ชื่อเรื่อง	การลดความสูญเปล่า ในกรณีศึกษาตัวอเ		
โดย	นายพิสุทธิ์ นายขจร		รหัส 5113411624 รหัส 5113440202
อาจารย์ที่ปรึกษา รหัสโครงงาน	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ คร. บุชสรา เกรียงกรกฎ IEMN 38/2554		

บทกัดย่อ

การศึกษาในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานของแผนกเย็บเสื้อผ้า ของ ไลน์ B10 ของผลิตภัณฑ์เสื้อ สไตล์ 65985 ในโรงงานตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูปแห่งหนึ่ง ในจังหวัด อุบลราชธานี จากการศึกษาพบว่าค่าประสิทธิภาพของการผลิต ไลน์ B10 มีค่าต่ำกว่าค่าเป้าหมาย ที่ทางโรงงานกำหนด โดยปัญหาเนื่องมาจากพนักงานใช้เวลาในการทำงานแต่ละขั้นตอนมากทำ ให้เกิดเวลาสูญเปล่า เนื่องจากการรอดอยเกิดขึ้น ดังนั้นจึงนำเอาหลักการทางวิศวกรรมอุตสาหการ มาปรับใช้ในกระบวนการผลิตเพื่อลดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น โดยทำการปรับสมดุลเวลา การผลิดของแต่ละสถานึงานเพื่อให้พนักงานสามารถทำงานได้เท่าๆกัน และไม่เกิดการรอดอย งานในสายการผลิต

ผลจากการศึกษาพบว่า อัตราผลผลิตที่เย็บ ได้สูงสุดก่อนการปรับปรุงคิดเป็น 36 ตัวต่อ ชั่วโมง หลังการปรับปรุงพนักงานสามารถเย็บได้ 52 ตัวต่อชั่วโมง ซึ่งมากกว่าเป้าหมายที่กำหนด ไว้ โดยมีพนักงานนั่งเย็บ 14 คนเท่าเดิมและสามารถเพิ่มรายได้ให้แก่พนักงานในสายการผลิตได้

Waste Reduction in case study

By Mr. Pisoot Pongjan ID. 5113411624

Mr. Khajohn Chanamo ID.5113440202

Thesis Adviser Assistant Professor Dr. Nuchsara Kriengkorakot

Project Code IEMN.38/2554

Abstract

This project aimed to reduce delay waste in sewing department at line B 10 of T-shirt style 65985 of Apparel factory in Ubon Ratchathani province. From the study, the efficiency at line B 10 was lower than the target that caused from the employees were to take more time to work on each step. The waste of delay was occurred. Then, we applied Industrial Engineering concept to improve and reduce delay waste by balancing time in each station.

From the result, it found that the maximum production rate was increased form 36 units/hour to 52 units/hour by using 14 employees at the same before improvement. In addition, the employees in this sewing line could had more income after inprovement