

52405328 : สาขาวิชาการจัดการงานวิศวกรรม

คำสำคัญ : การจัดการวางแผนการผลิต/กำกับการผลิต/การนัดส่งสินค้า

ศุทธาทิพย์ บุญบา :การจัดการวางแผนการผลิตโดยการจัดลำดับงานด้วยวิธีการฮิวริสติก

: กรณีศึกษาบริษัท หมวก วิ ไอ พี จำกัด. อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ : อ.ดร.ณัฐพล ศิริสว่าง. 65 หน้า.

อุตสาหกรรมหมวกมีอัตราการเจริญเติบโตอยู่ในระดับค่อนข้างสูง ซึ่งถ้าหากสามารถลดการส่งมอบล่าช้าโดยการปรับปรุงการวางแผนและการจัดการวางแผนการผลิตให้ดีขึ้นกว่าในปัจจุบันความสามารถในการแข่งขันของอุตสาหกรรมเครื่องประดับก็จะดีขึ้นและเป็นแนวทางในการปรับปรุงเพื่อประยุกต์ใช้กับอุตสาหกรรมที่คล้ายคลึงกันได้ ปัญหาสำคัญที่พบในโรงงานตัวอย่างคือการวางแผนและจัดการวางแผนการผลิตจะใช้ประสบการณ์เป็นหลัก ขาดการกำหนดขั้นตอนรายละเอียดการผลิตที่ชัดเจน ทำให้การติดตามงานไม่มีประสิทธิภาพ และไม่ทราบกำกับการผลิตที่แท้จริง จึงทำให้การจัดการวางแผนการผลิตเป็นไปอย่างไม่เหมาะสม ทำให้เกิดปัญหาการผลิตไม่ทันตามกำหนด และการส่งมอบงานล่าช้า

ผู้วิจัยได้จัดทำมาตรฐานการทำงานของแต่ละผลิตภัณฑ์ เพื่อที่จะนำมาคำนวณหาต้นทุนการผลิตที่แท้จริงของโรงงานตัวอย่าง และได้ทำการปรับปรุงใบรายการบัญชีของผลิตภัณฑ์ (Bill of Material) เพื่อที่จะทำให้เกิดความพร้อมในการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละหน่วยงาน พบว่าสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตและลดการส่งมอบงานล่าช้าได้ จากการจัดการวางแผนการผลิตเดือนกันยายน 2553-กุมภาพันธ์ 2554 เปรียบเทียบกับ ผลการนำวิธีการวางแผนและจัดการวางแผนการผลิตมาใช้กับข้อมูลเดิมของเดือนกันยายน 2553-กุมภาพันธ์ 2554 พบว่าประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้นจาก 49 เปอร์เซนต์ เป็น 89.17 เปอร์เซนต์ ทำให้จำนวนครั้งการส่งมอบล่าช้าลดลง จาก 58 งานเหลือเพียง 33 งาน

ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการและการจัดการ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศิลปากร ปีการศึกษา 2554

ลายมือชื่อนักศึกษา.....

ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

52405328 : MAJOR : ENGINEERING MANAGEMENT

KEY WORD : PRODUCTION PLANNING AND SCHEDULING/CAPACITY/DUE DATE

SUTHATHIP BUDSABA: THE PRODUCTION SCHEDULING GENERATION WITH
HEURISTIC METHODS: CASE STUDY VIPHAT CO., TH. THESIS ADVISOR: NUTPOL
SIRISAWANG, D. Eng. 65 pp.

Nowadays, the hat factory was growth on global market and had more competitive on the market. The problems of case study factory are lateness on delivery because of the planning was done by experience of the manager so, if had some change it can't adjust on production plan. The master plan was necessary for prepare the manufacturing requirement for support any change when happen. The production plan is the requirement strategy for manager to adjust or improve the production process to productivity. The inefficiency planning effect to planning adjust or change then the productivity of factory was low.

The research methodology was done by created standard time on operation and operation process for make the production plan. The improvement was done with create the bill of material, actual capacity and master plan for production control by computer program. The improvement was found that the output was increased from 49 percent to 89.17 percent or lateness on delivery was decreased from 58 jobs to 33 jobs.

Department of Industrial Engineering and Management Graduate School, Silpakorn University Academic Year 2011

Student's signature

Thesis Advisor's signature