หัวข้อสหกิจศึกษา การเพิ่มประสิทธิภาพระหว่างกระบวนการผลิต ด้วยระบบคัมบัง กรณีศึกษา บริษัท สุภาวุฒิ อินดัสทรี จำกัด
ชื่อนักศึกษา นางสาวเพ็ญพิสุทธิ์ ครสวรรค์
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา อาจารย์ศุภมิตร คำสวัสดิ์
ระดับการศึกษา บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน
ปีการศึกษา 2554

บทคัดย่อ

การทำโครงงานในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อถึงขั้นตอนการทำงานและปัญหาที่เกิดขึ้นในกระบวนการระหว่างผลิต บริษัท สุภาวุฒิ อินดัสทรี จำกัด ซึ่งเป็นการศึกษาถึงปัญหาที่เกิดขึ้นในแผนกจึงทำให้พบว่า หน้าที่การปฏิบัติงานของพนักงานในแผนกไม่มีความชัดเจนและไม่มีการควบคุมสต็อกซึ่งทำให้เกิดปัญหาตามมา คือ สต็อกมีมากเกินไปส่งผลทำให้พื้นที่การจัดเก็บไม่เพียงพอเมื่อมีการนำระบบ คัมบัง เข้ามาใช้ในแผนกส่งผลให้การทำงานของพนักงานมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น เพราะพนักงานทุกคนรู้จักหน้าที่และขั้นตอนการทำงาน เนื่องจากได้จัดทำวิธีการทำงาน ให้กับพนักงานโดยที่พนักงานไม่ต้องรอถามจากหัวหน้างานเมื่อไม่เข้าใจเกี่ยวกับขั้นตอนการทำงานของตนเอง พนักงานสามารถอ่านวิธีการงานทำได้เอง และรู้ว่าขั้นตอนต่อไปควรทำอะไร ซึ่งวิธีการเหล่านี้ทำให้ประหยัดเวลาและลดความสูญเปล่าได้

เช่นเดียวกันเมื่อนะระบบคัมบัง เข้ามาใช้ในแผนก พนักงานในแผนกเป็นผู้สั่งผลิตชิ้นงานเอง ทำให้พนักงานสามารถรู้ได้ว่าในแต่ละวันมีการผลิตจำนวนเท่าไร และพนักงานเองต้องควบคุมพื้นที่เพื่อที่จะรองรับชิ้นงานที่จะนำมาจัดเก็บในแผนก ดังนั้น เมื่อสั่งเมื่อสั่งผลิตเองพนักงานก็สามารถควบคุมพื้นสต็อกได้ และทำให้เหลือพื้นที่ที่จะใช้ประโยชน์อย่างอื่น

จากการศึกษาพบว่า การจัดทำระบบคัมบัง เข้ามาใช้ในแผนก ทำให้กระบวนการระหว่างผลิตมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น อีกทั้งยังสามารถลดต้นทุนในการจัดเก็บชิ้นงานได้ ลดสต็อกได้ 534 กล่องต่อเดือน ถ้าสต็อก 1 ปี จะทำให้บริษัทมีสต็อกลดลงได้ถึง 6,408 กล่องต่อปี และส่งผลทำให้ลดต้นทุนได้ถึง 11,824 บาท ต่อเดือน ถ้าสต็อก 1 ปี จะทำให้บริษัทประหยัดต้นทุนได้ถึง 141,888 บาทต่อปี

SPU CHONBURI