



การเพิ่มประสิทธิภาพภาระงานของทรานสปอร์ตเตอร์และพนักงานเก็บงานเสียเพื่อรองรับเครื่องจักรสร้างยางเครื่องใหม่

สาขาวิชาเทคโนโลยีการผลิต คณะเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยขอนแก่น

ผู้จัดทำ

ผู้จัดทำ : นางสาวชนิษฐา ทับแสง รหัส 623160101-9

ตำแหน่งงาน / แผนก : Industrial Engineering

สถานประกอบการ : บริษัท คอนติเนนทอล ไทร์ส (ประเทศไทย) สาขาระยอง

อาจารย์ที่ปรึกษา : ผศ. พลฤทธิ จุลมนต์



บทคัดย่อ

ปัจจุบันในไลน์การผลิต 3 ไลน์มีเครื่องจักรทั้งหมด 9 เครื่องและมีการวางแผนที่จะเพิ่มเครื่องที่ 10,11 ขึ้นในไลน์ C มีพนักงานทรานสปอร์ตเตอร์ทำหน้าที่ในการขนส่งส่วนประกอบอย่างประจำอยู่ไลน์ละ 1 คน และเล็งเห็นว่าพนักงานเก็บงานเสียสามารถทำภาระงานประจำเสร็จก่อนเวลาที่กำหนด จึงได้ทำการศึกษากิจการกรมการทำงานของพนักงานทรานสปอร์ตเตอร์และพนักงานเก็บงานเสียว่ามีภาระงานเพียงพอสำหรับส่งส่วนประกอบภายในไลน์ C เครื่อง 9-11 หรือไม่

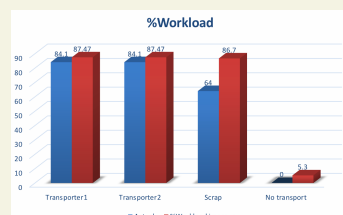
วัตถุประสงค์

1. เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพภาระงานของทรานสปอร์ตเตอร์และพนักงานเก็บงานเสีย
2. เพื่อศึกษาภาระงานของทรานสปอร์ตเตอร์และพนักงานเก็บงานเสียเพียงพอต่อการส่งส่วนประกอบอย่างทั้ง 11 เครื่อง

ผลการศึกษา

Machine	Components (Full&Empty)	Duty	%Workload (12hr)
1-4	IL,Ply,Cap(F)	Scrap	70.28
	SW,Apex,BR,BK,T	Transporter1	76.78
2-8	IL,Ply,Cap(F)	Scrap	76.57
	SW,Apex,BR,BK,T	Transporter2	76.78
9	IL,Ply,Cap(F)	Scrap	78.14
	SW,Apex,BR,BK,T	Transporter1	87.47
10	IL,Ply,Cap(F)	Scrap	81.28
	SW,Apex,BR,BK,T	Transporter2	87.47
11	IL,Ply,Cap(F)	Scrap	86.70
	SW,Apex,BR,BK	Scrap	5.3

%Workload ของพนักงานทั้งสองตำแหน่งที่เพิ่มขึ้นต่อ 11 เครื่อง หลังจากปรับปรุง



%Workload เมื่อเฉลี่ยงานต่อ 11 เครื่อง โดยขาดการส่ง Tread เครื่อง 11

สรุปผล

จากการศึกษาพบว่า %Workload ของพนักงานก่อน Transport er อยู่ที่ 84.1 และ Scrap 64% แต่เมื่อทำการปรับปรุงและเฉลี่ยงานโดยประยุกต์ใช้ Manpower planing %Workload จะอยู่ที่ Transporter 87.47% / คน และ Scrap 86.7% ซึ่งขาดการส่ง Tread เครื่อง 11 ที่ 5.3% จึงสรุปได้ว่าพนักงานทั้ง 3 คนไม่สามารถส่งส่วนประกอบได้ครบทุกชนิดสำหรับ 11 เครื่อง

วิธีดำเนินการ

1. ศึกษากระบวนการทำงานทรานสปอร์ตเตอร์
2. ศึกษากระบวนการทำงานพนักงานเก็บงานเสีย
3. ศึกษากระบวนการทำงาน EWM
4. ลงพื้นที่จับเวลาการทำงานทั้งกะของทรานสปอร์ตเตอร์และพนักงานเก็บงานเสีย
5. ลงข้อมูล วิเคราะห์ข้อมูล
6. เสนอแนวทางเฉลี่ยการทำงานใช้หลักการ Manpower planning มาประยุกต์
7. คำนวณคาดการณ์ %Workload หลังจากเฉลี่ยงาน
8. สรุปผล