

งานวิจัยฉบับนี้มีวัตถุประสงค์ในการปรับปรุงการจัดตารางการผลิตชิ้นงานแม่พิมพ์ในช่วงการผลิตซึ่งแต่ละงานมีความแตกต่างกันทั้งในด้านเวลาในการผลิต , ประเภทการใช้เครื่องจักร , ปริมาณการผลิต , ประเภทของผลิตภัณฑ์ และเวลาส่งมอบ เพื่อหาวิธีการจัดตารางการผลิตที่มีประสิทธิภาพ สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ในการจัดตารางการผลิตนั้นคือ ให้ปริมาณงานล่าช้าและเวลาล่าช้าของงานโดยเฉลี่ยต่ำสุด โดยนำหลักการทางฮิวริสติกส์ มาประยุกต์ใช้เพื่อจัดตารางการผลิต และจัดทำโปรแกรมคอมพิวเตอร์ มาประยุกต์ใช้ในการจัดตารางการผลิต เพื่อลดเวลาและความผิดพลาดในการคำนวณด้วยมือ โดยโปรแกรมคอมพิวเตอร์จะมีส่วนประกอบ 6 ส่วนที่สำคัญ และ จากการศึกษาเปรียบเทียบวิธีการจัดตารางการผลิต โดยใช้ข้อมูลจากการผลิตจริงพบว่า เมื่อเปรียบเทียบกับการจัดตารางการผลิตแบบเดิม เวลาล่าช้าของงานโดยเฉลี่ย ลดลง ร้อยละ 30 และจำนวนงานล่าช้าลดลง ร้อยละ 44 ในเดือนตุลาคม 2550 และ เวลาล่าช้าของงานโดยเฉลี่ย ลดลง ร้อยละ 28 และจำนวนงานล่าช้าลดลง ร้อยละ 41 ในเดือนพฤศจิกายน 2550

This objective of this research is to improve production schedule of die-parts which each of them has its own cycle time, machine requirement, order quantity and delivery date. It is aimed to design an effective production schedule which in turn reduces both a number of late works and average tardiness. A heuristic approach together with scheduling techniques are applied in this research. The developed computer program is utilized to facilitate the schedule task and to prevent human error. It is found that the average tardiness and tardy job are reduced by 30 and 44 percent in October 2007 and decreased by 28 and 41 percent in November 2007 respectively