

บทที่ 1

บทนำ

1.1 หลักการและเหตุผล

ห้างหุ้นส่วนจำกัด เอ็ม.อี.ดี วิศวกรรม เป็นองค์กรที่ผลิตผลิตภัณฑ์ เกี่ยวกับชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบเครื่องจักรของอุตสาหกรรมโรงสีข้าวครบวงจร ซึ่งใช้วัตถุดิบในการประกอบชิ้นส่วนหลัก เช่น เหล็ก อลูมิเนียม สแตนเลส และอื่นๆ กระบวนการผลิตชิ้นส่วนกะพ้อ ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีคำสั่งในการผลิตมากที่สุด กะพ้อตามแบบของทางโรงงาน ซึ่งทางโรงงานยังขาดเครื่องมือที่ใช้ติดตามชิ้นงานกะพ้อ หรือ การติตรหัสและสัญลักษณ์ (Part Number) อย่างเป็นระบบ เพื่อความง่ายต่อการติดตามชิ้นส่วนงาน จึงเป็นการยากในการติดตามกะพ้อแต่ละชิ้นส่วน และไม่ทราบว่าจะงานแต่ละชิ้นประกอบเสร็จสิ้นตามกระบวนการที่ได้รับมอบหมาย หรืองานนั้นยังทำการผลิตอยู่ ปัจจุบันทางโรงงาน ยังคงใช้พนักงานในการติดตามหาชิ้นส่วนแต่ละชิ้น ตามส่วนการผลิตของโรงงาน ซึ่งไม่มีการวางแผนในการผลิตชิ้นส่วนของงาน และมีแบบแผนที่ยังไม่ชัดเจน

ทางกลุ่มผู้จัดทำโครงการ จึงมีความสนใจและเล็งเห็นความสำคัญในปัญหา ของการติดตามชิ้นงานและการจัดลำดับความสำคัญของงาน โดยใช้การจัดการโครงการในการวางแผน และจัดตารางที่การทำงาน ของผลิตภัณฑ์ ซึ่งสนใจเฉพาะส่วนประกอบที่สำคัญคือ กะพ้อ เพื่อให้โรงงานมีความสะดวกต่อการติดตามชิ้นงานของกะพ้อ และจัดทำติดตามอย่างเป็นระบบ อีกทั้งเป็นการช่วยวางแผนการทำผลิตภัณฑ์หลายชิ้นพร้อม ๆ กัน

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1.2.1 เพื่อจัดทำรูปแบบของการวางแผน และติดตามการผลิตกะพ้อโดยใช้ หลักการจัดการโครงการและจัดตารางที่การทำงาน

1.2.2 เพื่อจัดทำแบบฟอร์มการส่งผลิตชิ้นส่วนกะพ้อ ในแต่ละหน่วยการผลิต

1.3 เกณฑ์ชี้วัดผลงาน (Output)

1.3.1 รูปแบบของแผนการผลิตเพื่อใช้ในการติดตามงาน

1.3.2 แบบฟอร์มการส่งผลิตชิ้นส่วนกะพ้อ

1.4 เกณฑ์ชี้วัดผลสำเร็จ (Outcome)

ผู้ใช้งานสามารถติดตามงานได้อย่างเป็นระบบและมีความสะดวกขึ้น

1.5 ขอบเขตในการดำเนินงานวิจัย

ลำดับขั้นตอนการผลิตกะพ้อรุ่น 21J – 2 ตั้งแต่การผลิตชิ้นส่วนจนถึงกระบวนการประกอบ

1.6 สถานที่ในการดำเนินการวิจัย

ห้องหุ่นส่วนจำกัด เอ็ม.อี.ดี วิศวกรรม

1.7 ระยะเวลาในการดำเนินการวิจัย

กันยายน 2551 ถึง กุมภาพันธ์ 2552

1.8 ขั้นตอน และแผนการดำเนินการ (Gantt Chart) ทุก 2 อาทิตย์

ลำดับ	การดำเนินงาน	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.
1	เก็บข้อมูลการผลิตและชิ้นส่วนกะพ้อและวิเคราะห์ลำดับความสัมพันธ์ของการทำงานและเวลา						
2	ตั้ง Part Number ของชิ้นงาน						
3	ทำรูปแบบของการผลิต โดยใช้โปรแกรม Microsoft Project						
4	จัดทำรูปแบบคำสั่งของผลิตภัณฑ์แต่ละชิ้น						
5	ทดสอบการใช้งาน						
6	แก้ไขและปรับปรุง						
7	สรุป						