



เครื่องมือ L e a n

เพื่อพัฒนากระบวนการทำงาน

Lean คือ การเพิ่มคุณค่าให้ผู้รับบริการด้วยการลดความสูญเปล่า (Wastes) ในกระบวนการทำงาน ซึ่งทำให้เสียเวลาแก้ไขความผิดพลาด ทำซ้ำ เกิดการติดขัด และล่าช้า ด้วยเครื่องมือที่เหมาะสม ทั้งนี้ยังพัฒนาคุณภาพ สามารถเลือกใช้เครื่องมือ Lean ในการจัดการกระบวนการ ซึ่งแบ่งเป็น 3 ระดับ ดังนี้

1. ระดับพื้นฐาน (Basic tools) ได้แก่

- การฝึกอบรมบุคลากร (Training) เพื่อให้ความรู้และทักษะการปฏิบัติงานแก่บุคลากรในการทำงานเป็นระบบ สม่่าเสมอ
- การทำมาตรฐานงาน (Standardized work) คือ การค้นหาวิธีการ หรือแนวทางการปฏิบัติงานที่ดีที่สุด ณ ปัจจุบัน และจัดทำเป็นมาตรฐานงานที่เป็นลายลักษณ์อักษร ตรวจสอบได้ เพื่อให้ได้ผลลัพธ์การทำงานเหมือนหรือใกล้เคียงกันทุกครั้ง

2. ระดับกลาง (Intermediate tools) ได้แก่

- 5 ส. (5S) คือ กิจกรรมพื้นฐานในการพัฒนาคุณภาพ ที่ช่วยให้เกิดความปลอดภัย และเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน ได้แก่ สะสาง (Seiri) สะดวก (Seiton) สะอาด (Seiso) สุขลักษณะ (Seiketsu) และสร้างนิสัย (Shisuke)
- การบริหารงานด้วยหลักการมองเห็น (Visual management) คือ การออกแบบวิธีการหรือสภาพแวดล้อมในการทำงานโดยใช้ภาพ สี สัญลักษณ์ ข้อความง่าย ๆ เพื่อให้ผู้ปฏิบัติสามารถเข้าใจขั้นตอนการทำงานได้อย่างรวดเร็ว ถูกต้อง ผ่านภาพที่มองเห็น ซึ่งจะช่วยลดเวลาการตรวจสอบ การค้นหา และมองเห็นความผิดปกติได้ง่าย ทำให้สามารถแก้ไขได้อย่างรวดเร็ว
- การจัดเตรียมที่รวดเร็ว (Quick set up) คือ การเตรียมความพร้อมของเครื่องมือ สถานที่ งาน ได้อย่างรวดเร็ว พร้อมในการปฏิบัติงานได้ทันเวลา

3. ระดับสูง (Advance tools) ได้แก่

- การจัดการด้วยแนวคิดแบบเซลล์ (Cell concept) คือ การผลิต/ให้บริการเบ็ดเสร็จในทีเดียว (One stop service) โดยลูกค้า/ผู้รับบริการและผู้ให้บริการไม่ต้องเดินหรือเคลื่อนไหวมาก อาจใช้การจัดแผนผัง (Lay out) มาช่วย
- การปรับเรียบ (Workload leveling) คือ การปรับการผลิต/การให้บริการให้กระจายอย่างสม่ำเสมอ ไม่ให้เกิดความสามารถของพนักงาน หรือเครื่องมือ เพื่อให้งานสามารถไหลลื่นได้ ไม่ติดขัด เช่น ระบบนัดหมายตามช่วงเวลา การกระจายผู้ป่วยเจาะ Lab ตามช่วงเวลา เป็นต้น
- การกำหนดอัตราการใช้ของทรัพยากรเทียบกับอัตราการผลิต (Match takt time to cycle time) เช่น ถ้าอัตราการใช้ของทรัพยากร คิดเป็น นาทีต่อราย (takt time) เท่ากับอัตราการผลิตได้ คิดเป็นนาทีต่อราย (cycle time) ก็จะไม่มีการรอคอยเกิดขึ้นในการให้บริการ
- การดูแลทรัพยากรเชิงรุก (Proactively care for resource) คือ มีกิจกรรมการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน คน เครื่องมืออุปกรณ์ ให้มีความพร้อมสามารถทดแทนการทำงานให้ลื่นไหลได้ตลอดเวลา
- การป้องกันความผิดพลาด (Error proof/Poka Yoke/Andon) ผลิตเกิดขึ้น วัตถุประสงค์คือ zero defects หรือถ้าเกิดความผิดพลาดต้องมีระบบเตือนให้รีบแก้ไขทันทีที่พบ

จะเห็นได้ว่า เครื่องมือ Lean สามารถนำมาใช้แก้ไขปัญหาความสูญเปล่าที่พบในการทำงาน เพื่อให้บุคลากรทำงานได้อย่างรวดเร็ว และมีประสิทธิภาพ ทำให้เกิดการพัฒนาระบบการทำงานได้อย่างต่อเนื่อง




No. Patient	Sex	Initial	APR	DOA	Consult	Lab	Day of CMT	Radio	Formule	ESG	Complete	Lab	Referral	Other	PM
11															
12				7/1/54	CONSULT										
13				10/1/54	Chem										
14				10/1/54	Lab										
15				10/1/54	Lab										
16				7/3/54	Lab										
17				21/4/54	Lab										
18				10/1/54	Lab										
19				10/1/54	Lab										
20															