

งานวิจัยชิ้นนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงการจัดตารางการผลิตของโรงงานพ่นสีพลาสติก ชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์ ทั้งในส่วนสายการพ่นสีและสายการติดกราฟิก เนื่องจากที่ผ่านมา สายการประกอบรถจักรยานยนต์ประกอบทั้งโมเดลและจำนวนยังไม่ได้ตามแผนที่ได้วางไว้ โดยมีสาเหตุมาจากโรงงานพ่นสียังไม่สามารถทำได้ตามแผนที่วางไว้และยังขาดระบบการติดตามงานที่ดี หลังจากที่ได้วางแผน

โดยการวางแผนของโรงงานตัวอย่างจะไม่มีลำดับ การพ่น ก่อน หลังให้กับ ฝ่ายผลิต มีเพียงแต่จำนวนวันที่ต้องการเท่านั้น และยังขาดการติดตามดูความคืบหน้าของงานที่ดี ส่วนการติดตามงานดูงานค้ำสายการผลิต โปรแกรมที่มีอยู่ ณ ปัจจุบันยังมีข้อจำกัดที่ไม่สามารถบอกสถานะของงานได้

จากการประยุกต์ใช้เทคนิคการจัดตารางการผลิต, การนำโปรแกรมออนไลน์มาประยุกต์ใช้ในการติดตามสถานะของงานอีกทั้งการนำโปรแกรม ตรวจสอบติดตามงานทั้งสายมาใช้พบว่าในส่วนพ่นสี สามารถลดงานล่าช้าในเดือนพฤศจิกายน 2550 ได้จาก 255 งานเหลือ 93 งาน หรือลดลง 63.53 เปอร์เซ็นต์และส่วนงานการติดกราฟิก สามารถลดงานล่าช้าจาก 175 งานเหลือ 66 งาน หรือลดลงได้ถึง 62.29 เปอร์เซ็นต์

The purpose of this research is to improve production scheduling of plastics painting parts of motorcycle, both painting line and graphic line. In the past, the assembly line for motorcycle has not produced both model and quantity as plan. The cause of these comes from painting factory has not produced as plan and lack of good production monitoring after planning.

The planning process in the factory has no priority for painting sequence. It has due date for each demand only. Moreover, there is no job progressive monitoring. For monitoring remaining job in painting line, the existing program still has constraint to show current status for each job.

After apply in the production scheduling technique, it can bring the on line program to monitor jobs progressive and using back order report program. We found that the painting section can reduced jobs delay in November 2008 from 93 jobs or 63.53 % and graphic can be reduced work delay from 175 jobs to 66 jobs or 62.29 %.