

สารบัญ

บทนำ

หน้า

บทที่ 1 การเพิ่มผลผลิตและมาตรฐานการครองชีพ

1

1.1 มาตรฐานการครองชีพ

1.2 มาตรฐานการครองชีพที่เราต้องการ

1.3 การเพิ่มผลผลิตคืออะไร

1.4 ความสัมพันธ์ระหว่างการเพิ่มผลผลิตและมาตรฐานการครองชีพ

1.5 การเพิ่มผลผลิตของอุตสาหกรรม

1.6 ภูมิหลังของการเพิ่มผลผลิต

1.7 ทำที่ของแรงงาน

บทที่ 2 การเพิ่มผลผลิตของวิสาหกิจส่วนบุคคล

5

2.1 การจัดการทรัพยากรของวิสาหกิจส่วนบุคคล

2.2 หน้าที่ของฝ่ายจัดการ

2.3 การเพิ่มผลผลิตของวัสดุ

2.4 การเพิ่มผลผลิตของที่ดิน อาคารสิ่งปลูกสร้าง เครื่องจักร และแรงงาน

2.5 เราจะกำหนดเวลาทั้งหมดของงานได้อย่างไร

2.6 องค์ประกอบที่ลดการเพิ่มผลผลิต

บทที่ 3 การลดส่วนของงานและเวลาไร้ประสิทธิภาพ

17

3.1 การลดส่วนของงานเนื่องด้วยผลิตภัณฑ์

3.2 การลดส่วนของงานเนื่องด้วยขบวนการผลิตหรือวิธีทำงาน

3.3 การลดเวลาไร้ประสิทธิภาพเนื่องจากฝ่ายจัดการ

3.4 การลดเวลาไร้ประสิทธิภาพภายใต้การควบคุมของแรงงาน

3.5 ความสัมพันธ์ของวิธีการต่าง ๆ ที่ใช้ในการลดเวลาไร้ประสิทธิภาพ

บทที่ 4 การศึกษาการทำงาน

24

- 4.1 การศึกษาการทำงานคืออะไร
- 4.2 การศึกษาการทำงานเป็นเครื่องมือเพื่อการเพิ่มผลผลิตโดยตรง
- 4.3 ทำไมการศึกษาการทำงานจึงมีคุณค่าพอ?
- 4.4 ความสัมพันธ์และวิธีการของการศึกษาการทำงาน
- 4.5 วิธีการหลักของการศึกษาการทำงาน

บทที่ 5 องค์ประกอบของคนในการประยุกต์การศึกษาการทำงาน

33

- 5.1 ก่อนการประยุกต์การศึกษาการทำงาน งานการสร้างความสัมพันธ์อันดีต้องมาก่อน
- 5.2 การศึกษาการทำงานและการบริหาร
- 5.3 การศึกษาการทำงานและผู้ควบคุมงาน
- 5.4 การศึกษาการทำงานและคนงาน
- 5.5 นักศึกษาการทำงาน

บทที่ 6 สภาพเงื่อนไขและสภาพแวดล้อมของการทำงาน

43

- 6.1 การพิจารณาโดยทั่ว ๆ ไป
- 6.2 องค์กร เพื่อสุขภาพและความปลอดภัย
- 6.3 มาตรการความปลอดภัย
- 6.4 การป้องกันไฟและการป้องกันภัย
- 6.5 ทั่วอาคารโรงงาน
- 6.6 การทำความสะอาดและการดูแลสถานที่
- 6.7 แสงสว่าง
- 6.8 เสียงและความสั่นสะเทือน
- 6.9 สภาพภูมิอากาศ
- 6.10 การทดลองการรับการสัมผัสสารพิษ

6.11 อุปกรณ์เครื่องป้องกันส่วนบุคคล

6.12 เอกกอนอมิกซ์

6.13 การจัดเวลาทำงาน

การศึกษาวิธีการทำงาน

บทที่ 7 บทนำของการศึกษาวิธีการและการเลือกงาน

7.1 คำจำกัดความและวัตถุประสงค์ของการศึกษาวิธีการ

7.2 แนวทางการทำงานเบื้องต้น

7.3 การเลือกงานที่จะทำการศึกษา

บทที่ 8 การบันทึก ตรวจสอบ และพัฒนา

8.1 การบันทึกสิ่งที่เป็นจริง

8.2 การตรวจตราอย่างละเอียด : เทคนิคการตั้งคำถาม

8.3 พัฒนาการปรับปรุงแล้ว

บทที่ 9 การเคลื่อนที่และการขนถ่ายวัสดุ

9.1 การวางแผนผังโรงงาน

9.2 ข้อสังเกตบางอย่างในการวางแผนผังโรงงาน

9.3 พัฒนาการวางแผนผัง

9.4 การขนถ่ายวัสดุ

บทที่ 10 การเคลื่อนที่ของพนักงานในบริเวณที่ปฏิบัติงาน

10.1 ผังของโรงงานและการเคลื่อนที่ของพนักงานและวัสดุ

10.2 ไคอะแกรมสายโย

10.3 แผนภูมิขบวนการผลิตแบบต่อเนื่อง—ประเภทคนและวัสดุ

10.4 แผนภูมิการปฏิบัติงานทวิคูณ

10.5 แผนภูมิการเดินทาง

บทที่ 11 วิธีการและการเคลื่อนที่ ณ บริเวณปฏิบัติงาน 168

- 11.1 การพิจารณาโดยทั่ว ๆ ไป
- 11.2 หลักการของเศรษฐศาสตร์การเคลื่อนไหว
- 11.3 ประเภทของการเคลื่อนไหว
- 11.4 ข้อสังเกตอื่น ๆ เกี่ยวกับการวางแผนสถานที่ปฏิบัติงาน
- 11.5 ข้อสังเกตบางประการในการออกแบบจิก เครื่องมือ และฟิกซ์เจอร์
- 11.6 การควบคุมเครื่องจักรและการใช้หน้าปัดที่มีเข็มแสดงบอก
- 11.7 แผนภูมิขบวนการผลิตสำหรับสองมือ
- 11.8 การจัดตำแหน่งของสถานที่ปฏิบัติงานใหม่โดยใช้แผนภูมิขบวนการผลิตสำหรับสองมือ
- 11.9 การศึกษาการเคลื่อนไหวแบบไมโคร
- 11.10 แผนภูมิไซโม
- 11.11 การใช้ฟิล์มในการวิเคราะห์วิธีการ
- 11.12 การบันทึกวิธีอื่น ๆ
- 11.13 การสร้างและพัฒนาวิธีการที่ปรับปรุงแล้ว
- 11.14 ห้องปฏิบัติการวิธีทำงาน

บทที่ 12 กำหนดรายละเอียด จัดตั้งและดำรงไว้ 206

- 12.1 ขออนุมัติวิธีการที่ปรับปรุงใหม่
- 12.2 กำหนดรายละเอียดของวิธีการที่ปรับปรุงใหม่
- 12.3 การจัดตั้งวิธีการที่ปรับปรุงแล้ว
- 12.4 การฝึกและการฝึกซ้ำของพนักงาน
- 12.5 การดำรงวิธีการใหม่
- 12.6 บทสรุป

การวัดผลงาน

บทที่ 13 บทนำ

13.1 นิยาม

13.2 วัตถุประสงค์ของการวัดผลงาน

13.3 การใช้การวัดผลงาน

13.4 วิธีทำขั้นพื้นฐาน

13.5 เทคนิคของการวัดผลงาน

บทที่ 14 การลุ่มงาน

14.1 เหตุที่ต้องใช้การลุ่มงาน

14.2 การสร้างระดับความเชื่อมั่น

14.3 การพิจารณาขนาดของตัวอย่าง

14.4 การสังเกตอย่างลุ่ม

14.5 ขั้นตอนการลุ่มงาน

14.6 การใช้การลุ่มงาน

บทที่ 15 การศึกษาเวลา : เครื่องมือ

15.1 การศึกษาเวลาคืออะไร

15.2 เครื่องมือในการศึกษาเวลา

15.3 แบบฟอร์มบันทึก

15.4 เครื่องมืออื่นๆ

บทที่ 16 การศึกษาเวลา : การเลือกและการจับเวลาของงาน

16.1 การเลือกงาน

16.2 คนงาน

16.3 ขั้นตอนการศึกษาเวลาการทำงาน

16.4 การบันทึกข้อมูล

16.5	ตรวจสอบวิธีทำงาน	1.81
16.6	แบ่งงานออกเป็นงานย่อย ๆ	1.81
16.7	การแบ่งงานย่อย	1.81
16.8	ขนาดตัวอย่าง	1.81
16.9	การจับเวลา : โดยนาฬิกาจับเวลา	1.81
บทที่ 17	การศึกษาเวลา : การประเมินค่า	266
17.1	งานที่เหมาะสม	2.81
17.2	งานที่ทำงานได้เฉลี่ย	2.81
17.3	มาตรฐานการประเมินค่า มาตรฐานความสามารถทำงาน	2.81
17.4	การเปรียบเทียบอัตราการทำงานจริงกับมาตรฐาน	2.81
17.5	การประเมินค่า	2.81
17.6	องค์ประกอบที่มีผลต่ออัตราการทำงาน	2.81
17.7	สเกลการประเมินค่า	2.81
17.8	การใช้สเกลการประเมินค่า	2.81
17.9	การบันทึกการประเมินค่า	2.81
บทที่ 18	การศึกษาเวลา : เวลามาตรฐาน	283
18.1	รวมผลที่ศึกษามา	2.81
18.2	การเตรียมแผ่นรวมผล	2.81
18.3	การคำนวณเวลาพื้นฐาน	2.81
18.4	เวลาที่เลือกไว้	2.81
18.5	กรอกแผ่นรวมผลอย่างสมบูรณ์	2.81
18.6	ควรจับเวลากี่ครั้ง	2.81
18.7	การวิเคราะห์แผ่นงานที่ศึกษา	2.81
18.8	เนื้อหาของงาน	2.81
18.9	เวลาเผื่อ	2.81

18.10 การคำนวณเวลาเพื่อ

18.11 เวลาเพื่อการพักผ่อน

18.12 เวลามาตรฐาน

บทที่ 19 เวลามาตรฐานของการทำงานกับเครื่องจักร

299

19.1 เครื่องจักรและโรงงาน

19.2 งานจำกัดขอบเขต

19.3 คนงานหนึ่งคนและเครื่องจักรหนึ่งเครื่อง

19.4 การคำนวณเวลาเพื่อการพักผ่อน

19.5 เวลาเผื่อเวลาว่าง

19.6 เครื่องจักรทำงานหลายเครื่อง

บทที่ 20 ตัวอย่างการศึกษาเวลา

314

บทที่ 21 เวลามาตรฐานแบบพรีดีเทอร์มิน

333

21.1 คำจำกัดความ

21.2 ที่มา

21.3 ผลดีของระบบ PTS

21.4 ข้อดีชมของระบบ PTS

21.5 แบบต่าง ๆ ของระบบ PTS

21.6 การใช้ระบบ PTS

21.7 ประโยชน์ของระบบ PTS

บทที่ 22 ข้อมูลมาตรฐาน

360

22.1 พิจารณาส่วนที่สำคัญ

22.2 การสร้างข้อมูลมาตรฐาน

22.3 การใช้ระบบ PTS สร้างข้อมูลมาตรฐาน

22.4 การใช้เครื่องมือคำนวณช่วยหาเวลามาตรฐาน

บทที่ 23 การใช้เวลามาตรฐาน

388

- 23.1 งานที่เวลามาตรฐานครอบคลุมถึง
- 23.2 ข้อกำหนดรายละเอียดของงาน
- 23.3 มาตรฐานของหน่วยงาน
- 23.4 การวางแผนการผลิตและการใช้แรงงานในโรงงานให้เกิดประสิทธิภาพ
- 23.5 การประเมินค่าใช้จ่ายการผลิต
- 23.6 ค่าใช้จ่ายมาตรฐานและการควบคุมงบการลงทุน
- 23.7 แผนการให้เงินจูงใจ
- 23.8 การบริหารระบบบันทึกที่เกี่ยวกับการวัดผลงานและการควบคุมแรงงาน

บทที่ 24 วิธีทำประสานกับงาน : รูปลักษณ์ใหม่ของการจัดองค์งาน

398

- 24.1 การศึกษาวิธีทำงานและการวัดผลงาน : เครื่องมือพื้นฐานสำหรับการออกแบบงาน
- 24.2 การออกแบบหน้าที่การทำงานสำหรับแต่ละบุคคล
- 24.3 การออกแบบงานกลุ่มในการผลิต
- 24.4 การออกแบบองค์การประเภทอิงผลิตภัณฑ์
- 24.5 เกณฑ์การตัดสินใจองค์การทำงานที่ดี : ข้อสังเกตรวบยอดบางประการ

ภาคผนวก ก.

434

ภาคผนวก ข.

449

ภาคผนวก ค.

450

ภาคผนวก ง.

462

ข้อ

20/๕๑/๔๗

การศึกษาการทำงาน

ศึกษาเรื่อง การศึกษา

การศึกษาเรื่อง การศึกษา

บทที่ ๑.๘ การศึกษาเรื่อง การศึกษา

บทที่ ๑.๘ การศึกษาเรื่อง การศึกษา

รศ.ดร. วิจิตร ตันหาสุทธิ์

วศ.บ. อดสาหกรรม (เกียรตินิยม), จุฬา
M.S. (ITT)

Ph.D. (Texas Tech)

รศ.ดร. วันชัย ธีรวิวัฒน์

วศ.บ. อดสาหกรรม (เกียรตินิยม), จุฬา
M.Eng (AIT)

รศ.จรรยา มหิตาฟองกุล

วศ.บ. อดสาหกรรม (เกียรตินิยม), จุฬา
M.Eng. (AIT)

รศ.ดร. ชูเวช ขาญสง่าว

B.E. (Honours Class 1)

University of New South Wales

๖๕๘.๕๔

เลขหมู่ ๖๓๔
๕๕๔๕

เลขทะเบียน 120 ๘1

วันที่ 23/๕.๑.๒๕๕๗

003๒-3๒3๖๐.

BSTI DEPT. OF SCIENCE SERVICE
สำนักหอสมุดฯ กรมวิทยาศาสตร์บริการ



1110002730

แปลจาก Introduction to

WORK STUDY 3rd (Revised) Edition

โดยได้รับอนุญาตจาก ILO เรียบร้อยแล้ว