

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ	การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตในโรงงานเย็บผ้า โดยเทคนิคการศึกษาความเคลื่อนไหวและเวลา	
ผู้เขียน	นาย นิยม ไชยคำวัง	
ปริญญา	วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรม)	
คณะกรรมการที่ปรึกษาการค้นคว้าแบบอิสระ	รศ. อิศรา ชีระวัฒน์สกุล	อาจารย์ที่ปรึกษา
	รศ.ดร. นิวิธ เจริญใจ	กรรมการ
	นาย กอบกิจ อิศรชีวะวัฒน์	กรรมการ

บทคัดย่อ

การวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพสำหรับการผลิตเสื้อเด็กแขนยาวของห้างหุ้นส่วน ยงสง่า จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ที่อำเภอสันกำแพง จังหวัดเชียงใหม่ โดยศึกษาการใช้เทคนิคของการเคลื่อนไหวและเวลา งานวิจัยนี้เริ่มจากการจับเวลาเพื่อคำนวณหาค่าเวลามาตรฐาน (Standard Time) คำนวณหาผลผลิตมาตรฐาน (Standard Output) ในแต่ละวัน เพื่อใช้สำหรับการคำนวณหาค่าประสิทธิภาพการผลิต จากนั้นทำการเลือกขั้นตอนการทำงานที่มีประสิทธิภาพต่ำกว่า 80 % มาทำการปรับปรุง

จากการศึกษาพบว่า มีทั้งหมด 3 ขั้นตอนซึ่งมีประสิทธิภาพต่ำกว่าเกณฑ์ที่ตั้งไว้ ได้แก่ ขั้นตอนการต่อผ้าลากันปลายแขน ขั้นตอนการเย็บประกอบปก ขั้นตอนการพับเย็บชายเสื้อ จึงได้ทำการปรับปรุงโดยใช้การศึกษาผังกระบวนการผลิต (Process Chart) เพื่อวิเคราะห์หาขั้นตอนโดยละเอียดที่มีความล่าช้าในการผลิต หลังจากนั้นได้ทำการออกแบบของกุน เพื่อนำมาปรับปรุงประสิทธิภาพขั้นตอนการต่อผ้าลากันปลายแขน ลดเวลาการดึงมุมปกเสื้อจากการใช้ด้ายมาช่วยดึงมุมในขั้นตอนประกอบปก และออกแบบตัวพับเย็บชายเสื้อเพื่อลดเวลาในขั้นตอนการพับเย็บชายเสื้อ จากการปรับปรุงทั้ง 3 ขั้นตอนทำให้ประสิทธิภาพการผลิตของขั้นตอนการต่อผ้าลากันปลายแขน เพิ่มขึ้น 7.44 % ขั้นตอนการประกอบปกมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 7.44 % และประสิทธิภาพของการพับเย็บชายเสื้อดีขึ้น 10.68 %

Independent Study Title Production Efficiency Improvement in Garment Factory by Using Motion and Time Study Technique

Author Mr.Niyom Chaikhamwang

Degree Master of Science (Industrial Management)

Independent Study Advisory Committee

Assoc. Prof. Isra Teerawatsakul Chairperson

Assoc.Prof. Nivit Jaruanjai Member

Mr. Kobkit Issarachevawat Member

ABSTRACT

The objective of this Independent Study is the efficiency improvement of Yongsang garment factory manufacturing which is located at Amphur Sankamphang, Chiang Mai by using Motion and Time study technique. The beginning of this research studied by calculating the standard processing time and then used it to find out the standard output per day. The efficiency of this manufacturing was calculated by using actual output that was divided with the standard output. It is necessary to selected the process in which yield was lower than 80% for improvement.

With respect to the research, there were three processes in which the efficiency was lower than the target such as Arm-to-Body Assembly, Collar Sewing and Hem Sewing. The process chart analysis indicated improvement and the bottleneck process including enhancing the process was identified. After the improvement, The efficiency in each processes increased (Arm-to-Body Assembly and Collar Sewing up to 7.44 % and Hem Sewing has increased by 10.68 % accordingly.)