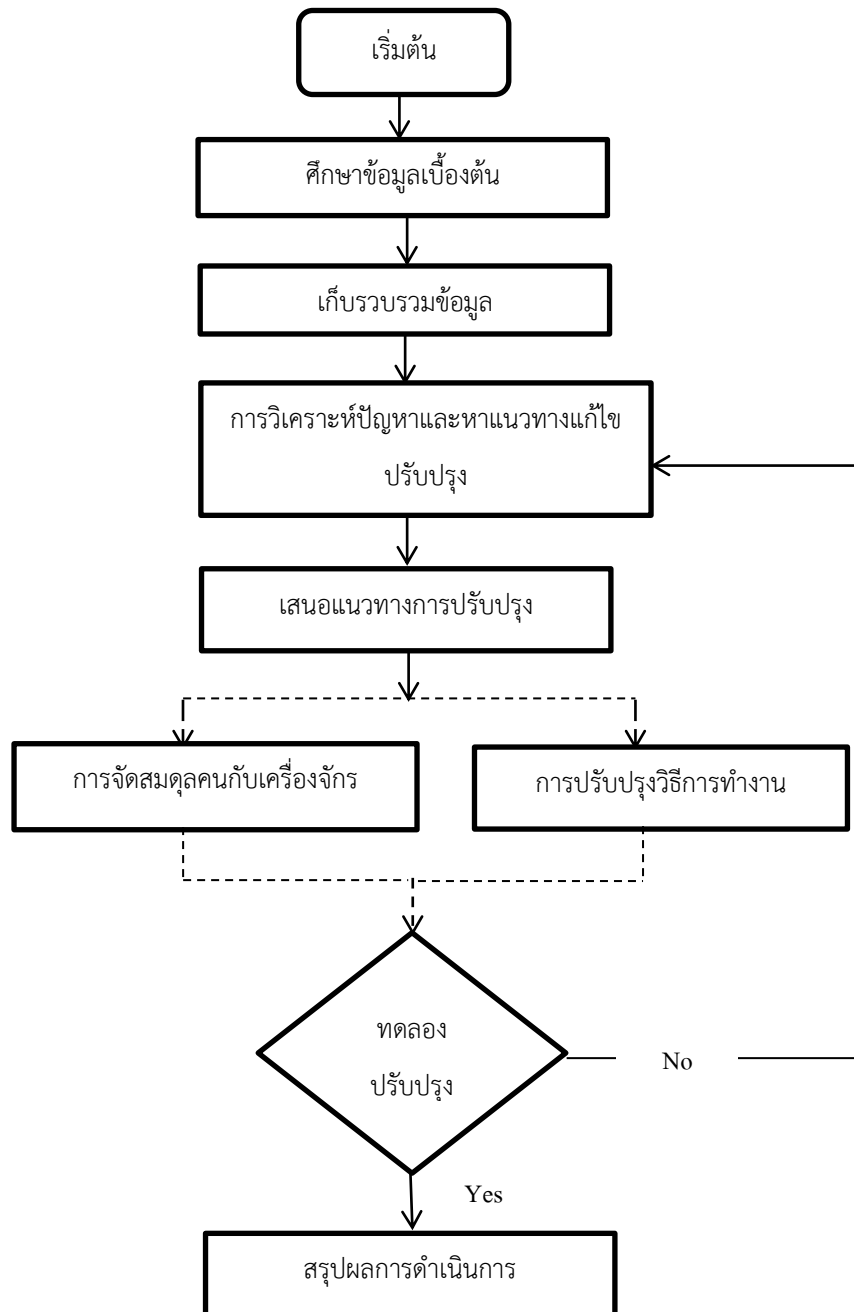


บทที่ 3

วิธีการดำเนินงาน

การดำเนินงานครั้งนี้ได้ทำการศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการผลิตเฟอร์นิเจอร์ในโรงงานตัวอย่าง ซึ่งได้กำหนดแผนการดำเนินงานดังภาพที่ 3.1



ภาพที่ 3.1 แผนการดำเนินงานของการศึกษาถึงปัญหาที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต

3.1 ข้อมูลเบื้องต้น

ศึกษาวิสัยทัศน์และจุดมุ่งหมายของบริษัท รวมถึงขั้นตอนการทำงานและผลิตภัณฑ์ของบริษัท กรณีศึกษานั้นๆ

3.2 การเก็บรวบรวมข้อมูล

ทำการเก็บข้อมูลในกระบวนการผลิตเฟอร์นิเจอร์ของโรงงานดังกล่าว วัตถุประสงค์ คือ เพื่อให้ทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้นตลอดจนใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุง และใช้เป็นการเปรียบเทียบกับกระบวนการทำงานที่ทำการปรับปรุงแก้ไขแล้วโดยมีลำดับขั้นตอน ดังนี้

- 3.2.1 เก็บข้อมูลกำลังการผลิตของแต่ละสถานี
- 3.2.2 เก็บข้อมูลหน้าที่การปฏิบัติงานของพนักงานในสถานีงานเจาะ
- 3.2.3 เก็บข้อมูลกำลังการผลิตของสถานีงานเจาะ
- 3.2.4 เก็บข้อมูลเวลาการผลิตในสถานีงานเจาะคอม (Rover Gold B)
- 3.2.5 เก็บข้อมูลเวลาการผลิตในสถานีงานเจาะใหญ่ (D16)
- 3.2.6 ขั้นตอนกระบวนการเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์ในเครื่องเจาะคอมและข้อมูลเวลาเฉลี่ย
- 3.2.7 ขั้นตอนกระบวนการเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์ในเครื่องเจาะใหญ่และข้อมูลเวลาเฉลี่ย

3.3 การวิเคราะห์ปัญหาและหาแนวทางการปรับปรุง

3.3.1 ทำการตรวจสอบข้อมูลที่บันทึกไว้โดยทำการวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นเพื่อให้ทราบถึงเหตุของปัญหาและนำไปสู่การพัฒนาวิธีการทำงานที่ดีกว่าโดยการวิเคราะห์ปัญหาด้วยแผนภูมิ ก้างปลา (Fish - Bone Diagram)

3.3.2 ทำการวิเคราะห์กระบวนการผลิต ซึ่งกระบวนการผลิตมักจะมี ความสูญเสียต่างๆแฝงอยู่ ซึ่งเป็นเหตุที่จะส่งผลให้ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของกระบวนการต่ำกว่าที่ควรจะเป็น ดังนั้น จึงต้องลดความสูญเสียที่เกิดขึ้นโดยใช้หลักการ กำจัดความสูญเสียเปล่าทั้ง 7 ประการ(7 Waste)ในการวิเคราะห์

3.4 การเสนอแนวทางการปรับปรุง

จากการศึกษาตามหลักทฤษฎีในเรื่องการเพิ่มประสิทธิภาพ โดยการประยุกต์ใช้วิธีการจัดสมดุลคนกับเครื่องจักร และวิธีปรับปรุงวิธีการทำงาน

- 3.4.1 การจัดสมดุลการผลิต ทำการจัดลำดับหน้าที่ของพนักงานกับเครื่องจักร
- 3.4.2 การปรับปรุงวิธีการทำงาน

3.5 การปรับปรุงแก้ไข

3.5.1 สถานีงานเจาะคอมเสนอแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขโดยใช้หลักการจัดสมดุลคนกับเครื่องจักร คือ การเพิ่มพนักงาน 1 คนเพื่อให้การทำงานมีความต่อเนื่องและเพิ่มกำลังการผลิต

3.5.2 สถานีงานเจาะใหญ่เสนอแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขโดยการปรับเปลี่ยนวิธีการทำงาน เพื่อลดเวลาสูญเสียเปล่าในกระบวนการทำงาน

3.6 สรุปผลการดำเนินงาน

สรุปผลและทำการเปรียบเทียบในบทที่ 4 สรุปการทำงานวินิจฉัยในบทที่ 5 แล้วจัดทำเป็นรูปเล่ม