

การหาเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์กล่องเครื่องประดับในแผนงานไม้
ของโรงงานตัวอย่างปีการศึกษา 2543

โดย

นายยุทธพงศ์ ฉันทวิกิจ

นางสาวศิริกุล บุญทัน

นายสมพงษ์ ศิริวิจิตชัย

อาจารย์ที่ปรึกษา

อาจารย์พงษ์เพ็ญ จันทนะ

บทคัดย่อ

ปริญญาณิพนธ์ฉบับนี้ จัดทำขึ้นเพื่อหาค่าเวลามาตรฐานที่ใช้ในการควบคุมการทำงาน ในสายการผลิตกล่องเครื่องประดับชนิด A ของโรงงานแห่งหนึ่ง ซึ่งหลังจากที่คณะผู้จัดทำได้ทำการศึกษา และรวบรวมข้อมูลภายในโรงงานแล้วพบว่าทางโรงงานได้มีการใช้ค่าเวลาในการควบคุมการผลิตที่ไม่ได้มาด้วยวิธีการของการศึกษาการทำงาน ดังนั้นค่าที่ได้จึงมีค่าแตกต่างกับผลผลิตจริง ทำให้ไม่สามารถควบคุมการผลิต ผู้จัดทำจึงได้ทำการศึกษาวิธีการทำงานโดยเน้นที่การวัดผลงานเป็นหลัก โดยเริ่มจากการศึกษาวิธีการทำงานก่อนและทำการปรับปรุงการทำงานใน 3 สถานีงาน คือ

1. สถานีงานขัดมือ เป็นสถานีที่มีการทำงานซ้ำซ้อนกันหลายขั้นตอนทางผู้จัดทำจึงทำการลดขั้นตอนดังกล่าว เนื่องจากสามารถทดแทนได้ที่สถานีงานอื่นทำให้ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 82.44%
 2. สถานีงาน Filler ทางผู้จัดทำพบว่า คนงานเกิดความเมื่อยล้า เนื่องจากอุปกรณ์การทำงานไม่เพียงพอ ผู้จัดทำจึงเพิ่มอุปกรณ์การทำงานทำให้ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 25.99%
 3. สถานีงานทาสี ทางผู้จัดทำพบว่า ทางสถานีต้องเสียเวลาในการนำไม้ที่ทาสีไปตากและเป็นระยะทางที่ไกลมาก ผู้จัดทำจึงออกแบบที่สำหรับตากไม้ซึ่งสามารถลดระยะทางและเวลาลง เกิดประสิทธิภาพงานเพิ่มขึ้น 23.05%
- จากนั้นจึงทำการหาเวลามาตรฐานการทำงานของทั้ง 44 สถานีงาน

ผลการศึกษาพบว่า เวลามาตรฐานที่หามาได้นี้ พบว่ามีเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างในหน่วยเตรียมไม้ 24.10% และหน่วยขึ้นโครง 11.88% หน่วยผ่า 9.29% และหน่วย Filler 7.82% ซึ่งเวลาที่หามาได้นี้สามารถนำไปกำหนดเวลาที่ต้องใช้ในการวางแผนการผลิตได้อย่างถูกต้องมากกว่าค่าเก่า ตลอดจนการนำไปกำหนดช่วงเวลาในการวางแผนการผลิตได้อย่างมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น เนื่องมาจากการดำเนินงานตามหลักของการศึกษาการทำงาน