

ชื่อเรื่องการค้นคว้าอิสระ	การศึกษาการจัดการโซ่อุปทานและโลจิสติกส์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตบรรจุภัณฑ์พลาสติก กรณีศึกษา บริษัท FI
ชื่อผู้เขียน	ว่าที่ร้อยตรี ชูเกียรติ คณ โทเงิน
หลักสูตร	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต (การจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน)
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. ณัฐพรพรรณ อุดมา

บทคัดย่อ

การศึกษานี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษากิจกรรมที่สร้างความสูญเสียเปล่าในโซ่อุปทานและสร้างแนวทางการปรับปรุงเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตของบริษัท FI จากการศึกษากระบวนการผลิตโซ่อุปทานของบริษัท พบว่ามีความสูญเสียในกระบวนการผลิต 2 รูปแบบ คือ 1. ความสูญเสียที่เกิดขึ้นกับเครื่องจักร 2. ความสูญเสียต่อวัตถุดิบ โดยปัญหาเกิดจากสาเหตุ บริษัทมองข้ามในการให้ความรู้เพื่อลดข้อผิดพลาดในการปฏิบัติงาน ดังนั้นผู้วิจัยต้องการประเมินผลกระทบของข้อผิดพลาดที่สร้างความสูญเสียในการผลิต เพื่อทราบถึงผลการประเมินและสร้างแนวทางการแก้ไข

จากผลการประเมินพบว่า (1) ปัญหาமிดัดร้อนขาดมีค่าประเมินคิดเป็นร้อยละ 16.8 และ (2) ปัญหาจุดดำนขวดพลาสติกมีค่าประเมินคิดเป็นร้อยละ 8.1 เป็นจำนวนเงินที่สูญเสียเปล่าถึง 143,340.12 บาทต่อปี ซึ่งจำนวนเงินนี้บริษัทสามารถนำไปเพิ่มประสิทธิภาพในการให้ความรู้แก่พนักงานในการผลิตได้ อีกทั้งผู้วิจัยและผู้เชี่ยวชาญด้านการผลิตได้วิเคราะห์และสร้างแนวทางการแก้ไขดังนี้ (1) ปัญหามิดัดร้อนขาด โดยการเพิ่มความรู้อให้พนักงานซ่อมบำรุงพันสายทองแดงเพื่อลดการอาร์คของไฟฟ้า (2) ปัญหาจุดดำนขวดพลาสติก โดยการให้ความรู้พนักงานบด-ผสมเม็ดพลาสติกในการทำความสะดวกหลังบดเม็ดสแกรปทุกครั้งเพื่อให้เม็ดพลาสติกบริสุทธิ์ขึ้น

คำสำคัญ: ลดความสูญเสียเปล่า/การประเมินผลกระทบ/กระบวนการผลิตแบบลีน

Independent Study Title	A Study of Logistics and Supply Chain Management Improvement In Plastic Packaging Efficiency: A Case Study of FI Company
Author	Acting Second Lieutenant Chukhiad Konto-ngen
Degree	Master of Business Administration (Logistics and Supply Chain Management)
Advisor	Asst. Prof. Nathapornpan Uttama, Ph. D.

ABSTRACT

The purpose of this independent study were to study the activities that made waste in supply chain and to provide guideline for performance improvement to the FI Company. The study of production supply chain of FI Company found there were 2 kinds of wastes, which were machine waste and material waste. The initial problem was from foreseen in knowledge guideline process to minimize the implementing process. Thus, the researcher would like to evaluate the wastes with the failure mode and effect analysis.

In preliminary results, it found two main problems: broken hot knife (machine waste) and black spot on the plastic bottle (material waste). There were 16.8 percent of the broken hot knife and 8.1 percent of the black spot on the plastic bottle. The business lost in amount of money as 143,349.12 Thai baht per year. Therefore, the wastes improvement guidance were created to solve the problem. The first solution is to acknowledge the workers to tighten copper properly for decreasing electric arc. The second solution is to acknowledge the workers to clean up the machine after scraped evenly for increasing purity of plastic.

Keywords: Defect Wastes/Failure Mode Effect Analysis/Lean Production