

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ.....	(2)
Abstract.....	(3)
กิตติกรรมประกาศ.....	(4)
สารบัญ.....	(5)
สารบัญตาราง.....	(8)
สารบัญภาพประกอบ.....	(9)
 บทที่	
1. บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา.....	2
1.3 ขอบเขตของงานวิจัย.....	2
1.4 ขั้นตอนการดำเนินงานวิจัย.....	2
1.5 ระยะเวลาการดำเนินงานวิจัย.....	3
1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	3
 2. ทฤษฎี และวรรณปริทัศน์.....	 4
2.1 หลักการเพิ่มผลผลิต	4
2.1.1 แนวทางการเพิ่มผลผลิตมีอยู่หลายทางด้วยกัน.....	5
2.1.2 เทคนิคการปรับปรุงงานเพื่อแก้ไขปัญหา	5

2.2 ความสูญเสียในกระบวนการผลิต.....	6
2.3 การจัดความสูญเสียให้หมดไป.....	7
2.4 การคำนวณค่าประสิทธิภาพโดยรวม	8
2.4.1 ประสิทธิภาพโดยรวม (OEE)	8
2.5 ขั้นตอนการปฏิบัติในกิจกรรม TPM.....	9
2.6 การบำรุงรักษาที่ผลแบบทุกคนมีส่วนร่วม.....	10
2.6.1 ขั้นตอนของการดำเนินกิจกรรม TPM	11
2.6.2 เสาของการดำเนินกิจกรรม TPM	11
2.7 การวิเคราะห์สถานะปัจจุบัน.....	31
2.7.1 แผนภาพลูกศร.....	32
2.7.2 แผนภาพการวิเคราะห์การไหลโดยสรุป	34
2.7.3 ตารางวิเคราะห์การปฏิบัติการ (Operation Analysis Table)	35
2.8 ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	37
 3. วิธีการดำเนินงานวิจัย.....	 42
3.1 ศึกษาขั้นตอนการทำงานของโรงงาน.....	42
3.1.1 สภาพกระบวนการผลิต.....	42
3.2 กระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์.....	43
3.2.1 ลักษณะผลิตภัณฑ์บรรจุภัณฑ์.....	44
3.2.2 ลักษณะขั้นตอนการผลิต	44
3.2.3 ลักษณะการทำงานของเครื่องจักร	45
3.2.4 ขั้นตอนการตรวจสอบเครื่องจักรเชิงป้องกัน.....	46
3.3 การคำนวณหาประสิทธิภาพการผลิตโดยรวมของเครื่องจักร.....	46
3.3.1 เวลาหยุดตามแผน (Stop Loss)	47
3.3.2 เวลาการหยุดซ่อมเครื่องจักร (Breakdown Maintenance)	47
3.3.1 เวลาการสูญเสียระหว่างการผลิต (Speed Loss)	47

3.4	ข้อมูลการผลิต.....	47
3.5	การวิเคราะห์ปัญหา.....	56
3.6	แนวทางการแก้ไขปัญหา.....	57
3.6.1	เสาที่ 1 การปรับปรุงเฉพาะเรื่อง (Focused Improvement).....	57
3.6.2	เสาที่ 2 การบำรุงรักษาด้วยตัวเอง (Autonomous Maintenance).....	58
3.6.3	เสาที่ 3 การบำรุงรักษาเชิงวางแผน (Planned Maintenance).....	60
3.6.4	เสาที่ 4 การศึกษาและฝึกอบรม (Education and Training).....	60
3.6.5	เสาที่ 6 การบำรุงรักษาคุณภาพ (Quality Maintenance).....	61
4	ผลการดำเนินการและการประเมินผล.....	65
4.1	การปรับปรุงความสูญเสียจากการ Cleaning Molding Die.....	65
4.2	การปรับปรุงความสูญเสียจากการการทำ OP/PM Check ก่อนการผลิต.....	69
4.3	การปรับปรุงความสูญเสียจากการ Break Down Loss	69
4.3.1	สำหรับ Break Down Loss ปัจจัยแรก นั่นคือ เวลาที่เกิด Alarm ..	70
4.3.2	สำหรับ Break Down Loss ปัจจัยที่สอง นั่นคือ เวลาที่เครื่องจักร ขัดข้อง	71
4.4	การปรับปรุงความสูญเสียจาก Defect Loss	73
4.5	สรุปผลการดำเนินการ.....	74
5	สรุปผลการวิจัยและข้อเสนอแนะ.....	75
5.1	สรุปผลการวิจัย.....	75
5.2	ข้อเสนอแนะในการพัฒนาต่อ.....	84
	บรรณานุกรม.....	85
	ประวัติการศึกษา.....	88