

บทที่ 5

สรุปผลการดำเนินงานวิจัยและข้อเสนอแนะ

ปริญญานิพนธ์ฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้งานเครื่องจักรในโรงงานเฟอร์นิเจอร์ โดยทำการวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาด้วยผังก้างปลา และหาแนวทางในการปรับปรุงการทำงาน โดยใช้หลักการ ECRS และหลักการลดความสูญเสียในกระบวนการผลิต (16 Major Losses)

จากผลการดำเนินงานที่ระดับความเชื่อมั่น 90% และความคลาดเคลื่อน 10% แล้วทำการเปรียบเทียบเปอร์เซ็นต์ของกิจกรรมต่างๆ จากกราฟแท่ง ทำให้ทราบว่าเปอร์เซ็นต์การใช้ประโยชน์จากเครื่องจักรเกิดความสูญเสียไปกับกลุ่มของกิจกรรม Minor Stoppage and Idle Losses มากถึง 29% จากนั้นจึงทำการวิเคราะห์ปัญหาและหาสาเหตุที่เป็นไปได้ที่ทำให้เกิดปัญหาด้วยผังก้างปลา และนำเสนอสาเหตุที่แท้จริงของปัญหา ซึ่งประกอบด้วยปัญหาด้านคนที่เกิดจากพนักงานไม่ได้รับการอบรม และหัวหน้าแผนกไม่มีเวลาให้คำแนะนำ และปัญหาด้านวิธีการที่เกิดจากไม่มีมาตรฐานในการปฏิบัติงาน และปัญหาด้านเครื่องจักรที่เกิดจากการหาอะไหล่มาเปลี่ยนได้ยาก รวมถึงการออกแบบเครื่องจักรที่ทำให้การปฏิบัติงานได้ยากลำบาก เพื่อนำมาหาแนวทางการแก้ปัญหาโดยใช้หลักการ ECRS ในหัวข้อ Simplify the Necessary Operations และหลักการลดความสูญเสียในกระบวนการผลิต (16 Major Losses) เมื่อได้แนวทางการปรับปรุงแล้วจึงนำหัวข้อต่างๆ ไปยื่นเสนอแก่ผู้บริหารโรงงานทั้งหมด 11 แนวทาง มีหัวข้อการปรับปรุงที่ผ่านการอนุมัติทั้งหมด 9 แนวทาง ไม่ผ่าน 2 แนวทาง เนื่องจากยังไม่พร้อมดำเนินการ จากนั้นก็นำหัวข้อการปรับปรุงที่ผ่านการอนุมัติจากผู้บริหารโรงงาน มาให้พนักงานนำไปทดลองใช้งานจริง เมื่อพบปัญหาระหว่างการทดลองใช้งาน ก็นำปัญหาที่พบเหล่านั้นมาแก้ไข จึงจะสามารถนำไปใช้งานได้จริง จากนั้นจึงทำการเก็บผลหลังการปรับปรุงการทำงานจริงโดยการสุ่มงานแผนกละ 100 ค่า เพื่อเปรียบเทียบวัดผลระหว่างก่อนและหลังทำการปรับปรุง

จากผลการปรับปรุงแก้ไข ทำให้สามารถทำการเปรียบเทียบเปอร์เซ็นต์การใช้ประโยชน์จากเครื่องจักรระหว่างก่อนและหลังทำการปรับปรุง ดังตารางที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 แสดงการเปรียบเทียบเปอร์เซ็นต์การใช้ประโยชน์จากเครื่องจักรของแผนกต่างๆ ระหว่างก่อนและหลังทำการปรับปรุง

Station	เปอร์เซ็นต์การใช้ประโยชน์จากเครื่องจักร	
	ก่อนทำการปรับปรุง	หลังทำการปรับปรุง
แผนกปิดผิว	56%	64%
แผนกตัด	66%	72%
แผนกปิดขอบตรง	57%	64%
แผนกเจาะ	51%	58%

ปัญหาที่พบในการดำเนินงานวิจัย

- 1) การสู้งานจริงใช้เวลานาน เนื่องจากจำนวนครั้งที่ต้องสู้งานมีจำนวนมาก
- 2) พนักงานไม่เข้าใจในส่วนของมาตรฐานการตัดผลิตภัณฑ์โต๊ะแบ่งโค้งมน จึงทำให้ต้องอธิบายทำความเข้าใจเพิ่มเติมให้แก่พนักงาน

ข้อเสนอแนะ

- 1) ควรมีการกำหนดคุณสมบัติของผู้ที่จะมาปฏิบัติงานแทนพนักงานที่ลาหรือขาดงาน เพื่อให้สามารถปฏิบัติงานทดแทนตำแหน่งงานที่ขาดได้
- 2) การจัดทำมาตรฐานการตัดและเจาะที่ผ่านการทำเพียง 1 ผลิตภัณฑ์ ดังนั้นจึงสามารถนำไปจัดทำมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อื่นๆ ในโรงงานได้อีก