

วิเคราะห์ความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการเชื่อมประกอบสำหรับโรงงานตัวอย่าง

ปีการศึกษา 2552

โดย

นายฉัฐวุฒิ พุทธา

นายพัฒนะ เกตุยงค์

นายณรงค์ฤทธิ์ ยำปะ๊ะ

อาจารย์ที่ปรึกษา

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. ทศพล เกียรติเจริญผล

บทคัดย่อ

โครงการวิศวกรรมศาสตร์ฉบับนี้ทางคณะผู้จัดทำได้จัดทำขึ้นเพื่อวิเคราะห์ความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการเชื่อมประกอบสำหรับโรงงานตัวอย่าง ซึ่งผลิตชิ้นส่วนโครงรถจักรยานยนต์ โดยนำทฤษฎี การศึกษาการทำงาน (Work Study)

ดังนั้นคณะผู้จัดทำได้ทำการปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ในการปฏิบัติงานบางอย่าง เพื่อให้สอดคล้องวิธีการทำงาน ทำให้กระบวนการที่ 12 ลดจำนวนพนักงานจาก 2 คนเหลือ 1 คน และในกระบวนการที่ 13 และ 14 ทำการรวมงานเข้าด้วยกัน โดยการใช้ Man-Machine Chart ทำการวิเคราะห์ ทำให้ลดพนักงานในกระบวนการที่ 14 และจากพนักงานทั้งหมด 15 คน จะเหลือ 13 คน และการเปลี่ยนอุปกรณ์ลวดเชื่อมจากแบบม้วนเป็นแบบถัง สามารถลดความสูญเปล่าจากการรอ Setup เกี่ยวกับการเปลี่ยนลวดเชื่อมในกระบวนการที่ 9 จากเดิม 1 เดือน เปลี่ยนลวดเชื่อม 22 ครั้ง ครั้งละ 4.26 นาที รวมเป็น 93.72 นาที หลังจากเปลี่ยนเป็นแบบถังแล้ว สามารถลดจำนวนครั้งในการเปลี่ยนลวดลงได้ 20 ครั้งต่อเดือน ลดเวลาลงได้ 85.7 นาทีต่อเดือน (การผลิต 10,560)

คำสำคัญ : วิเคราะห์ความสูญเปล่าที่เกิดขึ้นในกระบวนการเชื่อมประกอบสำหรับโรงงานตัวอย่าง

oklib