

การปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในโรงงาน

อุตสาหกรรมผลิตเส้นใยสังเคราะห์

ปีการศึกษา 2541

โดย

นายสรนบ จันทร์ทอง

นายสุรินทร์ กาลคชชิต

อาจารย์ที่ปรึกษา

อาจารย์การุณย์ นพคุณ

บทคัดย่อ

ปริญญานิพนธ์ฉบับนี้ จัดทำขึ้นเพื่อหาค่าเวลามาตรฐานที่ใช้ในการควบคุมการทำงานในสายการผลิตผลิตภัณฑ์ Padding และในการผลิตผลิตภัณฑ์ Quilting ของโรงงานแห่งหนึ่ง ซึ่งหลังจากที่คณะผู้จัดทำได้ศึกษา และรวบรวมข้อมูลภายในโรงงานแล้วพบว่า ค่าที่ทางโรงงานใช้ในการควบคุมการผลิตนั้น เป็นค่าที่กำหนดมาจาก Capacity ของเครื่องจักร ไม่ได้มาจากการวัดผลงาน ดังนั้นค่าที่ได้จึงมีค่าแตกต่างกับผลผลิตจริง ทำให้ไม่สามารถใช้ควบคุมการผลิตและวัดประสิทธิภาพที่แท้จริงได้ ผู้จัดทำจึงได้ทำการศึกษาวิธีการทำงาน โดยเน้นที่การวัดผลงานเป็นหลัก และเริ่มจากการศึกษาการทำงานก่อน แล้วทำการวิเคราะห์เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงาน ในบางสถานีงานที่สามารถจะทำการปรับปรุงได้ตามความเหมาะสม จากนั้นจึงทำการจับเวลา แล้วนำมาประเมินค่ารวมถึงการบวกรวมเวลาเพื่อ เพื่อทำการหาเวลามาตรฐานในการทำงานของสายการผลิตนี้

จากการศึกษาพบว่า เวลามาตรฐานที่หามาได้นี้ เป็นที่มาของการคำนวณเพื่อหาค่ามาตรฐานที่ใช้ในการควบคุมการทำงานในสายการผลิต สามารถนำไปใช้กำหนดช่วงเวลาในการวางแผนในการผลิต Padding และการผลิต Quilting ของโรงงานต่อไป