

วัตถุประสงค์ของการวิจัยนี้ เพื่อเพิ่มผลผลิตในโรงงานผลิตไม้อัด โดยใช้เทคนิค MUDA จากการใช้เทคนิคดังกล่าวทำให้ตรวจพบความสูญเสียในกระบวนการผลิต คือ (1) ผิวของวีเนียร์ที่เครื่องปอกมีลักษณะเป็นคลื่น และ (2) ใช้เวลาในการเรียงไม้ไผ่ชั้น Cross Band ที่เครื่องทากาวนาน จากการลดความสูญเสียที่กล่าวข้างต้นโดยระดมสมองกับผู้ที่เกี่ยวข้องของโรงงาน โดยดำเนินการแนะนำดังนี้ (1) เพิ่มความเข้มงวดในการตรวจรับไม้ที่นำมาส่งให้กับโรงงาน (2) ทำการติดตั้ง Back Roller ของเครื่องปอกที่เคยถอดออกไป (3) เปลี่ยนวิธีปฏิบัติของการเรียงไม้ไผ่ชั้น Cross Band และ (4) มีการควบคุมการทำงานอย่างใกล้ชิด ส่งผลให้ผลผลิตที่เครื่องปอกไม้เพิ่มขึ้นจาก 0.14 ลบ.ม./ตัน เป็น 0.2 ลบ.ม./ตัน คิดเป็นอัตราเพิ่มร้อยละ 43 และจำนวนของเครื่องทากาวลดลงจาก 3 เครื่อง เป็น 1 เครื่อง รวมทั้งจำนวนพนักงานที่เครื่องทากาวลดลงจาก 12 คน เป็น 4 คน และกำลังการผลิตของหน่วยงานนี้เพิ่มขึ้นจาก 54 แผ่น/ชั่วโมง เป็น 86 แผ่น/ชั่วโมง คิดเป็นอัตราเพิ่มขึ้นร้อยละ 59.3

(วิทยานิพนธ์มีจำนวนทั้งสิ้น 104 หน้า)

#### Abstract

**TE 145528**

The objective of this work was to increase productivity of a plant producing plywood utilizing a MUDA technique. According to the technique used, losses in production process were detected. They were (1) corrugated veneer surface and (2) too much time to prepare cross band layers. To reduce the losses mentioned above, brain storming among the related persons were conducted. The recommendations were (1) increase the tightness of incoming inspection of logs, (2) instal back rollers for the peeling machine, (3) change the preparing procedure of the cross band , and (4) closer control the process. As the results, the output of the peeling machine increased from 0.14 to 0.20 m<sup>3</sup>/ton, or 43 %. The number of glue spreading machines needed were decreased from 3 to 1 machines. Also, the operators of the glue spreading machines were reduced from 12 to 4 persons and production of this work station increased from 54 to 86 pieces per hour or 59.3 % increased.

(Total 104 pages)