

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ  
การบริหารการผลิตแบบลีน(Lean)  
ระยะเวลาฝึกอบรม ๓๐ ชั่วโมง  
รหัสหลักสูตร : ๒๔๒๐๐๑๗๒๓๐๔๐๕  
สำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา  
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

.....

**๑. วัตถุประสงค์**

- ๑.๑ ผู้เข้ารับการอบรมเข้าใจและอธิบายถึงความสูญเปล่าแฝงที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงานได้
- ๑.๒ ผู้เข้ารับการอบรมเข้าใจและอธิบายถึงแนวทางหรือหลักการการผลิตแบบลีน และการบำรุงรักษาแบบทวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วมได้
- ๑.๓ ผู้เข้ารับการอบรมเข้าใจและอธิบายถึงเครื่องมือหรือเทคนิคที่สามารถนำเข้าไปประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงงานอย่างต่อเนื่องด้วยการผลิตแบบลีน และการบำรุงรักษาแบบทวิผลที่ทุกคนมีส่วนร่วมได้

**๒. ระยะเวลาการฝึก**

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกในภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ โดยสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง ในสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน รวมระยะเวลาฝึก ๓๐ ชั่วโมง โดยผู้รับการฝึกจะต้องมีเวลาฝึกไม่น้อยกว่าร้อยละ ๘๐ จึงจะสามารถสอบวัดผลได้

**๓. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก**

- ๓.๑ มีอายุตั้งแต่ ๑๘ ปีขึ้นไป
- ๓.๒ สำเร็จการศึกษาภาคบังคับ หรือเทียบเท่าขึ้นไป
- ๓.๓ มีความรู้พื้นฐานด้านอาชีพที่เกี่ยวข้องกับสาขาที่เปิด
- ๓.๔ มีสภาพร่างกายและจิตใจที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก

**๔. วุฒิบัตร:**

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขา การบริหารการผลิตแบบลีน(Lean )  
ชื่อย่อ : วพร. การบริหารการผลิตแบบลีน(Lean )

## ๕. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๑	บริบทของระบบสินค้า	๓	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๒	คุณค่าและความสูญเสียเปล่าของกระบวนการปฏิบัติงาน	๓	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๓	ความหมายความสูญเสียเปล่า ๓ ประการ(Muri Mura Muda) และ Downtime	๔	-
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๔	หลัก ๕ ประการของระบบสินค้า	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๕	ขั้นตอนการทำงานระบบสินค้า	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๐๗๐๖	ความสูญเสียเปล่า ๗ ประการ	๔	๒
๒๔๒๒๓๓๔๙๐๑	การวัดและประเมินผล	๑	๑
รวม		๒๓	๗
		๓๐	

## ๖. เนื้อหาวิชา

## ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๑ บริบทของระบบสินค้า

(๓ : ๐)

## วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงบทบาทความสัมพันธ์ของการลดต้นทุนการผลิตกับการปรับปรุงการทำงานอย่างต่อเนื่อง และสามารถนำระบบ สินค้า มาใช้ได้อย่างเหมาะสม

## คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับบทบาทความสำคัญของต้นทุนและผลกระทบของที่เกี่ยวข้องกับการเพิ่มผลิตภาพขององค์กร และกำหนดความหมายทำความเข้าใจระบบ สินค้า ว่าเป็นการทำให้องค์กรหรือ กระบวนการทำงานไม่ล่าช้า และ หากสามารถทำได้จะช่วยเพิ่มการทำงานให้เร็วขึ้น และ ง่ายต่อการควบคุมกระบวนการสายการทำงานให้ดียิ่งขึ้น

## ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๒ คุณค่าและความสูญเสียเปล่าของกระบวนการปฏิบัติงาน

(๓ : ๐)

## วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงความสูญเสียเปล่าแฝงในกระบวนการหรือการทำงานได้ และแนวทางการค้นหาความสูญเสียเปล่าเพื่อลดปัญหาที่สะสมมาปรับปรุงอย่างต้องการ

## คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความสูญเสียเปล่าต่างๆ ในกระบวนการหรือการทำงาน ผลกระทบของความสูญเสียเปล่าต่อกระบวนการหรือการทำงานและแนวทางการค้นหาความสูญเสียเปล่า โดยการใช้องค์ความรู้คุณภาพมาแก้ไขและลดความสูญเสียเปล่า

## ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๓ ความหมายความสูญเสียเปล่า ๓ ประการ(Muri Mura Muda) และ Downtime

(๔ : ๐)

## วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงหลักการผลิตแบบสินค้าและการประยุกต์ใช้เครื่องมือสำคัญๆ ของสินค้าในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง กำหนดความหมายแทนค่าคำจำกัดความ

### คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความสำคัญ ประโยชน์ และหลักการผลิตแบบสลับและการประยุกต์ใช้เครื่องมือสำคัญๆ ของสลับในการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง เช่น ผลิตเกินความจำเป็น ขั้นตอนมาก พบของเสียมาก และ เกิดการรอคอยวัตถุดิบ เป็นต้น

### ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๔ หลัก ๕ ประการของสลับ

(๔ : ๒)

#### วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องพื้นฐาน ๕ ประการ คือ การสร้างค่านิยม การค้นหาปัญหา และการปรับขั้นตอนสายการผลิต การบริการ

#### คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับถึงความสำคัญ ประโยชน์ และหลักการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องด้วย หลัก ๕ ประการของ สลับ ที่จะกำหนดให้องค์กรสามารถปรับปรุงทุกมิติได้อย่างคล่องตัว และ ให้เกิดความพึงพอใจในการตอบสนองความต้องการลูกค้าได้ดียิ่งขึ้น

ปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดกิจกรรมของหลัก ๕ ประการของสลับในการจัดการแบ่งกลุ่มในเรื่องค่านิยมหลักของการจัดทำระบบสลับ ที่สามารถนำไปใช้ในการลดปัญหา และ อุปสรรคในการแก้ไขปัญหาที่ยังไม่ได้แก้ไข สร้างแรงจูงใจและสามารถตอบโจทย์ให้บุคลากรทั่วทั้งองค์กร เข้าใจในการจัดทำระบบ สลับ ตลอดจนการค้นหาปัญหาที่ต้องการแก้ไขในการปรับปรุงและพัฒนาในการปฏิบัติงานต่อไป

### ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๕ ขั้นตอนการทำระบบสลับ

(๔ : ๒)

#### วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงการ ขั้นตอนและระดับการจัดทำระบบได้อย่างจริงจัง และ กำหนดเป็นทีมงาน ที่จะมาแก้ไขปัญหาให้ลดน้อยลงและไม่เกิดขึ้นมาอีก

#### คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความสำคัญ ประโยชน์ และหลักการที่ จะต้องมีการประกาศ หรือ กำหนดนโยบาย พันธกิจ และ เป้าหมายที่จะดำเนินการ สร้างค่านิยม ให้มีการฝึกอบรม สร้างทีมงาน เพื่อที่จะสามารถแก้ไขปัญหาและสรุปมาจัดทำ การแก้ไขปัญหา ได้อย่างแท้จริงต่อไป

ปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดกิจกรรมของกรณีศึกษาเรื่องขั้นตอนการทำระบบสลับ โดยแบ่งกลุ่มและหาแนวทางที่มีการอบรมในเรื่อง การจัดทำระบบ สลับที่กำหนดไว้ทั้ง ๑๒ ขั้นตอน ให้แต่ละกลุ่ม กำหนดนโยบาย เช่น วิสัยทัศน์ พันธกิจ และ เป้าหมาย ของการจัดทำระบบ สลับ จากนั้น แต่ละกลุ่มในปัญหาที่พบมารวมกันแก้ไขปัญหา ให้ลดน้อยลงแล้ว กำหนดวิธีการ และ ขั้นตอนการแก้ไขปัญหาต่อไป

### ๒๔๒๒๓๓๐๗๐๖ ความสูญเสียเปล่า ๗ ประการ

(๔ : ๒)

#### วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรืออธิบายถึงบริบทของ การค้นหาความสูญเสียเปล่า ๗ ประการ แล้วกำหนดหาวิธีการปรับปรุง แก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นทั้งหมดและนำมาสร้างกลยุทธ์ในการจัดซื้ออุปกรณ์ของปัญหาที่เกิดขึ้นทั้งหมด

#### คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความสูญเสียเปล่า ๗ ประการ เพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีความรู้และความเข้าใจโดยสามารถตอบคำถามหรือค้นหาปัญหาที่เกิดขึ้นได้อย่างถูกต้อง เพื่อนำปัญหามาสรุป กำหนดแนวทาง สื่อสารภายในองค์กรหรือหน่วยงานที่พบปัญหาและกำหนดมาตรการแก้ไขป้องกันในระบบฯได้อย่างเหมาะสมถูกต้องต่อไป

ปฏิบัติเกี่ยวกับการจัดกิจกรรมของกรณีศึกษาเรื่องความสูญเสียเปล่า ๗ ประการ หรือ ๗ Wastes โดยการแบ่งกลุ่ม และนำปัญหาทั้ง ๗ อย่างมาวิเคราะห์ค้นหา แล้วให้แต่ละกลุ่มหาแนวทางแก้ไขปรับปรุงและกำหนดตัวชี้วัดสร้างมาตรฐานในการปรับปรุงและพัฒนาในการปฏิบัติงานต่อไป

วัดและประเมินผลความรู้และทักษะของผู้รับการฝึกโดยการทดสอบ

ผู้จัดทำหลักสูตร



นายสิทธิพร โนนคำ

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ผู้เห็นชอบหลักสูตร



นายสิทธิพร โนนคำ

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

รักษาราชการแทน หัวหน้าฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร



(นายอิทธิพล อิศรางกูร ณ อยุธยา)

ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานฉะเชิงเทรา