

โครงการวิจัยอุตสาหกรรมนี้มีวัตถุประสงค์ประสงค์ในการเพิ่มผลผลิตของกระบวนการผลิตของสายการผลิตสปริงแผ่นเรียบ เนื่องจากงานชิ้นนี้มีข้อยกในการสั่งผลิตจากลูกค้าเพิ่มมากขึ้นส่วนในด้านการผลิตนั้นมีขั้นตอนที่ซับซ้อนและรอบเวลาในการทำงานค่อนข้างสูงจึงทำให้ประสบปัญหาในเรื่องการส่งสินค้าให้ลูกค้าไม่ทันตามกำหนด ดังนั้นจึงได้ทำการวิเคราะห์กระบวนการผลิตชิ้นงานชิ้นนี้ และพบว่ามีการคอขวดเกิดขึ้นในสายการผลิต จึงแก้ไขปัญหามาโดยการจัดเรียงขั้นตอนในการผลิตให้เหมาะสม และปรับปรุงวิธีการผลิตในกระบวนการที่เกิดปัญหาคอขวด โดยนำวิธีการออกแบบการทดลองเข้ามาช่วยในการยืนยันผลของการปรับปรุงการผลิตและหาค่าปัจจัยต่างๆที่เกี่ยวข้องในการผลิตหลังการปรับปรุงพบว่าสามารถลดรอบเวลาในกระบวนการผลิต ลดชั่วโมงการทำงานล่วงเวลา และประสิทธิภาพของสายการผลิตเพิ่มขึ้นประมาณร้อยละ 30

The objective of this research is to increase a productivity of a flat spring manufacturing line. Due to an increasing order from customers and production processes are complex and require long cycle time, an on-time delivery problem becomes a crucial problem for the factory. Thus, production line was initially analyzed and the bottle neck was found subsequently. Therefore, a processing sequence is rearranged and improved to eradicate the bottle neck station. The design of experiment technique is applied to assure the adjusted production factors. It was found that the cycle time could be decreased and the productivity has been increased approximately 30 percent.