

## บทที่ 7

### การปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต (Dispatching) และการเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยการผลิต (Move Between Cells)

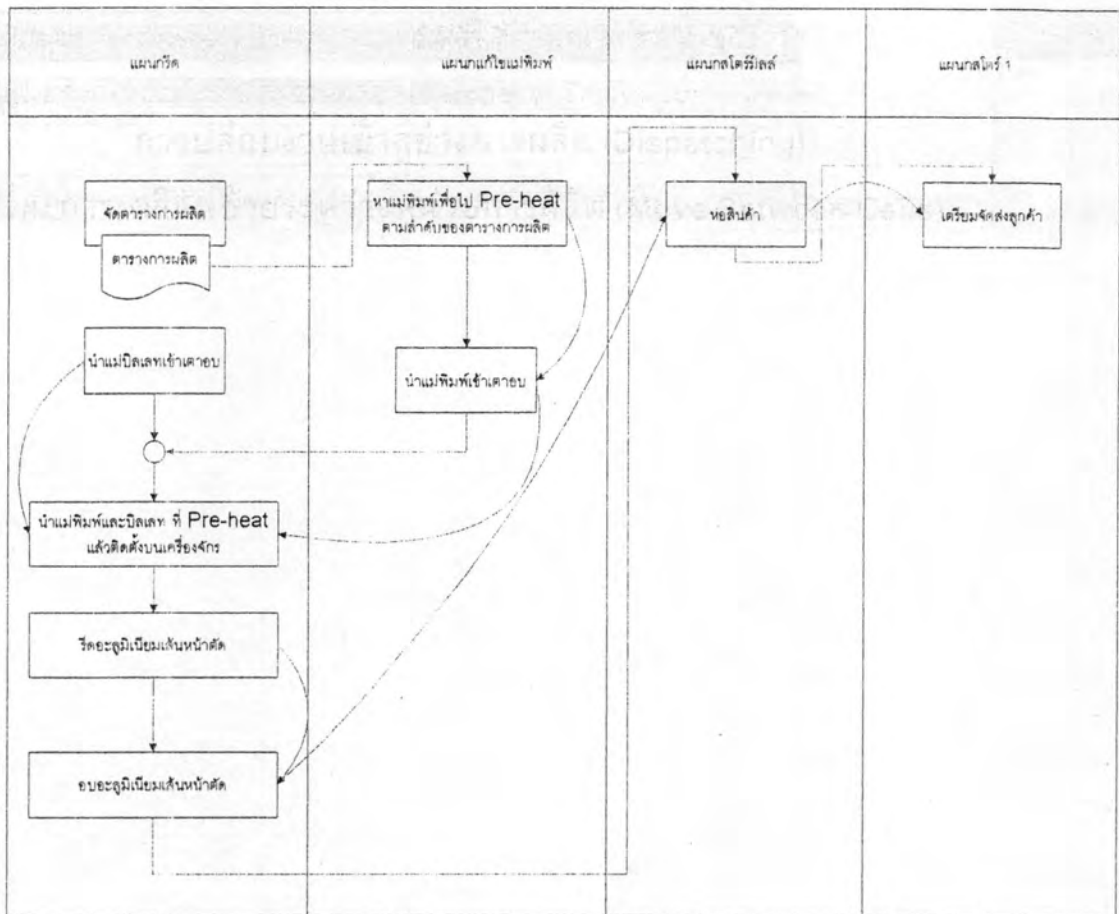
หลังจากที่ได้ตารางผลิตมาแล้วนั้น ขั้นตอนต่อไปก็คือ การนำตารางการผลิตไปใช้ในการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต ซึ่งในบทนี้จะเสนอวิธีการปรับปรุงระบบการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต โดยเริ่มตั้งแต่ได้รับตารางผลิตจนถึงขั้นตอนในการปล่อยงานเข้าสู่หน่วยงานในพื้นที่ผลิต ซึ่งจะนำเสนอวิธีการปฏิบัติงานมาตรฐานที่ทางผู้วิจัยได้จัดทำขึ้น

#### 7.1 ขั้นตอนการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต

เมื่อได้ทำการจัดตารางการผลิตแล้ว ในขั้นตอนต่อไปก็คือการนำเอาตารางการผลิตดังกล่าว (รูปที่ 6.7) มาใช้ในการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต โดยกิจกรรมนี้ที่ผู้วิจัยนำออก (Output) คือคำสั่งในการเคลื่อนย้าย เพราะฉะนั้นทางผู้วิจัยได้ทำการจัดทำคำสั่งในการเคลื่อนย้ายขึ้นตามลักษณะการผลิตในโรงงานกรณีศึกษา ดังนี้

##### 1) การผลิต Mill Finish

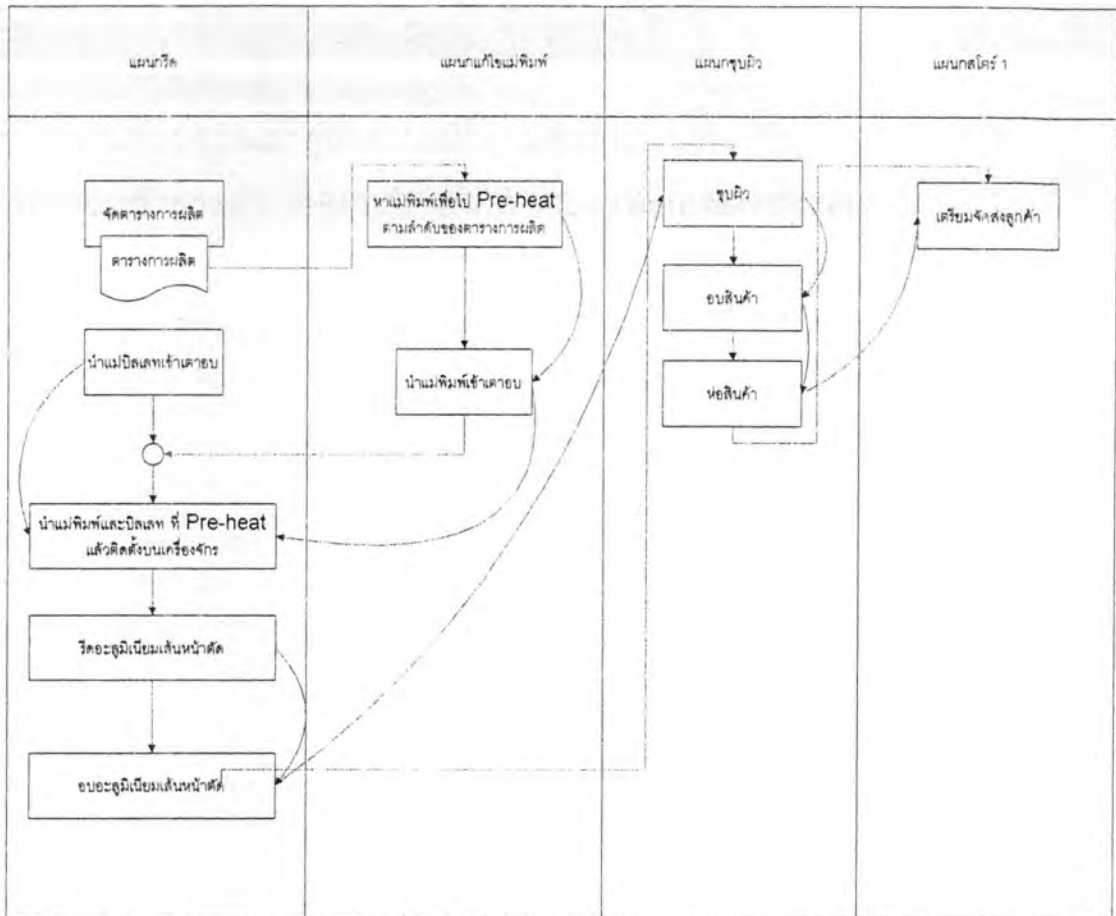
การผลิตอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดสำเร็จ (Mill Finish) จะเริ่มจากการ หาแม่พิมพ์สำหรับงานนี้เพื่อไป Pre-heat ในเตาอบ หลังจากนั้นจะทำการนำแม่พิมพ์ไปติดตั้งยังเครื่องจักร (เครื่องรีด) พร้อมกับการนำบิลเลทบรรจุลงบนเครื่องจักร เมื่อทำการรีดเสร็จ ก็จะทำ การเคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมลงกระเช้าเพื่อเคลื่อนย้ายไปสู่เตาอบเพื่อเพิ่มความแข็งแรงให้กับอะลูมิเนียม เมื่อทำการอบเป็นที่เรียบร้อยแล้วจะทำการเคลื่อนย้ายไปยังแผนกสโตรมิลล์เพื่อทำการห่อสินค้า หลังจากห่อสินค้าเสร็จจะเคลื่อนย้ายไปยังสโตร 1 เพื่อเตรียมจัดส่งไปให้กับลูกค้าต่อไป ดังรูปที่ 7.1



รูปที่ 7.1 ขั้นตอนการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต Mill Finish

2) การผลิตอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดชุบผิว

การผลิตอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดชุบผิว จะเริ่มจากการ หาแม่พิมพ์สำหรับงานนี้เพื่อไป Pre-heat ในเตาอบ หลังจากนั้นจะทำการนำแม่พิมพ์ไปติดตั้งยังเครื่องจักร (เครื่องรีด) พร้อมกับการนำบิลเลทบรรจุลงบนเครื่องจักร เมื่อทำการรีดเสร็จ ก็จะทำ การเคลื่อนย้าย อะลูมิเนียมลงกระเช้าเพื่อเคลื่อนย้ายไปสู่เตาอบเพื่อเพิ่มความแข็งแรงให้กับอะลูมิเนียม เมื่อทำการอบเป็นที่เรียบร้อยแล้วจะทำการเคลื่อนย้ายไปยังแผนกชุบผิวเพื่อทำการชุบผิว หลังจากนั้น จะเคลื่อนย้ายสินค้าไปอบ และจะเคลื่อนย้ายไปห่อ หลังจากห่อสินค้าเสร็จจะเคลื่อนย้ายไปยังส โตร์ 1 เพื่อเตรียมจัดส่งไปให้กับลูกค้าต่อไป ดังรูปที่ 7.2

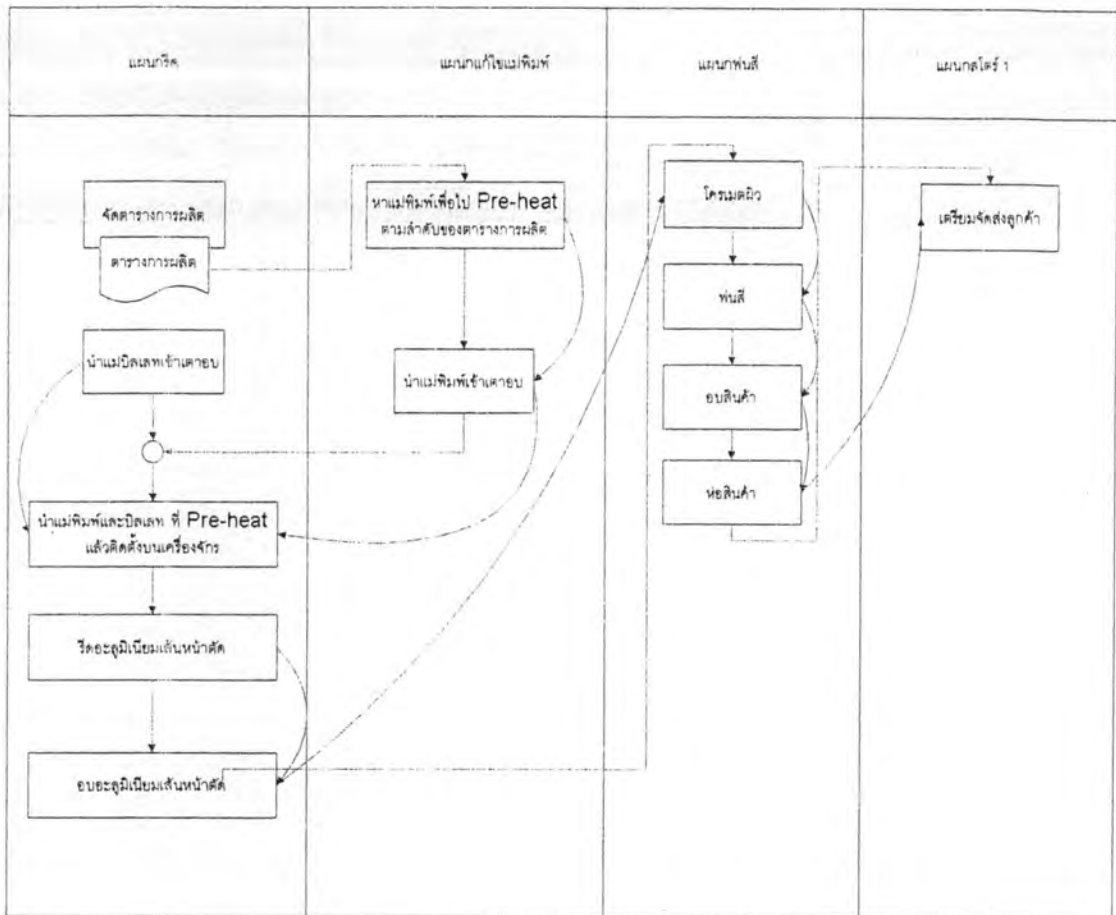


รูปที่ 7.2 ขั้นตอนการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิตอะลูมิเนียมชุบผิว

### 3) การผลิตอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดพ่นสี

การผลิตอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดพ่นสี จะเริ่มจากการ หาแม่พิมพ์สำหรับงานนี้เพื่อไป Pre-heat ในเตาอบ หลังจากนั้นจะทำการนำแม่พิมพ์ไปติดตั้งยังเครื่องจักร (เครื่องรีด) พร้อมกับการนำบิลเลทบรรจุลงบนเครื่องจักร เมื่อทำการรีดเสร็จ ก็จะทำการเคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมลงกระเช้าเพื่อเคลื่อนย้ายไปสู่เตาอบเพื่อเพิ่มความแข็งแรงให้กับอะลูมิเนียม เมื่อทำการอบเป็นที่เรียบร้อยแล้วจะทำการเคลื่อนย้ายไปยังแผนกพ่นสีเพื่อทำการโครเมตผิว และจะเคลื่อนย้ายสินค้าไปพ่นสี หลังจากนั้นจะเคลื่อนย้ายสินค้าไปอบ และจะเคลื่อนย้ายไปห่อ หลังจากห่อสินค้าเสร็จจะเคลื่อนย้ายไปยัง สโตร์ 1 เพื่อเตรียมจัดส่งไปให้กับลูกค้าต่อไป ดังรูปที่

7.3



รูปที่ 7.3 ขั้นตอนการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิตอะลูมิเนียมชุบผิว

7.2 ขั้นตอนการเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยการผลิต

เมื่อได้รับคำสั่งในการเคลื่อนย้ายจากขั้นตอนการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิตแล้ว ในขั้นตอนต่อไปก็คือการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ ไม่ว่าจะเป็น วัตถุดิบ แม่พิมพ์ และผลิตภัณฑ์ ไปตามคำสั่งในการเคลื่อนย้ายข้างต้น ลักษณะการเคลื่อนย้ายจะเป็นดังรูปที่ 7.4-7.6

7.2.1 วิธีการปฏิบัติงานมาตรฐานในการเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยการผลิต

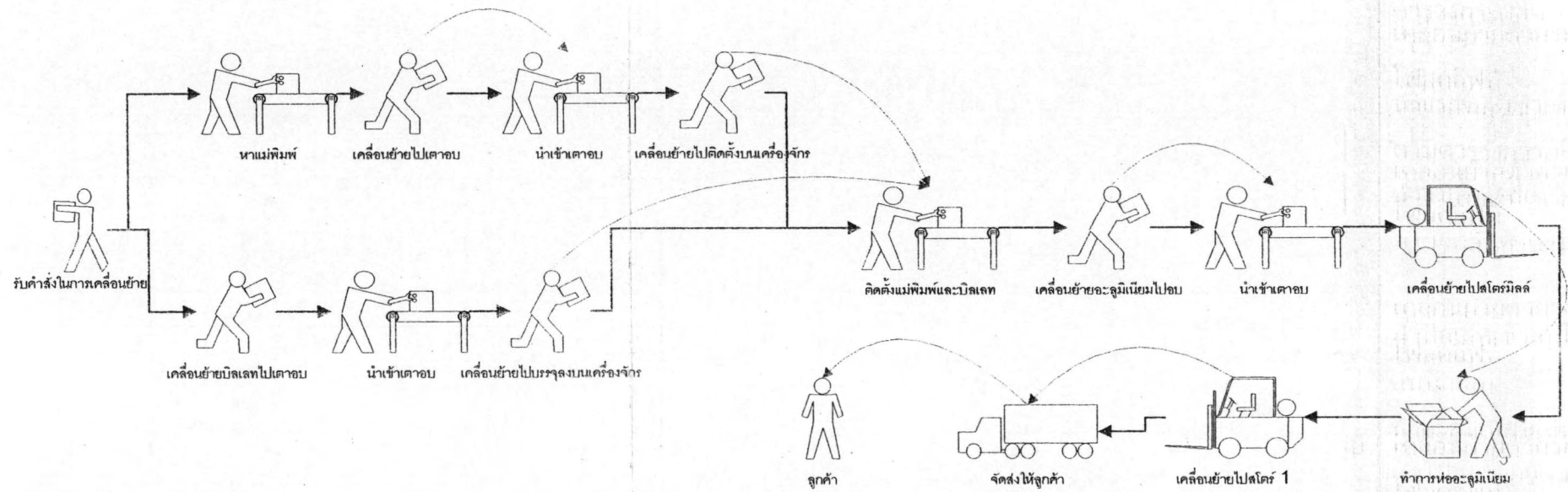
เพื่อให้การปฏิบัติงานเป็นมาตรฐานสำหรับการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต ดังนั้น ทางผู้วิจัยร่วมกับทางโรงงานกรณีศึกษาจึงได้จัดทำวิธีการปฏิบัติงานมาตรฐานในการปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิตขึ้น โดยจะระบุทั้งผู้รับผิดชอบ กิจกรรม เวลาในการปฏิบัติงาน สถานที่ รวมถึงวิธีการในการทำกิจกรรมนั้นๆ ดังตารางที่ 7.1

ตารางที่ 7.1 หน้าที่ความรับผิดชอบของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

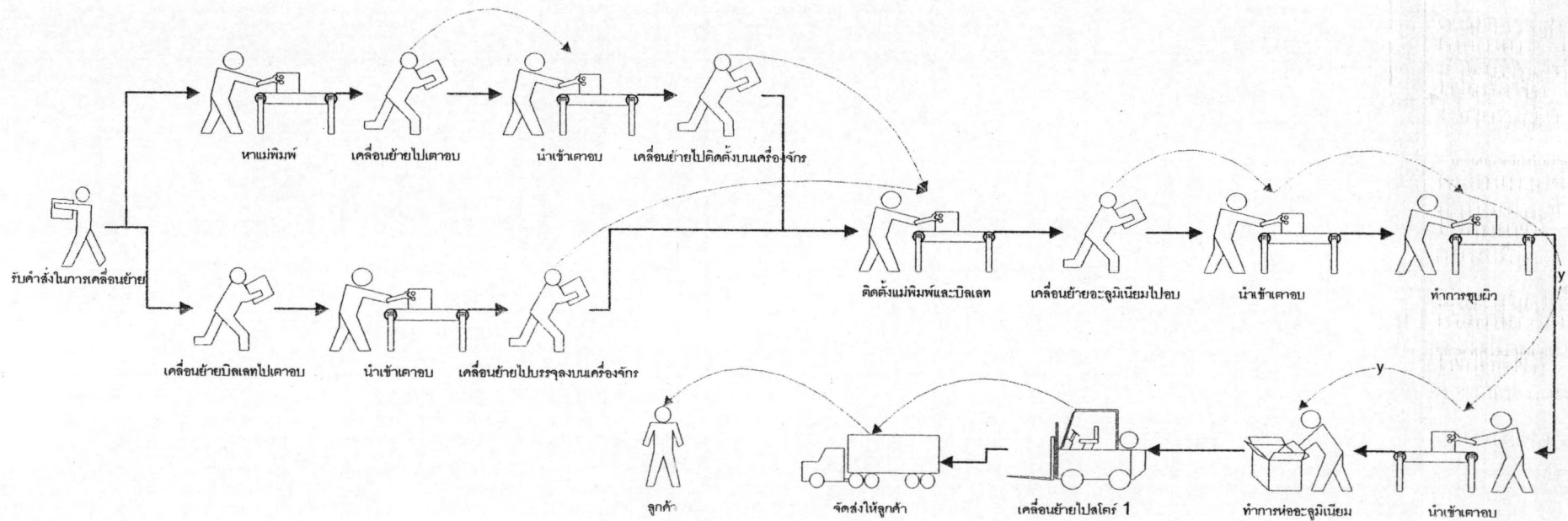
No	ผู้รับผิดชอบ	สิ่งที่ต้องทำ	สถานที่	เวลา	เหตุผล	วิธีการ
1.	เจ้าหน้าที่วางแผน แผนกรี๊ด	1.จัดทำแผนการผลิตของวันถัดไป	แผนกรี๊ด	ทุกวัน เวลา 14:00 น.	เพื่อจัดลำดับการผลิต	ใช้โปรแกรมในการจัด ตารางการผลิต
		2.ส่งตารางผลิตให้แผนกแก้ไข แม่พิมพ์		ทุกวัน เวลา 16:00 น.	เพื่อให้แผนกแก้ไขเตรียม แม่พิมพ์ตามตารางการผลิต	ส่งเป็นเอกสาร
2.	เจ้าหน้าที่บริการ แม่พิมพ์	1.ค้นหาแม่พิมพ์	คลังเก็บแม่พิมพ์ แผนกแก้ไข	ทุกวัน เวลา 18:00 น.	เพื่อเตรียมความพร้อม แม่พิมพ์ว่าพร้อมใช้งาน หรือไม่	ค้นหาแม่พิมพ์ตาม ตารางการผลิต
		2.นำแม่พิมพ์ที่เตรียมไว้เข้าเตาอบ	เตาอบแม่พิมพ์หน้า เครื่องรีด	เข้าวันถัดจากได้รับ แผน เวลา 6:00 น.	เพื่อเตรียมอุณหภูมิแม่พิมพ์ ให้พร้อมใช้งาน	นำแม่พิมพ์เข้าเตาอบ ตามตารางการผลิต
3.	โพรแมนแผนกรี๊ด	1.นำแม่พิมพ์ที่เตรียมไว้มาผลิต สินค้าตามลำดับ	เครื่องรีด	ทุกวัน เวลา 8:00 น.	ผลิตสินค้าตามแผนผลิต	นำแม่พิมพ์ที่เตรียมไว้ มาผลิตสินค้าตามลำดับ
4.	พนักงานแผนกรี๊ด	1.นำบิลเลทเข้าอบเพื่อ Pre-heat	เตาอบบิลเลท	ทุกวัน เวลา 7:00 น.	เพื่อเตรียมอุณหภูมิบิลเลท ให้พร้อมใช้งาน	นำบิลเลทเข้าอบในเตา อบบิลเลท
5.	พนักงานขับรถ โฟลคลิฟท์	1.นำอะลูมิเนียมเส้นหน้าตัดไปอบ	เตาอบสินค้า	หลังจากทำการรีด	เพิ่มความแข็งให้กับชิ้นงาน	นำอะลูมิเนียมเส้นหน้า ตัดไปอบโดยจัดลง กระเช้าแล้วเคลื่อนย้าย ด้วยรถโฟลคลิฟท์

	<p>2.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไปสไตร์ มิลล์ (สำหรับสินค้า Mill Finish)</p> <p>3.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไป แผนกชุบผิว (สำหรับสินค้าชุบผิว)</p> <p>4.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไป แผนกพ่นสี (สำหรับสินค้าพ่นสี)</p> <p>5.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไปยัง เตอบสินค้า</p> <p>6.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไป บริเวณท่อสินค้าของแผนกชุบผิว (สำหรับสินค้าชุบผิว)</p> <p>7.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไป บริเวณท่อสินค้าของแผนกพ่นสี (สำหรับสินค้าพ่นสี)</p> <p>8.เคลื่อนย้ายอะลูมิเนียมเส้นไป สไตร์1</p>	<p>จากเตอบสินค้า ไปสไตร์มิลล์</p> <p>จากเตอบสินค้าไป แผนกชุบผิว</p> <p>จากเตอบสินค้าไป แผนกพ่นสี</p> <p>จากแผนกชุบผิว หรือพ่นสีไปยังเตอบสินค้า</p> <p>แผนกชุบผิว</p> <p>แผนกพ่นสี</p> <p>จากแผนกชุบผิว หรือพ่นสีไปสไตร์1</p>	<p>หลังจากทำการอบ</p> <p>หลังจากทำการอบ</p> <p>หลังจากทำการอบ</p> <p>หลังจากชุบผิวหรือพ่นสี</p> <p>หลังจากทำการอบ</p> <p>หลังจากทำการอบ</p> <p>หลังจากทำการห่อ สินค้า</p>	<p>เพื่อทำการห่อสินค้าและเก็บ สินค้า</p> <p>เพื่อทำการชุบผิว</p> <p>เพื่อทำการโครเมตและพ่นสี</p> <p>เพื่อทำการอบสินค้า</p> <p>เพื่อทำการห่อสินค้า</p> <p>เพื่อทำการห่อสินค้า</p> <p>เพื่อจัดเก็บสินค้าเพื่อส่งมอบ</p>	<p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p> <p>เคลื่อนย้ายด้วยรถ โพลคลิฟท์</p>
--	--	--	---	---	--



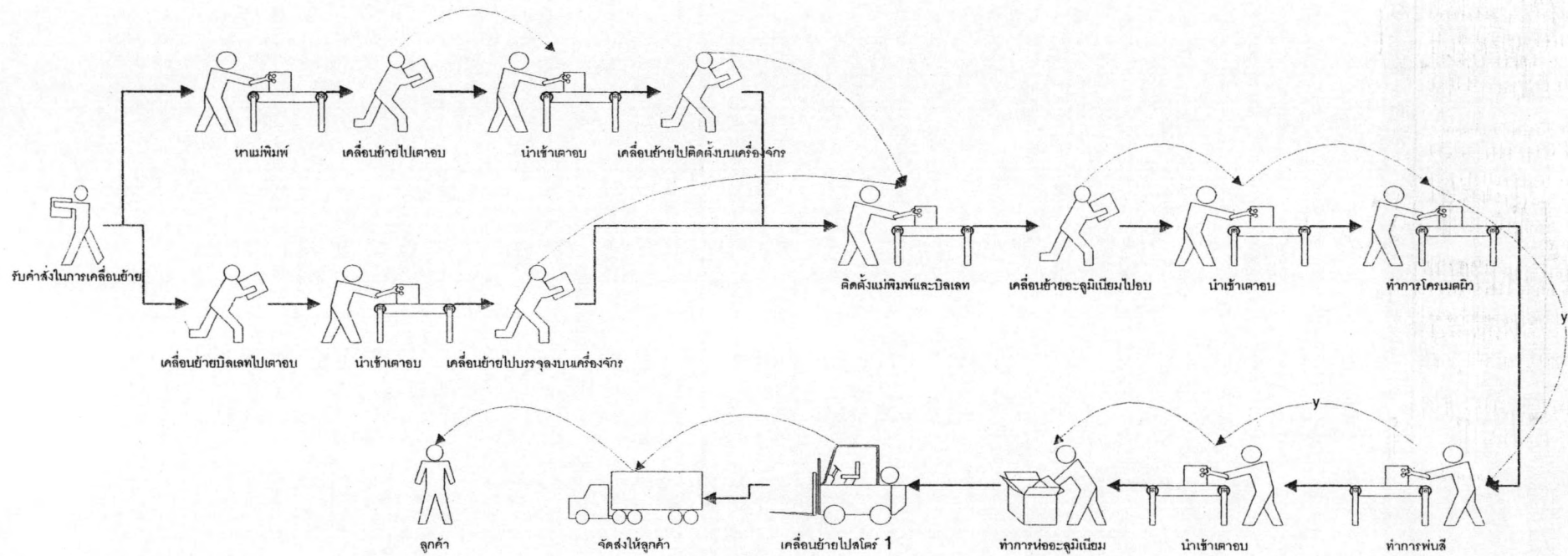


รูปที่ 7.4 การเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยผลิตของการผลิตอะลูมิเนียมสำเร็จ



รูปที่ 7.5 การเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยผลิตของการผลิตอะลูมิเนียมชุบผิว





รูปที่ 7.5 การเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยผลิตของการผลิตอะลูมิเนียมพันสี

### 7.3 สรุป

ในระบบการจัดการพื้นที่ผลิตนั้น หลังจากที่ดำเนินกิจกรรมการกำหนดตารางการผลิตแล้ว กิจกรรมที่สำคัญเกี่ยวเนื่องกันต่อมาคือ การปล่อยงานเข้าสู่ช่วงการผลิต และการเคลื่อนย้ายระหว่างหน่วยการผลิต ซึ่งจากการนำแนวคิดของระบบการจัดการพื้นที่ผลิตมาใช้จริงกับพื้นที่ผลิตของโรงงานกรณีศึกษานั้น ทำให้เกิดการปรับปรุงในด้านของวิธีการปฏิบัติงานที่เป็นมาตรฐาน โดยมีเอกสารที่ทางผู้วิจัยจัดทำขึ้นเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงานให้กับพนักงานในพื้นที่ผลิต