

การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของการปั้นเตาด่าน กรณีศึกษา ชุมชนบ้านช่างหม้อ

โดย นางสาวชฎาพร จันทบุตร รหัสนักศึกษา 5613400847

นางสาวพรสวรรค์ คำเหลี่ยม รหัสนักศึกษา 5613402618

บทคัดย่อ

โครงการฉบับนี้ มีจุดประสงค์เพื่อศึกษาแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของการปั้นเตาด่าน กรณีศึกษาชุมชนบ้านช่างหม้อ จังหวัดอุบลราชธานี จากการศึกษาพบว่า สภาพปัญหาหลักที่เกิดจากการผลิตเตาด่านได้แก่ การปั้นเตาดแล้วดินไม่เต็มแบบ,เตาดแตกจากการเผา,ติดหูเตาขีดเกินไป และเจาะประตูเตาไม่ได้ขนาด ตามลำดับ ส่วนปัญหาจากการผลิตรังผึ้ง ได้แก่ การเจาะรูรังผึ้งไม่ได้ขนาด,รังผึ้งแตกจากการเผา,เจาะรูเอียงและปั้นรังผึ้งไม่ได้ขนาด ตามลำดับ

ดังนั้นผู้ศึกษาจึงได้ประยุกต์ใช้หลักการศึกษากการทำงาน เครื่องมือทางคุณภาพ เพื่อการแก้ไขปัญหานอกจากนี้ยังได้จัดทำ จิก ช่วยเจาะรังผึ้ง เพื่อช่วยในการทำงานให้ง่ายขึ้นอีกด้วย ผลการศึกษาพบว่า ในการผลิตเตาด่านสามารถลดของเสียลงจากร้อยละ 50.93 เป็นร้อยละ 37.47 ,สามารถลดระยะทางในการขนส่งของการผลิตเตาด่านลงจาก 68 เมตร เป็น 58.6 เมตร , สามารถลดเวลาการผลิตทั้งของเตาด่านจาก 57.99 นาที เป็น 53.49 นาที, สำหรับรังผึ้งสามารถลดของเสียลงจากร้อยละ 39.30 เป็นร้อยละ 14.56 ,ลดระยะทางในการขนส่งของการผลิตรังผึ้งลงจาก 59.3 เมตร เป็น 59 เมตร ,ลดเวลาการผลิตรังผึ้งจาก 35.68 นาที เป็น 32.74 นาที และเมื่อนำเอากะเจาะรูรังผึ้งมาใช้ในการเจาะรูรังผึ้งสามารถลดเวลาการเจาะจากเดิมใช้เวลา 1.183 นาที/ชิ้น เป็น 0.98 นาที/ชิ้น ซึ่งลดลง 0.203 นาที/ชิ้น

**Productivity Improvement of clay stove Pottery in case study of Bann
chang Mho Community at ubon Ratchathani**

By Miss Chadaporn Juntabut ID 5613400847

Miss Ponsawan camliam ID 5613402618

Abstract

The project of this project is aimed to improve productivity of clay stove pottery in case study of Bann Chang Mho Community at Ubon Ratchathani. From the study, we found that the main problem of the stove production were the soil was not full of mold, cracked defect from burning, stick ear stove too short and drilled not size of door stove.

The main problem of the honeycomb plate production were production drilled hole not size, cracked defect from burning, drilled tilted hole and molded not size of honeycomb plate.

Then, we applied the work study concept and Quality control Tools for solving the problem. In addition, we designed jig for drilling hold of honeycomb plate that could help operator to work easier.

Form the results, for the stove production, we could reduced the defect form 50.93 % to 37.47 %. The handling distance could be reduced from 68 meters to 58.6 meters. And the production time could be reduced from 57.99 minutes to 53.49 minutes. For the honeycomb plate production, we could reduced the defect from 39.30 % to 14.56 %. The handling distance could be reduced from 59.3 meters to 59 meters. And the production time could be reduced from 35.68 minutes to 32.74 minutes. When the operator used jig for working. The drilling time could be reduced from 1.183 minutes/price to 0.98 minutes/price