

หัวข้อโครงการวิจัย	:	การปรับปรุงวิธีการทำงานในโรงงานเฟอร์นิเจอร์ กรณีศึกษาโรงงานพิชัยเฟอร์นิเจอร์
ผู้ดำเนินการวิจัย	:	นางสาวจิตรลดา มั่งคักดา รหัส 44360477 นายอดิพันธ์ แก้วประเสริฐศิลป รหัส 44360915
อาจารย์ที่ปรึกษา	:	อาจารย์ศิษฎา สิมารักษ์
สาขาวิชา	:	วิศวกรรมอุตสาหกรรม
ภาควิชา	:	วิศวกรรมอุตสาหกรรม
ปีการศึกษา	:	2547

### บทคัดย่อ

ปริญญาานิพนธ์ฉบับนี้ ได้ทำการศึกษาวิธีการทำงานในการผลิตเตียง รุ่นคาราบาว 6 ฟุต เพื่อปรับปรุงวิธีการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยใช้หลักการศึกษาคะเลือนไหวและเวลา

จากการศึกษากระบวนการผลิตเตียง รุ่นคาราบาว 6 ฟุต ได้เลือกกระบวนการประกอบมาวิเคราะห์อย่างละเอียด พบว่าการจัดสถานีงานไม่เหมาะสม การขนถ่ายวัสดุใช้เวลามาก ลำดับขั้นตอนการประกอบยังขาดมาตรฐาน และขาดอุปกรณ์ช่วยในการทำงาน ซึ่งสามารถปรับปรุงให้มีประสิทธิภาพมากขึ้นได้ จึงได้เสนอแนวทางการปรับปรุงทั้ง 4 วิธีคือ การจัดผังสถานีงานแบบใหม่ ออกแบบจัดทำรถขนถ่ายวัสดุ จัดลำดับขั้นตอนการทำงานใหม่แล้วจัดทำเป็นมาตรฐานการทำงานของพนักงาน และออกแบบจัดทำ Jig หรืออุปกรณ์มาช่วยในการประกอบ โรงงานยินยอมให้ทำการปรับปรุง 3 วิธีคือ การจัดสถานีงานแบบใหม่ ออกแบบจัดทำรถขนถ่ายวัสดุ และจัดลำดับขั้นตอนการทำงานใหม่แล้วจัดทำเป็นมาตรฐานการทำงานของพนักงาน โดยให้โรงงานมีส่วนร่วมในการปรับปรุง หลังจากปรับปรุงแล้วทำให้เวลาการประกอบลดลง 22 % และลำดับขั้นตอนการประกอบลดลงจาก 125 ขั้นตอน เหลือ 116 ขั้นตอน จึงได้จัดทำมาตรฐานการทำงานในการประกอบเพื่อเป็นแนวทางให้พนักงานปฏิบัติ

**Project Title** : Work Method Improvement in Furniture Industrial  
Case Study PichaiFurnitech Factory

**Name** : Miss Chitlada Mangsakda Code 44360477  
Mr. Atiphan Kaewprasertsilp Code 44360915

**Project Advisor** : Mr. Sisda Simarak

**Major** : Industrial Engineering

**Department** : Industrial Engineering

**Academic Year** : 2004

.....

### **Abstract**

This project studied production process of 6 feet carabao bed in order to improve the efficiency of the working method by using motion and time study.

The assembly process was selected to be analyzed in detail and the research found that the arrangement of work station was not appropriated, Material handling made a long time, assembly sequence was not standardized and some operation need additional equipment to simplify the operation method, four improvement methods were proposed to the management. Which were new work station designed, new assembly sequence, new material handling equipment and jig. Three improvement methods were improved by the management except jig. After implement the new method, the assembly time was reduced by 22% and the assembly steps were reduced from 125 steps to 116 steps. Then the new method was standardized as the standard practice for the assembly personal.

## กิตติกรรมประกาศ

ปริญญาบัตรฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ ด้วยความช่วยเหลืออย่างยิ่งของ  
อาจารย์ศิษษา สิมาร์ักษ์ อาจารย์ที่ปรึกษาปริญญาบัตร ที่ได้ให้คำแนะนำและข้อคิดเห็นต่างๆ  
ในการทำการศึกษาวิจัยมาโดยตลอด ขอขอบพระคุณ อาจารย์ครูช่างประเทือง โมรราย  
ที่ได้ให้คำแนะนำและข้อเสนอแนะในการออกแบบอุปกรณ์ช่วยในการทำงาน ขอขอบพระคุณ  
คุณเทียนชัย หรรุ่งโรจน์ กรรมการผู้จัดการ โรงงานพิชัยเฟอร์นิเทค ที่ให้โอกาสเข้าไปทำการศึกษา  
วิจัย และขอขอบคุณพนักงานที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่าน ที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและให้ความ  
ร่วมมือเป็นอย่างดีในการทำการศึกษาวิจัยในครั้งนี้

ทำยนี้ผู้วิจัยใคร่ขอกราบขอบพระคุณบิดา มารดา ซึ่งสนับสนุนในด้านการเงินและให้กำลังใจ  
ใจแก่ผู้วิจัยเสมอมาจนสำเร็จการศึกษา

นางสาวจิตรลดา มั่งคักดา

นายอดิพันธ์ แก้วประเสริฐศิลป์