



ช่วยจัดการปัญหาอย่างตรงจุด สร้างมูลค่าเพิ่มแก่ธุรกิจ เพื่อการพัฒนาอย่างยั่งยืน

เมื่อการเปลี่ยนแปลงในโลกธุรกิจนั้นมีการเปลี่ยนแปลงไปตามช่วงเวลา โดยมีปัจจัยสำคัญคือการเปลี่ยนแปลงทางด้านเทคโนโลยี ด้านการเมือง ด้านสังคมที่ให้ความสนใจในเรื่องความสมดุลทั้งเศรษฐกิจ สังคม และ สิ่งแวดล้อมมากขึ้น รวมถึงการเปลี่ยนแปลงในรูปแบบห่วงโซ่อุปทานโลก ซึ่งปัจจัยเหล่านี้ส่งผลกระทบต่อธุรกิจทั้งในด้านบวกและด้านลบ ธุรกิจจึงจำเป็นต้องปรับตัวให้เกิดความสมดุลและเหมาะสม เพราะผลกระทบเหล่านี้สามารถทำให้ต้นทุนการดำเนินธุรกิจสูงขึ้น ด้วยส่วนหนึ่งมาจากพฤติกรรมผู้บริโภค ที่ผู้ผลิตจะต้องตอบสนองให้ได้ อาทิ รูปแบบสินค้า ระยะเวลาการผลิต หรือส่งมอบ

Six Sigma เป็น Productivity Tool หนึ่ง ที่องค์กรหรือบริษัทต่างๆ ทั่วโลกนิยมนำมาใช้ เพื่อสร้างความสามารถในการแข่งขันทางธุรกิจ เป็นเครื่องมือปรับปรุงการบริหารที่มุ่งเน้นในการลดความผิดพลาด ลดความสูญเปล่า และลดการแก้ไขตัวชิ้นงาน และสอนให้พนักงานรู้แนวทางในการทำธุรกิจอย่างมีประสิทธิภาพ และจะไม่พยายามจัดการกับปัญหาแต่จะพยายามกำจัดปัญหาทิ้ง โดยการจะบรรลุกลยุทธ์ที่สำคัญของ Six Sigma ได้ จะเกี่ยวข้องกับขั้นตอน 5 ขั้นตอน ซึ่งประกอบด้วย Define - Measure - Analyze - Improve - Control



นำเสนอผลการดำเนินโครงการ Six Sigma Black Belt รุ่น 3

ดังนั้นในการนำเสนอผลการดำเนินโครงการ Six Sigma Black Belt รุ่น 3 ซึ่งสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ สถาบันเครือข่ายของกระทรวงอุตสาหกรรม จัดขึ้นเมื่อเดือนกันยายนที่ผ่านมา โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้บริหารระดับกลางจนถึงระดับสูงขององค์กร ตลอดจนผู้ผ่านการฝึกอบรม Black Belt หรือ Green Belt จากสถาบันได้ร่วมรับฟัง เรียนรู้ และแลกเปลี่ยนประสบการณ์จากตัวอย่างในการดำเนินโครงการ Six Sigma จาก 7 องค์กรชั้นนำ ได้แก่

- 1) คณะแพทยศาสตร์ โรงพยาบาลรามาธิบดี
- 2) บริษัท วินเซนซ์ ฟู้ดส์ จำกัด

- 3) บริษัท เต็ดตรา แพ้ค (ประเทศไทย) จำกัด
- 4) บริษัท แพนดώρα โปรดักชั่น จำกัด
- 5) บริษัท ปตท.สำรวจและผลิตปิโตรเลียม จำกัด (มหาชน)
- 6) บริษัท พาแนลพินา เวิลด์ ทรานสปอร์ต (ประเทศไทย) จำกัด
- 7) องค์การสุรา กรมสรรพสามิต

ได้มีโอกาสพิจารณานำแนวทางของ Six Sigma ไปใช้ในองค์กร และสามารถนำเทคนิคที่ได้รับฟังไปใช้ในการพัฒนากระบวนการทางธุรกิจ ซึ่งมีทั้งกระบวนการผลิต การบริการ กระบวนการ Logistic และ Lean Process

SIX SIGMA 6σ



บริษัท วินแซนซ์ ฟู๊ดส์ จำกัด
ผู้ผลิตซอสไฮนซ์ Heinz

เริ่มที่ บริษัท วินแซนซ์ ฟู๊ดส์ จำกัด ผู้ผลิตซอสไฮนซ์ (Heinz) ที่เรารู้จักกันเป็นอย่างดี กับโครงการ Reduced over fill of CT filling machine โดยทีม Black Belt ได้นำเอาเทคนิคของ Six Sigma ไปใช้ในการลดความผันแปรของปริมาตรในการบรรจุซอสมะเขือเทศ ปรับตั้งกระบวนการผลิต เพื่อควบคุมกระบวนการบรรจุซอสให้อยู่ในค่ากำหนด และลดต้นทุนของการผลิตได้อย่างมาก เทคนิคสำคัญที่ใช้ คือ Cp-Cpk, 2K Experimental Design, Nested Design, FMEA โดย คุณอมรศักดิ์ เกื่อนวิสิทธิ์ ผู้อำนวยการฝ่ายปฏิบัติการ พูดถึงจุดเริ่มต้นสำคัญที่ทำให้เริ่มดำเนินโครงการนี้ “เมื่อธุรกิจคือการทำการค้า นั่นก็คือ การขายและลดต้นทุนไปพร้อมๆ กัน ปกติบริษัทเรามียอดขายที่เพิ่มขึ้นตลอดและคนก็เพิ่มมากขึ้นตามไปเช่นกัน รวมถึงต้นทุนวัตถุดิบ และบรรจุภัณฑ์ ดังนั้นถ้าเราลด Waste ได้ ก็สามารถลดต้นทุนได้ เราจึงพยายามโฟกัสที่เรื่องของต้นทุน เรามีเครื่องจักร 7 เครื่อง เครื่องจักรหนึ่งเครื่องสามารถผลิตและขายได้ 27 ล้านบาท ต่อ 1 ปี โดยจากข้อมูลในเดือนพฤษภาคมที่ผ่านมา เครื่องจักร Overfill ถึง 19% ดังนั้นในโครงการนี้ เราจึงตั้งเป้าลด Overfill ให้เหลือ 5% ซึ่งจะทำให้สามารถลดต้นทุน ได้ถึง 3 ล้านบาท พอเริ่มโครงการ เราจึงวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิด Overfill เมื่อรู้สาเหตุ ก็มาปรับปรุง ทดสอบโดยใช้เครื่องมือทางสถิติมาช่วยจนสามารถลด Overfill ให้เหลือ 5% ได้สำเร็จ สามารถลดต้นทุนได้ 3 ล้าน ประหยัดวัตถุดิบขึ้น คนงานก็ไม่ต้องคอยมาปรับเครื่อง”

บริษัท เต็ดตรา แพ้ค (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ผลิต Packaging สำหรับผลิตภัณฑ์เครื่องดื่ม (กล่อง) ได้นำ Six Sigma ไปใช้ในการลดของเสียในกระบวนการที่เป็น Defect ที่เรียกว่า “Bright Mark” โดยใช้ชื่อโครงการว่า “ลดของเสียในกระบวนการผลิต Lamination” เนื่องจากม้วนฟิล์มที่ทำหน้าที่ซีลกล่องไม่ให้มีอากาศเข้าไปในกล่อง เกิด Defect ในกระบวนการคือ กาวไม่สม่ำเสมอในบางส่วนของ Bright Mark ทำให้อาจเกิดความเสี่ยงทำให้ของเหลวภายในกล่องซึ่งอาจจะเป็นนม หรือน้ำผลไม้บูดเสียได้ บริษัทจึงตั้งเป้าลด Defect ปัญหานี้ โดยใน Measure Phase ได้มีการใช้ P-Chart เพื่อนำเสนอระดับความผันแปรของ Bright Mark ที่เกิดขึ้นในกระบวนการ และใน Analyze Phase ได้มีการออกแบบ การทดลองแบบ Single Replicated Design เพื่อค้นหาปัจจัยหลักที่มีผลต่อ Bright Mark หลังจากทำการทดลองปรับเปลี่ยนโดยใช้เครื่องมือทางสถิติ โดยสามารถลด Defect ลงมาจาก 0.28% เป็น 0.03% คุณศุภวัฒน์ สุจิตราณุช Quality Engineer กล่าวว่า “บริษัทเราทำ TPM มาตั้งแต่ ปี 2008 เกือบ 10 ปีแล้ว ตอนนี้อยู่ในระดับ Consistency และมุ่งหวังไปสู่ระดับ Special Expert และระดับ World Class ต่อไป ที่สำคัญ บริษัทเรามีนโยบายด้านคุณภาพ คือ Zero Defect / Zero Customer Issues และ Business Goal ของเราคือ “Zero Aspiration” ดังนั้น เราจึงเลือก Six Sigma มาใช้เพื่อช่วยลด Defect ทั้งนี้ นอกจากใช้เครื่องมือทางสถิติแล้ว เราพยายามคิดหุ้ดออกนอกกรอบ เดิมเราเคยคิดว่าเราคงทำได้แค่นี้ แต่พอลองเปิดใจได้คุยปรึกษาแลกเปลี่ยนข้อมูลจากต่างประเทศ ก็จะได้ไอเดียมาลองปรับปรุงกระบวนการ เราเชื่อว่าทุกอย่างสามารถพิสูจน์ได้ด้วยการทดลอง”

6σ
SIX SIGMA



บริษัท เต็ดตรา แพ้ค (ประเทศไทย) จำกัด
เป็นผู้ผลิต Packaging สำหรับผลิตภัณฑ์เครื่องดื่ม (กล่อง)



บริษัท ปตท.สำรวจและผลิตปิโตรเลียม จำกัด (มหาชน)

ในโครงการ Six Sigma ปตท.สผ. ได้นำเสนอโครงการ Zero Construction Punch Lists

บริษัท ปตท.สำรวจและผลิตปิโตรเลียม จำกัด (มหาชน) ในโครงการ Six Sigma ปตท.สผ. ได้นำเสนอโครงการ Zero Construction Punch Lists ปัญหา “Punch Lists” คือ การแก้ไขงานในขั้นตอนการก่อสร้าง Platform ก่อนที่จะปล่อยออกไปสู่ทะเล ทั้งนี้ถ้าหากมี Punch List จำนวนมากก็ส่งผลทำให้เกิดความล่าช้าและมีต้นทุนในการส่งทีมวิศวกรลงไปทำการแก้ไข ดังนั้นทีม Black Belt จึงได้นำปัญหาดังกล่าวมาทำเป็นโครงการ Six Sigma โดยได้มีการวัดจำนวน Punch List ที่เกิดขึ้นซึ่งพบว่าอยู่ในปริมาณที่เกินกว่าค่าที่กำหนดไว้ จากนั้นจึงได้ใช้เทคนิค Gage R&R เพื่อมาทำการปรับปรุงและใช้ Non-Parametric สำหรับการวิเคราะห์หารูปแบบในการทำงานเพื่อลด

จำนวนรายการ Punch List ลง ทีมวิศวกรของ ปตท.สผ. ซึ่งเป็น Black Belt ของโครงการนี้ กล่าวถึงโครงการว่า “ทีมได้ตั้งเป้าหมาย “Zero Punch List” โดยคาดหวังผลประโยชน์ที่จะได้รับคือ ลดต้นทุนจากการที่ทั้ง Inspector และ Supervisor ต้องเข้ามาตรวจ สามารถส่งมอบ Platform ได้เร็วขึ้น รวมถึงพนักงานก็ไม่ต้องมาทำงานซ้ำๆ การมีจำนวน Punch List จำนวนมาก ใน 1 Platform หมายถึงเราต้องเสียค่าใช้จ่ายประมาณ 50,000 USD และถ้าปีๆ หนึ่งเราสร้าง 4 Platform นั้นหมายถึงเราจะมีค่าใช้จ่ายที่ต้องเสียถึง 200,000 USD ต่อปี จากผลลัพธ์โครงการนี้ ทีมก็สามารถประสบความสำเร็จในการลด Punch List ตามเป้าหมายได้นำไปสู่การลดต้นทุนดังกล่าวได้จริง”

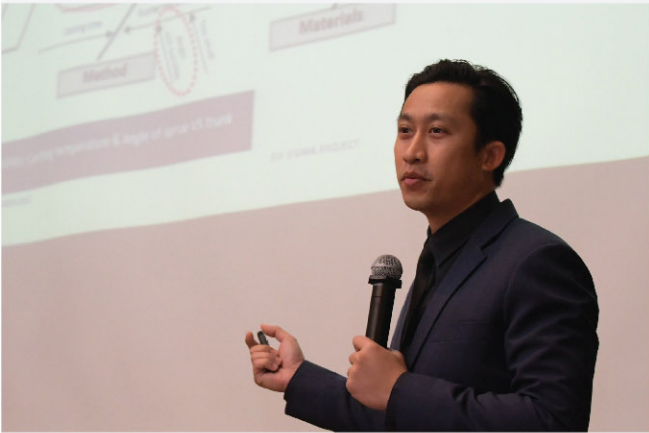
SIX SIGMA 6σ



องค์การสุรา กรมสรรพสามิต ผู้ผลิตแอลกอฮอล์ เพื่อการแพทย์และอุตสาหกรรม

องค์การสุรา กรมสรรพสามิต ผู้ผลิตแอลกอฮอล์ เพื่อการแพทย์และอุตสาหกรรม ได้นำเสนอโครงการ **ลดต้นทุนของวัตถุดิบในการผลิต EtOH** โดยคุณธนศ เอ็มอัมฤทธิ์ หัวหน้ากองการผลิต กล่าวว่า “จากการวิเคราะห์ตัวเลขทางการเงิน (Financial Analysis) ขององค์กรย้อนหลังไป 3 ปี พบว่า องค์กรมีประสิทธิภาพในการใช้งานเครื่องจักรเพื่อก่อให้เกิดกำไรขั้นต้น (Gross Profit/Fixed Asset) ลดน้อยลง จึงได้มีการตั้งเป้าหมายโครงการ Six Sigma ให้เพิ่มค่าดังกล่าวขึ้น โดยกำหนด

เป็นโครงการเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการกลั่น EtOH (แอลทานอล) ซึ่งจาก Measure Phase พบว่ามีการใช้ Raw Material ไม่คุ้มค่า และมี Lost ในกระบวนการผลิต จากนั้นใน Analyze Phase ทีมงานได้ทำการทดลองแบบ 2K Experimental Design เพื่อศึกษาหาปัจจัยที่ส่งผลทำให้สามารถเพิ่มผลผลิตของกระบวนการ เราตั้งเป้าโครงการนี้เพื่อลดต้นทุนให้ได้ 40 ล้านบาท กำหนดลดการใช้กากน้ำตาล ซึ่งเป็นวัตถุดิบหลักในการผลิต โดยถ้าเพิ่ม Yield ได้ 0.5% ถ้าทำได้ทั้งปี เราก็จะสามารถลดต้นทุนได้ถึง 40 ล้านบาท ”



บริษัท แพนดอร่า โพรดักชัน จำกัด
ผู้ผลิตเครื่องประดับภายใต้แบรนด์ PANDORA

SIX
SIGMA
6σ

บริษัท แพนดอร่า โพรดักชัน จำกัด ผู้ผลิตเครื่องประดับภายใต้แบรนด์ PANDORA ซึ่งมียอดขายเป็นหมื่นๆ ล้านบาทต่อปี โดย Black Belt ขององค์กรได้นำเอาปัญหาเรื่อง “Incomplete Cast” หรือ งานหล่อแหวนแล้วไม่ได้มวงมาเป็นหัวข้อในการดำเนินโครงการ Six Sigma ใช้ชื่อโครงการว่า **ลดของเสียในกระบวนการหล่อตัวเรือนเครื่องประดับ** คุณกิตติพร วงษ์สุวรรณ ผู้จัดการการพัฒนาทางด้านเทคนิคและวิจัยเทคโนโลยีการหล่อ (สาขากรุงเทพฯ) พูดถึงโครงการนี้ว่า “เนื่องจากถ้าหากในขั้นตอนนี้ไม่สมบูรณ์แล้วก็จะส่งผลทำให้เกิดปัญหาในขั้นตอนถัดไปได้ โดยตั้งเป้าลด Defect จาก 1.8% ให้เหลือ 0.62% แต่เนื่องจาก Incomplete Cast ต้องใช้การสังเกตด้วยสายตาของพนักงาน (มีเวลาในการตรวจสอบให้ชั้นละ 10 วินาที) ดังนั้น Black Belt จึงได้ใช้เทคนิค Gage R&R เพื่อตรวจสอบประสิทธิภาพและความถูกต้องในการตัดสินใจด้วยสายตาของพนักงาน ซึ่งพบว่าผ่านเกณฑ์มาตรฐานและยอมรับผลการสังเกตด้วยสายตาพนักงานได้ ดังนั้น Black Belt จึงได้ดำเนินการวิเคราะห์หาสาเหตุของ Incomplete Cast ต่อด้วยการใช้การออกแบบการทดลอง ซึ่งผลการวิเคราะห์และการ Improve จะอยู่ในแผนการปรับปรุงและพัฒนาต่อไป แต่ทั้งนี้บริษัทมองว่า การทำ Six Sigma นั้น ใหบทเรียนที่ดีกับพนักงานในการแก้ไขปัญหา และยังสามารถกระตุ้นให้พนักงานรู้จักนำเครื่องมือทางสถิติมาช่วยวิเคราะห์แก้ปัญหา”

SIX
SIGMA
6σ



คณะแพทยศาสตร์ โรงพยาบาลรามาริบัติ

ที่นำเอาหลักการ Six Sigma ไปใช้ปรับปรุงกระบวนการรักษาผู้ป่วยฉุกเฉิน (ER Crisis)

คณะแพทยศาสตร์ โรงพยาบาลรามาริบัติ ที่นำเอาหลักการ Six Sigma ไปใช้ปรับปรุงกระบวนการรักษาผู้ป่วยฉุกเฉิน (ER Crisis) เพื่อเพิ่มความสามารถของกระบวนการให้สามารถรองรับผู้ป่วยฉุกเฉินได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด คุณอัจฉรา ดอกกุหลาบ นักวิเคราะห์นโยบาย และแผน กล่าวถึงที่มาและการดำเนินโครงการว่า “ปัญหา ER Crisis คือการมีผู้ป่วยฉุกเฉินล้นเกินกำลังของแผนกฉุกเฉิน และเกินกว่าค่ามาตรฐานที่กำหนดไว้ ดังนั้น Black Belt จึงได้ทำการวิเคราะห์ปัญหาแล้วพบว่าจากการใช้ Reliability ที่ความเชื่อมั่น 95% พบว่ามีผู้ป่วย 30% ที่เข้ามาในแผนกฉุกเฉิน ทั้งที่ไม่ได้เข้าเกณฑ์ของการเป็นผู้ป่วยฉุกเฉิน และ Black Belt ยังได้ใช้เครื่องมือ P-Chart เพื่อแสดงความผันแปร

ของจำนวน Non-ER ที่เกิดขึ้นด้วย ซึ่งก็สอดคล้องกับการวิเคราะห์ Reliability ที่ความเชื่อมั่น 95% ในขั้นตอน Analyze Phase นั้น Black Belt ได้ทำการศึกษาหาสาเหตุว่า 30% ของ Non-ER นั้นเกิดจากอะไร โดยใช้ Non-Parametric มาทำการตรวจสอบ เมื่อวิเคราะห์และทดสอบสาเหตุ ในมุมมองลูกค้าพบว่าผู้ป่วยส่วนใหญ่ไม่ทราบว่าตัวเองไม่ฉุกเฉิน ในมุมมองของโรงพยาบาล ก็ไม่เห็นด้วยในเรื่องการไม่สะดวกมารับบริการในเวลาปกติ แต่ทั้งนี้ยังอยู่ในขั้นตอนการปรับปรุง เนื่องจากหัวข้อนี้มีผลกระทบ มีความสำคัญกับชีวิตคน และเราต้องรอบคอบมากๆ และต้องสื่อสารภายในองค์กรให้ดี คาดว่าจะทำการปรับปรุงงานตามแผนได้ภายใน 2-3 เดือนนี้”



บริษัท พาแนลพีนา เวิลด์ กรานสปอร์ต (ประเทศไทย) จำกัด

ทำธุรกิจด้าน Logistic เน้นด้านการขนส่งทางอากาศ โดยมี สนง. อยู่ที่สนามบินสุวรรณภูมิ และ สาขาที่สนามบินเชียงใหม่

บริษัท พาแนลพีนา เวิลด์ กรานสปอร์ต (ประเทศไทย) จำกัด ทำธุรกิจด้าน Logistic เน้นด้านการขนส่งทางอากาศ โดยมีสำนักงานอยู่ที่สนามบินสุวรรณภูมิ และ สาขาที่สนามบินเชียงใหม่ ได้นำเสนอโครงการ**เพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน**ของแผนก **Trucking Dispatching Team** โดย คุณสมิทธิ์ วงษ์วิสิฐ Airfreight Business Process Training Manager ได้ให้เหตุผลที่เลือกใช้เครื่องมือ Six Sigma มาปรับปรุงกระบวนการว่า “เนื่องจากธุรกิจของเราขยายตัว แต่โครงสร้างธุรกิจยังเป็นเหมือนเดิม ส่งผลให้เกิดคอขวดในแผนก Trucking Dispatching ดังนั้น ทีม Black Belt ของบริษัทจึงตั้งเป้าที่จะทำการปรับปรุงกระบวนการประสานงานด้านการบริหารจัดการ

รถบรรทุกในการขนส่ง (Trucking System) เพื่อลดปัญหาความล่าช้าในขั้นตอนดังกล่าว ทำให้สูญเสียโอกาสทางธุรกิจ และมีขั้นตอนการทำงานที่นานเกินจำเป็น โดยมุ่งหวังที่จะลดค่าจ้าง 1 ล้านบาท ลด Waste และรวมถึงการจ่ายค่าทำงานล่วงเวลา โดยในการวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหานั้น Black Belt ได้ใช้เครื่องมือที่สถิติที่เรียกว่า 2K Experimental Design ทำให้พบว่ามีความแตกต่างในการใช้ IT ระบบใหม่และระบบเก่า โดยระบบใหม่ใช้พนักงานที่มีประสบการณ์สูงจะสามารถทำให้การจัดระบบ Trucking ดีกว่า โดยผลลัพธ์ที่ได้ เราเอามาทำกระบวนการใหม่ และบันทึกเป็นคู่มือ”

ในกิจกรรมนำเสนอผลครั้งนี้ สถาบันยังได้รับเกียรติจาก **คุณธนพัฒน์ อมรพันธุ์นภัส** Director of Production บริษัท แพนดอร่า โพรดักชั่น จำกัด (สาขาลำพูน) ซึ่งเป็น Black Belt ที่เคยผ่านการฝึกอบรม Six Sigma Black Belt กับทางสถาบันในรุ่นแรก ได้ให้เกียรติมาร่วมบรรยายและแลกเปลี่ยนประสบการณ์ในการนำเครื่องมือ Six Sigma มาใช้ในองค์กร พร้อมบอกเล่าถึง แรงจูงใจ การก้าวข้ามปัญหาและอุปสรรค และเคล็ดลับเพื่อการขับเคลื่อนโครงการ Six Sigma ให้ประสบความสำเร็จและรักษาให้ยั่งยืน



คุณธนพัฒน์ กล่าวว่า แพนดอร่า เป็นบริษัทจิวเวลรี่ อันดับต้นๆ ของโลก สัญชาติเดนมาร์ก มีโรงงานในประเทศไทยเพียงประเทศเดียว 2 โรงงาน คือ ที่กรุงเทพฯ และ ลำพูน

“

ทำไมถึงเลือก Six Sigma

เมื่อ 5 ปีที่แล้วเรามี พนักงาน 5,000 คน แต่ปัจจุบัน เรามี 13,000 คน ในช่วงแรกๆ เราก็ใช้เครื่องมือปรับปรุงงานหลากหลายด้าน แต่ที่เลือก Six Sigma คือ ต้องการจะเน้นเรื่อง Problem Solving

”

“

การเริ่มต้นทุกส่งย่อมมีอุปสรรค

การที่จะต้องพยายามให้ทุกคนปรับปรุงงานด้วยเครื่องมือใหม่ๆ เราต้องบริหารการเปลี่ยนแปลงให้ดี ถ้าเราทำให้คนในองค์กรเข้าใจ เห็นผล เราก็จะผ่านจุดนั้นไปได้ ที่สำคัญ ผู้บริหารต้องเข้าใจ สนับสนุน พนักงานเมื่อเรียนรู้ อบรมแล้ว เราก็ต้อง รักษา และ คอยกระตุ้น เพื่อให้โครงการนั้นบรรลุให้ได้

”

“

คนที่เหมาะสมเป็นทีม Six Sigma

เราต้องเข้าใจคน รู้จักเลือกคนที่มีบุคลิกภาพที่เหมาะสมกับงาน
สร้าง Trust ให้ทีม เพื่อให้คนในองค์กรเชื่อมั่นทีมงาน

”

“

Six Sigma is a Team

ความสำเร็จไม่ได้เกิดจากคนๆ เดียว เกิดจากการทำงานเป็นทีมของทุก Belt
และ Champion สองโฟกัสเรื่องความสำเร็จเล็กๆ แต่พยายามทำบ่อยๆ
เพราะการทำอย่างต่อเนื่อง จะเกิด Momentum
ทำให้คนเชื่อว่า Six Sigma เป็นเครื่องมือสำคัญ สร้างคุณค่าให้องค์กร
สุดท้ายก็จะทำให้องค์กรเชื่อมั่นใน Six Sigma

”

“

Key Success Factor

- การสนับสนุนจากผู้บริหาร โดยผู้บริหารต้องเข้าใจและได้รับการอบรม Six Sigma ด้วย
- ทำให้องค์กรมีความรู้เรื่อง Six Sigma อย่างทั่วถึง ไม่จำเป็นต้องได้ใบประกาศนียบัตรทุกคน แต่พยายามให้ทุกคนเห็นความสำคัญ
- ทุกโครงการควรสามารถเชื่อมโยงกลับไปที่ผลตอบแทนของบริษัท
- ต้องพยายามกำหนดขอบเขตโครงการให้ชัดเจนและเชื่อมโยงกับ KPIs
- เพราะ Six Sigma คือ การใช้ข้อมูลในการตัดสินใจ ดังนั้น ข้อมูลที่ได้ควรเป็นข้อมูลคุณภาพที่มีความเป็นจริง
- แนวทางแก้ปัญหาต้องสามารถลงมือปฏิบัติและให้เห็นผลลัพธ์
- Coaching และ Mentoring สำคัญมาก ที่จะทำให้ Six Sigma ดำเนินต่อไปได้โดยไม่หายไปจากองค์กร

”



SIX
SIGMA
6σ

สิ่งสำคัญคือ เมื่อ Six Sigma
ถูกนำมาใช้ในองค์กร เพื่อแก้ปัญหา
ที่มีความซับซ้อนสูง
ดังนั้น เมื่อมีปัญหาก็ควรปรึกษา
Six Sigma Champion
หรือ ผู้บริหาร และพยายาม
สร้าง Team Engagement
รวมถึงการให้ความชื่นชมทีม เพื่อสร้าง
ความร่วมมือ ช่วยกันผลักดันโครงการ
ไปจนบรรลุความสำเร็จ

ที่มา : กิจกรรมการนำเสนอปิดโครงการ Six Sigma Black Belt รุ่น 3
จัดขึ้นในวันที่ 29 กันยายน 2560 ณ โรงแรมอโนมา แกรนด์ กรุงเทพฯ