

ชื่อเรื่อง การปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มอัตราการผลิต

กรณีศึกษา กระจายสารทบุงสูงไพศาล

โดย นางสาวศิริพร สุขสนอง รหัส: 5613405598

นางสาวพชนิตา นาซอน รหัส: 5613402643

### บทคัดย่อ

โครงการฉบับนี้เป็นการศึกษาการปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มอัตราการผลิต กรณีศึกษากระจายสารทบุงสูงไพศาล โดยการศึกษาครั้งนี้มุ่งเน้นการปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีความสมดุลในกระบวนการผลิตกระจายสารท เพื่อลดความสูญเปล่าและลดเวลาในการทำงาน เพื่อให้กระบวนการผลิตมีประสิทธิภาพสูงสุด และมีการผลิตที่ต่อเนื่อง ทำให้สามารถผลิตสินค้าได้ทันตามความต้องการของลูกค้า โดยนำหลักการแผนภูมิกระบวนการไหล (Flow Process Chart: FPC) , แผนภูมิการปฏิบัติงาน (Flow Diagram), 5W1H เป็นเทคนิคในการตั้งคำถาม และ ECRS เป็นหลักการการแก้ไขปรับปรุง รวมถึงหลักการ Productivity และ กิจกรรม 5ส. จึงได้นำหลักการดังกล่าวมาประยุกต์ใช้ในการแก้ไขปัญหาของกระบวนการผลิต เพื่อให้สายการผลิตมีการไหลอย่างต่อเนื่อง ไม่เกิดคอขวด และเพื่อปรับปรุงการจัดการสมดุลในกระบวนการผลิตกระจายสารทให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

ผลการศึกษาพบว่า Cycle Time ของแผนกบรรจุภัณฑ์อยู่ในขั้นตอนการกดขนม มีเวลาเท่ากับ 13.30 วินาที ซึ่งเป็นเวลาสูงสุดในแผนกบรรจุภัณฑ์ ทำให้สมดุลกระบวนการผลิตไม่สมดุลกับขั้นตอนงานอื่นๆ และยังมีเวลายามาตรฐานรวมของแผนกบรรจุภัณฑ์สามารถลดลงได้ร้อยละ 11.35 การจัดการกระบวนการผลิตสามารถลดขั้นตอนงานได้ร้อยละ 17.31 เวลาการทำงานลดลงได้ร้อยละ 21.50 และระยะทางลดลงได้ร้อยละ 23.26 รวมถึงกระบวนการผลิตกระจายสารทสามารถเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตได้ร้อยละ 27.58

**Project Title:           Productivity Improvement**

**a Case Study Krayasart Boonsong Paisarn.**

By: Miss.Siriporn           Suksanong ID: 5613405598

Miss.Patchanita   Nacon           ID: 5613402643

### **Abstract**

This project is a study for productivity improvement a case study Krayasart Boonsong Paisarn. The study is focused on improving the production process to balance the production of Krayasart to reduce waste and reduce working time so that the production process is the most effective and continuous production can produce immediate needs of customers. By Flow Process Chart, Flow Diagram, 5W1H technique in questioning and ECRS is the revised principles, including principles of Productivity and 5s activities. Thus the principle also applied to solve the problem of the production process. To make the production line with continuous flow, no matter the bottleneck and to improve the management of Krayasart balance in the production process more efficient.

The results showed that the Cycle Time of packaging department is in the process of pressing the candy have equal time 13.30 seconds. At the time of peak in the packaging department. Balance production process is not balanced with other procedure and also the total standard time of packaging can be reduced 11.35 percent. Management process can reduce the process has 17.31 percent, working time decreased 21.50 percent and the distance reduced 23.26 percent. The process Krayasart can optimize the production process has 27.58 percent.