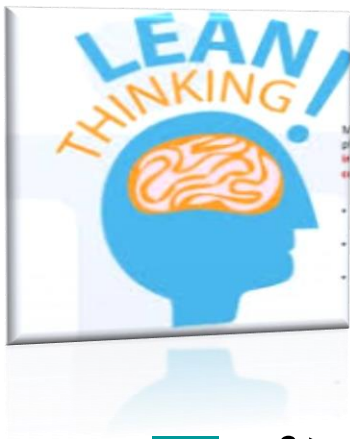




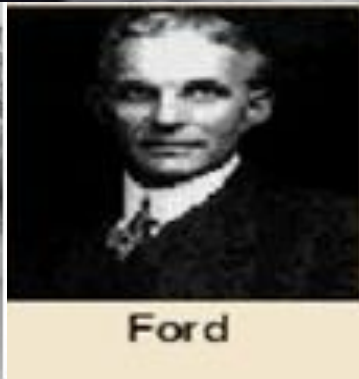
แนวทางการ **LEAN** ของ **CLUSTER** วัยเรียน

■ เน้นกิจกรรม/บริการที่สร้างคุณค่า (**Value**)

■ ขจัดความสูญเสีย (**Waste**)

เพื่อมุ่งสู่กระบวนการมาตรฐาน โดยการมีส่วนร่วมของ
บุคลากรในองค์กร(สำคัญที่สุด)

ประวัติศาสตร์ที่มาของ LEAN



■ พ.ศ. 2493 Taiichi Ohno ได้ไปเยี่ยมชม
โรงงานผลิตรถยนต์ FORD กลับไปพัฒนา
ระบบการผลิตของ Toyota ที่ประเทศญี่ปุ่น

ประวัติศาสตร์ที่มาของ LEAN

Taiichi Ohno: Toyota after World War II

- **Ford : Mass Production**
 - สินค้าคงคลังมาก ส่งผลให้มีต้นทุนสูง
 - ไม่สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้
- **Small batch, Continuous flow**
- **Reduced waste**
- **สร้างระบบการผลิตแบบโตโยต้า → ต้นกำเนิดของลีน**
- **2 หลักการสำคัญคือ ระบบอัตโนมัติ (Jidoka) และการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just in Time, JIT)**
- **High variety with short product lives at lower volume per product in conditions of erratic demand.**



Taiichi Ohno, father of the Toyota Production System (alumnus of Nagoya Institute of Technology)



ประวัติศาสตร์ที่มาของ LEAN



The Toyota Production System

■ Taiichi Ohno

The Toyota Production System, 1988 (1978)

- Eliminate Waste
 - Just-in-Time Flow
- Expose Problems
 - Stop-the-Line Culture

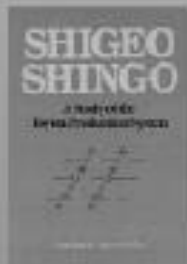


Taiichi Ohno
(1912-1990)

■ Shigeo Shingo

Study Of 'Toyota' Production System, 1981

- Non-Stock Production
 - Single Minute Setup
- Zero Inspection
 - Mistake-Proof Every Step



Shigeo Shingo
(1900 - 1990)

l e a n

เป้าหมายของ LEAN

Productivity	เพิ่มประสิทธิภาพ ปริมาณงาน
Quality	เพิ่มคุณภาพ
Cost	ลดค่าใช้จ่าย (Efficiency)
Delivery	ส่งมอบได้รวดเร็ว (Timeliness)
Safety	ปลอดภัยมากขึ้น ไม่เพิ่มความเสี่ยง
Moral	ขวัญกำลังใจของบุคลากรเพิ่มขึ้น
Environment	สภาพแวดล้อมในการทำงานดีขึ้น
Ethic	มีคุณภาพ จรรยาบรรณเพิ่มขึ้น

LEAN THINKING

“WOMACK & JONES”

1



2



5



4

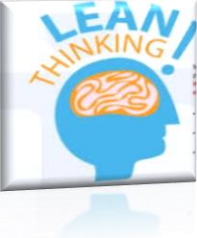


3



การไหลลื่นของงาน

Flow



หลักการทั้ง 5



กิจกรรมที่หลีกเลี่ยงไม่ได้

ส่วนของ
ความสูญเสีย

ส่วนของ
เนื้องาน
จริงๆ

ส่วนของ
ความสูญเสีย

เวลาทั้งหมดของงาน
ภายใต้เงื่อนไขต่างๆ

LEAN

หลังจากที่จัดการด้วย *LEAN* แล้ว

กิจกรรมที่หลีกเลี่ยงไม่ได้

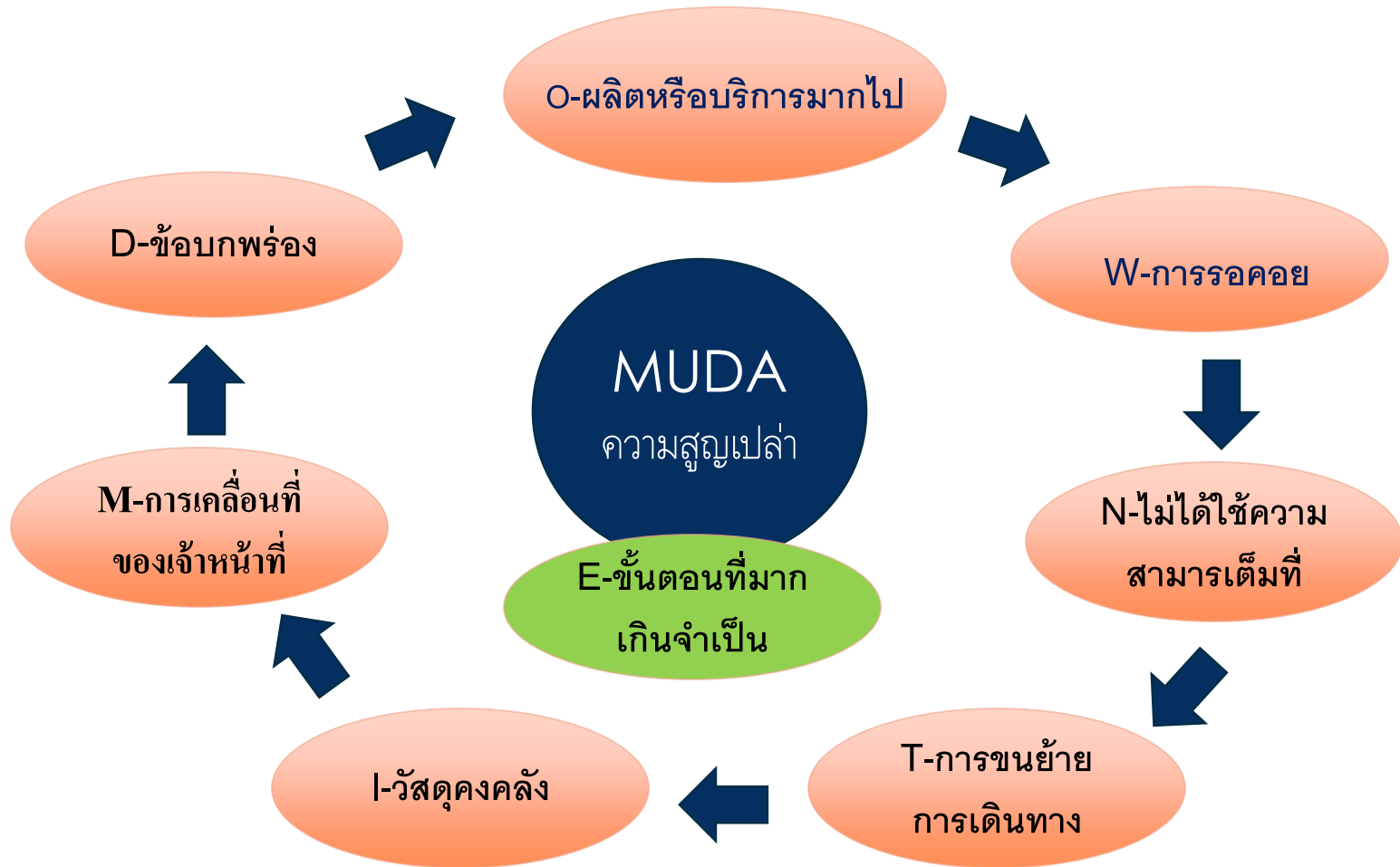
ส่วนของเนื้องานจริงๆ

■ ได้เนื้องาน เท่าเดิม แต่ เวลาสั้นลง

■ ได้เนื้องาน มากขึ้น แต่เวลาเท่าเดิม

■ ได้เนื้องาน มากขึ้น และเวลาสั้นลง

ขั้นตอน DOWNTIME ลดความสูญเปล่า



ความสูญเปล่า (Waste)

LEAN = Production without waste

มีเป้าหมายเป็นการออกแบบระบบเพื่อ

- ลดภาระงานที่มากเกินไปจนจำเป็น (Overburden – MURI)
- ลดความไม่คงเส้นคงวา (Inconsistency – MURA)
- ขจัดความสูญเสียหรือสูญเปล่า (Waste – MUDA)

ความสูญเสีย (Waste) ที่มักจะเกิดขึ้นในการทำงาน แบ่งออกได้เป็น 8 ประการ หรือ DOWNTIME ได้แก่

1. Defect Rework

เป็นการสูญเสียจากการทำงานซ้ำ
เพื่อแก้ไขข้อบกพร่อง

2. Overproduction

เป็นการสูญเสียจากการผลิตหรือ
ให้บริการมากเกินไปจนจำเป็น

3. Waiting

เป็นการสูญเสียในการรอคอย หรือรองาน

4. Not using staff talent

เป็นการสูญเสียเนื่องจากไม่ใช้

ศักยภาพของบุคลากร (ภูมิรู้ที่สูญเปล่า)

5. Transportation

เป็นการสูญเสียเนื่องจากการเคลื่อนย้าย
งานจากจุดหนึ่งไปสู่อีกจุดหนึ่งด้วยความไม่จำเป็น

6. Inventory

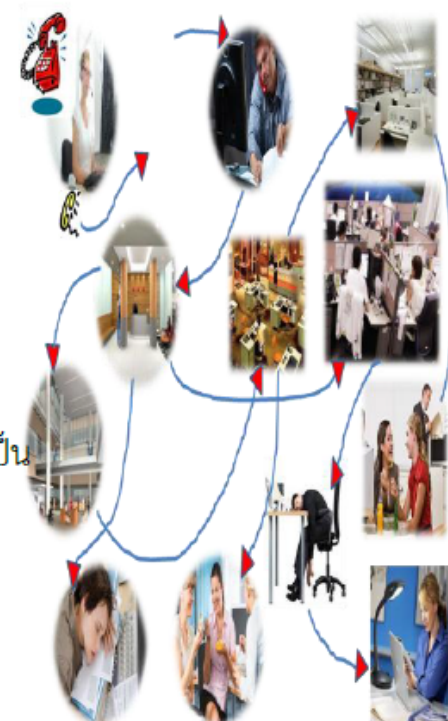
เป็นความสูญเสียเนื่องจากการเก็บงานไว้ทำ

7. Motion

เป็นความสูญเสียเนื่องจากการเคลื่อนไหว
ที่ไม่จำเป็นของผู้ปฏิบัติงาน

8. Excessive Processing

เป็นความสูญเสียเนื่องจากมีขั้นตอน
การดำเนินงานที่มากเกินไปจนจำเป็น



ตัวอย่าง lean

Pre-lean



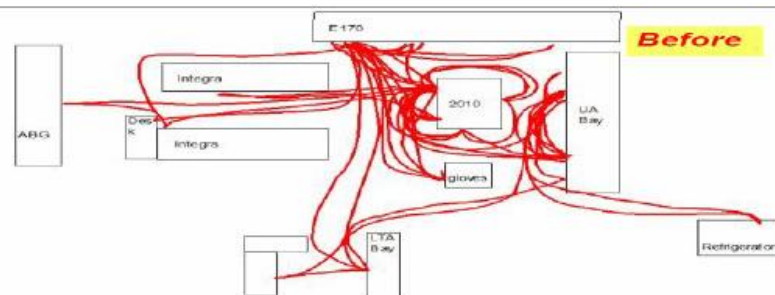
Post-lean



Lean Tool

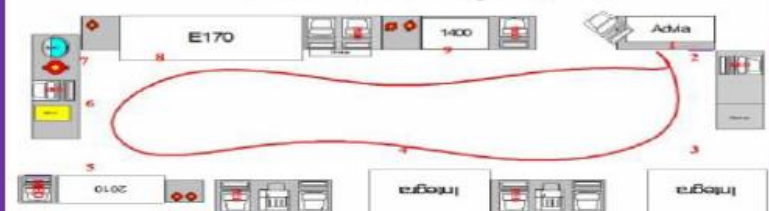
Leveling
appointment
(Heijunka)
เพื่อลด Muri,
Mura

Base Operator Analysis



Cell concept-after

New Lab Layout



ขั้นตอนการทำ *Lean* กระบวนการ *Cluster* ้วยเรียน

- # 1. กำหนดเป้าหมายหรือโครงการที่จะทำ ลื่น
- # 2. กำหนดวัตถุประสงค์และผู้รับผิดชอบ
- # 3. จัดทำ **แผนผังการทำงานในปัจจุบัน**
(Value Stream Mapping หรือ Flow Process)
- # 4. ระดมสมองและร่วมกันวิเคราะห์กระบวนการทำงานหลักเพื่อ ระบุ หรือประเมินปัญหา
- # 5. ปรับปรุง Flow Process โดยเทคนิค ลื่น เช่น ขจัด ความสูญเสีย Muda เพิ่มคุณค่า เลือกงานสำคัญเฉพาะที่มีคุณค่า
- # 6. จัดทำ **แผนผังการทำงานใหม่** ในขนาดที่ใหญ่ขึ้น
- # 7. แจกแผนการทำงานใหม่ให้ทุกคนทราบและปฏิบัติตาม
- # 8. ติดตาม ประเมินผลลัพธ์ เปรียบเทียบ และ **แก้ไขปรับปรุง**

กระบวนการงานให้บริการ (เก่า)

การให้บริการ 3 กระบวนการงาน (เดิม)	ลดขั้นตอนการและเวลา	
	ขั้นตอน	เวลา
1. แลกเปลี่ยนเรียนรู้เครือข่ายโรงเรียนเด็กไทยพื้น ดี สุขภาพดี ปี ๒๕๖๐ (ส.ทันตฯ)	8	78.5
2. ประกาศเกียรติคุณ โรงเรียนที่มีโครงการงานเป็นที่ ยอมรับและมีคุณค่า (สส.)	5	50
3. การประกวดเมนูผักอร่อย.....กูกน้อยละเลงครัว (ส.โภชน์)	10	60
รวม	23	188.5



วิเคราะห์ Downtime

วิเคราะห์กระบวนการงาน cluster ้วยเรียน ด้วย Downtime

The 8 Wastes

To remember The 8 Wastes, you can use the acronym "DOWNTIME."

D	Defects
O	Overproduction
W	Waiting
N	Non-Utilized Talent
T	Transportation
I	Inventory
M	Motion
E	Extra-Processing



Defects

Efforts caused by rework, scrap, and incorrect information.



Overproduction

Production that is more than needed or before it is needed.



Waiting

Wasted time waiting for the next step in a process.



Non-Utilized Talent

Underutilizing people's talents, skills, & knowledge.



Transportation

Unnecessary movements of products & materials.



Inventory

Excess products and materials not being processed.



Motion

Unnecessary movements by people (e.g., walking).



Extra-Processing

More work or higher quality than is required by the customer.

กระบวนการงาน (เดิม) สำนักโภชนาการ	ขั้นตอนการและ เวลา		วิเคราะห์ Downtime $\checkmark$ = ต้องเปลี่ยน $\times$ = ไม่ต้องเปลี่ยน							
			D=defect	O=OVerproduct	W=waitjng	N=nonutizition	T=Transport	i=inventory	M=Motion	E=extraprocess
			งานผิดพลาด	ผลิตเกินจำเป็น	รอคอย	คนว่างงาน	ส่งงาน	ที่เก็บงาน	เดินงาน	ว่าวร้อน
3. การประกวดเมนูผักอร่อย....ก็ก้น้อยลงเลยครว										
1.จัดทำโครงการและแต่งตั้งคณะทำงาน	1	5	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$
2.ประชุมคณะทำงาน 50 คน / 1 ครั้ง / 1 วัน	2	1	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$
3.ชี้แจงจังหวัด/ศอ.ผ่านระบบconference email หนังสือ ราชการ face book ให้ส่งรายชื่อเครือข่ายที่ผ่านการประเมิน	3	25	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$
4.จัดทำเอกสารวิชาการและหลักเกณฑ์การประกวดเมนูผัก อร่อย 10 คน / 15 วัน	4	15	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\checkmark$
5.ดำเนินการจัดซื้อจัดจ้าง 1 คน / 1 วัน	5	1	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\checkmark$
6.ติดต่อวิทยากร /ผู้ทรงคุณวุฒิตัดสิน ประกวดเมนูผักอร่อย 10 คน / 2 วัน	6	2	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\checkmark$
7. ศูนย์อนามัยจำนวน 13 แห่ง คัดเลือกโรงเรียนเข้าร่วม ประกวด	7	1	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$
8. สำนักโภชนาการ จัดประชุมพิจารณาโรงเรียนเข้าร่วม ประกวดระดับเขต	8	1	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$
9.จัดเวทีประกวดเมนูผักอร่อย....ก็ก้น้อยลงเลยครวโดยมี กลุ่มเป้าหมายคือ 100 คน/ 2 วัน รร./นร/เจ้าหน้าที่	9	2	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\checkmark$
10.สรุปผลการประชุม 2 คน / 7 วัน	10	7	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\checkmark$	$\checkmark$
รวม	10	60	6	0	9	0	1	0	5	10

กระบวนการงาน (เดิม) สำนักส่งเสริมสุขภาพ	ขั้นตอนการและ เวลา		วิเคราะห์ Downtime √ = ต้องเปลี่ยน × = ไม่ต้องเปลี่ยน							
			D=defect	O=OVerproduct	W=waiting	N=nonutization	T=Transport	i=inventory	M=Motion	E=extraprocess
			งานผิดพลาด	ผลิตเกินจำเป็น	รอคอย	คนว่างงาน	ส่งงาน	ที่เก็บงาน	เดินงาน	ว่าว่อน
2.ประกาศเกียรติคุณโรงเรียนที่มีโครงการเป็นที่ยอมรับและมีคุณค่า										
1สำนักส่งเสริมสุขภาพจัดประชุม เพื่อจัดทำเกณฑ์ที่ใช้ในการพิจารณา และประกวดโครงการสุขภาพนักเรียน โดยการมีส่วนร่วมของหน่วยงานที่เกี่ยวข้องตามคำสั่งแต่งตั้ง	1	2	×	×	√	×	×	×	×	√
2 สำนักงานสาธารณสุขจังหวัดคัดเลือกโครงการสุขภาพของนักเรียนจากโรงเรียน ส่งเสริมสุขภาพในจังหวัด และส่งให้ศูนย์อนามัยที่รับผิดชอบพิจารณา	2	30	×	×	×	×	×	×	×	√
3 ศูนย์อนามัยจำนวน 13 แห่ง คัดเลือกโครงการสุขภาพของนักเรียนด้านส่งเสริมสุขภาพ จำนวน 1 โครงการและด้านอนามัยสิ่งแวดล้อมจำนวน 1 โครงการ รวมทั้งสิ้น 26 โครงการเพื่อเสนอเข้าประกวดระดับประเทศ	3	15	√	×	√	×	×	×	√	√
4 สำนักส่งเสริมสุขภาพ จัดประชุมพิจารณาโครงการสุขภาพของโรงเรียนที่ส่งเข้าร่วมประกวด	4	1	√	×	√	×	×	×	√	√
5 สำนักส่งเสริมสุขภาพจัดงานประกวดโครงการสุขภาพนักเรียน คิดเป็น ทำเป็น ด้วยสมอง และสองมือ เพื่อเป็นเวที	5	2	×	×	√	×	×	×	√	√
รวม	5	50	2	0	3	0	0	0	3	5

กระบวนการงาน (เดิม) สำนักทันตสาธารณสุข	ขั้นตอนการและ เวลา		วิเคราะห์ Downtime √ = ต้องเปลี่ยน × = ไม่ต้องเปลี่ยน							
			D=defect	O=OVerproduct	W=waiting	N=nonutization	T=Transport	i=inventory	M=Motion	E=extraprocess
			งานผิดพลาด	ผลิตเกินจำเป็น	รอคอย	คนว่างงาน	ส่งงาน	ที่เก็บงาน	เดินงาน	ว่าว้อน
1 แลกเปลี่ยนเรียนรู้เครือข่ายโรงเรียน เด็กไทยฟันดี สุขภาพดี ปี ๒๕๖๐	ขั้นตอน ที่	เวลา (วัน)								
1.จัดทำโครงการและแต่งตั้งคณะทำงาน	1	7	×	×	√	×	×	×	×	√
2.ประชุมคณะทำงาน	2	1	×	×	×	×	×	×	×	√
3.ชี้แจงจังหวัด/สอ.ผ่านระบบconference email หนังสือราชการ face book ให้ส่งรายชื่อ	3	30	√	×	√	×	×	×	√	√
4.จัดทำเอกสารวิชาการ 2 คน / 30 วัน	4	30	√	×	√	×	×	×	√	√
5.ดำเนินการจัดซื้อจัดจ้าง 1 คน / 1 วัน	5	1	×	×	√	×	×	×	√	√
6.ติดต่อวิทยากร 1 คน / 0.5 วัน ระยะเวลารอ คอย 1 เดือน	6	0.5	√	×	√	×	×	×	×	√
7.จัดเวทีแลกเปลี่ยนเรียนรู้ โดยมีกลุ่มเป้าหมาย คือ 15 คน/ 2 วัน เจ้าหน้าที่สาธารณสุข /	7	2	√	×	√	×	×	×	×	√
8.สรุปผลการประชุม 2 คน / 7 วัน	8	7	√	×	√	×	×	×	√	√
รวม	8	78.5	5	0	7	0	0	0	4	8

กระบวนการงานแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณและมอบรางวัล.. (CLUSTER วัยเรียน)

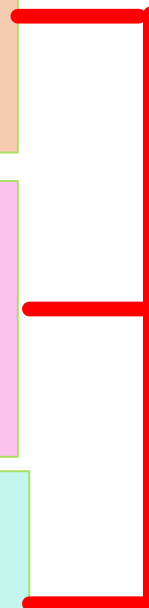
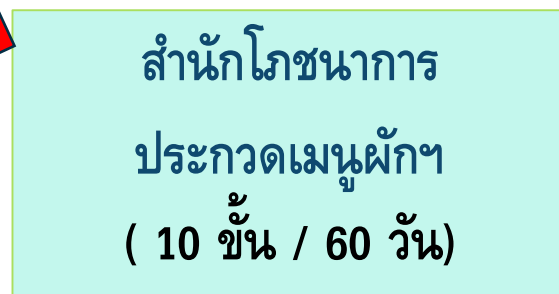
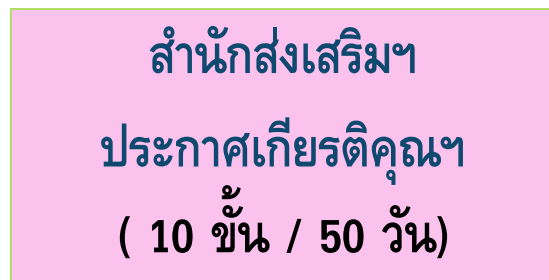
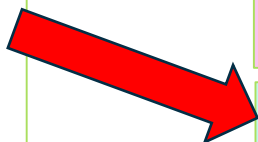
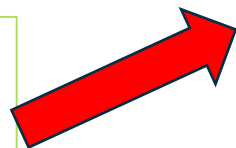
กระบวนการงาน (ใหม่) Cluster วัยเรียน	ขั้นตอนการและ เวลา		วิเคราะห์ Downtime $\checkmark$ = ต้องเปลี่ยน $\times$ = ไม่ต้องเปลี่ยน							
			D=defect	O=Overproduct	W=waiting	N=nonutilization	T=Transport	i=inventory	M=Motion	E=extraprocess
	ขั้นตอนที่	เวลา(วัน)	งานผิดพลาด	ผลิตภัณฑ์เกิน	รอคอย	คนว่างงาน	ส่งงาน	ที่เก็บงาน	เดินงาน	ซ้ำซ้อน
กระบวนการงานแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณและมอบรางวัล										
1. จัดทำโครงการและแต่งตั้งคณะทำงาน	1	7	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
2.พัฒนาเกณฑ์คัดเลือก ประเด็นการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณและมอบรางวัล โดย cluster วัยเรียน	2	15	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
3.ชี้แจงจังหวัด/ตอ.ผ่านระบบconference email หนังสือ ราชการ face book ให้ส่งรายชื่อเครือข่ายที่ผ่านการ ประเมินและจำนวนผู้เข้าประชุม	3	1	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
4. ตอ.และสสจ. -คัดเลือกโรงเรียน -คัดเลือกเครือข่าย	4	30	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
5.ดำเนินการจัดซื้อจัดจ้าง	5	1	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
6.ติดต่อวิทยากร/ผู้บริหารระดับสูง	6	2	$\times$	$\times$	$\checkmark$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
7. Cluster วัยเรียน และศอ. -คัดเลือกโรงเรียนระดับยอดเยี่ยม ระดับเขต -คัดเลือกเครือข่ายระดับยอดเยี่ยมระดับเขต	7	1	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
8. เวทีแลกเปลี่ยนเรียนรู้ /เวทีประกวดก๊ากน้อยละเลงครัว /มอบรางวัลโรงเรียนและเครือข่าย / ประกาศเกียรติคุณ	8	2	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
9. สรุปและนำเสนอผลงาน ผ่าน cluster วัยเรียน(15 วัน)	9	14	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$	$\times$
รวม 9 กระบวนการงาน	9	73	0	0	3	0	0	0	0	0

สรุปประสิทธิภาพของกระบวนการใหม่เทียบกระบวนการเดิม **CLUSTER** วัยเรียน)

กระบวนการ (เดิม) สำนักทันตสาธารณสุข	ขั้นตอนการและ เวลา		วิเคราะห์ Downtime $\checkmark$ = ต้องเปลี่ยน $\times$ = ไม่ต้องเปลี่ยน							
			D=defect	O=OVerproduct	W=waiting	N=nonutization	T=Transport	i=inventory	M=Motion	E=extraprocess
	ขั้นตอนที่	เวลา (วัน)	งาน ผิดพลาด	ผลิตภัณฑ์เกิน	รอคอย	คนว่างงาน	ส่งงาน	ที่เก็บงาน	เดินงาน	ซ้ำซ้อน
1 แลกเปลี่ยนเรียนรู้เครือข่ายโรงเรียนเด็กไทยฟันดี สุขภาพดี ปี ๒๕๖๐	8	78.5	5	0	7	0	0	0	4	8
2.ประกาศเกียรติคุณโรงเรียนที่มีโครงงานเป็นที่ ยอมรับและมีคุณค่า	5	50	2	0	3	0	0	0	3	5
3. การประกวดเมนูผักอร่อย.....ก็กินน้อยละเลงครัว	10	60	6	0	9	0	1	0	5	10
รวม 3 กระบวนการเก่า	23	188.5	13	0	19	0	1	0	12	23
กระบวนการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณและ มอบรางวัล (ใหม่)	9	73	0	0	3	0	0	0	0	0
% การเปลี่ยนแปลง	60.8%	61.2%	100.0%	100.0%	84.2%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

กระบวนการงานบริการ

(เดิม)



กระบวนการงาน(ใหม่) (cluster วัยเรียน)	ลดขั้นตอน			ลดเวลา (วัน)		
	เดิม	ใหม่	%	เดิม	ใหม่	%
กระบวนการงานแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณ และมอบรางวัล	23	9	60.8	188.5	73	61.2

กระบวนการ

Lean

1. จัดทำโครงการและ
แต่งตั้งคณะทำงาน
(7 วัน)

2. พัฒนาเกณฑ์คัดเลือก
ประเด็นการแลกเปลี่ยน
เรียนรู้ ประกาศเกียรติ
คุณและมอบรางวัล
โดย cluster วัลเรียน
(15 วัน)

4. สอ.และสสจ.
-คัดเลือก โรงเรียน
-คัดเลือกเครือข่าย
(30 วัน รวมรอคอย)

3.ชี้แจงจังหวัด/สอ.ผ่านระบบ
conference email หนังสือ
ราชการ face book ให้ส่งรายชื่อ
เครือข่ายที่ผ่านการประเมินและ
จำนวนผู้เข้าประชุม
(1 วัน)

5.ดำเนินการ
จัดซื้อจัดจ้าง
(1 วัน)

6.ติดต่อวิทยากร/
ผู้บริหารระดับสูง
(2 วัน รวมรอคอย)

7. Cluster วัลเรียน และสอ.
-คัดเลือก โรงเรียนระดับยอดเยี่ยมระดับเขต
-คัดเลือกเครือข่ายระดับยอดเยี่ยมระดับเขต
(1 วัน)

เครือข่ายและโรงเรียนส่ง
รร.ต้นแบบด้านสุขภาพช่องปาก
รร.ช่วยเหลือกัน+แลกเปลี่ยนเรียนรู้
รร.ส่งเสริมสุขภาพระดับเพชร
รร.ต้นแบบลดอ้วนในเด็กวัลเรียน
รร.เข้าประกวดเมนูผักอร่อย...ก็ักน้อยละเลงคร้ว

9. สรุปและนำเสนอผลงาน
ผ่าน cluster วัลเรียน
(14 วัน)

8. เวทีแลกเปลี่ยนเรียนรู้
/เวทีประกวดก๊ักน้อยละเลงคร้ว
/มอบรางวัลโรงเรียนและ
เครือข่าย
/ ประกาศเกียรติคุณ
(2 วัน)

สรุป
ผลลัพธ์ที่ได้
1.ลดขั้นตอนลง 60.8%
2.ลดเวลา ลง 61.2%

สรุปผลการ

LEAN cluster วัยเรียน

ผลการวิเคราะห์

1. ลดขั้นตอนลงจากเดิม 23 ขั้นตอนเป็น 9 ขั้นตอน ลดลงได้ ร้อยละ 60.8
2. ลดระยะเวลาลงจากเดิม 188.5 วัน เป็น 73 วัน ลดลงได้ ร้อยละ 61.2
3. กระบวนการทำงานต่างๆมีความชัดเจนและง่ายต่อการปฏิบัติงานมากขึ้น

แผนการดำเนินงานต่อไป

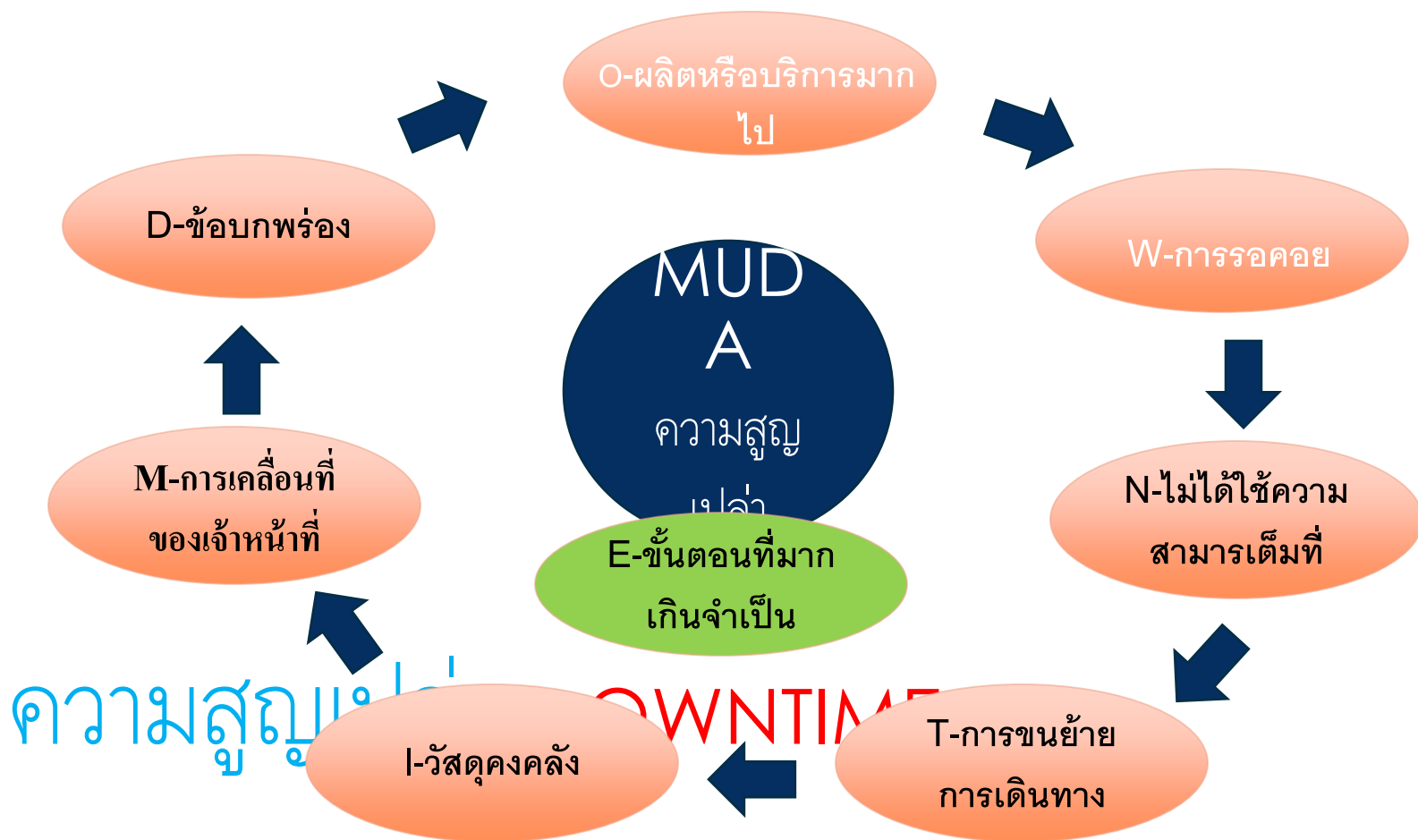
1. คู่มือการปฏิบัติงานตาม (**Standard Operating Procedure :SOP**)
“กระบวนการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ประกาศเกียรติคุณและมอบรางวัล cluster วัยเรียน”
2. การกำกับติดตาม และประเมินผลกระบวนการทำงาน
3. ประเมินความพึงพอใจของเจ้าหน้าที่และผู้รับบริการ



ขอบคุณ

THANK YOU





การสูญเสีย : **DEFECT** (ข้อบกพร่อง)

คือของเสียหรืองานเสีย งานที่ผิดพลาดไม่ตรงตามความต้องการ

ทำให้ต้องแก้ไขหรือต้องทำซ้ำใหม่เพราะข้อมูลไม่ถูกต้องในครั้งแรก หรือการสื่อสารไม่ดี

ตัวอย่างข้อบกพร่องใน รักษาทางทันตกรรม

ความผิดพลาดจากการบันทึกข้อมูลเวชระเบียนผู้ป่วย

การระบุตัวผู้ป่วยผิดพลาด

ถ่ายภาพรังสีหรือ ผ่าตัดผิดข้าง อุดฟัน ถอนฟันผิดซี่

ผลการตรวจวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการไม่แม่นยำทำให้ไม่สามารถแน่ใจว่าผลถูกต้อง
ต้องทำซ้ำใหม่

การสื่อสารไม่ชัดเจน เข้าใจความหมายไม่ตรงกันทำให้งานผิดพลาด

การพิมพ์เอกสารผิด ถ่ายเอกสารผิด คิดเงินคนไข้ผิดพลาด

ความสูญเสีย OVER PRODUCTION

(การผลิตหรือการให้บริการที่มากเกินไปจน)

การสั่งซื้อครุภัณฑ์ราคาแพงๆมาเพื่อสำรองไว้แต่ไม่ได้ใช้

การสำรองวัสดุและยาเกินความจำเป็น

การสั่งตรวจวินิจฉัยและให้การรักษาที่ไม่สมเหตุสมผล

การรักษาที่ไม่จำเป็นเช่น การถ่ายภาพรังสีภาพบางอย่าง

การสั่งตรวจเพื่อการวินิจฉัยที่ซ้ำซ้อน ถ่ายภาพรังสีแล้ว
ถ่ายซ้ำ

การทำงานโดยไม่ตรงกับความต้องการของผู้รับบริการ

Waiting (การรอคอย) เป็นความสูญเสียในการเคลื่อนย้ายงาน หรือลูกค้าจากจุดหนึ่งไปสู่จุดหนึ่งด้วยความจำเป็นหรือไม่จำเป็น

ช่วงเวลาแห่งการรอคอย คือ ช่วงเวลาที่ไม่มีอะไรเกิดขึ้น

รอทำบัตร รอพบทันตแพทย์ รอถ่ายภาพรังสี

รอคิวเพื่อตรวจหรือผ่าตัด รอวัสดุอุปกรณ์ที่ยังไม่มีไม่มา รอคำสั่ง

ความล่าช้าในการตัดสินใจหรือส่งต่อผู้ป่วยที่ต้องได้รับการรักษาอย่างรีบด่วน

ความล่าช้าในการรับรู้ผลการตรวจทางห้องปฏิบัติการที่สำคัญ เช่น ผลการตรวจ
โรคไข้หวัดสายพันธุ์ใหม่

เครื่องมือไม่พร้อม จะกรอพื้นน้ำไม่ออก หัวกรอไม่หมุน ทำให้ต้องรอช่างมาซ่อม

แฟ้มเวชระเบียนหาย ทำให้ต้องรอการค้นหา

การรอทุกชนิดเป็นโอกาสในการพัฒนา

ความสูญเสีย : NOT USE STAFF TALENT

ความรู้และความสามารถไม่ถูกใช้อย่างเต็มที่

การตรวจรักษาโรคง่าย ๆ แต่กลับไปใช้ทันตแพทย์พิเศษเฉพาะทาง

การใช้ผู้ช่วยทันตแพทย์มาทำหน้าที่ธุรการ ล้างเครื่องมือ

การใช้ทันตแพทย์ผู้เชี่ยวชาญเฉพาะทางในระดับสูงมาทำหน้าที่ในการพิมพ์

เอกซเรย์ ถ่ายเอกซเรย์ พิมพ์จดหมาย หรือแม้แต่การบริหารองค์กร หรือไปตรวจงาน
คลินิก แทนที่จะไปทำวิจัย

ความสูญเสีย : TRANSPORTATION

(การเดินทางและการเคลื่อนย้าย)

การเดินทางของผู้มารับบริการ เช่น การเคลื่อนย้ายของผู้ป่วยไปตามจุดต่าง ๆ ที่มากเกินไป
เกินความจำเป็น

การเคลื่อนย้ายวัสดุ อุปกรณ์ สิ่งที่ต้องส่งตรวจ หรือถ่ายภาพรังสี

การจัดบริการที่ทำให้ผู้ป่วยต้องเดินทางหลาย ๆ จุดในโรงพยาบาล

การส่งต่อผู้ป่วยไปยังโรงพยาบาลอื่น แผนกอื่น

การสูญเสีย : INVENTORY (วัสดุคงคลัง)

การสำรองวัสดุทางทันตกรรม ยาและเวชภัณฑ์ หรือการสำรองวัสดุทางอุปกรณ์เครื่องเขียนสำนักงานเกินความเพียงพอกับการใช้งาน

การรวมศูนย์ใช้ครุภัณฑ์ เช่นการใช้ห้องผ่าตัด เครื่องมืองานวิจัย ไม่ใช้ร่วมกัน

ความหลากหลายของเครื่องมือทางทันตกรรม ทันตแพทย์แต่ละท่านจะต้องการใช้เครื่องมือคนละแบบ มากแบบหลากหลายมากเกินความจำเป็น

ความสูญเสีย : MOTION

(การเคลื่อนที่เคลื่อนไหวหรือการเดินทางของบุคลากร)

ความสูญเสียเนื่องมาจากการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็นของผู้ปฏิบัติงานเป็นความสูญเสียอันเนื่องมาจากผู้ปฏิบัติงานมีการเคลื่อนไหวหรือเคลื่อนที่โดยเปล่าประโยชน์ สามารถแก้ไขได้โดยการจัดผังการทำงานใหม่ (Layout)

สูญเสียเวลาที่ทำให้คุณค่าแก่ผู้รับบริการเกิดการทำงานที่เกินความจำเป็น
การเดินทางให้เกิดอาการเมื่อยล้าของกล้ามเนื้อของคนทำงาน

การสูญเสีย : EXCESSIVE PROCESSING

(ขั้นตอนที่มากเกินไปจนจำเป็น)

การชักประวัติผู้ป่วยซ้ำ ๆ

การตรวจที่ซ้ำซ้อน

การกำหนดขั้นตอนที่ไม่จำเป็น

การบันทึกที่ไม่ถูกใช้ให้เป็นประโยชน์