

อรรถ สุขะ 2554: การปรับปรุงผลิภาพการผลิตหัวอ่านฮาร์ดดิสก์โดยการวาง
สายการผลิตใหม่และเพิ่มอัตราประ โยชน์ของพนักงาน กรณีศึกษาโรงงานอิเล็กทรอนิกส์
ในประเทศไทย ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาการจัดการวิศวกรรม ภาควิชา
วิศวกรรมอุตสาหกรรม อาจารย์ที่ปรึกษาหลัก: รองศาสตราจารย์ อนันต์ มุ่งวัฒนา, Ph.D.
198 หน้า

การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อศึกษาแนวทางการปรับปรุงผลิภาพใน โรงงาน
อิเล็กทรอนิกส์ โดยมุ่งเน้นในการจัดสายการผลิตใหม่และเพิ่มอัตราประ โยชน์ของพนักงานในสาย
ผลิต ระยะทางในการขนส่งโดยเฉลี่ยเท่ากับ 531 เมตร เนื่องจากกระบวนการผลิตทำให้เส้นทางการ
ขนส่งของงานมีการเคลื่อนที่ขึ้นและลงในแต่ละชั้นของ โรงงานทำให้เวลารอบการทำงานสูง จึงมี
การนำการออกแบบกลุ่มหรือแบบเซลล์ (Group Technology or Cell Layout) และการวางแผนสิ่ง
อำนวยความสะดวกเพื่อมาเป็นแนวคิดในการลดระยะทางในการขนส่ง หลังจากการปฏิบัติทำให้
ลดระยะทางในการขนส่งจาก 531 เมตร เป็น 274 เมตร ในการเพิ่มอัตราประ โยชน์ของพนักงานใน
การผลิตนั้น จะอาศัยการจัดสมดุลของสายการผลิต Man-Machine Chart และ Standardized Work
Combination Sheet มาใช้ในการวิเคราะห์เพื่อหาจุดที่จะทำการปรับปรุงเพื่อหาวิธีการทำงานใหม่
โดยจะทำที่ 2 จุด หลังจากการปฏิบัติให้อัตราประ โยชน์ของพนักงานทั้ง 2 จุด เพิ่มขึ้นเป็น 20%
และ พนักงานในสายการผลิตลดลง 2 คน

คำสำคัญ : หัวอ่านฮาร์ดดิสก์ไครฟ์ ฮาร์ดดิสก์ไครฟ์ การปรับปรุงผลิภาพ