

หัวข้อปริญญานิพนธ์	การลดต้นทุนด้วยการผลิตแบบประหยัด (กรณีศึกษา บริษัท วีทีเอส เอ็นจิเนียริง แอนด์ เซอร์วิส จำกัด)		
ชื่อนักศึกษา	นายนที	เขียนสื่อเจริญ	570407390006
	นายธวัชชัย	อิทธิพิศาล	570407390014
	นายนรารินทร์	เกลียวสัมพันธ์	570407390031
สาขาวิชา	เทคโนโลยีวิศวกรรมอุตสาหกรรม		
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผศ.สาธิต รุ่งฤดีสมบัติกิจ		
ปีการศึกษา	2558		

บทคัดย่อ

กรณีศึกษานี้เป็นการจัดการปัญหาเรื่องกระบวนการผลิตหัวทิปแบบ Spot ของ บริษัท วีทีเอส เอ็นจิเนียริง แอนด์ เซอร์วิส จำกัด ประสบปัญหาเรื่องความล่าช้าในกระบวนการผลิตหัวทิปแบบ Spot ซึ่งในการหาสาเหตุของปัญหาโดยใช้กระบวนการศึกษาเวลาในการทำงาน (Flow Process Chart) แล้วพบว่ามีการวนซ้ำหรือวนลูบในกระบวนการกลึงตัดซึ่งทำให้เกิดความล่าช้าและมีกำลังการผลิตไม่เพียงพอต่อความต้องการในการขายต่อวันจึงมีความจำเป็นที่ บริษัท วีทีเอส เอ็นจิเนียริง แอนด์ เซอร์วิส จำกัด ต้องเปิดให้มีการทำงานล่วงเวลา (OT) โดยจากการศึกษาปัญหาพบว่าใช้มีดกลึงตัดที่ไม่สอดคล้องกับค่าความแข็งวัตถุดิบ จึงทำให้มีดกลึงตัดนั้นต้องมีการเปลี่ยนหรือนำมาลับคมใหม่อยู่บ่อย ๆ ดังนั้นจึงได้ทำการเปลี่ยนมีดกลึงตัดจากเดิมเป็นแบบคาร์ไบด์ซึ่งมีความแข็งแรงมากกว่าและเหมาะสมกับความแข็งของวัตถุดิบที่นำมาใช้ผลิตหัวทิปแบบ Spot และได้ทำการศึกษาเวลาในการทำงานเปรียบเทียบพบว่า สามารถลดความล่าช้าของระยะเวลาในการผลิตหัวทิปเบอร์ 12 mm ก่อนปรับปรุงใช้เวลา 57.38 นาที/ชิ้น หลังปรับปรุงลดลงเหลือ 36.38 นาที/ชิ้น คิดเป็น 36.56% และ ระยะเวลาการผลิตหัวทิปเบอร์ 16 mm ก่อนปรับปรุงใช้เวลา 67.41 นาที/ชิ้น หลังปรับปรุงลดลงเหลือ 38.41 นาที/ชิ้น คิดเป็น 43.02% และได้มีการนำทฤษฎีการผลิตแบบประหยัด (EPO) เข้ามาใช้คำนวณเพื่อหาจำนวนครั้งในการผลิตที่เหมาะสม ซึ่งต้นทุนรวมในการผลิต (TC) ก่อนปรับปรุงเท่ากับ 55,803.51 บาท/เดือน ลดลงเป็น 55,243.30 บาท/เดือน และ ต้นทุนรวมของการสั่งผลิตหัวทิปเบอร์ 16 mm จากเดิม 98,824.16 บาท/เดือน ลดลงเป็น 94,252.82 บาท/เดือน