

ธงชัย โชติเวที : การเพิ่มอัตราผลผลิตสายการประกอบโช้คอัพของการผลิตโช้คอัพ
(PRODUCTIVITY IMPROVEMENT FOR ASSEMBLY LINE FOR SHOCK
ABSORBER PRODUCTION) อ.ที่ปรึกษา : รศ.ดร.วันชัย วิจิรวณิช อ.ที่ปรึกษาร่วม :
ผศ.ดร. สมชาย พัวจินดาเนตร , 195 หน้า. ISBN : 974-53-1360-2.

วัตถุประสงค์ของงานวิจัยนี้เพื่อศึกษาเกี่ยวกับการปรับปรุงอัตราผลผลิตโดยการจัด
สมดุลสายการผลิตของสายการประกอบโช้คอัพ

ผู้ศึกษางานวิจัยได้ทำการเลือกสายการประกอบ B เพื่อเป็นสายการประกอบตัวอย่าง
ของโรงงาน ซึ่งในสายการประกอบตัวอย่างมีทั้งหมด 9 สถานีงานและได้ทำการปรับปรุงในสอง
รูปแบบ คือ Job Improvement และ Line balancing

จากการศึกษานี้แสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพของสายการประกอบโดยมีอัตราผลผลิต
เท่ากับ 1,986 ชิ้นต่อวัน และสามารถคำนวณประสิทธิภาพได้ 79.18% จากการจัดสมดุลงาน
ใหม่ทำให้สถานีงานลดลงเหลือ 7 สถานีงาน และ Cycle Time ลดลงจาก 14.50 วินาที/ชิ้น ไป
เป็น 13.55 วินาที/ชิ้น ซึ่งทำให้อัตราผลผลิตเพิ่มขึ้นเป็น 2,125 ชิ้นต่อวัน โดยสามารถคำนวณ
ประสิทธิภาพของสายการประกอบได้เท่ากับ 92.83% ส่งผลให้อัตราผลผลิตเพิ่มขึ้น 6.99%

ภาควิชา.....วิศวกรรมอุตสาหกรรม.....
สาขาวิชา.....วิศวกรรมอุตสาหกรรม.....
ปีการศึกษา..... 2547.....

ลายมือชื่อนิสิต..... ๕๖๕๖ ๒๖๓๒๕.....
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษา.....
ลายมือชื่ออาจารย์ที่ปรึกษาร่วม.....

TE167143

4570338221 : MAJOR INDUSTRIAL ENGINEERING

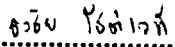

KEY WORD: ASSEMBLY LINE / IMPROVEMENT / TOYOTA PRODUCTION SYSTEM /
LINE BALANCING / JUST IN TIME

THONGCHAI CHOITWETEE : PRODUCTIVITY IMPROVEMENT FOR
ASSEMBLY LINE FOR SHOCK ABSORBER. THESIS ADVISOR :
ASSOC.PROF.VANCHAI RIJIRAVANICH, Ph.D. THESIS COADVISOR :
ASST.PROF.SOMCHAI PUAJINDANETR , Ph.D. , 195 pp. ISBN: 974-53-1360-2

The objective of this research is to study the automobile shock absorber
assembly line in order to improve the productivity by balancing the production line.

The shock absorber line B in the factory was chosen as a sample assembly line
for analysis. There exist 9 stations handling. Improvement are made tin two dimension,
ie., job improvement and line balancing.

From the study it is revealed that the line efficiency with line production late of
1,986 units/day. Originally calculated at 79.18%. By rearrangement of make element,
then, 7 stations are setup. The cycle time is reduced from 14.50 sec/unit is 13.55
sec/unit. Improvement of production rate and line efficiency into 2,125 units/day and
92.83% or productivity improvement by 6.99%

Department/Program.....	Industrial Engineering	Student's signature.....	
Field of study.....	Industrial Engineering	Advisor's signature.....	
Academic year	2004	Co-advisor's signature.....	