

บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการดำเนินงาน

โครงการนี้ได้จัดทำรูปแบบคำสั่งการผลิตและติดตามงานกะพ้อรุ่น 21J-2 ของห้างหุ้นส่วน จำกัด เอ็ม.อี. ดี วิศวกรรม โดยใช้หลักการจัดการโครงการ (Project Management) และโปรแกรม Microsoft Project

จากการเก็บข้อมูลด้านผลิตภัณฑ์และกระบวนการผลิต พบว่ากะพ้อประกอบด้วย 3 ส่วน คือ ส่วนหัว ส่วนช่อง และส่วนท้าย ซึ่งกะพ้อส่วนหัวมี 26 ชิ้น กะพ้อส่วนช่องมี 5 ชิ้น กะพ้อส่วนท้ายมี 42 ชิ้น นำข้อมูลที่ได้มาตั้งชื่อและรหัสของชิ้นส่วนกะพ้อ โดยตั้งรหัสตามรุ่นย่อยและส่วนของกะพ้อ (หัว ช่อง ท้าย) จัดทำใบรายการวัสดุ (Bill of Materials) แผนภูมิการประกอบ (Assembly Chart) จะได้ลำดับขั้นตอนการประกอบชิ้นส่วนกะพ้อตามที่โรงงานต้องการ และแผนภูมิการปฏิบัติงาน (Operation Process Chart) โดยใช้ข้อมูลจากแผนภูมิการประกอบ เพื่อให้ทราบถึงขั้นตอนการปฏิบัติงาน รายการวัสดุ และเวลาที่ใช้ในการผลิตชิ้นส่วนกะพ้อ จัดทำรูปแบบคำสั่งการผลิตโดยเริ่มจากการสร้างผังโครงสร้างผลิตภัณฑ์ (Product Structure) ลงบนแกนของเวลา เรียงลำดับชิ้นส่วนที่ต้องทำการผลิตก่อนหลังลงในใบคำสั่งการผลิตและใบติดตามงาน จัดทำรูปแบบการผลิตโดยใช้ โปรแกรม Microsoft Project เพื่อให้เห็นถึงลำดับความสัมพันธ์ของงาน และใช้ในการปรับแผนการผลิตให้มีความเหมาะสม มีการทดสอบแบบฟอร์มการผลิต โดยพนักงานและวิศวกรฝ่ายผลิต พบว่าการทำแบบฟอร์มไม่ชัดเจน ยากต่อการใช้งาน มีช่องการตรวจเช็คที่มากเกินไปและมีข้อมูลที่จำเป็นไม่ครบถ้วน จากนั้นทำการแก้ไขในส่วนที่พบปัญหาตามใบประเมินให้สอดคล้องกับการใช้งานจริง

สรุป การจัดทำรูปแบบการผลิตของกะพ้อรุ่น 21J-2 เป็นประโยชน์ต่อพนักงานในการจัดลำดับการผลิตชิ้นส่วนและวิศวกรในการติดตามงาน ถึงแม้ว่าโปรแกรม Microsoft Project จะซับซ้อนในระดับหนึ่ง แต่สามารถนำมาประยุกต์ใช้ในการวางแผนและติดตามการผลิตได้

5.2 ข้อเสนอแนะ

หลังจากได้ทำการแก้ไขและปรับปรุงการปฏิบัติงานของพนักงานในโรงงานตามสถานีงานต่าง ๆ แล้วยังมีส่วนที่สามารถทำการปรับปรุง หรือนำรูปแบบของใบคำสั่งการผลิต, ใบติดตามงาน และโปรแกรม Microsoft Project ไปประยุกต์ใช้ต่อไปได้ดังนี้

5.2.1 ควรจัดทำใบคำสั่งการผลิตและใบติดตามการผลิตที่สามารถปรับปรุงการใช้งานให้มีความเหมาะสมกับกะพักรุ่นต่าง ๆ มากขึ้น

5.2.2 พัฒนาพนักงานให้มีมาตรฐานในการทำงาน และควรมีมาตรฐานในการทำงานของแต่ละแผนก เพื่อพัฒนาทักษะและการทำงานของทั้งโรงงานให้เป็นรูปแบบเดียวกัน

5.2.3 ควรมีการประยุกต์ใช้โปรแกรม Microsoft Project ให้มีความสอดคล้องในการใช้งานกับกะพักรุ่นอื่นต่อไป หรือมีการนำโปรแกรมไปใช้เพื่อพัฒนาให้สะดวกใช้กับทางโรงงานให้มากยิ่งขึ้น

5.3 ปัญหาในการดำเนินโครงการ

ในระหว่างการจัดทำใบคำสั่งการผลิตและใบติดตามงานมีการแก้ไขปรับปรุงแบบฟอร์มเพื่อให้สอดคล้องต่อการใช้งานจริงหลายครั้ง ส่งผลให้การทำรูปแบบของใบคำสั่งการผลิตและใบติดตามงานออกแบบได้ล่าช้า อาจเป็นเพราะทางโรงงานมีระบบการผลิตที่หลากหลายต้องใช้เวลาในการศึกษาและมีระบบการทำงานที่แตกต่างจากโรงงานที่มีการวางแผนการผลิตไว้แล้ว