

การจัดสมดุสยการผลัดเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ  
ของสยการผลัดตัวให้กำลังไฟฟ้าในโรงงานตัวอย่าง  
ปีการศึกษา 2546

โดย

นายณฤเบศ กลินผกา  
นายอดิศร ลิ้มประจบลาภ  
นายอัสนัย พวงจันทิก

อาจารย์ที่ปรึกษา  
อาจารย์การุญย์ นพคุณ

บทคัดย่อ

ปริญญาานิพนธ์ฉบับนี้ จัดทำขึ้นเพื่อช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ของสายการผลิต ตัวให้กำลังไฟฟ้าของโรงงานแห่งหนึ่ง ซึ่งหลังจากที่คณะผู้จัดทำได้ศึกษา และรวบรวมข้อมูล ภายในโรงงานแล้วพบว่าปัญหาในสายการผลิตของโรงงานแห่งนี้คือ ความไม่สมดุลของสายการผลิต ทำให้เกิดการรอกอยของชิ้นงาน และคนงานเกิดการว่างงานของบางสถานีงาน เนื่องจากวิธีการทำงานของคนงาน มีการใช้เวลาในการทำงานมากเกินไปทำให้กำลังผลิตที่ได้น้อย โรงงาน ต้องการเพิ่มกำลังผลิตจึงต้องทำการลดเวลาทำงานให้น้อยลง

ดังนั้นผู้จัดทำจึงได้ทำการปรับปรุงวิธีการทำงานในบางสถานีงาน คือ ทำการจัดวิธีการทำงานของคนงานชิ้นใหม่ รวมสถานีงานที่ 7 และ 15 เข้าด้วยกัน และทำการหาเวลามาตรฐานในการทำงานของสายการผลิตนี้ ทำให้เวลาในการทำงานของสถานีงานที่ทำการปรับปรุงลดลง ซึ่งเป็นกาเพิ่มประสิทธิภาพของสายการผลิต และถ้าโรงงานทำการผลิตเต็มกำลังผลิตจะทำให้กำลังผลิตที่ได้เพิ่มขึ้นจาก 2,843 ชิ้น / วัน เป็น 3,059 ชิ้น / วัน จากการศึกษาพบว่า เวลามาตรฐานที่หามาได้นี้ เป็นที่มาของการคำนวณเพื่อหาค่ามาตรฐานที่ใช้ในการควบคุมการทำงานในสายการผลิต สามารถนำไปใช้กำหนดช่วงเวลาในการวางแผนในการผลิตตัวให้กำลังไฟฟ้าของโรงงานต่อไป