

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ แนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพสายการผลิตในโรงงานข้าวโพด
หวานบรรจุกระป๋องของ บริษัท ทropicคอลลพรีเมียร์ฟู๊ดส์
จำกัด

ผู้เขียน นายสันศักดิ์ เมฆอริยะ

ปริญญา บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรมเกษตร)

อาจารย์ที่ปรึกษาการค้นคว้าแบบอิสระ
อาจารย์ ดร. พิไลฐ ศรีสุริยจันทร์

บทคัดย่อ

การค้นคว้าแบบอิสระนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความสมดุลของสายการผลิต (line balancing) และเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องของบริษัท ทropicคอลลพรีเมียร์ฟู๊ดส์ จำกัด ประชากรที่ใช้ในการศึกษา คือ หัวหน้างานที่ทำงานในสายการผลิตข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋องจำนวน 5 คน ช่างเทคนิค จำนวน 5 คน และวิศวกรโรงงาน 1 คน และวิเคราะห์ข้อมูลเชิงคุณภาพ

ผลการศึกษาพบว่า ขั้นตอนการผลิตข้าวโพดหวานบรรจุกระป๋อง เริ่มตั้งแต่ การลำเลียงวัตถุดิบเข้าเครื่องปอกเปลือก การปอกเปลือกด้วยเครื่องปอกเปลือก การตัดเมล็ด การล้างใหม่ การบรรจุกระป๋องและปิดฝา มีการจัดสมดุลของสายการผลิตโดยแบ่งตามขนาดบรรจุภัณฑ์ 2 ขนาด มีงานย่อยแต่ละขนาดบรรจุภัณฑ์แบ่งเป็น 9 ลำดับ และ 5 สถานีงานที่เท่ากัน สมดุลของสายการผลิตผลิตภัณฑ์ขนาด 15 ออนซ์ มีประสิทธิภาพ 84.63 เปอร์เซ็นต์ และหลังการปรับปรุงสายการผลิตทำให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นเป็น 89.54 เปอร์เซ็นต์ สมดุลของสายการผลิตผลิตภัณฑ์ขนาด 108 ออนซ์ มีประสิทธิภาพ 85.34 เปอร์เซ็นต์ และหลังการปรับปรุงสายการผลิตทำให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นเป็น 86.62 เปอร์เซ็นต์

Independent Study Title Efficiency Enhancement Strategies for Production Line of Sweet Corn Canning Factory at Tropical Premier Foods Co., Ltd.

Author Mr. Suntad Mekareeya

Degree Master of Business Administration (Agro-Industry Management)

Independent Study Advisor Dr. Phisit Seesuriyachan

ABSTRACT

The purpose of this independent study was to study the line balancing and increase efficient in the Canned Sweet Corn Factory of Tropical Premier Foods Company Limited. The population of the study were 5 supervisors, 5 technicians and an engineer in the canned sweet production process. The data were analyzed by qualitative analysis.

The study found that the canned sweet corn production process started with transporting raw material of fresh sweet corn with conveyor, peeling with machine, cutting sweet corn's grain, washing and desilk, filling and sealing it in a can and sterilizing the canned sweet corn. The line balancing of production process was divided by two sizes of can. The production line of each size was in 9 orders and 5 stations. The line balancing of the 15 ounce size production process was efficient at 84.63 percent. After improvement the line balancing of the 15 ounce size production process was increased to the efficiency of 89.54 percent. The line balancing of the 108 ounce size production process was efficient at 85.32 percent. After improvement the line balancing of the 108 ounce size production process was increased to the efficiency of 86.62 percent.