

7 จุดบอดแฝง

ที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงาน



เป้าหมาย ของปีนี้คือ “เพิ่มผลผลิตให้สูงขึ้น 25% และลดต้นทุนการผลิตลงครึ่งหนึ่ง”

เชื่อว่าทุกโรงงานต้องมีการตั้งเป้าหมายที่ทำหายแบบนี้ทุกปี นอกจากเพื่อปรับปรุงผลิตภาพของโรงงานให้ดีขึ้นแล้ว ยังทำเพื่อตอบสนองข้อเรียกร้องของลูกค้า ไม่ว่าจะเป็น การร้องขอให้ลดราคาลงจากเดิม 3-8% ลดระยะเวลาส่งมอบสินค้าให้เร็วขึ้นจาก 2 สัปดาห์ เป็น 1 สัปดาห์ หรือบางกรณีขอให้ส่งมอบสินค้าในวันถัดไปก็มี หากโรงงานไม่ปรับตัวให้ทัน และยังคงทำการผลิตในรูปแบบเดิมๆ ที่ไม่สร้างผลกำไรแต่ก็ไม่ขาดทุน คงไม่สามารถแข่งขัน และอยู่รอดได้ในวิกฤตเศรษฐกิจแบบนี้


ดังนั้น สิ่งที่ทุกโรงงานผลิตต้องทำคืออะไร

1. กำจัดข้อร้องเรียนของลูกค้า ลดปริมาณของเสียลง
2. นำระบบคัมบัง, 5ส มาใช้ในโรงงาน และเพิ่มอัตราการเดินเครื่องจักรให้มากกว่าเดิม
3. กำจัดความสูญเปล่า (Muda) อย่างจริงจัง
4. ให้ผู้จัดการหรือหัวหน้างานทุ่มเทเวลาในสายการผลิตอย่างเต็มที่
5. รวบรวมข้อมูลและรายงานในงานการผลิตให้ได้มากที่สุด
6. ทบทวนเงื่อนไขการผลิตเพื่อลดต้นทุนโดยรวมให้สั้นลง
7. นำระบบ ISO9001 มาใช้ในโรงงาน

ดูเผินๆ แล้ว สิ่งเหล่านี้เป็นสิ่งที่ควรทำในงานการผลิตทั้งสิ้น แต่ทำไมหลายๆ โรงงานยิ่งทำแล้วกลับยิ่งแย่ ยิ่งปรับปรุงก็ยังไม่พัฒนา ยิ่งลงทุนก็ยิ่งขาดทุน อะไรคือจุดบอดที่แฝงอยู่ในการกระทำเหล่านั้น ขั้นตอนใดคือการปฏิบัติงานที่ไม่เกิดมูลค่า ความเข้าใจผิดที่คิดว่าจะช่วยให้งานเร็วขึ้น และอุปสรรคที่ขัดขวางไม่ให้ผลผลิตเพิ่มขึ้นคืออะไร

หนังสือ “7 จุดบอดแฝง ที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงาน” โดย Kenichi Omi และ Yoshikazu Omi ที่ปรึกษาด้านการผลิตที่ผ่านประสบการณ์ในการให้คำปรึกษามากกว่า 180 บริษัทในญี่ปุ่น จะชี้ให้เห็นถึงจุดบอดที่แฝงอยู่ในสายงานการผลิต และบอกเทคนิค-วิธีในการปรับปรุงแก้ไขโดยใช้มุมมองที่แตกต่างออกไป อย่างเช่น

การลดข้อร้องเรียน และของเสียจะทำให้ของเสียภายในโรงงานเพิ่มมากขึ้น การเพิ่มอัตราการเดินเครื่องจักรจะยิ่งเพิ่มสต็อกสินค้า หัวหน้างานที่จมอยู่ในสายการผลิตจนไม่ได้ทำงานด้านบริหาร และไม่มีเวลาสอนทักษะการปฏิบัติงานที่ถูกต้องให้กับผู้ใต้บังคับบัญชา การสิ้นเปลืองเวลาไปกับการจัดทำข้อมูล-รายงานให้สวยงาม แต่ไม่ได้ใช้ประโยชน์ การทบทวนเงื่อนไขการผลิต และการเพิ่มรอบการขนย้ายที่ทำให้ผลผลิตเพิ่มสูงขึ้น การใช้ระบบ ISO9001 ที่ใช้เฉพาะกลไกด้าน “คุณภาพ” แต่ไม่ได้ใช้กลไกด้าน “การบริหาร” เป็นต้น

และสิ่งที่สำคัญที่สุดคือ **ผู้จัดการและหัวหน้างาน** ต้องเป็นผู้นำในการค้นหาจุดบอดที่แฝงอยู่ในสายงานการผลิตนั้น ยิ่งเจอได้เร็วเท่าไร เท่ากับลดการสูญเสียได้มากเท่านั้น เมื่อสูญเสียน้อยลงกำไร และผลิตภาพของโรงงานก็จะสูงขึ้นตามไปด้วย 



7 จุดบอดแฝง

ที่ขัดขวางการเพิ่มผลผลิตของโรงงาน

ผู้เขียน Kenichi Omi, Yoshi Omi
 ผู้แปล รศ.ดร.มังกร รัตนประภากร
 ราคา 195 บาท
 สำนักพิมพ์ ส.ส.ท.

พจนานุกรม คำญี่ปุ่น หลากความหมาย

คำคุณศัพท์และคำกริยาวิเศษณ์ เรียนศัพท์แบบใหม่ โดยใช้แผนภาพ

อนิล พยุงเกียรติคุณ

ฝ่ายสำนักพิมพ์

หนึ่ง ในปัญหาสำคัญของผู้เรียนภาษา คือ เวลาเปิดหาคำศัพท์ในพจนานุกรม ปรากฏว่าคำศัพท์ตัวนั้นมีความหมายเยอะมาก จำอย่างไรก็ไม่หมด เลยเลือกจำเฉพาะสองสามความหมายแรก (เพราะคิดว่าน่าจะเป็นความหมายที่ใช้บ่อยสุด) แล้วหลังจากนั้นก็เจอศัพท์คำเดิมอีก แต่ในบริบทนั้นกลับแปลด้วยความหมายที่เคยจดจำไม่ได้เลย ต้องเสียเวลาเปิดหาความหมายใหม่อีก... ings

ที่เป็นคำศัพท์ง่ายๆ เพื่อแก้ไขปัญหาดังกล่าว สำนักพิมพ์ภาษาและวัฒนธรรม จึงได้ตีพิมพ์ **พจนานุกรมคำญี่ปุ่น หลากความหมาย** ขึ้นมาชุดหนึ่ง ชื่อว่า **“พจนานุกรมคำญี่ปุ่น หลากความหมาย”** ซึ่งมี 3 เล่มด้วยกัน ได้แก่ **คำนาม คำกริยา และคำคุณศัพท์ และคำกริยาวิเศษณ์ คอลัมน์ “เล่าเรื่องหนังสือ”** ฉบับนี้จะขอแนะนำจากเล่มเกี่ยวกับคำคุณศัพท์ และคำกริยาวิเศษณ์ก่อน

หากถามว่า **พจนานุกรมคำญี่ปุ่น หลากความหมาย คำคุณศัพท์ และคำกริยาวิเศษณ์** นี้แตกต่างจากพจนานุกรมเล่มอื่นๆ อย่างไร นอกจากเป็นพจนานุกรมที่แยกเอาเฉพาะคำคุณศัพท์ และคำกริยาวิเศษณ์มาให้ความหมายและอธิบายแล้ว ลักษณะเด่นของพจนานุกรมเล่มนี้คือ **“รูปแบบการนำเสนอ”** กล่าวคือ จะไม่ไล่เรียงความหมายของศัพท์ต่อกันเป็นพืดเหมือนพจนานุกรมเล่มอื่นๆ แต่ **นำมาจัดเรียงใหม่ในรูปของ “แผนภาพ”** (ดูรูปประกอบ) โดยจะตั้งต้นจาก **“คำศัพท์หลัก”** ที่คนละผู้เขียนคิดสรรแล้วว่าเป็นคำคุณศัพท์ และคำกริยาวิเศษณ์พื้นฐานที่ควรรู้ทั้งหมด 84 คำ และมีการให้รายละเอียดพื้นฐานเกี่ยวกับคำศัพท์นั้นๆ เช่น คันจิ เสียงอ่านแบบจีน และญี่ปุ่น จากนั้นจึงเข้าสู่การอธิบายแบบแผนภาพ **ซึ่งแบ่งความหมายออกเป็น 3 ระดับ** ได้แก่ **“ความหมายหลัก”** คือ ความหมายที่พิจารณาแล้วว่าเป็นความหมายของคำศัพท์นั้นในปัจจุบัน และครอบคลุมไปถึงความหมายรองอื่นๆ โดยกำหนดให้เป็นหมายเลข 0 ถัดมาคือ **“ความหมายรองระดับปฐมภูมิ”** เป็นความหมายที่มีความหมายของคำศัพท์หลักประกอบอยู่ด้วย จะกำหนดเป็นหมายเลข 1, 2, 3, ... เรื่อยไปตามจำนวนความหมาย และสุดท้ายคือ **“ความหมายรองระดับทุติยภูมิ”** คือ ความหมายที่แยกย่อยออกจากความหมายหลักหรือความหมายฯ ปฐมภูมิก็ได้ แต่ยังไม่ชัดเจนพอขนาดจัดเป็นความหมายฯ ปฐมภูมิ โดยในส่วนนี้จะให้มีหมายเลข และตัวอักษรภาษาอังกฤษกำกับ เช่น 1a, 1b, ... ยกตัวอย่างจากภาพ



ผู้เรียบเรียง

เซ็งโงะ อิมอิ

ผู้แปล

พศ.สมจิตร สรรตบวักย์

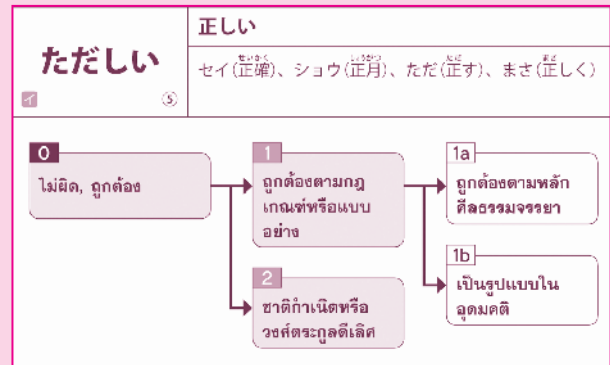
ราคา

320 บาท

ISBN

978-974-443-603-0

ประกอบ คำศัพท์หลักคือ **ただし** (ทาดาชี่) ความหมายหลักคือ **ไม่ผิด, ถูกต้อง** แล้วมีความหมายฯ ปฐมภูมิตามมาอีก 2 ความหมาย และในความหมายฯ ปฐมภูมิข้อที่ 1 นั้นก็แตกออกมาเป็นความหมายฯ ทุติยภูมิอีก 2 ความหมาย



หลังจากเข้าใจความหมายในภาพรวมแล้ว พจนานุกรมเล่มนี้ก็ยังนำความหมายแต่ละความหมายมาอธิบายเพิ่ม พร้อมยกประโยคตัวอย่างประกอบ เพื่อให้เข้าใจมากขึ้น ซึ่งประโยคที่ยกมาได้คัดแล้ววามักใช้กันบ่อย นอกจากนั้นยังมีการให้ **“คำศัพท์ และสำนวนที่เกี่ยวข้อง”** เพิ่มเติม ทำให้ผู้เรียนจดจำคำศัพท์ที่ใกล้เคียงไปพร้อมๆ กันได้เลย ในตอนท้ายของคำอธิบายยังมี **“เกร็ดวิเศษ”** หรือ **“เกร็ดวัฒนธรรม”** เสริมเข้าไปอีกด้วย **“เกร็ดวิเศษ”** จะบอกถึงจุดพีระวัง ข้อแตกต่างของการใช้ในกรณีมีคำศัพท์อื่นที่มีความหมายใกล้เคียงกัน ส่วน **“เกร็ดวัฒนธรรม”** จะอธิบายถึงภูมิหลังของคำศัพท์ที่เกี่ยวข้องกับวัฒนธรรมซึ่งอาจส่งผลถึงวิธีการเลือกใช้คำศัพท์นั้นๆ ด้วย เช่น คำว่า **小さい** (ซึไซ) นั้น มีความหมายแง่ลบสำหรับคนญี่ปุ่น ดังนั้น คนญี่ปุ่นจึงมักจะใช้คำนี้กับฝ่ายตัวเอง เช่น การใช้ **小さい** (ไซ) (ไซ) หน้าวางคำนามเวลาถ่อมตัว เช่น **小さい社** (ไซชะ) แปลว่า **“บริษัทของฉัน”** โดยนัยหมายถึง บริษัทที่ไม่ค่อยมีค่าของฉัน สำหรับพจนานุกรมเล่มอื่นๆ ในซีรีส์ **“พจนานุกรมคำญี่ปุ่น หลากความหมาย”** นั้นจะนำมาแนะนำกันต่อไปฉบับต่อไปนะคะ