

หัวข้อโครงการวิจัย	การศึกษาและปรับปรุงวิธีการทำงาน กรณีศึกษาโรงพิมพ์ โมเดิร์นการพิมพ์
ผู้ดำเนินงานวิจัย	: นางสาวกมลทิพย์ โชติมงคล : นางสาวขวัญชนก เศรษฐแสงศรี
อาจารย์ที่ปรึกษา	: ดร.อภิรัช ฤทธิวิรุฬห์
สาขาวิชา	: วิศวกรรมศาสตร์
ภาควิชา	: วิศวกรรมอุตสาหการ
ปีการศึกษา	: 2548

บทคัดย่อ

ปริญญาโทฉบับนี้ ได้ทำการศึกษาและปรับปรุงวิธีการทำงานในการผลิตใบเสร็จรับเงิน กรณีของโรงพิมพ์โมเดิร์นการพิมพ์ จังหวัดพิษณุโลก เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพในการทำงาน และหาเวลามาตรฐาน เพื่อนำไปใช้คำนวณระยะเวลาส่งมอบงานให้แก่ลูกค้า และจัดทำเป็นข้อมูลมาตรฐานให้แก่โรงพิมพ์ ในขณะที่ทำการศึกษาได้ทำการปรับปรุงวิธีการทำงานในการศึกษาครั้งนี้ได้นำหลักการและทฤษฎีทางด้าน Motion and Time Study มาประยุกต์ใช้ ซึ่งได้ทำการเลือกศึกษาวิธีการจับเวลาโดยตรง และใช้หลัก ECRS ในการปรับปรุงวิธีการทำงานก่อนที่จะหาเวลามาตรฐาน โดยได้เข้าไปจับเวลาการทำงานของพนักงานโดยตรง และใช้กล้อง VIDEO ถ่ายภาพการเคลื่อนไหวขณะปฏิบัติงานเพื่อนำมาวิเคราะห์หาวิธีการทำงานที่เหมาะสมที่สุด และเสนอให้แก่โรงพิมพ์โมเดิร์นการพิมพ์จังหวัดพิษณุโลก แต่เนื่องด้วยทางโรงพิมพ์ไม่สามารถปรับปรุงให้ได้ ณ ขณะนั้น เนื่องจากปัญหาทางการเงิน จึงได้จำลองเหตุการณ์ขึ้นและให้พนักงานทำงานเสมือนมีการปรับปรุงจริง ทำการจับเวลาแล้วหาเวลามาตรฐานและจัดทำเป็นข้อมูลมาตรฐานการทำงาน

หลังการปรับปรุงการทำงานและจัดทำเป็นข้อมูลมาตรฐาน สามารถลดเวลาในการผลิตได้ถึง 9.87% ส่งผลให้การทำงานมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น และสามารถกำหนดระยะเวลาส่งมอบงานให้แก่ลูกค้าได้อย่างแม่นยำ แต่ข้อผิดพลาดยังมีซึ่งเกิดขึ้นจากความเก่าแก่ของเครื่องจักร หากโรงพิมพ์ปรับปรุงประสิทธิภาพของเครื่องจักร จะทำให้สามารถลดเวลาในการผลิตลงได้มากกว่านี้

Project Title : Work Study and Work Method Improvement
: A Case Study of Modern Printing Press
Name : Miss Kamonthip Chotmongkol
: Miss Khwanchanok Setsaengsri
Project Advisor : Dr.Aphichai Ritwiroon
Major : Industrial Engineering
Department : Industrial Engineering
Academic Year : 2005

Abstract

This project had studied production process of the receipts in Modern Printing Phitsanulok Province for improving the efficiency of method and to make standard job condition by use principle of motion and time study and ECRS

We have chosen two methods are direct time study and Method Time Measurement and collected information principle by video tape and to analysis of problem. From these determine standard time offer improve and to establish is working standard.

After improve method in assembly process, so to correct in shortcoming that is total standard time reduce 9.87% the error reduce and comparison are two time study methods between direct time study with method time measurement determine differential time. Some mistake because it was the old machine. If improve efficiency of machine which is reduce the time to produce.

กิตติกรรมประกาศ

ปริญญาานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดีเนื่องด้วยได้รับความช่วยเหลืออย่างดียิ่งจาก อาจารย์ที่ปรึกษา ดร.อภิชาติ ฤตวิรุฬห์ และอาจารย์ที่ปรึกษาร่วม อาจารย์ศิษญา สิมารักษ์ ซึ่งได้ ให้คำแนะนำและข้อคิดเห็นต่าง ๆ ในการทำการวิจัยมาโดยตลอด และขอขอบคุณ คุณมนัสวัต เสาวแสง ผู้จัดการ โรงพิมพ์โมเดิร์นการพิมพ์ ที่ให้เข้าไปทำการศึกษาวิจัย

ท้ายสุดนี้ผู้วิจัยใคร่ขอกราบขอบพระคุณบิดา มารดา ซึ่งสนับสนุนในด้านการเงินและกำลังใจ แก่ผู้วิจัยเสมอมาจนสำเร็จการศึกษา

นางสาวกมลทิพย์ ไชติมงคล

นางสาวขวัญชนก เศรษฐแสงศรี