

พิมพ์ต้นฉบับบทคัดย่อวิทยานิพนธ์ภายในกรอบสี่เหลี่ยมนี้เพียงแผ่นเดียว

ทรงวุฒิ ประกายวิเชียร : การวางแผนกำลังการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตเฟอร์นิเจอร์เหล็กสแตนเลส (CAPACITY PLANNING IN STAINLESS STEEL FURNITURE MANUFACTURING INDUSTRY) อ. ที่ปรึกษา : ผศ. สุทัศน์ รัตนเกื้อกังวาน , 205 หน้า. ISBN 974-637-403-6

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้ เป็นการปรับปรุงระบบการวางแผนกำลังการผลิตในโรงงานผลิตเฟอร์นิเจอร์เหล็กสแตนเลสตัวอย่าง ซึ่งมีปัญหาหลักที่สำคัญคือ การส่งงานไม่ทันกำหนด และมีงานระหว่างผลิตอยู่ในโรงงานเป็นจำนวนมาก และมีสาเหตุหลักมาจากการที่ไม่มีระบบการวางแผนกำลังผลิต ซึ่งมีปัจจัยอื่นๆที่เป็นปัญหาเข้ามาเกี่ยวข้อง ได้แก่ ปัญหาขาดวัสดุและชิ้นส่วนในการผลิตเกิดขึ้นบ่อยๆ การสื่อสารข้อมูลในการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ และ ขอบเขต หน้าที่ รับผิดชอบของฝ่ายผลิตและฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิตแบ่งแยกออกจากกันไม่ชัดเจน

ในการแก้ไขปัญหที่เกิดขึ้น จึงเน้นในการสร้างระบบการวางแผนกำลังการผลิตขึ้นมาใหม่ และทำการควบคุมปัญหาอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องพร้อมๆกัน โดยการจัดทำระบบสารสนเทศเพื่อใช้ในการผลิตและคลังพัสดุ การจัดระบบการบริหารคลังพัสดุ การปรับปรุงองค์กรของฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต และ การกำหนดขอบเขต หน้าที่ รับผิดชอบของฝ่ายผลิตและฝ่ายวางแผนการผลิตให้มีแบ่งแยกกันอย่างชัดเจน

จากผลการดำเนินงานปรับปรุง ผลที่เกิดขึ้นทำให้ทราบว่ากำลังผลิตที่แท้จริงของแต่ละแผนก เมื่อเทียบกับกำลังผลิตที่มีอยู่ทั้งหมด โดยค่ากำลังการผลิตของแผนกตัด เท่ากับ 57.3 เปอร์เซ็นต์ แผนกจัดแนวพับ เท่ากับ 59.3 เปอร์เซ็นต์ แผนกพับ เท่ากับ 65.1 เปอร์เซ็นต์ แผนกประกอบเท่ากับ 78.2 เปอร์เซ็นต์ แผนกขัดเท่ากับ 68.7 เปอร์เซ็นต์ ปริมาณงานเสร็จตรงตามที่กำหนดในแผนการผลิตมากขึ้น จากก่อนการปรับปรุงงานจะมีงานเสร็จตามแผนประมาณ 70 เปอร์เซ็นต์ ภายหลังจากปรับปรุงในเดือน มกราคม 2540 พบว่างานเสร็จตามแผนที่วางไว้ 96 เปอร์เซ็นต์ และปริมาณงานระหว่างการผลิตลดลงจากประมาณ 3200 ตารางเมตร ในช่วงก่อนปรับปรุง มาเหลือ 2800 ตารางเมตรภายหลังการปรับปรุง ส่วนปริมาณการใช้แผ่นเหล็กสแตนเลสต่อชั่วโมงแรงงานฝ่ายผลิต ซึ่งพิจารณาจากปริมาณพื้นที่แผ่นเหล็กสแตนเลสที่ลงผลิต จะเพิ่มขึ้น จาก 0.13 ตารางเมตรต่อชั่วโมงแรงงานของฝ่ายผลิต ไปเป็น 0.22 ตารางเมตรต่อชั่วโมงแรงงานในเดือน มกราคม 2540 และปริมาณจำนวนงานเสร็จต่อชั่วโมงแรงงานในฝ่ายผลิตเพิ่มขึ้น จาก 0.13 ตารางเมตรต่อชั่วโมงแรงงานของฝ่ายผลิต ไปเป็น 0.22 ตารางเมตรต่อชั่วโมงแรงงานในเดือน มกราคม 2540 เช่นกัน โดยงานที่เสร็จไม่ทันตามกำหนดในแต่ละช่วงเวลา จะมีจำนวนที่ลดลง โดยในช่วงก่อนปรับปรุง จะมีค่าเฉลี่ย 70 ตัวต่อเดือน หลังจากการปรับปรุงในเดือนมกราคม จะพบว่าปริมาณงานที่เสร็จไม่ทันกำหนดเหลือ 17 ตัวต่อเดือน

ภาควิชา วิศวกรรมอุตสาหการ
สาขาวิชา วิศวกรรมอุตสาหการ
ปีการศึกษา 2540

ลายมือชื่อนิติกร ทรงวุฒิ ประกายวิเชียร
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษา ผศ. สุทัศน์ รัตนเกื้อกังวาน
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษาร่วม