

ผู้จัดทำ

ผู้จัดทำ : นางสาว สุธิดา ศิริพันธ์ 623160107-7

ตำแหน่งงาน : Production แผนก : Connector Metal Parts

สถานประกอบการ : บริษัท พานาโซนิค แมนูแฟคเจอร์ริง (ประเทศไทย) จำกัด สาขาขอนแก่น

อาจารย์ที่ปรึกษา : ดร.ธัญญา จันทร์ประสพชัย



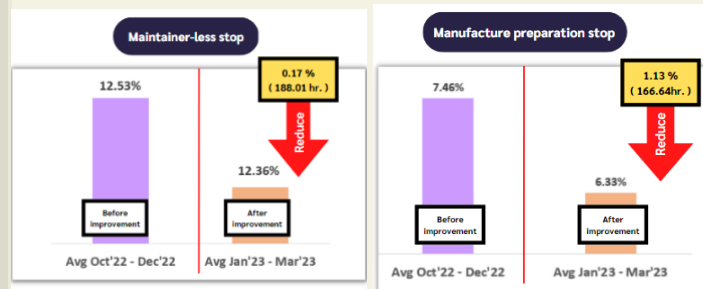
บทคัดย่อ

การดำเนินการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานโดยรวมของเครื่องจักร โดยการลดเวลาของเครื่องจักรในขั้นตอนการหยุดเครื่องจักรโดยไม่มีผู้ดูแลและขั้นตอนการหยุดเตรียมการผลิต ซึ่งเป็นการลดเวลาที่สูญเสียของกระบวนการที่เครื่องจักรไม่ได้ทำงาน โดยดำเนินการในรูปแบบของ PDCA เพื่อทำการวิเคราะห์และหาแนวทางแก้ไขและใช้ 7QC Tools มาปรับใช้เพื่อวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้น เพื่อการปรับปรุงโมดัมบังในการบันทึกเวลาในระบบKADOU KANSHI ของเครื่องจักรและปรับปรุงโมมาตรฐานการเปลี่ยนป้ายที่ถูกต้องของเครื่องจักรเพื่อช่วยในการปฏิบัติงานที่มีความยุ่งยากหลายขั้นตอน การปรับปรุงการแจ้งสถานะจำนวนข้อขัดของแม่พิมพ์แต่ละเครื่องเพื่อช่วยลดเวลาการปฏิบัติงานของพนักงาน

วัตถุประสงค์

1. เพื่อลดเวลาสูญเสียของเครื่องจักรในขั้นตอนหยุดโดยไม่มีผู้ดูแลและหยุดเตรียมการผลิต
2. เพื่อจัดขั้นตอนหรือระบุสัญลักษณ์เพื่อให้ง่ายต่อการปฏิบัติงาน

ผลการศึกษา



จากการปรับปรุงเวลาสูญเสียในกระบวนการหยุดโดยไม่มีผู้ดูแล หลังปรับปรุงตั้งแต่เดือนมกราคม จนถึงเดือนมีนาคม 2566 สามารถลดเวลา 0.17% หรือคิดเป็น 188.01 ชั่วโมง

จากการปรับปรุงเวลาสูญเสียในกระบวนการหยุดเตรียมการผลิต หลังปรับปรุงตั้งแต่เดือนมกราคม จนถึงเดือนมีนาคม 2566 สามารถลดเวลา 1.13% หรือคิดเป็น 166.64 ชั่วโมง

วิธีดำเนินการ

1. ศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการทำงาน

ในการปฏิบัติงานที่พบเกิดจากปัญหาเวลาสูญเสียกระบวนการที่เครื่องจักรไม่ได้ทำงานนั้นส่งผลให้ประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรต่ำ

2. เก็บข้อมูลและวิเคราะห์ปัญหา

จากการวิเคราะห์ปัญหาเดือนตุลาคม-ธันวาคม 2565 พบว่ากระบวนการที่มีเวลาสูญเสียเฉลี่ยสูงที่สุดคือหยุดโดยไม่มีผู้ดูแล 12.53% และหยุดเตรียมการผลิต 7.46%

3. การแก้ไขและดำเนินการปรับปรุง

การปรับปรุงโมดัมบังในการบันทึกเวลาในระบบKADOU KANSHI ของเครื่องจักรพร้อมปรับปรุงโมมาตรฐานการเปลี่ยนป้ายที่ถูกต้องของเครื่องจักร และการปรับปรุงการแจ้งสถานะจำนวนข้อขัดของแม่พิมพ์แต่ละเครื่อง

4. ตรวจสอบผลการดำเนินงาน

5. สรุปผลและปรับปรุงแก้ไข

สรุปผล

หลังจากการลดเวลาสูญเสียเฉลี่ยตั้งแต่เดือนมกราคม-มีนาคม 2566 ในขั้นตอนการหยุดเครื่องจักรโดยไม่มีผู้ดูแลลดเหลือ 759.98 ชั่วโมง คิดเป็นการลดลงร้อยละ 0.17 เปอร์เซ็นต์และขั้นตอนการหยุดเตรียมการผลิตลดเหลือ 380.46 ชั่วโมง คิดเป็นการลดลงร้อยละ 1.13 เปอร์เซ็นต์ สามารถเพิ่มโอกาสในการผลิต 333,682.163 บาท หรือคิดเป็น 111,227.388 บาท/เดือน