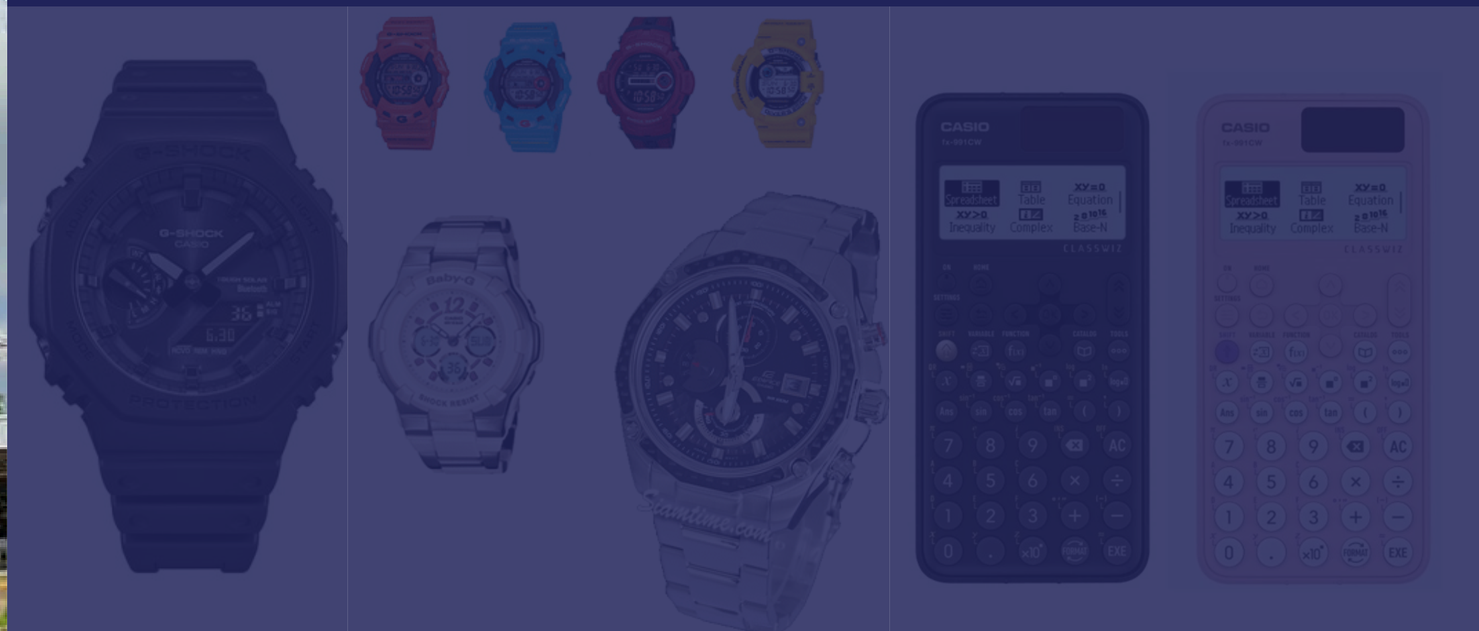
โครงการสหกิจ
จัดการลด NG PARTSHIP
ที่หลุดไปใน PROCESS

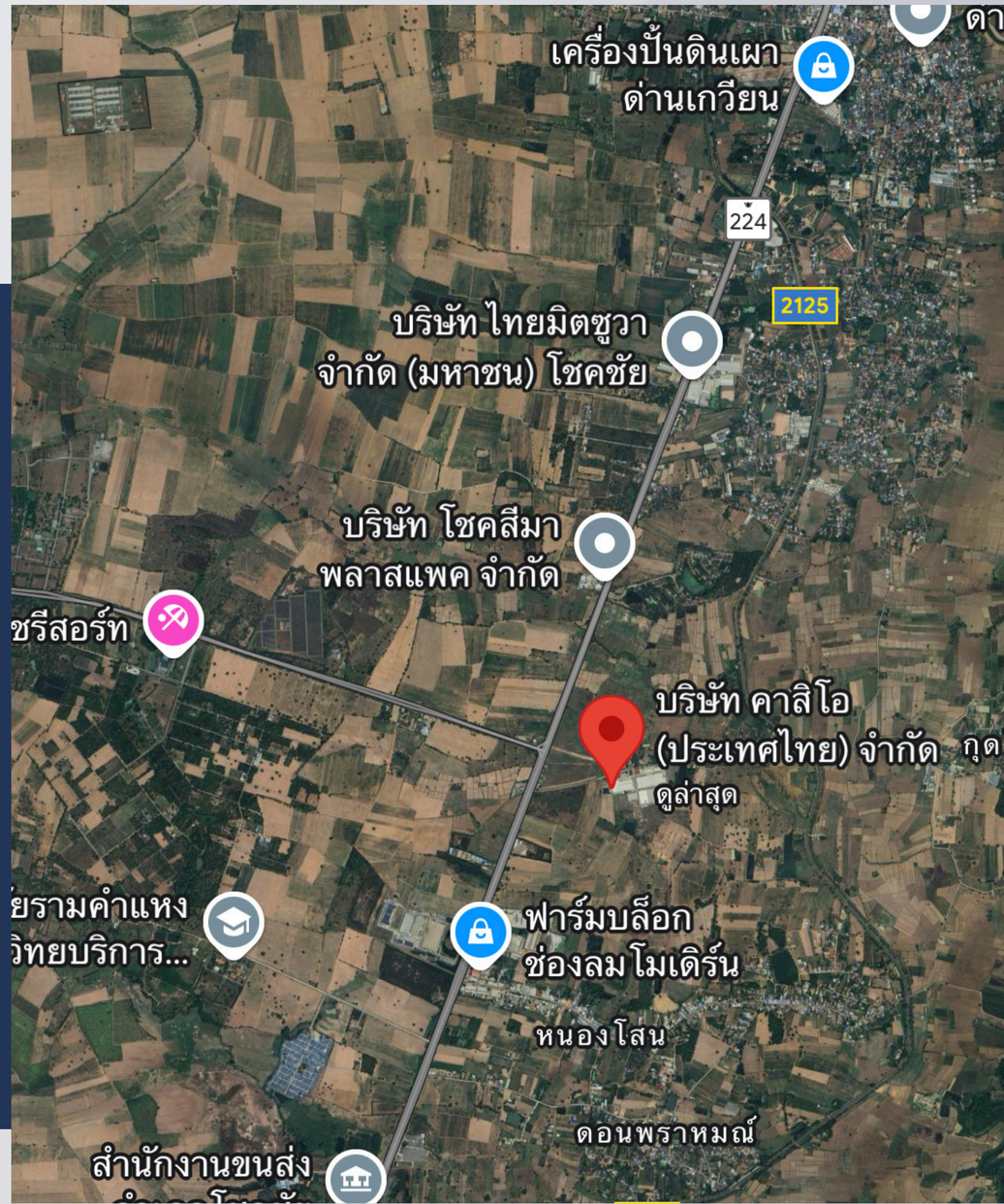


ที่ตั้งสถานประกอบการ

บริษัท คาสิโอ (ประเทศไทย) จำกัด

เลขที่ 162 ตำบลท่าอ่าง อำเภอโชคชัย จังหวัดนครราชสีมา

รหัสไปรษณีย์ 30190

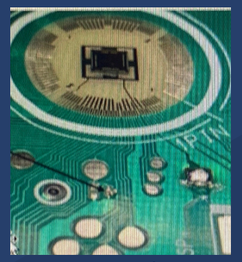


หน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย

1. คีย์ข้อมูลงานเอกสารที่ได้ในแต่ละวันลงในโปรแกรมคอมพิวเตอร์
2. ตรวจเช็คสต๊อคสินค้าและทำการเบิกสต๊อคสินค้าลงในไลน์ผลิต
3. จัดทำใบ Lot control sheet cob unit calculator ลงในกระบวนการผลิต
4. จัดทำการตรวจแยก working ของแต่ละโมเดลลงในแฟ้มเอกสาร
5. เดินงานเอกสารและถ่ายเอกสาร

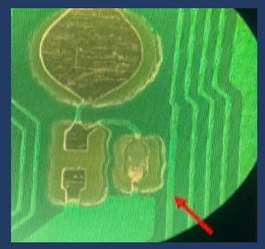
ที่มาปัญหาและโอกาส

จากการสำรวจ Production การผลิตของบริษัท คาสิโอ พบว่าในการผลิตแผ่นโมเดลของตัวงานเครื่องคิดเลข จะมีปัญหาในเรื่องของแผ่นงานเสีย PARTSHIP หลุด จากการที่พนักงานหยิบงานไม่ดีหรือการที่พนักงานใส่ Carrier โดน NG PARTSHIP หรือวิธีการเอาตัวแผ่นงานใส่ในกล่องทำให้ตัวแผ่นโมเดลงานเสีย



งานเสีย

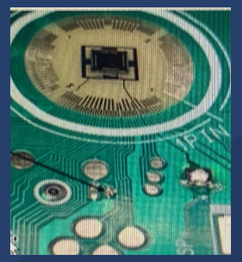
Partship แตกหัก



Partship หลุด

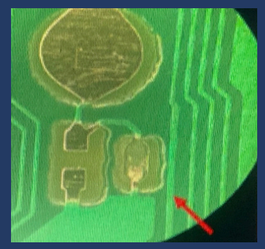
ที่มาปัญหาและโอกาส

ดังนั้นจึงได้คิดจัดทำโครงการสหกิจศึกษา ในหัวข้อเรื่อง จัดการลด NG PARTSHIP ที่หลุดไปใน PROCESS เพื่อการแก้ปัญหางานเสียในแผ่นโมเดล เพื่อให้งานที่ออกมาไม่ต้องส่งซ่อมลดการส่งซ่อม 10% ของงานทั้งหมด เน้นงานให้มีคุณภาพตั้งแต่ครั้งแรกเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้ตัวแผ่นงานมากขึ้นไปอีกขั้น



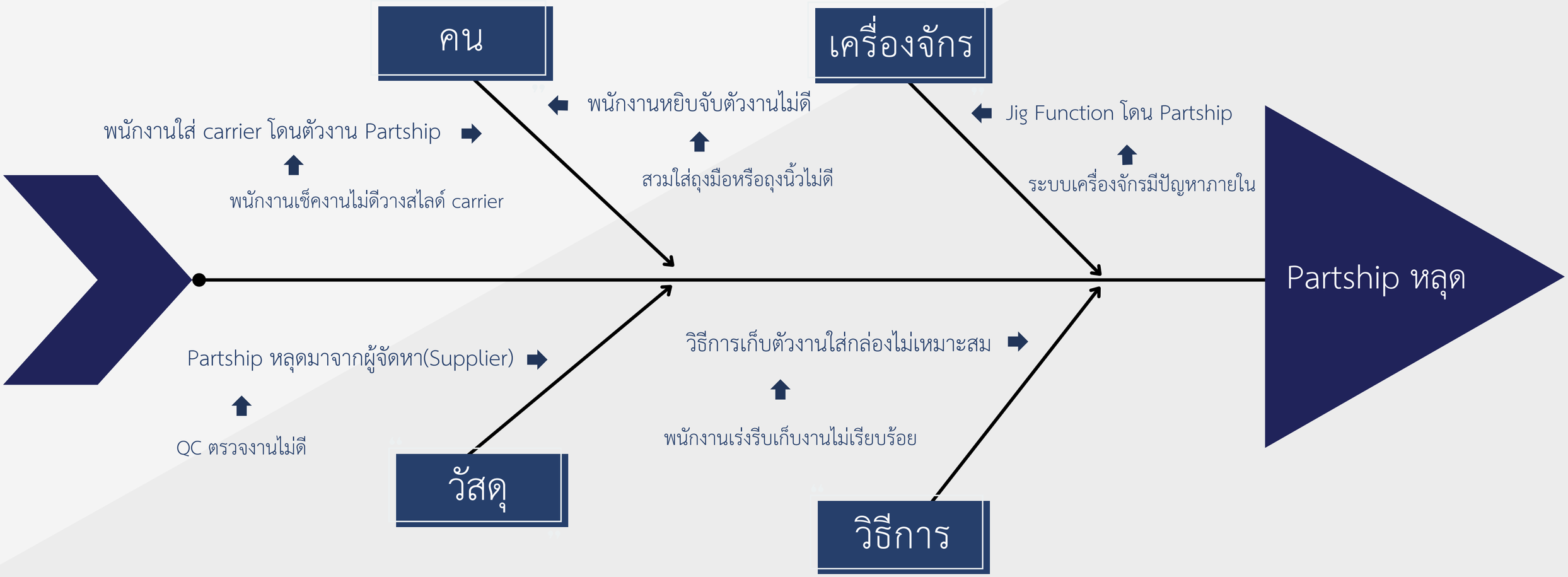
งานเสีย

Partship แตกหัก



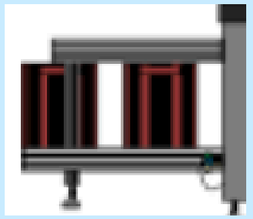
Partship หลุด

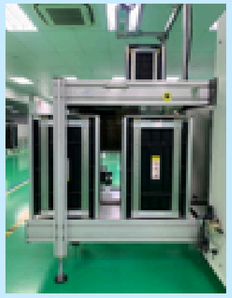
เครื่องมือวิเคราะห์ผังก้างปลา



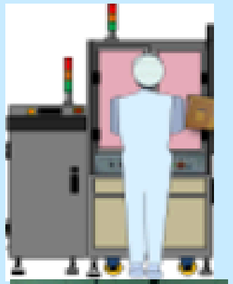
COB CES PROCESS

Process 1
Input PCB

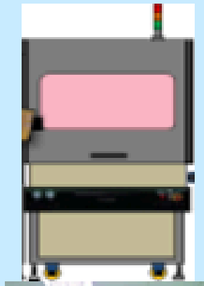


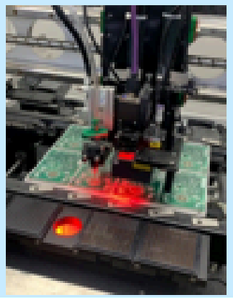


Process 2
Laser cleaning

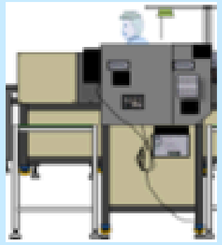


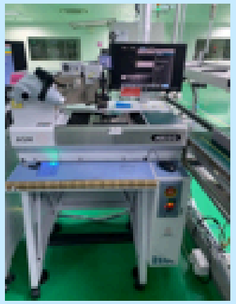
Process 3
C-Mos setting

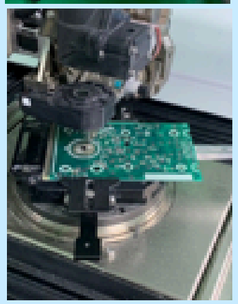




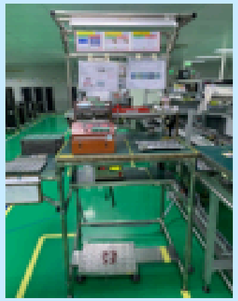
Process 4
Wire Bonding

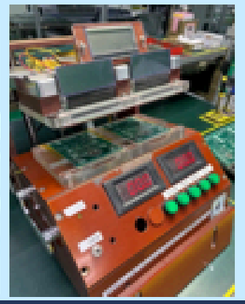




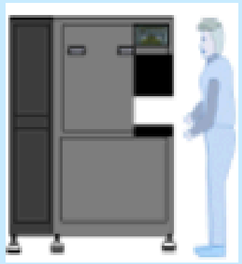


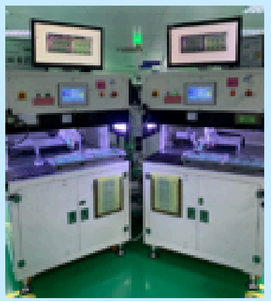
Process 5
Function I



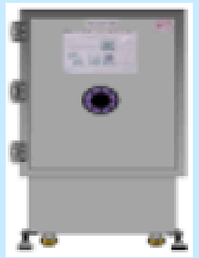


Process 6
Sealing

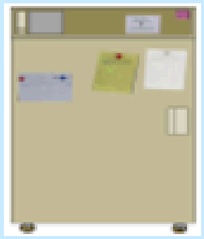




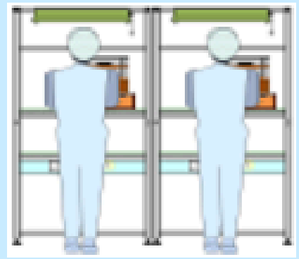
Process 7
Vaccum

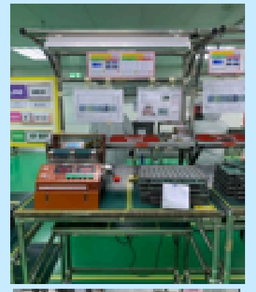


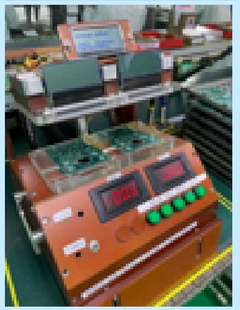
Process 8
Drying



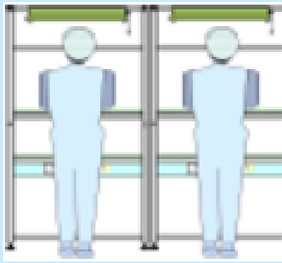
Process 9
Function II

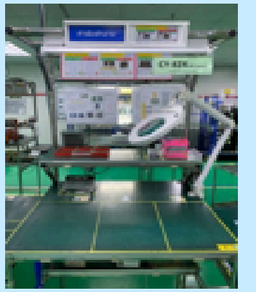


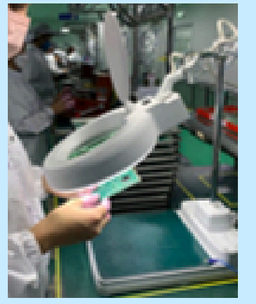




Process 10
Appearance







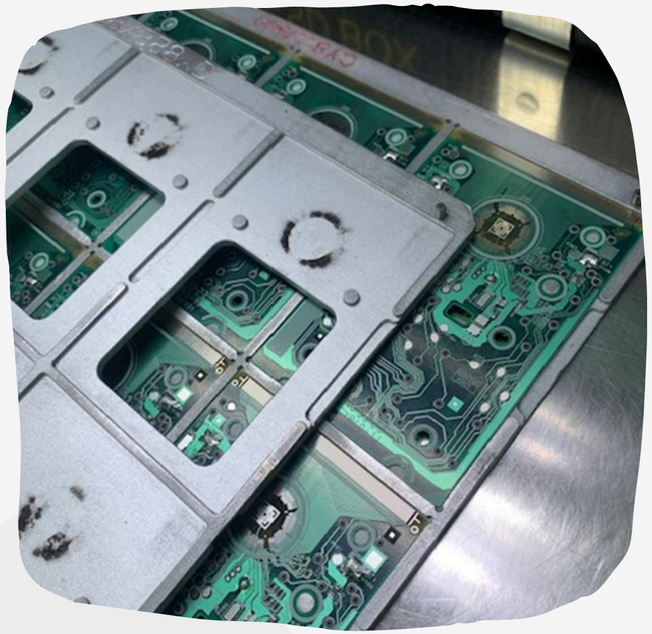
วัตถุประสงค์โครงการ

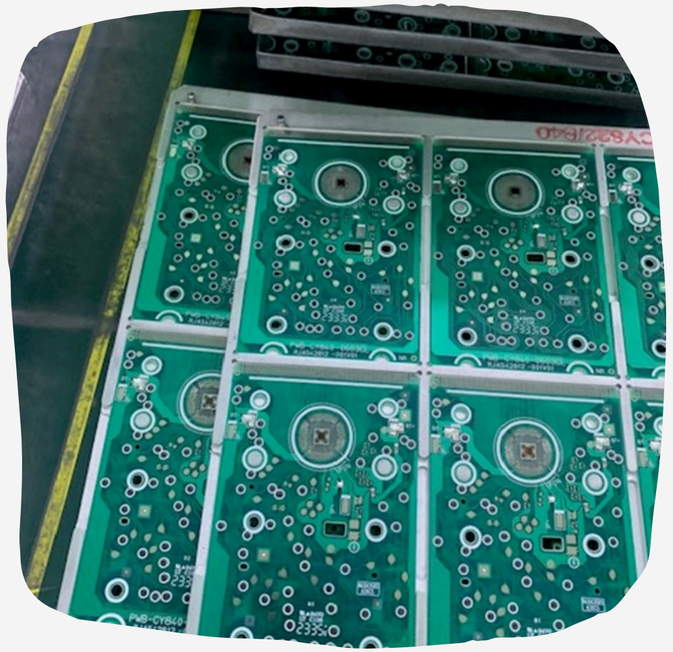
เพื่อลดชิ้นส่วนงานที่เสียของ
กระบวนการการผลิตให้น้อยลง

เพื่อให้ Partship ใช้งานได้ดี
และพร้อมใช้งานมากยิ่งขึ้น

เป้าหมายโครงการ

1. เพื่อลดงานเสียของอาการ Partship ให้หลุดน้อยลงเหลือ 10% จากงานเสียที่พบ
2. เพื่อให้ประสิทธิภาพของแผ่นโมเดลงานคงที่ไม่ต้องทำการส่งซ่อมให้เยอะขึ้นกว่าเดิม



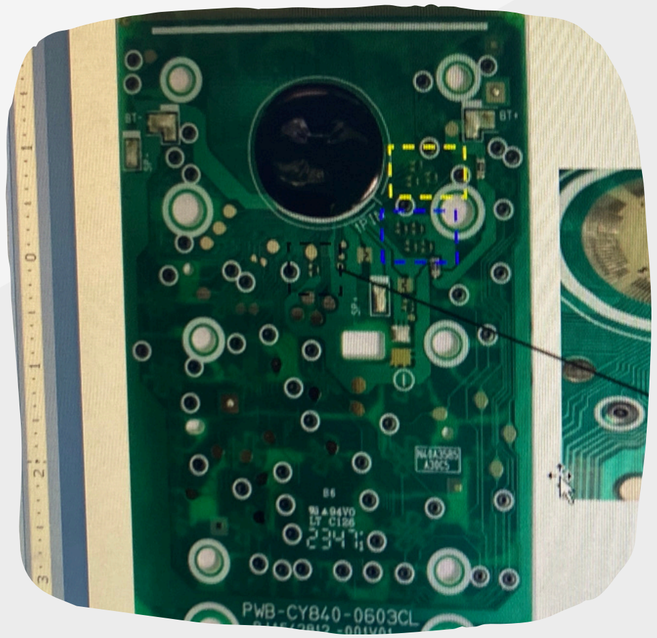


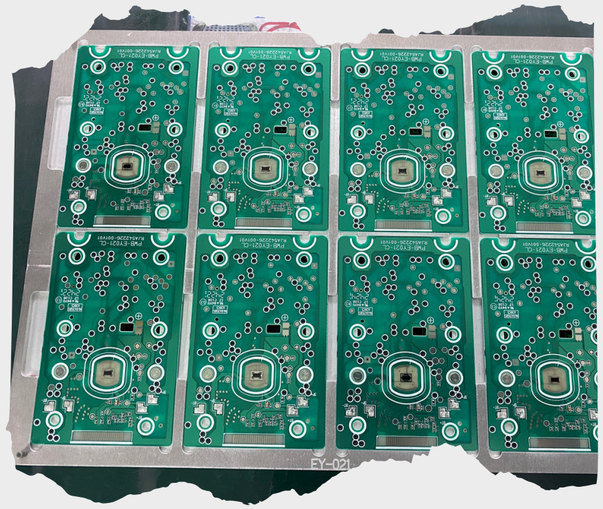
ขั้นตอนและระยะเวลาในการดำเนินงาน

กิจกรรม	ระยะเวลา			
	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	ตุลาคม
1.กำหนดโครงการ	←	→		
2.ศึกษาข้อมูลและรวบรวมข้อมูล		←	→	
3.วางแผนการดำเนินโครงการ		←	→	
4.รายงานข้อเสนอปัญหาแก่อาจารย์นิเทศ		←	→	
5.ทำการวางแผนเพื่อลดข้อเสียของแผ่นงาน			←	→
6.ลงงานฝ่ายผลิตเพื่อแก้ไขขั้นตอนการทำงาน			←	→
7.ทำการตรวจงานประเมินงานและสรุปโครงการ				← →
8.รายงานผลการดำเนินโครงการ				← →

วิธีการดำเนินงาน

1. รวบรวมข้อมูลสำรวจงานเสียในตัว Partship ในไลน์การผลิต
2. ประเมินหาสาเหตุในตัว Partship ที่เสียในกระบวนการผลิต
3. แก้ไขปัญหาในไลน์ผลิตโดยการให้พนักงานสวมใส่ถุงนิ้วหรือถุงมือในการจับตัว Partship และวิธีการนำตัว Partship ใส่ในกล่องเก็บแผ่นงานได้อย่างถูกวิธี





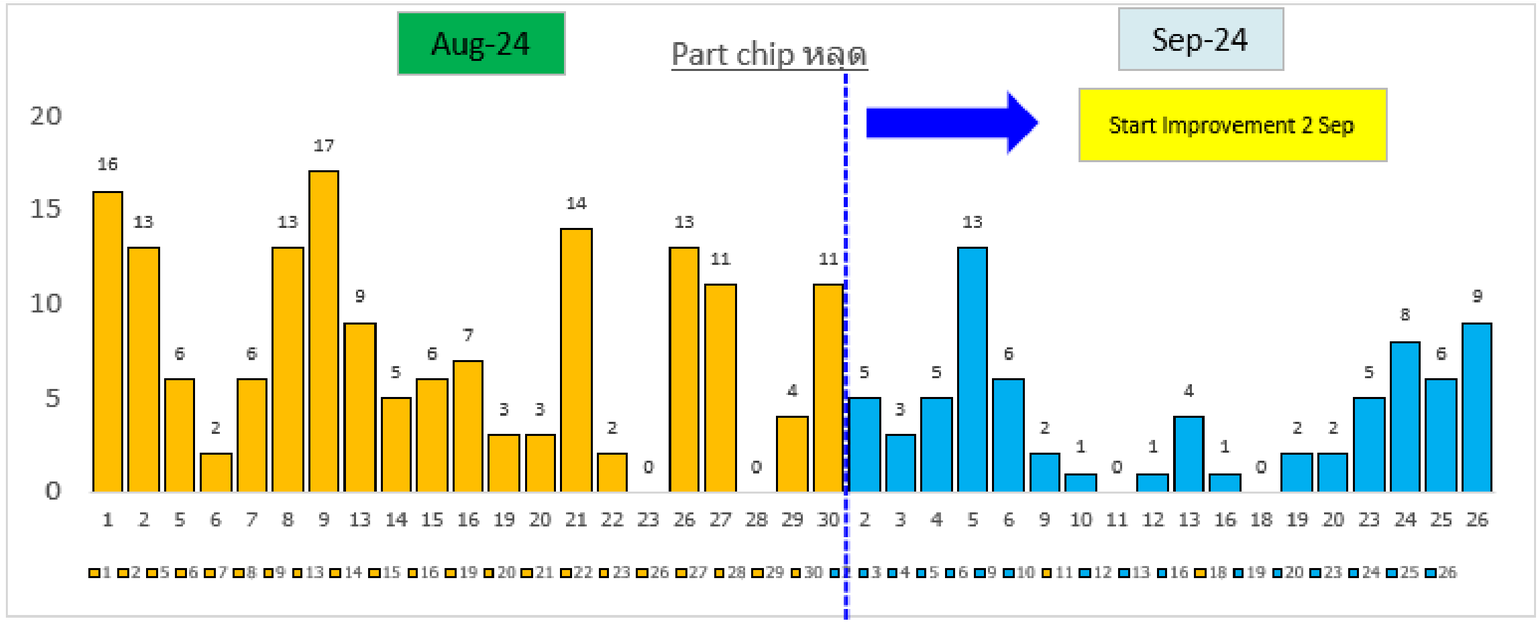
ผลการดำเนินงาน

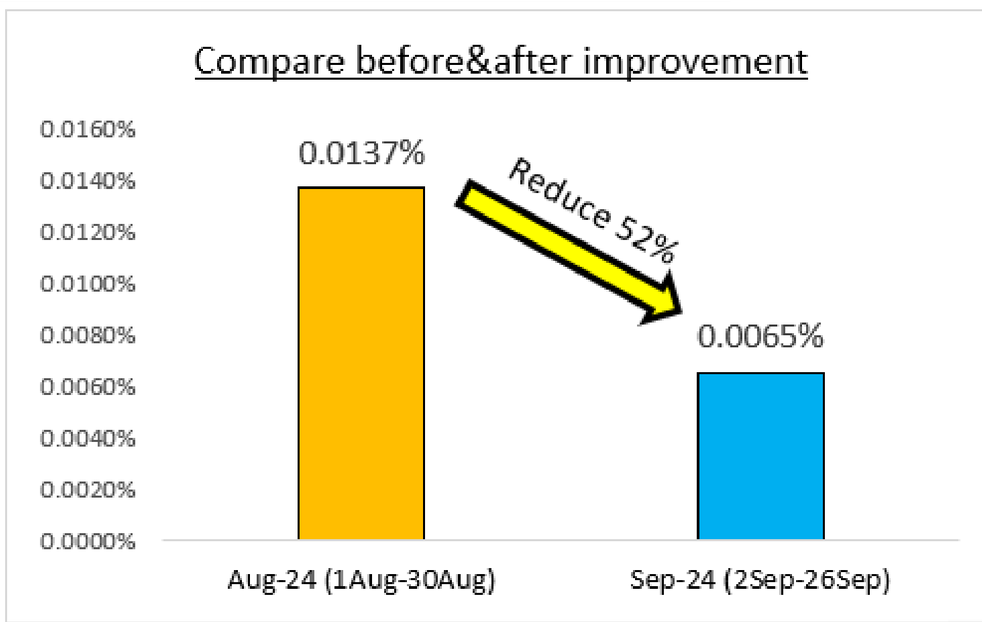
1. ในกระบวณการการผลิตจะมีการเน้นย้ำแก่พนักงานเกี่ยวกับการวาง carrier ให้ถูกวิธีห้ามสไลด์เพื่อลดงานเสียให้น้อยลง
2. ในส่วนของผู้จัดหา (Supplier) จะมีวิธีการตรวจสอบงานแบบละเอียดถี่ถ้วน ไม่ว่าจะเป็นการขนย้ายหรือการหยิบงานของ Process ต่างๆ ไม่ให้เกิดความเสียหายหรือต้องส่งกลับไปซ่อมงานในภายหลัง
3. มีการปรับปรุงในด้านการตรวจสอบวัสดุและวิธีการที่ทำให้ตัวแผ่นงานให้มีประสิทธิภาพ ช่วยลดงานเสียลงไปได้ 52% จากปริมาณที่คิดไว้แค่ 10% ทำให้ Remark จะไม่เป็นศูนย์

การบรรลุเป้าหมายของโครงการ

After training OPT
Result start 2 Sep

	Aug-24																						Sep-24																
Date	**1**	**2**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**13**	**14**	**15**	**16**	**19**	**20**	**21**	**22**	**23**	**26**	**27**	**28**	**29**	**30**		**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**9**	**10**	**11**	**12**	**13**	**16**	**18**	**19**	**20**	**23**	**24**	**25**	**26**
Part chip หลุด	16	13	6	2	6	13	17	9	5	6	7	3	3	14	2	0	13	11	0	4	11		5	3	5	13	6	2	1	0	1	4	1	0	2	2	5	8	6	9
Input	52520	58226	50595	48480	52030	54934	57063	54539	60221	58100	56482	57885	55618	65635	64102	54180	58650	61034	58284	50130	50512		53035	60831	60210	56785	51475	68867	74155	65014	63999	63993	61280	69313	60684	68568	49440	62742	62581	68316
Ratio	0.03%	0.02%	0.01%	0.00%	0.01%	0.02%	0.03%	0.02%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%	0.02%	0.00%	0.00%	0.02%	0.02%	0.00%	0.01%	0.02%		0.01%	0.00%	0.01%	0.02%	0.01%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.01%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.01%	0.01%	0.01%	0.01%





การประยุกต์ใช้ในรายวิชา

1. การจัดการการผลิต นำมาใช้ในการแก้ปัญหาในไลน์ผลิตและปัญหาเกี่ยวกับตัวงาน PARTSHIP
2. การจัดการโครงการหัวข้อที่ใช้ในการนำเสนอและวิธีการแก้ไขปัญหา
3. องค์การและการจัดการ เน้นนำมาใช้ในเรื่องการบริหารองค์การและการจัดการภายในองค์กรบริษัท

การประเมินผลของสถานประกอบการต่อโครงการ

นายอธิเวศน์ ศรีโสภา (ผู้จัดการ Manager)

ในส่วนของโครงการของนักศึกษาพบว่าสามารถทำงานครั้งนี้ออกมาได้ดีทั้งในการวิเคราะห์สาเหตุการศึกษาตัวงานของ NG PARTSHIP มีการดำเนินงานตรวจสอบและแก้ไขปัญหาได้ดีทั้งการติดตามและตรวจสอบจนพบกับปัญหาและแก้ไขจนได้พบการผลการดำเนินงานและข้อสรุป ถือว่านักศึกษาสามารถทำงานได้อย่างดีเยี่ยม

นายสมศักดิ์ เหล็กอิ่ม (พนักงานที่ปรึกษา Supervisor)

ส่วนของโครงการของนักศึกษา นักศึกษาได้ตรวจสอบค้นพบปัญหาและสาเหตุที่ทำให้เกิดงานเสียและสามารถดำเนินการหาวิธีการแก้ไขปัญหาและสาเหตุได้อยากดีเยี่ยม ทำให้งานเสียของตัว NG PARTSHIP ลดได้ถึง 52%

อาจารย์นิเทศ

ดร.รดามณี พัลลภชนกนาถ

พนักงานที่ปรึกษา

นายสมศักดิ์ เหล็กอิ่ม (Supervisor)

ผู้จัดทำ

นางสาวญาณิดา ศรียงค์

รหัสนักศึกษา 6440701107

นักศึกษาชั้นปีที่4 หมู่1

นางสาวมยุรฉัตร ชุดทะเล

รหัสนักศึกษา 6440701118

นักศึกษาชั้นปีที่4 หมู่1

หลักสูตรบริหารธุรกิจบัณฑิต

สาขาวิชาการจัดการ คณะวิทยาการจัดการ

มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา

SCAN ME

Q&A

THANK YOU