ง

ความหมายและความสำคัญของระบบลีน (Definition and importance of Lean System)

ระบบลีน เป็นระบบการดำเนินงานที่มุ่งการเพิ่มผลลัพท์ ด้วยการใช้ปัจจัยนำเข้าที่น้อยลง ไม่ว่าจะเป็น การมีสินค้าคงคลังน้อย ใช้แรงงานน้อย หรือพื้นที่การจัดเก็บน้อย ทั้งนี้ระบบลีนได้พัฒนาจากระบบการจัดการของบริษัทโตโยต้า ประเทศญี่ปุ่น ซึ่งเป็นพัฒนากระบวนการดำเนินงานจนทำให้บริษัท โตโยต้า เป็นผู้นำตลาดรถยนต์โลกในปัจจุบันนั่นเอง โดยระบบนี้ได้รับการยอมรับอย่างแพร่หลายในอุตสาหกรรม และขยายวงไปยัง ธุรกิจงานบริการต่าง ๆ ซึ่งระบบลีน เป็นระบบที่เกี่ยวข้องกับการส่งมอบสินค้าตรงเวลา หรือJust in time ที่มุ่งเน้นการจัดเก็บสินค้าคงเหลือให้น้อยที่สุด ทั้งวัตถุดิบ งานระหว่างทำและสินค้าสำเร็จรูป เช่น การจัดการวัตถุดิบให้ตรงกับความต้องการของฝ่ายผลิต และลดการจัดเก็บวัตถุดิบสำรอง การส่งต่องานระหว่างทำระหว่างแผนกอย่างต่อเนื่อง หรือการผลิตสินค้าสำเร็จรูปเมื่อลูกค้าต้องการ โดยจะส่งสินค้าให้ลูกค้าทันทีเมื่อผลิตเสร็จสิ้น ไม่มีการเก็บไว้ในคลังสินค้าของบริษัท

ระบบลีนถูกพัฒนาเป็นแนวทางการปฏิบัติพื้นฐาน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและประสิทธิผลทั้งการผลิตและการบริการในหลากหลาย อุตสาหกรรม โดยมุ่งเน้นการลดความสูญเปล่าที่เกิดจากการดำเนินงาน(7 Wastes) และได้พัฒนาแนวทางการปฏิบัติแบบลีน เช่น

1. การสร้างความยืดหยุ่นของทรัพยากร (Flexible resources)
2. การวางผังแบบเซลล์ลู่ (Cellular layouts)
3. ระบบดึง (The pull system)
4. คัมบัง (Kanbans)
5. การผลิตเป็นชุดเล็ก (Small lots)
6. การติดตั้งที่รวดเร็ว (Quick setups)
7. การผลิตที่เป็นเอกลักษณ์ (Uniform production levels)
8. คุณภาพที่แหล่งกำเนิด (Quality at the source)
9. การบำรุงรักษาทั่วผล (Total productive maintenance)
10. รวมถึงการสร้างสัมพันธ์ภาพที่ดีกับผู้ส่งมอบ (Supplier relationship managements)

ความสูญเปล่า 7 ประการ (7-Wastes)

1. ความสูญเปล่าจากการผลิตมากเกินไป
2. ความสูญเปล่าจากการเก็บสินค้าคงคลัง
3. ความสูญเปล่าจากการขนส่ง
4. ความสูญเปล่าจากการเคลื่อนไหว
5. ความสูญเปล่าจากการรอคอย
6. ความสูญเปล่าจากการผลิตสินค้าไม่มีคุณภาพ
7. ความสูญเปล่าจากกระบวนการผลิตที่ไม่มีประสิทธิผล

ความสูญเปล่า 7 ประการ (7-Wastes)

1. ความสูญเปล่าจากการผลิตมากเกินไป		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
เกิดจากการผลิตสินค้ามากเกินไป ความจำเป็นหรือเกินความต้องการ ไม่ว่าจะเป็นงานระหว่างการผลิตหรือสินค้าสำเร็จรูป ทำให้เกิดสินค้าคงเหลือมากเกินไป	- พื้นที่ในการจัดเก็บสินค้ามาก - สินค้ามีโอกาสได้รับความเสียหายสูง - ตรวจสอบคุณภาพสินค้าทำได้ล่าช้า - เกิดต้นทุนจม	การพยากรณ์ความต้องการสินค้าในแต่ละช่วงเวลาและปรับแผนการผลิตให้ตรงกับความ ต้องการลดกิจกรรมที่เป็นคอขวด หรือจัดสมดุลระหว่างสถานีในกระบวนการดำเนินงาน การฝึกอบรมพนักงานให้สามารถทำงานได้มากกว่าหนึ่งหน้าที่และลดเวลาดิตตั้งเครื่องจักรสามารถป้องกันคอขวดระหว่างสถานี
2. ความสูญเปล่าจากการเก็บสินค้าคงคลัง		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
เกิดจากการเก็บสินค้าคงคลัง โดยไม่ได้มีความต้องการเกิดขึ้น	- สูญเสียพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า - เกิดต้นทุนการจัดการสินค้าคงคลัง ได้แก่ ต้นทุนจัดเก็บและต้นทุนของรายการสินค้า	กำหนดจุดสั่งซื้อประหยัด (EOQ) ซึ่งเป็นปริมาณสั่งซื้อที่มี ต้นทุนการจัดการสินค้าคงคลังต่ำ ที่สุทธรวมทั้งการกำหนดจุดสั่งซื้อซ้ำ และจัดทำระบบควบคุมสินค้าคงคลังแบบ FIFO (First In-First Out)
3. ความสูญเปล่าจากการขนส่ง		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
เกิดจากการเคลื่อนย้ายจากสถานที่หนึ่งไปยังสถานที่อื่น โดยไม่จำเป็น	- เกิดความซ้ำซ้อนในการทำงาน - เกิดต้นทุนการขนส่ง ต้นทุนแรงงาน ค่าพลังงานเครื่องจักรขณะเคลื่อนย้าย - สินค้าคงคลังอาจเสียหาย หรือสูญหายขณะขนส่ง	- การวางแผนสิ่งอำนวยความสะดวก (Layout) ระวัง กิจกรรมให้เหมาะสมกับกระบวนการดำเนินงาน - ถ้าเป็นการผลิตจำนวนมาก (Mass Production) หรือการผลิต

		แบบต่อเนื่อง (Continuous Production) ควรวางแผนผังตามผลิตภัณฑ์ (Product layout) • ถ้าเป็นการผลิตแบบชุด ควรวางแผนผังตามกระบวนการ (Process Layout)
4. ความสูญเสียจากการเคลื่อนไหว		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
• เกิดจากการใช้ท่าทางไม่เหมาะสมต่อการทำงานหรือการหยิบจับหรือใช้อุปกรณ์หรือเครื่องจักรที่ไม่เหมาะสม การใช้ท่าทางเดิมๆ เป็นระยะเวลานานเกินไป	• เกิดความเมื่อยล้าต่อร่างกาย • การทำงานล่าช้าหรือเสียเวลา • เกิดความเสียหายกับสินค้าและการบาดเจ็บต่อร่างกายของพนักงาน	• ศึกษาของการเคลื่อนไหวร่างกายในการดำเนินงาน จัดหาอุปกรณ์ต่างๆ ให้เหมาะสมต่อการใช้งานเลือกอุปกรณ์ที่สามารถลดการเคลื่อนไหว และหยุดการเคลื่อนไหวชั่ว ๆ เพื่อให้ร่างกายได้ผ่อนคลาย
5. ความสูญเสียจากการรอคอย		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
• เกิดจากกระบวนการผลิตที่มีหลายสถานีหรือหลายขั้นตอน และแต่ละสถานีมีรอบระยะเวลาไม่เท่ากัน • หรือไม่สมดุลกัน ทำให้เกิดการรอคอยระหว่างคนรอเครื่องจักร เครื่องจักรรอคน และเครื่องจักรรอเครื่องจักร	• กำลังการผลิตไม่แน่นอน เปลี่ยนแปลงไปตามการรอคอยที่เกิดขึ้น	• การจัดสมดุลของกระบวนการ (Line Balancing) ของงานดำเนินงานให้แต่ละสถานีให้มีรอบเวลา • ทำงานเท่ากัน ฝึกให้พนักงานมีทักษะการทำงานได้มากกว่า 1 สถานี และบำรุงรักษาเครื่องจักรอย่างสม่ำเสมอเพื่อลดการรอคอย
6. ความสูญเสียจากการผลิตสินค้าไม่มีคุณภาพ		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
• เกิดจากกระบวนการผลิตที่ไม่มีคุณภาพ ไม่ได้มาตรฐาน ทำให้เกิดความสูญเสียโดยไม่จำเป็น	• ทำให้ต้องแก้ไขสินค้าใหม่อีกครั้ง ทำให้เสียค่าวัตถุดิบและแรงงานเพิ่มขึ้น • การเก็บของเสียอาจมีของเสีย	• การปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีคุณภาพและจัดทำคู่มือกระบวนการดำเนินงานมาตรฐาน

	ปะปนไปกับสินค้าดี	(Standard Operation Procedures, SOP) ปรับปรุงผลิตภัณฑ์และให้ง่ายต่อการผลิตและหมั่นตรวจสอบเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพที่เหมาะสมต่อการใช้งาน
7. ความสูญเสียจากกระบวนการผลิตที่ไม่มีประสิทธิผล		
สาเหตุ	ผลกระทบ	การป้องกันแก้ไข
เกิดจากการดำเนินกิจกรรมที่ไม่จำเป็น ไม่เพิ่มมูลค่าสินค้าหรือมีความบกพร่องของกระบวนการเกิดขึ้น	- เกิดการทำงานซ้ำซ้อน - ค่าใช้จ่ายแรงงานเพิ่มขึ้น - เกิดต้นทุนที่ไม่จำเป็น - เสียเวลาขนส่งมากกว่าปกติ - สูญเสียพื้นที่ในการจัดการกระบวนการเพิ่มขึ้น	การออกแบบกระบวนการดำเนินงานแบบแผนภาพกระบวนการไหล ทำจัดกิจกรรมในกระบวนการที่ไม่จำเป็นออก หรือรวมกระบวนการที่ไม่จำเป็นเข้าด้วยหรือจัดกระบวนการใหม่เพื่อให้มีประสิทธิภาพตามที่วางแผนไว้

ประโยชน์ของการผลิตแบบลีน (The Benefits of Lean Production)

การนำระบบลีนมาประยุกต์ใช้ในการดำเนินงาน ทำให้เกิดประโยชน์ได้หลายด้าน ดังนี้

1. สินค้าคงคลังลดลง (Reduced Inventory)
2. พัฒนาคุณภาพ (Improve Quality)
3. ต้นทุนต่ำลง (Lower Costs)
4. ลดความต้องการพื้นที่ใช้สอย (Reduced space requirements)
5. ระยะเวลาส่งมอบที่สั้นลง (Shorter lead time)
6. เพิ่มผลิตภาพ (Increased productivity)
7. มีความยืดหยุ่นสูงขึ้น (Greater flexibility)
8. มีความสัมพันธ์กับผู้ส่งมอบสินค้าดีขึ้น (Better relations with suppliers)
9. จัดตารางและควบคุมกิจกรรมได้ง่ายขึ้น (Simplified scheduling and control activities)
10. กำลังการผลิตเพิ่มขึ้น (Increased capacity)
11. ใช้ทรัพยากรมนุษย์ได้ดีขึ้น (Better use of human resource)
12. ผลิตภัณฑ์ที่มีความหลากหลายเพิ่มขึ้น (More product variety)

การประยุกต์ใช้การผลิตแบบลีน (Implementing Lean Production)

องค์กรต่างๆ หลายแห่งที่ประสบความสำเร็จเป็นอย่างมาก มักจะรู้จักและเข้าใจในการประยุกต์ระบบลีน มาใช้ให้สัมพันธ์กับหลักการและสภาพแวดล้อมต่างๆ ขององค์กรตนเองได้อย่างมีประสิทธิภาพและสิ่งนั้นเอง แสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพของระบบลีนได้เป็นอย่างดี ว่าระบบลีนสามารถช่วยลดการสูญเสียเปล่า เพิ่มความเร็ว การส่งมอบและคุณภาพสินค้า ทำให้มองเห็นปัญหาได้ชัดเจนและช่วยให้คนงานสามารถแก้ปัญหาได้ทันที่ที่ ปรับปรุงการไหลของกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น แต่อย่างไรก็ตาม ระบบลีนไม่ได้เหมาะกับ ทุกรูปแบบองค์กร เนื่องจากหัวใจหลักของระบบนี้ ได้แก่ การสร้างการไหลโดยผู้ผลิตจะต้องรู้ความต้องการที่ แท้จริงของลูกค้าหรือเวลาที่ลูกค้าต้องการสินค้าให้ได้เสียก่อน จากนั้นปรับตารางการทำงานให้สอดคล้อง และ ใช้คัมบังควบคุมกระบวนการผลิต วิธีการนี้จึงเหมาะกับองค์กรที่ลูกค้ามีความต้องการที่หลากหลาย หรือสินค้ามีความหลากหลาย แต่มีปริมาณการผลิตที่ต่ำ หรือเป็นสินค้าที่มีลักษณะเฉพาะตัว การประยุกต์ระบบลีนสามารถ นำมาใช้ในธุรกิจต่างๆ อาทิเช่น

- **การค้าปลีกแบบลีน (Lean Retailing)** ช่วยจัดเตรียมสินค้า ทำให้การไหลเวียนของสินค้าเข้าออกเร็วขึ้น ไม่มี สินค้าค้างในคลัง ช่วยให้สินค้าที่มีความใหม่และทันสมัยอยู่ตลอดเวลา
- **การธนาคารแบบลีน (Lean Banking)** ระบบลีนช่วยออกแบบในการบริการเพื่อให้การทำงานมีมาตรฐาน และรวดเร็ว
- **ธุรกิจเพื่อสุขภาพแบบลีน (Lean Health Care)** การบริหารด้วยระบบลีนจะช่วยลดต้นทุนการดูแลสุขภาพลง

ระบบลีน ยังสามารถนำมาใช้ในห่วงโซ่อุปทานหรือ Leaning the Supply Chain ใช้คู่กับระบบซิกซิกม่า เพื่อปรับปรุงกระบวนการ โดยระบบลีนเน้นไปที่การกำจัดของเสียและสร้างกระบวนการไหล ขณะที่ระบบซิกซิกม่า ลดความแปรปรวนและสนับสนุนด้านความสามารถของกระบวนการ ซึ่งเมื่อทั้งสองระบบมาทำงานร่วมกันทำให้ ได้ผลลัพธ์ที่มีประสิทธิภาพอย่างยั่งยืน นอกจากนี้ระบบลีนยังนำไปใช้ในเรื่องของสิ่งแวดล้อม เพื่อลดต้นทุนด้าน พลังงาน เพิ่มส่วนแบ่งการตลาดและสร้างความได้เปรียบทางการแข่งขันแม้แต่เรื่องของปริมาณการบริโภค หลายบริษัทก็นำระบบลีนมาช่วยในการจัดการ หรือที่เรียกว่าการบริโภคแบบลีน หรือ lean consumption เพื่อ ปรับใช้กับกระบวนการผลิตหรือการส่งผ่านของสินค้าและบริการไปยังลูกค้า ไม่ว่าจะเป็นการจัดซื้อ การติดตั้ง การบำรุงรักษา การซ่อมแซม และการนำกลับมาใช้ใหม่