

หัวข้อวิทยานิพนธ์	การเพิ่มประสิทธิภาพโลจิสติกส์ในอุตสาหกรรมไม้
ผู้เขียน	นายปิติชน อุปเงิน
ปริญญา	วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต (วิศวกรรมโลจิสติกส์และการจัดการโซ่อุปทาน)
อาจารย์ที่ปรึกษา	ดร.โปตี เจ้า

บทคัดย่อ

งานวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพโลจิสติกส์ภายในองค์กรและลดความสูญเปล่าในสายการผลิต จากการขจัดและลดงานที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าเพิ่ม สำหรับการปรับปรุงกระบวนการผลิตภายในบริษัทกรณีศึกษา ขึ้นต้นใช้แผนผังสายธารคุณค่าแสดงกระบวนการไหลและสถานะของผลิตภัณฑ์ การศึกษางานเพื่อศึกษาข้อมูลและวิเคราะห์ปัญหา การวางผังโรงงานตามความสัมพันธ์เพื่อออกแบบปรับปรุงผังโรงงานและเครื่องจักรให้เหมาะสม และแนวคิดการผลิตแบบลีนเพื่อกำจัดความสูญเปล่า การดำเนินงานวิจัยเก็บข้อมูลเวลาและระยะทางเพื่อใช้ในโปรแกรมจำลองสถานการณ์ Arena 14 ผลการดำเนินงานพบว่าระยะทางในการเคลื่อนย้ายชิ้นงานลดลงจากเดิม 182.60 เมตร เหลือ 150.56 เมตรต่อหนึ่งรอบการผลิตคิดเป็นสัดส่วนเท่ากับ 9.61% และเวลารวมทั้งกระบวนการผลิต ลดลงจาก 427.25 นาที เป็น 376.57 นาที คิดเป็นสัดส่วนที่ลดลงเท่ากับ 11.86% ต่อการผลิต 1 คำสั่งซื้อ และ รอบการผลิตต่อ 1 ชิ้นงานลดลงจากเดิม 318.36 นาที เหลือ 255.63 นาที คิดเป็นสัดส่วนที่ลดลง 19.70%

Thesis Title	Logistics Performance Enhancement in Wood Industry
Author	Mr. Pitichon Oubngen
Degree	Master of Engineering (Logistics and Supply Chain Management)
Advisor	Dr. Poti Chao

ABSTRACT

This research aims to increase internal logistics performance and to reduce waste in production through elimination of non-value added activities. A case study approach is applied with a particular focus on production improvement of door panel. The initial stage of the research uses Value Stream Mapping (VSM) and Work Study method to diagnose the process flow. Plant layout was used to improve the plant layout and rearrange the position of machines and physical flow of the product. Lean production was used to elimination of non-value added activities. Time and distance was collected as input data to simulate the result of the production changes. The simulation software used in this research is Arena version14. The result has shown a decrease the work-flow distance from 182.60 to 150.56 meters per order, or 9.61% in movement. The total cycle time 427.25 to 376.57 min per order cycle time or 11.86% and 318.36 to 255.63 min per piece cycle time or 19.70% in time reduction.

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved