

การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตในกรณีศึกษาตัวอย่าง

โดย นายมิว สิริทา

นายรวีร์ ไชยสิทธิ์

บทคัดย่อ

โครงการฉบับนี้ เป็นการศึกษา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานของแผนกเย็บเสื้อกีฬา รุ่น 361112 ในโรงงานตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป ในจังหวัดอุบลราชธานี จากการศึกษากระบวนการเย็บเสื้อ พบว่าปัญหาที่ทำให้ค่าประสิทธิภาพในการทำงานต่ำกว่าเป้าหมายที่โรงงานกำหนด มีสาเหตุจากพนักงานใช้เวลาในการทำงานในแต่ละขั้นตอนมากเนื่องจากการเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็น ดังนั้นจึงนำเอาหลักการประหยัดการเคลื่อนไหวมาวิเคราะห์เพื่อลดเวลาสูญเปล่าที่เกิดขึ้น นอกจากนี้ยังได้จัดทำแบบฟอร์มคู่มือการทำงานและเสนอแนะการแก้ไขปัญหาด้านต่างๆ โดยวิเคราะห์จากแผนภูมิแกงปลา

ผลจากการศึกษาพบว่า รอบเวลาการทำงานสูงสุดลดลง โดยเวลาก่อนปรับปรุงคิดเป็น 131 วินาที หลังการปรับปรุง คิดเป็น 100 วินาที เวลาลดลงคิดเป็นร้อยละ 23.66 และสามารถลดรอบเวลาการทำงานทั้งหมดก่อนปรับปรุงจาก 1360 วินาที โดยหลังการปรับปรุงเวลาลดลงเป็น 916 วินาที คิดเป็นร้อยละ 32.65

Productivity improvement in case study

By Mr. Mio Siritha
Mr. Raweeworn Chaiyasit

ABSTRACT

This project aimed to improve productivity of T-shirt style 361112 at sewing department in Ubon Ratchathani province. From the study, the problem is that the performance was lower than the target that caused form unnecessary movement of employees. Then, we applied the motion economy concept to analyses of the waste of unnecessary motion. In addition, we designed the work instruction form and proposed how to solve the other problems that analyses from fish boned diagram.

Form the results; we can reduce the maximum of cycle time form 131 seconds to 100 seconds. It is reduced to 23.66%. And the total cycle time can be reduce form 1360 seconds to 916 seconds. That equal to 32.65%.