[#نصيحة\_من\_خبير](https://www.facebook.com/hashtag/%D9%86%D8%B5%D9%8A%D8%AD%D8%A9_%D9%85%D9%86_%D8%AE%D8%A8%D9%8A%D8%B1?__eep__=6&__cft__%5b0%5d=AZW8UyTwOpdTwGWfyK4dab0oRUuf2Q1bU3dXlx1RJskN2tYMhQBlb-xYoC-Chqh9frbZQ3qMWkiMiyxUj3bTSahYTSbZYa8h83wgZHKZUH77us6h97g046sMATXqZKKoA3Dm4fwAykAyncX8OYHBdE53IR5OR1G5nGTquP-bQq5O9kfSMN9dAPL-WYnxhG0d9B8&__tn__=*NK-R)

-

هتبدأ مصنع تجميع

ورقة وقلم واكتب ورايا الخطوات التالية :-

-

1 /

ما تعيّنش قرايبك

-

2 /

ما تعيّنش حدّ من بلدك

-

3 /

ما تعيّنش عمّال من بلد واحدة - لازم يكون عندك عمّال من أكتر من بلد - عشان ما تحصلش ربّاطيّة من العمّال عليك

-

4 /

عيّن في الأوّل عمّال بتوع تجميع أصلا - وزوّد عليهم عمّال جداد مش متعلّمين التجميع

-

5 /

إحسب الأوقات القياسيّة لتجميع كلّ منتج من منتجاتك

واحسب للعمّال مرتّباتهم بناءا على معايير الآداء القياسيّة بناءا على الخطوة السابقة

يعني المنتج بياخد دقيقة - يبقى متوقّع العامل يطلّع 480 منتج في الورديّة

-

6 /

حطّ حافز لكلّ منتج زيادة - بشرط يكون المنتج سليم

ودا دور المشرف - إنّه يتابع جودة المنتجات ويحدّد مين العامل اللي بيطلّع منتج غير سليم عشان بسّ يعدّ منتجات وياخد الحافز

-

يبقى الطبيعيّ إنّ العامل بياخد يوميّة مثلا 200 جنيه مقابل ال 480 قطعة في اليوم

مضاف ليها الحافز على كلّ قطعة زيادة - أو الخصم على كلّ قطعة أقلّ

-

ولازم الحافز يكون أكتر من سعر تجميع القطعة في الراتب الأساسيّ

يعني 200 جنيه على 480 قطعة - تطلع القطعة ب 42 قرش

يبقى المنتج الزيادة عن ال 480 في اليوم حطّ عليه حافز 50 قرش

-

فالعامل لو عمل 100 منتج زيادة في اليوم - يبقى ليه حافز في اليوم ده 50 جنيه

فآخر الشهر يلاقي ليه حافز إنتاج 1500 جنيه مثلا

-

واخصم من العامل نفس الحافز في حالة نقص إنتاجه اليوميّ عن المعدّل الطبيعيّ

واطرده في حالة إنّه مش محقّق الإنتاج الطبيعيّ لمدّة 3 شهور مثلا

-

7 /

في الصناعة بنحبّ نعيّن العامل المتزوّج - عشان يكون عنده ما يخاف عليه - فيكون أكثر استقرارا

لكن في صناعة التجميع - هتلاقي عمّال كتير شباب مش متزوّجين

فتحمّل ( المعيلة )

-

وبناءا عليه - لازم يكون فيه خطّة تعيينات مستمرّة - لمقاومة خطّة مرقعة العمّال وتركهم للعمل بشكل متكرّر

-

8 /

قسّم العمّال لخطوط

يعني لو عندي 30 عامل بيجمّعوا منتج فيه 5 مراحل تجميع

ما ينفعش عمّال المرحلة 1 يقعدوا مع بعض - وعمّال المرحلة 2 يقعدوا مع بعض

-

كده لو طلع منتج فيه عيب في مرحلة 2 - مش هتعرف مين العامل اللي عمل الغلطة دي

-

لكن

إقسم العمّال ل 6 خطوط

كلّ خطّ فيه 5 عمّال

كلّ عامل بيعمل مرحلة من ال 5

وآخر الخطّ المنتج يتلزق عليه لزقة برقم الخطّ

-

ففي مرحلة المراجعة لو طلع منتج معيوب - هيتعرف إنّه طالع من خطّ 4 مثلا

وهيتعرف إنّ العيب في مرحلة 3

يبقى مرحلة 3 في خطّ 4 قاعد فيها العامل حسنين

يبقى حسنين هو المسؤول عن الغلطة دي

-

9 /

خلّي العمّال قاعدين في قفا بعض - مش جنب بعض

يعني كلّ عامل ورا عامل - مش جنبه

كده هيقلّ كلام العمّال مع بعض

-

10 /

إجبر العمّال على استخدام أدوات التجميع - زيّ شدّاد المفكّ الكهربيّ مثلا

العمّال بيفضّلوا يحطّوا الأدوات بالطريقة اللي تريّحهم - حتّى لو إنتاجيّتها أقلّ

-

إجبر العمّال على استخدام أدوات الأمان - زيّ سلك التأريض مثلا اللي بيتلبس في إيد العمّال لسحب الشحنات الساكنة من أجسامهم