

ชื่อเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการผลิตวิสาหกิจชุมชน

กรณีศึกษา : กลุ่มทำขนม

โดย นายบุญรักษ์ พันเพชร ID 5613402126

 นายสิริเชษฐ์ ทองเทพ ID 5613404252

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อนำความรู้ทางวิศวกรรมอุตสาหการมาประยุกต์ใช้จริง เพื่อพัฒนาและเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตด้านเวลาและระยะทางให้กับผู้ประกอบการ โดยการวิจัยครั้งนี้เป็นการศึกษากระบวนการผลิตวิสาหกิจชุมชนกรณีศึกษา กลุ่มทำขนม ตั้งอยู่ในจังหวัดอุบลราชธานี ซึ่งมีผลิตภัณฑ์หลักคือ การแปรรูปกล้วย มีกล้วยฉาบหวาน กล้วยฉาบเค็มและกล้วยเบรคแตก เป็นต้น และใช้แรงงานคนในการผลิตเป็นหลัก หลังจากศึกษาขั้นตอนการทำงานในปัจจุบันแล้วพบว่า ในกระบวนการผลิตเป็นไปด้วยความล่าช้า และมีการรอคอยของพนักงานซึ่งเป็นการเสียเวลาไปโดยเปล่าประโยชน์ ในงานวิจัยนี้จึงได้นำเครื่องมือทางวิศวกรรมอุตสาหการต่าง ๆ เช่น การศึกษาการทำงาน การใช้แผนภูมิกระบวนการผลิต (Operation Process Chart; OPC) แผนภูมิแก้งปลา เทคนิคการปรับปรุงงาน (ECRS) และเทคนิคการวิเคราะห์ธุรกิจด้วยเทคนิคการวิเคราะห์ธุรกิจด้วย (Business Model Canvas; BMC) เป็นต้น มาช่วยในการแก้ปัญหาให้กับโรงงาน โดยพบว่าหลังจากปรับปรุงการทำงานแล้ว สามารถลดเวลาสูญเสียในการทำงานลงได้จากเดิม 202 นาที เหลือเพียง 175 นาที คิดเป็น 13.37% และระยะทางจากเดิม 38 เมตร เหลือเพียง 24 เมตร คิดเป็น 36.84%

คำหลัก : การศึกษาการทำงาน แผนภูมิกระบวนการผลิต แผนภูมิแก้งปลา เทคนิคการปรับปรุงงาน (ECRS)

Thesis Title Increasing efficiency of community enterprise production process in SMCE.
Case studies of dessert group.

By Mr.Bunyarak Phanphet ID 5613402126

 Mr.Sirichet Thongthep ID 5613404252

ABSTRACT

This research aims to bring awareness to the industrial engineering applications. To develop and optimize production processes in terms of time and distance to the operator. This engineering project aims to study of manufacturing process in community enterprise. Case Study is the Dessert group At Ubonratchathani. So, the main products are processed bananas is Kluay-Chap sweet Kluay-Chab salt and Kluay-Breaktak and manual labor in the production process. After studying the current work was found in the production process is the delay and the wait staff is a waste of time to waste. The research use the tool of industrial engineering such as Work Study, Operation Process Chart (OPC), Fishbone chart, The reduce waste (ECRS) and Business Model Canvas (BMC) to help in the solution to plants. After the update, and then Can reduce the time wasted in running down from the initially is 202 minutes. Remaining is 175 minutes the representing as 13.37%. And the distance from 38 meters remaining is 24 meters representing as 36.84%

Keywords: Work Study, Operation Process Chart, Cause and Effect Diagram, Work Improvement Techniques.