

Cung Nhap Luyen Tap Soi Ding PPLST

Sau khi học môn PPLST một trong những thành công của tôi là thay đổi bao bì mẫu mã của một sản phẩm bằng việc áp dụng những thủ thuật sáng tạo vào công việc khai niệm mới về nội dung, ý nghĩa của tờ sáng tạo. So với bao bì cũ cái mới mới thuật hơn, hấp dẫn yêu cầu của khách hàng hơn, không rập khuôn, đồng thời với các sản phẩm cùng loại. Do đó sản phẩm không chỉ cung ứng cho thị trường trong dịp Tết Âm Lịch.

Trong quá trình sản xuất, tôi đã thay đổi kết cấu của một thiết bị để có thể có được cái lòng chảo này sản phẩm nặng 100 kg rất khó khăn cho công nhân khi phải nhấc lên xe này để đem vào lắp ráp. Cho nên tôi chế tạo nặng 70 kg. Nhờ thế phí mất 30 kg. Tôi đã áp dụng thủ thuật phân phối và kết hợp để tận dụng tối đa sức khỏe của công nhân, công suất của lắp ráp và để đảm bảo thao tác của công nhân. Tôi cắt nhỏ lòng. Khi này vào lắp ráp tôi ghép hai phần lại bằng những móc khóa thành một lòng nhỏ để cho công nhân với kích thước lắp ráp. Nhờ thế nhẹ nhàng cho công nhân khi nâng lên hai xuống, chất này nặng 100 kg. Vậy là liên tục các công nhân và cái lòng trở nên linh hoạt.

L.C., Phó Giám đốc Công ty giải khát, học viên K.59

Khoá học PPLST chỉ có hai tháng, tuy không dài nhưng cũng đủ giúp người học hiểu được quá trình phân tích, phát triển ý tưởng giải quyết vấn đề giảm thiểu tính ì tâm lý và giúp tích cực hóa tổ đội (bằng cách tăng tính quan sát, nhận xét, trí tưởng tượng, tăng năng lực 1 trong 5). Nên có một ví dụ gần đây nhất của em sau khi học xong khoá PPLST. Tuy nói không liên tục nhưng nói cũng rất thành công bởi đây cần khuyến khích.

Công ty em (Fujitsu) gọi hơn 210 thời tập sinh qua Nhật Bản tạo nên và giúp nhà máy mới hoạt động sản xuất được như tốt hơn. Sau một tháng, công ty tôi chọn cho thời tập sinh nói chuyện qua cầu truyền hình với người nhà (mỗi thời 7 hàng tuần, mỗi gia đình 15', tối đa 4 người/gia đình). Một lần, công ty tôi truyền hình bị kết, chế tạo nên mất nhau (không nghe tiếng). Một số nhân viên tại Việt Nam do nói không được nữa về một số người Phong nhận số gọi nên thông báo đôi ngay khác và công ty phải sắp xếp xe đi về cho nhân viên thời tập sinh (có người ở tại Cần Thơ, Cần Mau, Sóc Trăng và các Hải Nội... phải sắp xếp công việc lên này, xe nào nên lên tại Hàng Xanh chờ lên nhà máy trên Bến Hoa). Mục đích nên nói ra thì này là làm sao vẫn giữ được năng lực nên mỗi người khỏi mất thời gian làm nữa mà vẫn có thể gặp mặt trực tiếp, thăm hỏi nhau. Hình ảnh nói những tiếng không có vậy có nguồn đời sống nói sản trong để cho ta tiếng nói hay không?

Cuối cùng em nghĩ ra một cách: thay hình nhau qua màn ảnh truyền hình, những nói chuyện với nhau qua điện thoại - bắt nút loud speaker nên mỗi người cũng nghe và cũng nói (công ty có một kênh quốc tế riêng nên liên lạc với tất cả các công ty Fujitsu trên thế giới - coins hay leased lines, gọi bao nhiêu cũng chế tạo một khoản tiền cố định). Nói chuyện qua cầu truyền hình: tiếng nói và hình

anh truyền qua rất chậm chạp, nói qua nên thoải vàn rất thoải mà tiếng nói nên với nhau rất nhanh và bình thường.

Cung lúc, em nhận tin cho tất cả các anh tại xe (nâng trên nông nĩa thân nhận của thức tập sinh ve) quay lại nhà máy vì có thể nói chuyển bình thường với con em họ. Dù thời gian có bị trễ thì nói chút, những mọi người ai này nếu phải khỏi, hành phúc. Nhìn hơi vui em thấy nhờ có cùng lại niềm vui của mình.

Ngoài ra, phương pháp "phân tích hình thái" rất hữu ích cho em trong đời sống hàng ngày: giúp em dễ dàng lựa chọn, quyết định một vấn đề nào biết lại thể tôi mình lập ra một số những phòng an có thể giải bài toán, những cách giải đã đang phong phú hơn và sáng tạo hơn.

Ví dụ: trong công việc nói trôi hàng ngày, thiết kế thời trang với những màu sắc kiểu dáng khác nhau và hai hơn...

T.T.T.C., nhân viên công ty Fujitsu, học viên K.104



Thưa thầy,

Sau khi được học nói thầy PPLST, em đã vẫn dùng và giải quyết được nhiều bài toán gặp trong thực tế xin báo lại để thầy cùng chung vui:

❶ Quá trình nước các voi xe này, xe Honda... luôn luôn cần phải nên cho chi tiết nước ép sát vào thành khuôn (nếu voi xe sao chép lại bề mặt khuôn). Nếu được nhờ vậy cần phải nuôi lớp không khí giữa chi tiết và bề mặt khuôn ra ngoài bằng cách khoan nhiều lỗ nhỏ xuyên qua vỏ khuôn. Các lỗ nhỏ này sau đó sẽ nên lại trên bề mặt chi tiết những rau cao su nhỏ

Em nhận niềm vui nước một chi tiết cao su riêng hình dạng bánh xe, có áp suất bên trong chi tiết, con mắt ngoài thì phải bóng láng.

Ồ này không thể khoan xuyên qua vỏ khuôn nhờ cách giải quyết thông thường vì sẽ nên lại trên chi tiết những "rau".

Phát biểu mâu thuẫn và lý do ARIZ: bề mặt khuôn phải có các "lỗ" cho không khí thoát ra, đồng thời phải không có "lỗ" cho cao su chui ra.

Ý tưởng giải quyết: bề mặt khuôn phải có vài lỗ nhỏ cho khí thoát ra và các lỗ này phải không cho cao su đi qua.

Lời giải có thể là: dùng vỏ khuôn bằng vật liệu xốp (nguyên tắc 31). Nhờ đó nhiều kiến của xốp không có vật liệu xốp và phải dùng khuôn bằng thép, em chọn cách giải quyết lại kết lên mặt trong và các mối ghép của khuôn một lớp phân mỏng. Không khí sẽ thoát ra ngoài qua lớp phân này. Tất nhiên lớp phân này sẽ nên lại trên bề mặt chi tiết những chấm li ti do kích thước của bụi phân. Do vậy phân này cần phải biến mặt khi chi tiết sắp được nhả hình (nguyên tắc 34).

Lời giải thức là: kết lên lòng khuôn và các bề mặt ghép một lớp mỏng bột lồi huỳnh. Khi cao su sắp nhả hình, lớp bột huỳnh tác dụng với cao su và biến bề mặt chi tiết thành một lớp bóng láng.

2 Cōi mōt chi tiēt trong quāi trīnh gia công cān nōōc kēp bāng mōt lōc 20 KG trên diēn tích 2 cm x 2 cm. Thē tích phān nāt cō cāu kēp lāi 1 cm x 2 cm x 2 cm. Cāc giāi phāp nāi áp dūng tōi trōōc lāi kēp bāng boulon, nāi ọc hoāc kēp bāng nēm. Kēp bāng boulon-nāi ọc tōn thōi gian vāi thao tác khōng thuān tiēn. Kēp bāng nēm thi thao tác kēp vāi thao kēp cāng chām hōn.

Tōi yīng hi: do khōng gian nāt cō cāu kēp khāi hān hēp, nēn cō cāu kēp phāi **tān dūng** nōōc hēt khōng gian cho sān. Nōng thōi nēi thao tác kēp vāi thao kēp nōōc nhanh thi cō cāu kēp phāi **linh nōng** (nguyēn tác 15).

Loāi vāt chāt nāo tān dūng nōōc hēt khōng gian cho sān vāi cōi tīnh **linh nōng**? Nōi lāi chāt lōng (nguyēn tác 29).

Lōi giāi của bài toán lāi dūng mōt bāu nān hōi nōng nāy nhōt, nāt vāo khōng gian cāu tào lōc kēp. Bāu nāy nōi ra ngoāi bōi mōt óng dān nhoi gān liēn vāo nāu mōt pittōng-xylanh (loāi dūng nēi chích). Thao tác kēp vāi thao kēp lāi bōp hoāc khōng bōp lēn pittōng óng chích.

3 Cān cāt mōt tām ny lōng 1 m x 1 m thānh tōng sōi nhoi 5 mm x 1000 mm. Nhu cāu cān 100 sōi/ngāy.

Biēn phāp sōi dūng tōi trōōc lāi nāi nhāi dāu cāc bēi rōng 5 mm vāi cāt bāng thōōc lāi vōi lōōi lam. Mōi lān cāt nōōc mōt sōi.

Nhōc nēi nhēn hiēn lāi nāng suāt thāp vāi tōn nhiēu lōōi lam, vī lōōi lam cūng cāt luōn lēn māt bān (nōi nāt tām ny lōng cān cāt).

Nēi tāng nāng suāt vāi bāo nāi nūng bēi rōng 5 mm, em dūng mōt dāo cāt gōm nhiēu lōōi lam ghep song song cāi ch nhau 5 mm (nguyēn tác 5 – kēt hōp). Dāo nāy tōi nōi bāo nāi bēi rōng dāy ny lōng nōōc cāt ra lāi 5 mm. Nhōng cōn phāi giāi quyēt tiēp lam sao cho lōōi lam lāu mōn.

Phān tích cho mōn thi thāy:

Nēi cāt nōōc, dāo phāi tác dūng lēn chi tiēt lōc R vāi dō nōi cūng bì māt bān (thōng qua chi tiēt) tác dūng lāi phān lōc R'. Nēi dāo khoi mōn phāi lam sao khōng cōi māt bān vī māt bān gāy phēi phōc (nguyēn tác 2 – tāi ch khoi).

Tōi nāy dān tōi lōi giāi lāi cāng tām ny lōng bāng cāi ch kēp vāi kēp ôi hai nāu tām ny lōng vāi sāu nōi dūng dāo cāt bīnh thōōng māk khōng cān tōi lēn māt bān.

Trēn nāy lāi 3 trong rāt nhiēu trōōng hōp māk em vāi áp dūng thānh công hāng ngay nēi giāi cāc bài toán ky thuat.

Nēt chung trong nhōng lān tìm ra lōi giāi lāi nōi nāi vōng ARIZ, nhanh chōng nhìn rōi bài toán, xāc nēn nōōc māk thuān ky thuat, māk thuān vāt lý cōng quyēt nāy cāc māk thuān của bài toán nēn tōi cūng.

Em thāy dūng ARIZ, tōi dūy của mình (khi gāp cāc bài toán ky thuat) tāng lēn khōng 10 lān, cōn trong nōi sōng hāng ngay thi mình cām thāy tōi tin, thōi māk hōn.

Chān thānh cām ôn thāy.

Em Khanh.

L.V.K., ky sō cō khí, hōc viēn cāc khoi sō cāp 3, trung cāp 1