หัวข้อสหกิจศึกษา : แนวทางในการลดของเสียโดยใช้คู่มือแนะนำการปฏิบัติงาน
ชื่อนักศึกษา : นาย อนุสรณ์ พึ่งเย็น
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา : อาจารย์ สุดีพร ฉันท์เฉลิมพงศ์
ระดับการศึกษา : บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการอุตสาหกรรม
ปีการศึกษา : 2555

บทคัดย่อ

(Abstract)

การใช้ผังก้างปลา (fishbone map) เพื่อค้นหาสาเหตุการเสียของชิ้นงาน ทำให้พบชิ้นงานที่เสียในหลายๆลักษณะและ จากบุคลากรหลายๆภาคส่วน ทำให้การศึกษากระบวนการเกิดของเสียนั้นๆ หาสาเหตุได้หลากหลาย ในการศึกษาโครงงานสหกิจครั้งนี้จึงได้ใช้ผังก้างปลา (fishbone map) มาหาสาเหตุของ การเชื่อมเสีย (Welding Incorrect) โดยทำการระดมสมองจากทางฝ่ายควบคุมคุณภาพ (QA) และทางฝ่ายผลิต (Production) จนพบหาสาเหตุของการเกิดของเสียได้ คือการลงของเสียที่ผิดพลาด การตั้งเครื่อง แผ่นวัตถุดิบไม่ได้มาตรฐาน การเช็คของเสียแผนก QA ไม่ทั่วถึง และพนักงานดูงานที่สามารถนำกลับมาแก้ไขได้(Rework) ไม่เป็น จึงทำให้เกิดของเสียแบบต่างๆและได้จัดเป็นของเสียประเภทเชื่อมเสีย(Welding Incorrect) มาติดไว้ตามพื้นที่วางของเสีย การติดรูปแบบของงานที่สามารถนำกลับมาแก้ไขได้(Rework) ได้ในพื้นที่ทิ้งของเสีย รวมไปถึงการจัดเรียงประเภทของเสียตามที่ทิ้งเพื่อให้พนักงาน QA สามารถไปตรวจดูได้ง่าย และมีการทำคู่มือแนะนำการปฏิบัติงานใน Line Weldingซึ่งจะบอกถึง การเตรียมตัวปฏิบัติงาน การตรวจเครื่องและจุดที่สำคัญๆที่จะทำให้เกิดการเชื่อมเสีย ประเภทของเสียที่สามารถเกิดขึ้นได้ในการเชื่อม(Welding) รวมไปถึงรูปแบบของงานที่สามารถที่สามารถนำกลับมาแก้ไขได้(Rework)ได้ ทั้งนี้ก็เพื่อให้พนักงานในสายการผลิตได้ทำความเข้าใจถึงการทำงานต่างๆสายการผลิตเพื่อเป็นส่วนหนึ่งในการลดการเชื่อมเสีย

SPU CHONBURI