

หัวข้อปริญญานิพนธ์	: การศึกษาเวลามาตรฐานและปรับปรุงวิธีการทำงานในกระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์
ชื่อผู้วิจัย	: นางสาวปณิกกา มุขพรหม นายพลกฤษณ์ บุญเวียง นายพันธวัช โปธิ
ชื่อปริญญา	: อุตสาหกรรมศาสตรบัณฑิต
สาขาวิชา/คณะ/วิทยาลัย	: สาขาวิชาเทคโนโลยีการผลิต คณะอุตสาหกรรมศาสตร์ วิทยาลัยเทคนิคชัยนาท
ชื่ออาจารย์ที่ปรึกษา	: นายอดิสร เปลี่ยนดิษฐ์
ปีการศึกษา	: 2566

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้ได้ทำการศึกษากระบวนการเกี่ยวข้องกับการผลิตชิ้นงานตัวอย่างบริษัทกรณีศึกษาและการศึกษาเวลามาตรฐาน โดยการจับเวลาโดยตรง เนื่องจากในปัจจุบันพบว่า มีกระบวนการที่ไม่เหมาะสม ณ แผนกงานตัวอย่าง โดยปัญหาหลักคือการว่างงานของพนักงานระหว่างรอคอยชิ้นงาน จึงเกิดจุดคอขวดในกระบวนการ เนื่องจากกระบวนการผลิตไม่ต่อเนื่องและมีประสิทธิภาพน้อยกว่าความต้องการของลูกค้า ผู้วิจัยได้นำเครื่องมือการศึกษางานและเทคนิคการปรับปรุงงานมาใช้ในการวิเคราะห์และสร้างแนวทางการปรับปรุง

ผู้วิจัยได้ทำการศึกษาและเลือกหัวข้อที่จะปรับปรุง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการขึ้นรูปงานตัวอย่าง โดยวิธีการที่จะนำมาใช้ในการปรับปรุงนั้นประกอบด้วย 1.การปรับปรุงด้วยการจัดใหม่ เนื่องจากในปัจจุบันพบว่า มีระยะการเคลื่อนที่มีระยะทางที่ไม่จำเป็น สามารถลดระยะทางในการเคลื่อนที่ของพนักงานได้ 2.การเพิ่มกำลังการผลิต ให้ได้ตามความต้องการของลูกค้า 3.การปรับปรุงวิธีการทำงาน เนื่องจากผลการดำเนินงานบางอย่างในบริษัทนั้นยังไม่มีมาตรฐานในการทำงาน ทำให้สามารถควบคุมคุณภาพในการผลิตได้ยาก โดยการปรับปรุงการทำงานในงานวิจัยนี้สามารถลดระยะทางรวมจาก 3.25 เมตร เหลือ 2.40 เมตร คิดเป็น 26.15% สามารถเพิ่มชิ้นงานจากเดิม 152 ชิ้น เพิ่มขึ้นเป็น 240 ชิ้น คิดเป็น 57.89% และได้เวลามาตรฐานของ 3 สถานี สถานีขึ้นรูป สถานีตัด และสถานีเจาะมีแนวโน้ม อัตราการผลิตเพิ่มขึ้น ระยะเวลารวม 8 ชั่วโมง 1.สถานีขึ้นรูป โมเดล B, L,P,T การเพิ่มของชิ้นงานคิดเป็น 2.80% - 6.80% 2.สถานีตัด โมเดล B,F,L,P,T การเพิ่มของชิ้นงานคิดเป็น 7.07% - 14.99% 3.สถานีเจาะ โมเดล B การเพิ่มของชิ้นงานคิดเป็น 51.13%

คำสำคัญ : เวลามาตรฐาน,การจับเวลาโดยตรง,ปรับปรุงวิธีการทำงานด้วยการจัดการใหม่

Thesis Topic	: Studying standard time and improving how processes work Production of packaging
Author's name	: Miss Panikka Mookprom Mr. Phonlakrit Bunwiang Mr. Phanthawat Photi
Degree Name	: Bachelor of Industry
Field of study/faculty/college	: Production Technology Faculty of Industry Chai Nat Technical College
Advisor Name	: Mr.Adisorn Changdit
Academic Year	: 2023

Abstract

This research has studied the process related to the production of sample specimens by case studies and standard time studies by direct timing because at present, there are inappropriate processes at the sample work department, with the main problem being the unemployment of employees while waiting for the workpieces. The researcher applied work study tools and work improvement techniques to analyze and create improvement approaches.

The researcher conducted a study and selected topics to improve in order to increase efficiency in the sample molding process. 1. Improvement with rearrangement Because at present, there is an unnecessary distance of movement. It can reduce the distance of movement of employees. 2. Increasing production capacity to meet customer needs 3. Improving the way of working because some activities in the company do not have a standard of work. By improving the work in this research, the total distance was reduced from 3.25 meters to 2.40 meters, accounting for 26.15%, increasing from 152 pieces to 240 pieces, accounting for 57.89% and achieving the standard time of 3 stations, forming stations, cutting stations, and drilling stations. Increase Total duration 8 hours 1. Forming station Model B, L,P,T , The increase of workpieces accounted for 2.80% - 6.80%. 2. Cutting station Model B,F,L,P,T Workpiece

increase accounted for 7.07% -14.99% 3. Drilling station Model B Workpiece increase accounted for 51.13%

Keywords: Standard time, Direct timing, Improve the way of working with new management