

# สารบัญ

	หน้า
<b>บทที่ 1 บทนำ</b>	<b>1</b>
1.1 ประสิทธิภาพ ประสิทธิผล อัตราผลิตภาพ และการเพิ่มผลผลิต	5
1.2 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม	16
1.3 ต้นทุน และ ความสูญเสีย	21
1.4 บทบาทของการบริหารกับการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม	24
<b>บทที่ 2 หลักการเบื้องต้นในการเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม</b>	<b>29</b>
2.1 หลักของ 3 T	31
2.2 หลักของ 4 Zero	36
2.3 หลักของ 5 R	44
2.4 หลักของ 6 Steps	45
2.5 หลักของการกำหนดความแน่นอนของงาน	48
2.6 หลักของความสูญเสียจากการตรวจสอบและขนย้าย	52
2.7 หลักการกำหนดหาความสูญเสียจากองค์ประกอบของทรัพยากร ทางการผลิต	56
2.8 หลักของการปรับทัศนคติของบุคลากรในองค์กร	61
	190
	101
	102
	102

2.9	หลักของการปรับระบบสื่อสารและประสานงาน	64
2.10	หลักของการประชุม	66
2.11	หลักการกำหนดมาตรฐานของงานและผลิตภัณฑ์	69
2.12	หลักของการเปิดโอกาสให้มีส่วนร่วมในการสร้างสรรค์ความคิดเห็น และแสดงผลงานของพนักงาน	71

### บทที่ 3 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตจากการมีส่วนร่วมในกิจกรรมกลุ่มของ พนักงาน

3.1	การบริหารงานแบบญี่ปุ่น	75
3.2	การเพิ่มผลผลิตโดยกลุ่มคุณภาพ (QCC)	88
3.3	การเพิ่มผลผลิตโดยกิจกรรม 5 ส.	112
3.4	การเพิ่มผลผลิตโดยระบบการเสนอแนะ	118
3.5	ระบบการผลิตแบบโตโยต้า	122

### บทที่ 4 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานด้านเทคโนโลยี

4.1	การใช้คอมพิวเตอร์ช่วยในการออกแบบ (Computer-aided Design,CAD )	137
4.2	การใช้คอมพิวเตอร์ช่วยในการผลิต (Computer-aided Manufacturing,CAM)	140
4.3	การใช้คอมพิวเตอร์ช่วยในระบบการผลิตโดยรวม (Integrated CAM,CIM)	143
4.4	หุ่นยนต์ (Robotics)	145
4.5	เทคนิคการใช้แสงเลเซอร์ (Laser Beam Techniques)	148
4.6	เทคโนโลยีทางพลังงาน (Energy Technology)	149



4.7	เทคโนโลยีกลุ่ม (Group Technology)	150
4.8	การบริหารงานซ่อมบำรุง (Maintenance Management)	152
4.9	การซ่อมสร้างเครื่องจักรจากเครื่องจักรเก่า (Rebuilding Old Machine)	154
4.10	การประหยัดพลังงาน (Energy conservation)	156
<b>บทที่ 5</b>	<b>เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานด้านพนักงาน</b>	<b>161</b>
5.1	การให้เงินจูงใจรายตัว (Individual Financial Incentive)	162
5.2	การให้เงินจูงใจรายกลุ่ม (Group Financial Incentive)	170
5.3	สวัสดิการ (Fringe Benefits)	180
5.4	การส่งเสริมเลื่อนขั้นพนักงาน (Employee Promotion)	181
5.5	การปรับความพร้อมสมบูรณ์ของงาน (Job Enrichment)	182
5.6	การขยายขอบข่ายของงาน (Job Enlargement)	183
5.7	การหมุนเวียนเปลี่ยนงาน (Job Rotation)	183
5.8	การมีส่วนร่วมของพนักงาน (Work Participation)	184
5.9	การเพิ่มความชำนาญงาน (Skill Enhancement)	185
5.10	การบริหารโดยวัตถุประสงค์ (Management By Objectives)	185
5.11	เส้นโค้งการเรียนรู้งาน (Learning Curve)	187
5.12	การสื่อสาร (Communication)	188
5.13	การปรับปรุงเงื่อนไขการทำงาน (Working Condition Improvement)	190
5.14	การฝึกอบรม (Training)	191
5.15	การศึกษา (Education)	192
5.16	ความเข้าใจในบทบาทของตนเอง (Role Perception)	192



5.17	คุณภาพการควบคุมดูแล (Supervision Quality)	193
5.18	การเอาใจใส่ (Recognition)	194
5.19	การลงโทษ (Punishment)	194
5.20	กลุ่มคุณภาพ (Quality Control Circle)	195
5.21	ของเสียเป็นศูนย์ (Zero Defects)	196
5.22	การบริหารเวลา (Time Management)	196
<b>บทที่ 6 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานด้านผลิตภัณฑ์</b>		
6.1	การวิเคราะห์คุณค่า/วิศวกรรมคุณค่า (Value Analysis/Value Engineering)	201
6.2	การเพิ่มประเภทผลิตภัณฑ์ (Product Diversification)	203
6.3	การวิจัยและพัฒนา (Research And Development)	205
6.4	การกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์ (Product Standardization)	207
6.5	การปรับปรุงความน่าเชื่อถือได้ของผลิตภัณฑ์ (Product Reliability Improvement)	208
6.6	การโฆษณาและส่งเสริมการขาย (Advertisement and Promotion)	209
6.7	การใช้ความเรียบง่ายของผลิตภัณฑ์ (Product Simplification)	210
6.8	ระบบการลอกเลียนแบบ (Emulation)	210
<b>บทที่ 7 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานด้านงาน</b>		
7.1	การศึกษาวีธีการทำงาน (Method Study)	213
7.2	การวัดผลงาน (Work Measurement)	221
7.3	การออกแบบระบบงาน (Job Design)	230

7.4	การประเมินงานและผลงาน (Job and Work Evaluation)	231
7.5	การออกแบบความปลอดภัยของงาน (Job Safety Design)	237
7.6	การวางแผนการผลิต (Production Planning)	237
7.7	การประมวลผลข้อมูลด้วยคอมพิวเตอร์ (Computer-aided Data Processing)	239
7.8	การยศาสตร์ (Ergonomics)	241
<b>บทที่ 8 เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานด้านวัสดุ</b>		<b>243</b>
8.1	การควบคุมพัสดุคงคลัง (Inventory Control)	244
8.2	การวางแผนความต้องการของวัสดุ (Material Requirement Planning,MRP)	253
8.3	การบริหารพัสดุ (Material Management)	257
8.4	การควบคุมคุณภาพ (Quality Control)	261
8.5	การปรับปรุงระบบการขนย้าย (Material Handling System Improvement)	266
8.6	การนำพัสดุใช้แล้วกลับมาใช้ใหม่ (Material Reuse and Recycle)	267
<b>บทที่ 9 การวัดอัตราผลิตภาพ</b>		<b>269</b>
<b>บทที่ 10 กรณีศึกษา บริษัท ขอนแก่นแหวน จำกัด และบริษัทในเครือ</b>		<b>285</b>
10.1	ประวัติบริษัท	286
10.2	ประวัติกรรมการผู้จัดการใหญ่	287
10.3	ปรัชญาและแนวคิด	288
10.4	การพัฒนาระบบการบริหารงานของบริษัท	293



182	10.5	ประสบการณ์การเพิ่มผลผลิตของโรงงาน	4.4	304
187	1.18	การเลือก (Job Selection)	7.2	194
187	5.19	การผลิต (Production Planning)	5.6	194
		คำถามเพื่อตรวจสอบระบบการผลิตเพื่อการเพิ่มผลผลิต	7.7	195
189	4.21	คอมพิวเตอร์ช่วย (Computer-aided Data Processing)	4.10	345
191	7.22	การบริหารเวลา (Time Management)	7.8	196
		คำถามสำหรับจุดตรวจสอบในกิจกรรม 5ส		
193	8	การเพิ่มผลผลิตโดยใช้เทคโนโลยีการผลิต	8	357
		บรรณานุกรม		357
		Glossary of Terms		359
193	6.2	การเพิ่มประสิทธิภาพ (Material Reduction Planning)	6.2	203
193	6.3	การจัดการและพัฒนา (Material Management)	6.3	205
193	6.4	การกำหนดมาตรฐาน (Quality Control)	6.4	207
193	6.5	การปรับปรุงระบบงาน (Product Reliability Improvement)	6.5	208
193	6.6	การนำวัสดุไปใช้ใหม่ (Material Reuse and Recycle)	6.6	209
193	6.7	การให้ความเรียบง่ายของผลิตภัณฑ์ (Product Simplification)	6.7	210
193	6.8	ระบบการลอกเลียนแบบ (Emulation)	6.8	210
193	7	เทคนิคการเพิ่มผลผลิตโดยฐานความรู้	7	213
193	7.1	การศึกษารูปแบบการทำงาน (Method Study)	7.1	213
193	7.2	การวัดผลงาน (Work Measurement)	7.2	221
193	7.3	การออกแบบระบบงาน (Job Design)	7.3	220
193	7.4	การเลือกวิธีการทำงาน (Method Selection)	7.4	220

ขอ

20/2.0./47

# การเพิ่มผลผลิตในอุตสาหกรรม เทคนิคและกรณีศึกษา

สมัครใจ สมัคร

สมัครใจสมัคร

สมัครใจสมัคร

ความสำเร็จของหนังสือเล่มนี้เกิดขึ้นได้

ISBN 978-974-02-230-6

พ.ศ. 2547

BSTI DEPT. OF SCIENCE SERVICE  
สำนักหอสมุดฯ กรมวิทยาศาสตร์บริการ



1110002679

วันชัย ริจิรวนิช

เลขหมู่ 658.5  
715  
2543  
เลขทะเบียน 12071  
วันที่ 23/ ส.ค./2547

0032-29860



สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

2543

230.-