หัวข้อสหกิจศึกษา	การปรับปรุงกระบวนการเบิกจ่ายชิ้นงานสำหรับการผลิต THE IMPROVEMENT OF PICKING PROCESS IN PRODUCTION LINE
ชื่อนักศึกษา	นางสาวพิมพ์ชนก วงจอม
รหัสนักศึกษา	57702587
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. วีรวิชญ์ เลิศ ไทยตระกูล
หลักสูตร	บริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน
ปีการศึกษา	2560

บทคัดย่อ

การปรับปรุงวิธีการทำงานของแผนก Inhouse Logistics มีปัจจัยที่สำคัญหลายประการ การสำรวจวิธีการปฏิบัติงานของพนักงานและเก็บรวบรวมข้อมูลในกระบวนการทำงานของบริษัทเจเทคโตะ (ไทยแลนด์) จำกัด เพิ่มประสิทธิภาพการทำงานของแผนก Inhouse Logistics ให้มีมาตรฐานในการทำงานมากยิ่งขึ้นและลดความสูญเปล่าในเรื่องของเวลาการทำงานที่มากเกินไป ผลจากการสำรวจประเด็นปัญหาที่ส่งผลให้ประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานลดลงคือ พนักงานใช้เส้นทางในการไปจ่ายงานเข้าสายการผลิตไม่ถูกต้องและทำให้เกิดเวลาสูญเปล่าในเรื่องของเวลาทำงานที่มากเกินไป และเวลมาตรฐานในการปฏิบัติงานมากกว่าเวลาที่ใช้จริงทำให้พนักงานว่างงาน

จากประเด็นปัญหาที่สำคัญดังกล่าวจึงทำการปรับปรุงวิธีการทำงานของแผนก Inhouse Logistics ของบริษัทเจเทคโตะ (ไทยแลนด์) จำกัด เพื่อให้เกิดกระบวนการการทำงานที่เป็นมาตรฐานการทำงานมากยิ่งขึ้น จึงได้มีการปรับเปลี่ยนเส้นทางในการไปจ่ายงานเข้าสายการผลิตใหม่ เพื่อลดเวลาที่สูญเปล่าและให้พนักงานสามารถทำงานได้ง่ายยิ่งขึ้นและจัดทำเวลามาตรฐานขึ้นมาใหม่ เพื่อให้พนักงานมีว่างเวลาลดลงจากเดิมโดยพบว่า ก่อนการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานของพนักงานที่ใช้รถเข็นเบิกจ่ายงานใช้เวลาในการทำงาน 24 นาทีต่อรอบ และหลังจากการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานของพนักงานที่ใช้รถเข็นเบิกจ่ายงานพบว่าเวลาในการทำงานลดลงเหลือ 21 นาทีต่อรอบ ซึ่งเวลาในการทำงานลดลง 3 นาทีต่อรอบ ส่วนพนักงานที่เบิกจ่ายงานโดยใช้รถหัวลากก่อนการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานใช้เวลา 23 นาทีต่อรอบ และหลังจากปรับปรุงการทำงานพบว่าเวลาในทำงานลดลงเหลือ 20 นาทีต่อรอบ ซึ่งเวลาในการทำงานลดลง 3 นาทีต่อรอบ จะเห็นได้ว่าผลจากการดำเนินงานส่งผลให้พนักงานมีประสิทธิภาพในการทำงานมากยิ่งขึ้น

SPU CHONBURI