

ชื่อเรื่อง	การศึกษางานเพื่อลดการเคลื่อนไหวในขั้นตอนการเย็บของโรงงานผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป			
โดย	นางสาวจิรกาญจน์	เกมกลาง	รหัสประจำตัวนักศึกษา	5413400403
	นางสาวสิริพร	จิ่งอินทร์	รหัสประจำตัวนักศึกษา	5413402676
ภาควิชา	วิศวกรรมอุตสาหกรรม			
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. นุชสรา เกรียงกรกฎ			
รหัส โครงการ				

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อหาแนวทางในการลดการเคลื่อนไหวในขั้นตอนการเย็บของโรงงานผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปตัวอย่าง ในแผนกเย็บของสายการผลิต D6 ผลิตภัณฑ์กางเกง Style: 610599 และสายการผลิต D5 ผลิตภัณฑ์กางเกง Style: 34R358 จากการศึกษาพบว่า ในสายการผลิตที่ศึกษามีการไหลของ Output ที่ไม่ราบรื่น สาเหตุเนื่องมาจาก การเคลื่อนไหวที่ไม่จำเป็นของพนักงาน ทำให้บางขั้นตอนใช้เวลานาน ดังนั้นทางผู้ศึกษาจึงได้ประยุกต์ใช้หลักการทางวิศวกรรมอุตสาหกรรม เพื่อหาแนวทางปรับปรุง

ผลจากการศึกษาพบว่า สามารถลดเวลาการเคลื่อนไหวของพนักงานในขั้นตอนการเย็บของสายการผลิต D6 ผลิตภัณฑ์กางเกง Style: 610599 ในจุดที่เป็นปัญหา ในบางขั้นตอนลงได้จากเดิมใช้เวลา 184.99 วินาที เป็นเวลา 152.72 วินาที และลดจำนวนครั้งของการเคลื่อนไหว (MOD) จาก 2,445 กิจกรรม ลดลงเป็น 2,095 กิจกรรม ทำให้สามารถเพิ่มผลผลิตจากเดิม 357 ตัวต่อวัน เพิ่มเป็น 366 ตัวต่อวัน และลดเวลาการเคลื่อนไหวของพนักงานในขั้นตอนการเย็บของสายการผลิต D5 ผลิตภัณฑ์กางเกง Style: 34R358 ในจุดที่เป็นปัญหา ในบางขั้นตอนลงได้จากเดิมใช้เวลา 490.90 วินาที เป็นเวลา 418.64 วินาที และลดจำนวนครั้งของการเคลื่อนไหว (MOD) จาก 2,432 กิจกรรม ลดลงเป็น 2,144 กิจกรรม ทำให้สามารถเพิ่มผลผลิตจากเดิม 612 ตัวต่อวัน เพิ่มเป็น 680 ตัวต่อวัน

ชื่อเรื่อง	A Work Study for Reducing Movement in Sewing Process of Apparel Factory		
โดย	Miss.Jirakan	Kemklang	ID. 5413400403
	Miss.Siriporn	Jung-in	ID. 5413402676
Department	Industrial Engineering		
Thesis Adviser	Assistant Professor Dr. Nuch Sara Kriengkarakot		
Project Code			

Abstract

This project is aimed to study for reducing movement in sewing process of apparel factory, Line D6 of short pants style: 610599 and line D5 of short pants style: 34R358. From the study, we found that the flow of output is not smooth. Due to unnecessary movement of employees. As a result, some of the steps to spend much time. Therefore, we applied the Industrial Engineering techniques for improvement.

From the result, we could reduced the motion time of line D6 of short pants style: 610599 from 184.99 seconds to 152.72 seconds and reduced the number of movements (MOD) from 2,445 activities to 2,095 activities. As a result, the production output were increased from 357 pieces to 366 pieces per day and line D5 of short pants style: 34R358 we could reduced the motion time from 490.90 seconds to 418.64 seconds and reduced the number of movements (MOD) from 2,432 activities to 2,144 activities and the production output were increased from 612 pieces to 680 pieces per day.