

การลดเวลารอบการทำงานและปรับปรุงวิธีการทำงานด้วยเทคนิค MTM-2 Part I

รุ่นที่
41

MTM-2 Techniques Part I



M-18PG175P

หลักสูตรเหมาะสำหรับ: ผู้บริหาร วิศวกร หัวหน้างาน และผู้สนใจทั่วไป

วันที่จัด: วันจันทร์ที่ 4 –วันอังคารที่ 5 กุมภาพันธ์ 2562 เวลา: 09:00 – 16:30 น. (ลงทะเบียนเวลา 08.00 น.)

สถานที่: จัดสัมมนา ณ ห้องสัมมนา สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) ซอยพัฒนาการ 18

เป็นที่น่าสงสัยว่าทำไมบางอุตสาหกรรม ถึงมีกำไรสูงขึ้นเรื่อย ๆ ทั้ง ๆ ที่บางครั้งยอดขายก็มีได้เพิ่มขึ้นแต่อย่างไร ?

แต่ในบางอุตสาหกรรมก็ต้องปิดกิจการลง โดยอ้างเหตุผลว่าต้นทุน ค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น ผลดีอย่างไรก็ไม่คุ้มทุน

จากปัญหาดังกล่าว แนวความคิดด้านการปรับปรุงระบบการผลิตในโรงงานอุตสาหกรรม จึงถูกคิดค้นพัฒนา และนำไปประยุกต์ใช้ในงานให้เหมาะสมกับอุตสาหกรรมประเภทต่าง ๆ เทคนิค Methods-Time Measurement (MTM) จึงถูกคิดค้นขึ้นเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตเทคนิค MTM จัดอยู่ในการศึกษาเวลาแบบ Predetermined motion Time System (PMTS) ด้วยเทคนิคนี้จะช่วยวิศวกร และผู้ที่เกี่ยวข้องกับสายการผลิตตอบคำถาม 2 คำถามคือ 1. อะไรคือวิธีการทำงานที่ดีที่สุด 2. ต้องใช้เวลาเท่าไรในการทำงานนั้น

หัวข้อการอบรมและสัมมนา

ระยะเวลาในการบรรยาย 2 วัน 12 ชั่วโมง (6 ชั่วโมง/วัน)

- ✚ ทำไม่ต้องเปลี่ยนแปลงและปรับปรุงวิธีการทำงาน
- ✚ ความสำคัญของมาตรฐานการทำงาน
- ✚ ระบบ Methods Time Measurement คืออะไร
- ✚ บทบาทของเทคนิค MTM ในการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน และการผลิตแบบทันเวลา (JIT)
- ✚ การประยุกต์ใช้งาน กับภาคอุตสาหกรรม
- ✚ ประวัติความเป็นมาของเทคนิค MTM
- ✚ จุดประสงค์ของการพัฒนา MTM
- ✚ คุณลักษณะของ MTM ชนิดต่างๆ
- ✚ การตัดสินใจเลือกใช้ระบบ MTM
- ✚ คุณลักษณะที่จำเป็นของผู้วิเคราะห์การทำงาน
- ✚ คำจำกัดความของ Time Measurement Unit
- ✚ ค่าเวลาของ MTM คืออะไร
- ✚ MTM-2 คืออะไร และทำไมต้องพัฒนาระบบ MTM-2
- ✚ คุณลักษณะของระบบ MTM-2
- ✚ ความแม่นยำของระบบ MTM-2
- ✚ การประยุกต์ใช้งานเทคนิค MTM-2
- ✚ ที่มาของระบบ MTM-2
- ✚ ข้อจำกัดของเทคนิค MTM-2
- ✚ ข้อดีและข้อเสียของ MTM-2
- ✚ หลักการพื้นฐานของการเคลื่อนที่ในระบบ MTM-2
- ✚ ปัจจัยที่มีผลต่อค่า MTM

หัวข้อการอบรมและสัมมนา (ต่อ)

- ✚ สัญลักษณ์ต่างๆ ใน MTM-2
- ✚ การอ่านและการใช้งานการ์ด MTM-2
- ✚ การใช้งาน MTM Analysis Sheet
- ✚ เวลาปกติและเวลามาตรฐาน
- ✚ นโยบายและการกำหนดค่าความเมื่อยล้า
- ✚ การคำนวณหาค่ากำลังการผลิตของสถานีปฏิบัติงาน
- ✚ ตัวแปรค่าต่างๆ ที่มีผลต่อกำลังการผลิต
- ✚ ความสำคัญของ ERGONOMIC กับ MTM
- ✚ การเคลื่อนที่แบบ GET
- ✚ ตัวแปรที่มีผลต่อการเคลื่อนที่แบบ GET
- ✚ การเคลื่อนที่แบบ GA, GB และ GC
- ✚ แผนภูมิการตัดสินใจเลือกรูปแบบการเคลื่อนที่และระยะทาง
- ✚ หลักการพื้นฐานในการออกแบบการเคลื่อนที่ให้มีแบบมีประสิทธิภาพ
- ✚ กรณีศึกษาจากภายในโรงงาน 1 ตัวอย่าง

สิ่งที่คุณจะได้รับจากการสัมมนา

1. สามารถออกแบบวิธีการทำงานและกำหนดเวลามาตรฐานในการทำงานได้
2. สามารถปรับปรุงวิธีการทำงานที่มีอยู่ให้มีประสิทธิภาพสูงสุด

บรรยายโดย

คุณพยุศักดิ์ ชาลีกุล

ผู้จัดการ

บริษัท 21 วิศวกรรมและบริการ จำกัด



อัตราค่าลงทะเบียน

สมาชิก 5,700 + VAT 7% 399 = 6,099 บาท (สมาชิก ส.ส.ท., นักศึกษาปริญญาตรี, หน่วยงานราชการ, รัฐวิสาหกิจ)

บุคคลทั่วไป : 6,200 + VAT 7% 434 = 6,634 บาท

ค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมสามารถหักลดหย่อนภาษีได้ 200%

จัดโดย สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น) โทร.0-2717-3000 ต่อ 81