

IMPROVEMENT PROCESS



การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตสำหรับพนักงานหน้าไลน์ผลิต (Productivity Improvement for Shop Floor Operators)

ในโลกของการแข่งขันทางธุรกิจอย่างสูงในปัจจุบัน ได้ส่งผลการให้บริหารการผลิตจะต้องส่งผลให้ได้มาซึ่งผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ สอดคล้องกับข้อกำหนดหรือความต้องการของลูกค้า ภายใต้อำนาจ และต้นทุนที่ต่ำที่สุด และบุคคลที่มีความสำคัญอย่างมากกับการทำให้เกิดผลผลิตเช่นที่กล่าวไปนี้คือพนักงานหน้าไลน์ผลิต (Shop Floor Operators) ในลำดับต้นๆ ที่จะต้องมีความรู้ความเข้าใจจัดการและการทำงานในหน้าที่รับผิดชอบเพื่อเพิ่มผลผลิต (Productivity) ลดของเสียและความสูญเสียไปประการอื่น หากพนักงานกลุ่มนี้ไม่เข้าใจอย่างแน่ชัด ไม่เพียงแต่จะแก้ปัญหาลำบาก แต่ยังส่งผลให้อาจจะต้องเสียค่าใช้จ่ายในการทำงานล่วงเวลา หรือการรับคนใหม่เพื่อให้ทำงานได้ตามที่ตั้งเป้าไว้

วัตถุประสงค์ : หลักสูตรนี้มุ่งหมายให้ผู้เข้ารับการเรียนรู้...

- + รู้จักและเข้าใจเครื่องมือพื้นฐานที่จำเป็นต่อการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน และการบริหารการผลิตเพื่อเพิ่มผลผลิต (Productivity)
- + รู้จักและฝึกทักษะในการวิเคราะห์ บังคับสาเหตุของการผลิตที่ยังขาดประสิทธิภาพ และเครื่องมือพื้นฐานที่นำมาใช้ในการจัดการปัญหานี้
- + ฝึกทักษะและแลกเปลี่ยนประสบการณ์ความรู้เพื่อนำไปปรับใช้ในชีวิตการทำงาน พร้อมคำแนะนำจากวิทยากร

หัวข้อเรียนรู้ :

- + ความจำเป็นของการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน/การเพิ่มผลผลิตสำหรับพนักงานหน้าไลน์ผลิต
- + สำรวจปัญหาที่มักพบหน้าไลน์ผลิตที่จะต้องทำการแก้ไข พร้อมตัวอย่างและคำแนะนำของวิทยากร
- + เครื่องมือพื้นฐานของการวิเคราะห์/การปรับปรุงเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน/เพิ่มผลผลิต
- + พื้นฐานของการผลิตแบบ Cellular และการจัดสายงานประกอบ (Assembly Line)
- + การใช้เวลามาตรฐาน (Standardized Time)
 - > เวลามาตรฐานคืออะไร และวิธีการคำนวณหาเวลามาตรฐาน
 - > แนวทางการใช้เวลามาตรฐานเพื่อการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน/การเพิ่มผลผลิต
- + แนวทางการควบคุมงานตามหน้าที่งานที่รับผิดชอบ
- + แนวทางการวิเคราะห์เพื่อบ่งชี้จุดที่ต้องปรับปรุง
- + แนวทางการคำนวณหา OEE (Overall Equipment Efficiency) พร้อมตัวอย่างและฝึกปฏิบัติ
- + สรุปสิ่งที่ได้เรียนรู้และการนำไปใช้ในงานประจำวัน

รูปแบบการเรียนรู้ :

- + บรรยายแบบกระชับ (Mini-lecture)
- + กรณีศึกษา พร้อมคำแนะนำในการนำไปปรับใช้
- + ฝึกปฏิบัติ พร้อมคำแนะนำวิทยากร
- + กิจกรรมกลุ่ม ด้วยการระดมสมอง นำเสนอและอภิปรายร่วมกัน

ระยะเวลา : 1 วัน ตามที่องค์กรกำหนด

กลุ่มเป้าหมายผู้เข้ารับการเรียนรู้ :

- + วิศวกร ช่างเทคนิคที่เป็นหัวหน้างาน หัวหน้าหน่วย หัวหน้ากะ รวมทั้งพนักงานระดับปฏิบัติการในไลน์การผลิต

หมายเหตุ : เนื้อหา Tailor-made ได้ตามความต้องการของลูกค้า โดยสามารถปรึกษาโดยตรงกับวิทยากร ที่ไอดีไลน์ C_orawong