



# การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตทางแกง Style DO9423

## Productivity Improvement

สาขาวิชาเทคโนโลยีการผลิต คณะเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยขอนแก่น

### ผู้จัดทำ

ชื่อ - สกุล : นางสาวน้ำทิพย์ ฉลู่ทอง

ตำแหน่งงาน / แผนก : IE

สถานประกอบการ : ไนซ์ แอพพารเอล จำกัด

อาจารย์ที่ปรึกษา : ดร.อนาลยา หนานสายอ



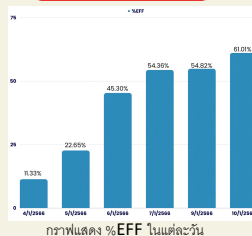
### บทคัดย่อ

โครงการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตทางแกง Style DO9423 (Productivity Improvement) โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อลดเวลาและปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตทางแกง Style DO9423 และศึกษาสาเหตุหรือปัจจัยที่ส่งผลทำให้ไม่สามารถผลิตได้ตามเป้าหมายในแต่ละวัน ซึ่งเกิดจากการผลิตไม่ได้ตามเวลามาตรฐาน ดังนั้นจึงได้มีการ โดยการใช้หลักการ Line Balancing, Motion & Time study, ECRS, PDCA และ 8Waste จากผลการศึกษาพบว่า เมื่อเปรียบเทียบเวลาครั้งที่ 1 และครั้งที่ 2 เวลาลดลงเฉลี่ย 18.17% เปรียบเทียบเวลาครั้งที่ 1 และ 3 เวลาลดลงเฉลี่ย 36.16% มี Total Cycle Time ลดลงจาก 37.39 นาที เป็น 31.95 นาที Maximum Cycle Time ลดลงจาก 258 วินาที เป็น 211 วินาที และการปรับปรุงครั้งนี้มี %Improve เท่ากับ 14.55%

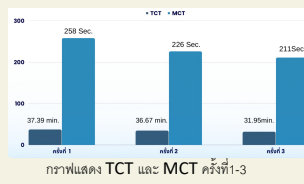
### วัตถุประสงค์

1. เพื่อลดเวลาในการผลิตทางแกง Style DO9423
2. เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตทางแกง Style DO9423 ให้ได้ % การปรับปรุงเป็น 10 %

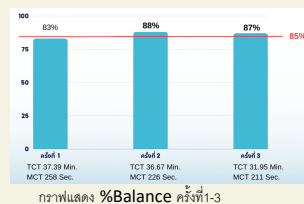
### ผลการศึกษา



จากการดำเนินงานจะได้ว่า ผลผลิตที่ผลิตได้ในแต่ละวันมีการเพิ่มขึ้นทุกวัน และมี %ประสิทธิภาพ(%EFF) จากวันแรก คือ 11.33% เพิ่มขึ้นเป็น 61.01%



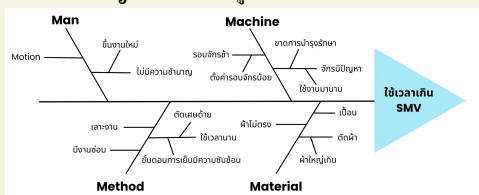
จะเห็นว่า TCT และ MCT ลดลงทุกครั้ง TCT จากครั้งที่ 1 คือ 39.40 นาที ครั้งที่ 3 คือ 36.76 นาที และ MCT จากครั้งที่ 1 คือ 258 วินาที ครั้งที่ 3 คือ 211 วินาที



%Balance มีการเพิ่มขึ้น จาก 83% เป็น 88 % และ 87% ตามลำดับ

### วิธีดำเนินการ

- **ศึกษากระบวนการผลิต :** ศึกษาทำความเข้าใจจากใบกระบวนการ, Flowchart และ Layout
- **เก็บรวบรวมข้อมูล :** จับเวลาพนักงานเย็บทุกขั้นตอนแล้ว Balance
- **วิเคราะห์หาปัญหา :** ใช้แผนภูมิแกงปลาวิเคราะห์ได้ดังนี้



- **ปรับปรุง : Man**—เทคนิคเข้าไปสอนพนักงานที่ใช้เวลานานอีกครั้ง เทคนิคเข้าไปปรับเรื่อง Motion ให้พนักงาน
- Machine** —ปรับเพิ่มรอบเครื่องจักร
- Method** —แยกขั้นตอนขลิบปากกระเป๋าส่งออกมา ให้คนที่ทำขั้นตอนก่อนหน้า และพนักงานพับแพ็คเกจ
- **ติดตามผล :** จับเวลาครั้งที่ 2 เฉพาะกระบวนการที่ใช้เวลาเยอะ ปรับปรุงครั้งที่ 2 พาพนักงานไปดูหมวดที่ทำเวลาได้ดีกว่า เอาวีดีโอการทำงานให้พนักงานดู และติดตามผลครั้งที่ 2 คือเข้าไปจับเวลาครั้งที่ 3

### สรุปผล

SMV	TCT ก่อน (min.)	Diff.	TCT หลัง (min)	Diff.	%Improve
23.92	37.39	-13.47	31.95	-8.03	14.55%

จากการปรับปรุงจะได้ว่า TCT ก่อนปรับปรุงคือ 37.39 นาที TCT หลังปรับปรุงคือ 31.95 นาที ดังนั้นจะได้ว่า การปรับปรุงนี้ได้ %Improve เท่ากับ 14.55%