

บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผล

จากการที่ได้ตรวจสอบแนวเชื่อมของชิ้นงานจำนวน 34 ชิ้นงาน โดยแบ่งเป็น Beam จำนวน 23 ชิ้นงานและ V-Bracing จำนวน 11 ชิ้นงานด้วยวิธีการตรวจสอบแบบไม่ทำลายโดยใช้คลื่นความถี่สูง จะเห็นได้ว่าความบกพร่องของชิ้นงานประเภท V-Bracing จะพบมากกว่าชิ้นงานประเภท Beam เนื่องจากชิ้นงานประเภท Beam สามารถแยกเชื่อมชิ้นงานได้ ก่อนที่จะนำไปประกอบเป็นชิ้นงานจริง ส่วน V-Bracing จะเป็นชิ้นงานสำเร็จรูปจึงยากต่อการเชื่อม โดยความบกพร่องของชิ้นงานที่พบจะมีขนาดที่ไม่เท่ากันและจะพบได้ในทุก ๆ ความหนาของชิ้นงานทำให้ทราบได้ว่าเมื่อใช้วิธีการเชื่อมชิ้นงานแบบเดียวกัน ความหนาของชิ้นงานไม่มีผลต่อการเกิดความบกพร่อง ทั้งนี้ความบกพร่องที่เกิดอาจมีสาเหตุมาจากอุปสรรคจากการทำงาน ความไม่ชำนาญของช่างเชื่อมหรือวิธีในการเชื่อมของช่างเชื่อมแต่ละคน

5.2 ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงกระบวนการผลิต

1. ควรมีการกำหนดวิธีการเชื่อมและรูปแบบของการเชื่อมให้เป็นมาตรฐานเดียวกัน
2. ควรมีการทดสอบระดับฝีมือของช่างเชื่อมภายในโรงงานอย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง เพื่อวัดระดับมาตรฐานของช่างเชื่อมแต่ละคน
3. ควรมีการตรวจสอบแนวเชื่อมก่อนนำไปประกอบเป็นตัวชิ้นงาน