



# ชื่อเรื่อง การปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงานของพนักงานเครื่อง Maxi Slitter และ Mini Slitter

สาขาวิชาเทคโนโลยีการผลิต คณะเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยขอนแก่น

## ผู้จัดทำ

ชื่อ - สกุล : นางสาวศิริประภา แก้วพะเนาว์ รหัส 623160104-3

ตำแหน่งงาน / แผนก : Industrial Engineering (IE)

สถานประกอบการ : บริษัท คอนติเนนทอลไทร์ส (ประเทศไทย) จำกัด

อาจารย์ที่ปรึกษา : อาจารย์ พลฤทธิ จุลมนต์



## บทคัดย่อ

ปัจจุบันเครื่อง Maxi Slitter และ Mini Slitter มีพนักงานประจำเครื่องเครื่องละหนึ่งคน อีกทั้งยังมีกำลังการผลิตของเครื่องจักรเหลือและสามารถจบแผนการผลิตเสร็จก่อนจบกะการทำงาน จึงทำการศึกษากิจกรรมการทำงานเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงานและภาระงานของพนักงานประจำเครื่องว่ามีเพียงพอมากน้อยเพียงใดในการทำงานหนึ่งคนต่อสองเครื่อง

## วัตถุประสงค์

1. เพื่อศึกษากิจกรรมการทำงานของพนักงานเครื่อง Maxi Slitter และ Mini Slitter
2. เพื่อศึกษาความเป็นไปได้ในการทำงานของพนักงานหนึ่งคนต่อสองเครื่อง (Maxi Slitter และ Mini Slitter)

## วิธีดำเนินการ

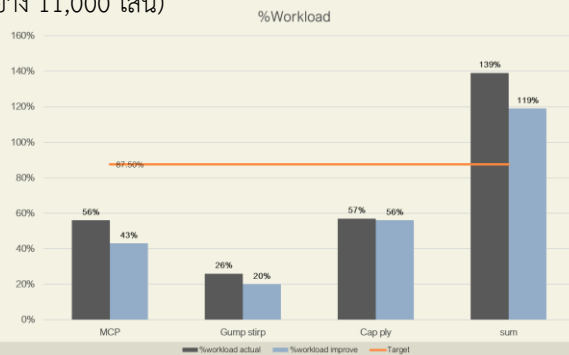
1. ศึกษาหัวข้อโครงการ
2. ศึกษาข้อมูลและตั้งวัตถุประสงค์
3. ศึกษาข้อมูลเครื่องจักรและกิจกรรมการทำงานของพนักงาน
4. สังเกตกิจกรรมการทำงานและจับเวลา
5. แยกกิจกรรมการทำงานของพนักงานและคำนวณข้อมูลที่ได้
6. วิเคราะห์ข้อมูล
7. เสนอแนวทางการปรับปรุงด้วยหลักการ ECRS
8. คำนวณคาดการณ์หลังปรับปรุง
9. สรุปผล

## ผลการศึกษา

- %Workload ของพนักงานทั้งสองเครื่องในปัจจุบัน

Machine	Product	No. of Cycle Time	Cover Plan	%Workload (8hr)	%Workload (12hr)
Maxi	Mother Cap ply	5	Yes	40%	31%
	Gump Strip	3	Yes	18%	14%
	Sum (op maxi)			58%	44%
Mini	Cap ply	5	Yes	43%	33%
	Sum (op mini)			43%	33%
	Sum			101%	77%

- %Workload ของพนักงาน 1 คนต่อสองเครื่อง (คิดที่ผลิตยาง 11,000 เส้น)



## สรุปผล

- จากการศึกษพบว่า %Workload ของพนักงานก่อนปรับปรุงอยู่ที่ 139% และหลังการปรับปรุงกิจกรรมการทำงานด้วยหลัก ECRC ส่งผลให้ %Workload ลดลงอยู่ที่ 118% ซึ่งเกินที่บริษัทกำหนดไว้ที่ 87.5% จึงสรุปได้ว่าไม่สามารถให้พนักงานหนึ่งคนทำงานต่อสองเครื่องจักรได้