

งานวิจัยอุตสาหกรรมนี้เสนอการปรับปรุงการบริหารจัดการคลังสินค้าในอุตสาหกรรมประกอบห้องโดยสารรถชุด เพื่อแก้ปัญหาการผิดพลาดในการจ่ายชิ้นส่วน การจัดเก็บชิ้นส่วนที่ไม่เป็นระเบียบ และ การทำงานที่ซ้ำซ้อนซึ่งไม่เกิดประโยชน์ การวิจัยเริ่มจากการศึกษาภาพรวมของกระบวนการทางธุรกิจ การไหลของสารสนเทศ และ การเคลื่อนที่ของชิ้นส่วนประกอบห้องโดยสารรถชุดโดยใช้แผนภาพกระบวนการธุรกิจ จากนั้นใช้แผนผังความสัมพันธ์วิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาจากการวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาทำให้สามารถหาแนวทางในการแก้ไขปัญหาและกำหนดการทำงานในแบบที่ควรจะเป็น แล้วใช้วิธีการศึกษาการทำงานมาทำการเปรียบเทียบข้อดีและข้อเสียของขั้นตอนการทำงานทั้งในปัจจุบัน และ ขั้นตอนการทำงานในแบบที่ควรจะเป็น ผลที่ได้พบว่าจำนวนครั้งของการปฏิบัติงานลดลงร้อยละ 50 จำนวนการขนย้ายลดลงร้อยละ 25 และ จำนวนการจัดเก็บลดลงร้อยละ 33.33 ทำให้เวลาที่ใช้ในการทำงานลดลง 2 ชั่วโมง 30 นาที และ ระยะทางที่ใช้ในการทำงานลดลง 1 เมตร

Abstract

TE 145505

This industrial research presents the business process improvement for the part storage management of the backhole cab assembly process. The study aims to solve the problems involving errors in the part distribution process, miss orders in part storage and repetitive work. The research methodology implements the IDEF 0 (Integration Definition for function modeling) to analyze the business process of information flow and material flow for the backhole cap parts. The relation diagram is applied to analyze the root causes of the problems. The work study technique is implemented. The results show that the number of operations, the number of transportations and the number of storages, are reduced by 50, 25 and 33.33 percent respectively. The combined improvements yield an overall time reduction of 2 hours and 30 minutes and the process distance decreases 1 meter.