

บทที่ 5

การประเมินผลการศึกษารจัดการห่วงโซ่อุปทานต่อไอเสีย

จากการดำเนินการศึกษารจัดการห่วงโซ่อุปทานต่อไอเสียของโรงงานตัวอย่างถึงสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นและการวิเคราะห์แนวทางการแก้ไขจากการศึกษาสภาพปัญหาดังกล่าว ในบทนี้จะทำการประเมินผลการดำเนินการศึกษาโดยแบ่งการประเมินออกเป็น 2 ส่วนคือ

- 1) ส่วนการศึกษาสภาพปัญหาการจัดการห่วงโซ่อุปทานต่อไอเสีย
- 2) ส่วนการวิเคราะห์แนวทางการแก้ไข
- 3) การประเมินผลการปฏิบัติตามแนวทางการแก้ไข

โดยแสดงรายละเอียดการประเมินผลได้ดังนี้

5.1 การประเมินผลการศึกษาสภาพปัญหาห่วงโซ่อุปทานต่อไอเสีย

จากการศึกษาสภาพปัญหาห่วงโซ่อุปทานได้แบ่งการศึกษารออกเป็น 4 หัวข้อด้วยกันคือ 1) การศึกษาหลักการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดี 2) การศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับชิ้นส่วนและผังลำดับขั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนต่อไอเสีย 3) การศึกษาสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันของผู้ผลิตแต่ละลำดับขั้นในห่วงโซ่อุปทาน 4) การศึกษาสภาพปัญหาที่ส่งผลกระทบต่อคุณสมบัติของผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อย ซึ่งการประเมินผลจะประเมินผลของการศึกษาแต่ละหัวข้อ (ตารางที่ 5.1) ดังต่อไปนี้

5.1.1 การประเมินผลการศึกษาหลักการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดี

จากการศึกษาหลักการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดีทำให้สามารถรับรู้หน้าที่ที่บริษัทตัวอย่างจะต้องเข้าใจถึงแผนผังลำดับขั้นของผู้ผลิตแต่ละรายที่ได้เกี่ยวข้องกับการผลิตต่อไอเสียและยังต้องมีความพร้อมในการที่จะเข้าไปแก้ไข ปรับปรุง และให้คำแนะนำเพื่อพัฒนาศักยภาพของผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนรายย่อย นอกจากนั้นการศึกษารหลักการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดียังทำให้เข้าใจถึงปัจจัยที่สำคัญของการจัดการห่วงโซ่อุปทานก็คือต้องสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ทั้งในด้านจำนวน คุณภาพ เวลา และราคา และการจัดการด้านข้อมูลซึ่งจากหลักการและปัจจัยที่ดีที่ได้ศึกษารนี้ทำให้สามารถกำหนดหลักเกณฑ์ในการตรวจสอบสภาพปัญหาที่

เกิดขึ้นในห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสียในปัจจุบันได้ โดยผ่านองค์ประกอบทางด้านจัดซื้อ สินค้าคงคลัง การผลิต การกระจายสินค้าและการจัดการด้านข้อมูลต่อไป

5.1.2 การประเมินผลการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับชิ้นส่วนและผังลำดับขั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนท่อไอเสีย

จากการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับชิ้นส่วนและผังลำดับขั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนท่อไอเสียทำให้ทราบข้อมูลในห่วงโซ่ได้แก่ข้อมูลชิ้นส่วนท่อไอเสีย ข้อมูลขั้นตอนการผลิตท่อไอเสีย และแผนผังเชื่อมโยงลำดับขั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนรายย่อยในห่วงโซ่อุปทาน ทำให้ทราบว่าใครเป็นผู้ผลิต ผลิตชิ้นส่วนอะไร ทำการผลิตที่ไหนและด้วยขั้นตอนใด ซึ่งข้อมูลเหล่านี้สามารถนำไปตรวจสอบสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันกับผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละลำดับขั้นที่ได้ศึกษา

5.1.3 การประเมินผลการศึกษาสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันของผู้ผลิตแต่ละลำดับขั้นในห่วงโซ่อุปทาน

จากการศึกษาข้อมูลสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันของผู้ผลิตแต่ละลำดับขั้นในห่วงโซ่อุปทานทำให้ทราบว่าสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในแต่ละองค์ประกอบของห่วงโซ่อุปทานซึ่งประกอบไปด้วย 1) การจัดการด้านการจัดซื้อ 2) การจัดการสินค้าคงคลัง 3) การจัดการการผลิต 4) การจัดการการกระจายสินค้า 5) การจัดการด้านข้อมูล ในแต่ละลำดับขั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนรายย่อย รวมทั้งสามารถวิเคราะห์ถึงสาเหตุที่มาของสภาพปัญหานั้นเพื่อนำไปวิเคราะห์หาแนวทางการแก้ไขต่อไป

5.1.4 การประเมินผลการศึกษาผลกระทบของคุณสมบัติของผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยต่อบริษัทตัวอย่าง

จากการศึกษาข้อมูลผลกระทบของคุณสมบัติของผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยต่อบริษัทตัวอย่างทำให้ทราบถึงผลกระทบในแต่ละคุณสมบัติซึ่งประกอบด้วย 1) คุณสมบัตินี้ในด้านคุณภาพ Quality 2) คุณสมบัตินี้ในการจัดส่ง Delivery 3) คุณสมบัตินี้ในด้านต้นทุน Cost 4) คุณสมบัตินี้ในการให้บริการ Service ของผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยต่อบริษัทตัวอย่าง และรู้ว่าบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยใดที่ก่อให้เกิดผลกระทบมากที่สุดในแต่ละคุณสมบัติ ซึ่งสามารถนำไปวิเคราะห์หาแนวทางการแก้ไขได้ตรงตามที่คุณสมบัติผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยนั้นเผชิญปัญหาอยู่

5.1.5 การประเมินผลการศึกษาปัญหาในด้านคุณภาพ การจัดส่ง ต้นทุน และการให้บริการของผู้ผลิตชิ้นส่วน BBB ต่อบริษัทตัวอย่าง

จากการศึกษาทำให้ประเมินผลได้ว่าในปัจจุบันผู้ผลิตชิ้นส่วนยังมีปัญหาในด้านคุณภาพ การจัดส่ง ต้นทุน และการให้บริการต่อบริษัทตัวอย่าง โดยจากการศึกษาสภาพปัญหาดังกล่าวของผู้ผลิตชิ้นส่วนแต่ละลำดับชั้นและวิเคราะห์แนวทางการแก้ไขนั้นก็เพื่อที่ลดปัญหาในด้านต่าง ๆ เหล่านั้นของผู้ผลิตชิ้นส่วนท่อไอเสีย (BBB)

ผลสรุปของการศึกษาสภาพปัญหาสามารถแสดงได้ดังตารางที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 ผลการประเมินการศึกษาสภาพปัญหาห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสีย

| หัวข้อการศึกษาสภาพปัญหา | ก่อนการศึกษา | หลังการศึกษา | ผลการศึกษา |
|---|--|---|---|
| 1. การศึกษาหลักการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดี | - ไม่มีความรู้ในปัจจัยการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดี | - มีความเข้าใจในหลักการและปัจจัยการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ดี | - สามารถนำหลักการและปัจจัยที่ได้ศึกษาไปกำหนดแนวทางเพื่อตรวจสอบสภาพปัญหาของแต่ละห่วงโซ่อุปทาน |
| 2. การศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับชิ้นส่วนและผังลำดับชั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนท่อไอเสีย | - ไม่รู้ถึงแผนผังลำดับชั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละรายที่เกี่ยวข้อง | - รู้ถึงแผนผังการเชื่อมโยงลำดับชั้นผู้ผลิตในห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสียว่าผู้ผลิตรายใดผลิตชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบใด พร้อมทั้งรู้ถึงสถานที่ทำการผลิตและองค์ประกอบขั้นตอนการผลิตท่อไอเสีย | - ทำให้ทราบที่มาและส่วนประกอบของท่อไอเสีย - สามารถเข้าไปตรวจสอบสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันกับผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละรายที่ได้ศึกษา |
| 3. การศึกษาสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นของผู้ผลิตและแต่ละลำดับชั้นในห่วงโซ่อุปทาน | - ไม่ทราบถึงสภาพปัญหาของระบบการจัดการที่มีอยู่ในปัจจุบันของแต่ละลำดับชั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละราย | - สามารถรับรู้ถึงสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นในแต่ละองค์ประกอบของห่วงโซ่อุปทานในแต่ละลำดับชั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละราย | - สามารถนำสภาพปัญหาที่ได้วิเคราะห์ถึงสาเหตุที่มาเพื่อนำไปเสนอแนะแนวทางในการแก้ไขปรับปรุงผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนย่อยแต่ละราย |

ตารางที่ 5.1 (ต่อ) ผลการประเมินการศึกษาสภาพปัญหาห่วงโซ่อุปทานท่อเสีย

| หัวข้อการศึกษาสภาพปัญหา | ก่อนการศึกษา | หลังการศึกษา | ผลการศึกษา |
|---|---|---|---|
| 4. การศึกษาผลกระทบของคุณสมบัติของผู้ผลิตชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยต่อบริษัทตัวอย่าง | - ไม่ทราบว่าคุณสมบัติชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยแต่ละรายมีปัญหามาในแต่ละคุณสมบัติใด (Q, D, C, S) ต่อบริษัทตัวอย่างบ้าง | - ทราบถึงผลกระทบในแต่ละคุณสมบัติ (Q, D, C, S) ของผู้ผลิตชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยแต่ละรายต่อบริษัทตัวอย่าง และรู้ว่าบริษัทผู้ผลิตชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยใดที่ก่อให้เกิดผลกระทบมากที่สุด | - สามารถนำไปวิเคราะห์แนวทางการแก้ไขได้ตรงตามที่คุณสมบัติชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยนั้นเผชิญอยู่ |
| 5. การประเมินผลการศึกษาปัญหาในด้านคุณภาพ การจัดส่ง ต้นทุน และการให้บริการของผู้ผลิตชั้นส่วน BBB ต่อบริษัทตัวอย่าง | - ไม่ทราบว่าคุณสมบัติชั้นส่วนท่อไอเสีย (BBB) ผลการดำเนินงานในปัจจุบันที่ต่ออยู่ในจุดใด | - รับรู้ถึงปัญหามาในแต่ละด้าน (Q,D,C,S) ของผู้ผลิตชั้นส่วน | - สามารถนำไปวิเคราะห์เปรียบเทียบประเมินผลการปฏิบัติตามแนวทางการแก้ไข |

5.2 การประเมินผลการวิเคราะห์แนวทางการแก้ไข

การวิเคราะห์แนวทางการแก้ไขทำให้บริษัทตัวอย่างสามารถทราบถึงแนวทางการแก้ไขปัญหาโดยใช้หลักการ 3E กำหนดเป็นมาตรการการแก้ปัญหาได้ 3 หัวข้อด้วยกันคือ 1) มาตรการทำให้การศึกษา 2) มาตรการการออกกฎข้อบังคับ 3) มาตรการการถ่ายทอดเทคโนโลยี จากมาตรการเหล่านี้ทำให้มีแนวทางในการแก้ไขที่ตรงต่อสภาพปัญหาและสาเหตุที่ผู้ผลิตชั้นส่วนและผู้ผลิตชั้นส่วนย่อยแต่ละรายเผชิญอยู่ โดยมีรูปแบบแนวทางการแก้ไขคือ 1) การให้หลักการ 2) การเสนอแนะเครื่องมือที่ใช้ในการแก้ไข 3) สิ่งทีคาดหวังจากการแก้ไข

จากการศึกษาสภาพปัญหาห่วงโซ่อุปทานท่อเสียและการวิเคราะห์แนวทางการแก้ไขที่ผ่านมาสามารถสรุปผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสียทั้งหมดได้ดังตารางที่ 5.2

ตารางที่ 5.2 สรุปผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห่วงโซ่อุปทานของไทย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | ถึงภาคหวัง |
|--|---|---|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|--------|--------|---|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดส่ง | ต้นทุน | |
| 1.การให้ความรู้ทางด้าน การถ่ายทอด และแลกเปลี่ยนข้อมูล เพื่อสะท้อนถึงความ ต้องการที่แท้จริงของ ลูกค้า | 1) การจัดการด้านการ จัดซื้อ - การประมาณการการจัดซื้อ ไม่ตรงตามความต้องการจริงเนื่องจาก ฝ่ายจัดซื้อไม่ทราบ ข้อมูลที่มีการแก้ไขของ ความต้องการ วัตถุประสงค์ หรือชิ้นส่วนของ ฝ่ายผลิตเพราะ ใช้การ ส่งต่อเอกสารซึ่งทำให้ คิดพลาด | - การถ่ายทอดและ แลกเปลี่ยนข้อมูลเพื่อใช้ ในการประมาณการ ระหว่างฝ่ายจัดซื้อกับ หน่วยงานในองค์กรยังไม่สมบูรณ์ | ● | ● | ● | | | ● | | - เพื่อปรับปรุงในการถ่ายทอด และแลกเปลี่ยนข้อมูลประกอบกับการสร้างฐานข้อมูลเดียวกัน ภายในองค์กรและห่วงโซ่อุปทาน |
| | 2) การจัดการด้านสินค้า คงคลัง - การประมาณการ สินค้าคงคลังไม่ตรง ตามความต้องการจริง เนื่องจากไม่ทราบข้อมูล | - การถ่ายทอดและ แลกเปลี่ยนข้อมูลเพื่อใช้ ในการประมาณการ ระหว่างหน่วยงาน | ● | | | | | ● | | |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห้องโถงอุทยานทอไอเสีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | สังเกตหวัง |
|--|--|---|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|---------|--------|---|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดตั้ง | ต้นทุน | |
| 2. การให้ความรู้ทางด้านกระบวนการประเมินผลและรูปแบบของแผนการปรับปรุงคุณสมบัติของ ผู้ผลิตวัตถุดิบรายย่อยอย่างต่อเนื่อง | 1) การจัดการด้านการจัดซื้อ - ผู้ผลิตวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยมีคุณสมบัติที่ไม่ตรงกับวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยที่มีปัญหาทางด้านคุณภาพและการจัดตั้ง | - ไม่มีระบบการประเมินผลและแนวทางการปรับปรุงคุณสมบัติของผู้ผลิตวัตถุดิบและผู้ผลิตชิ้นส่วนรายย่อย | • | • | • | • | • | • | • | - ผู้ผลิตชิ้นส่วนและผู้ผลิตชิ้นส่วนรายย่อยได้มีความมั่นใจในผู้ผลิตย่อยของตน และร่วมกันปรับปรุงพัฒนาแก้ปัญหาต่าง ๆ ซึ่งสามารถสะท้อนถึงความมีศักยภาพของผู้ผลิตแต่ละลำดับขั้นในห่วงโซ่อุปทาน |
| 3. การให้ความรู้ทางด้านจัดกิจกรรมการวิเคราะห์และลดต้นทุนอย่างต่อเนื่อง | 1) การจัดการด้านการจัดซื้อ - ไม่สามารถสะท้อนว่าต้นทุนที่เกิดขึ้นนี้มีประสิทธิภาพหรือไม่ | - ขาดกิจกรรมในการวิเคราะห์และลดต้นทุนของการจัดซื้ออย่างต่อเนื่อง | • | • | • | • | • | • | • | - เกิดกิจกรรมการวิเคราะห์และลดต้นทุนดังกล่าวในทุกส่วนที่เกี่ยวข้องกับการผลิตเพื่อต้นทูนที่มีประสิทธิภาพมากขึ้น |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห้างโซ่อุปทานต่อไอเสีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | | ถึงคาดหวัง | |
|-----------------------------|---|---|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|--------|--------|--------|------------|--|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดส่ง | ต้นทุน | บริการ | | |
| 2) การจัดการสินค้าคงคลัง | - ไม่สามารถสะท้อนว่าต้นทุนที่เกิดขึ้นอยู่มีประสิทธิภาพหรือไม่ | - ขาดกิจกรรมในการวิเคราะห์และลดต้นทุนของสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง | • | • | | • | | • | | | | |
| | | | • | • | | • | | • | | | | |
| 3) การจัดการการผลิต | - ไม่สามารถสะท้อนว่าต้นทุนที่เกิดขึ้นอยู่มีประสิทธิภาพหรือไม่ | - ขาดกิจกรรมในการวิเคราะห์และลดต้นทุนของการผลิตอย่างต่อเนื่อง | • | • | | • | | • | | | | |
| | | | • | • | | • | | • | | | | |
| 4) การจัดการการกระจายสินค้า | - ไม่สามารถสะท้อนว่าต้นทุนที่เกิดขึ้นอยู่มีประสิทธิภาพหรือไม่ | - ขาดกิจกรรมในการวิเคราะห์และลดต้นทุนของการกระจายสินค้าอย่างต่อเนื่อง | • | • | | • | | • | | | | |
| | | | • | • | | • | | • | | | | |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษารจัดการห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อกุณสมบัติทางด้าน | | | | สังเกตหวัง | |
|---|---|--|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|---------|--------|--------|------------|---|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดตั้ง | ต้นทุน | บริการ | | |
| 4. การให้ความรู้ในการจัดทำมาตรการการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าคงคลังร่วมกับแผนกควบคุมคุณภาพ | 1) การจัดการสินค้าคงคลัง - ขาดการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบหรือสินค้าในระหว่างการจัดเก็บ | - ไม่มีมาตรการการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าคงคลัง | ● | ● | | ● | | | | ● | | - การร่วมมือกันระหว่างฝ่ายผลิตกับสินค้าคงคลังและฝ่ายควบคุมคุณภาพในการที่จะกำหนดมาตรฐานคุณภาพรวมทั้งการตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบและสินค้าที่มีอยู่ในคลังคงคลัง |
| 5. การให้ความรู้ในเรื่องของระบบการควบคุมคุณภาพของกระบวนการผลิต | 1) การจัดการการผลิต - การจัดการด้านการควบคุมคุณภาพในการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ - ขาดการควบคุมคุณภาพที่ดีในระหว่างการผลิต | - ขาดระบบการป้องกันการเกิดของเสียระหว่างการผลิต - มีการตรวจสอบคุณภาพของชิ้นส่วนในขั้นตอนสุดท้ายเท่านั้น | ● | ● | | ● | ● | ● | ● | ● | | มีการควบคุมคุณภาพในทุกขั้นตอนของกระบวนการผลิตโดยใช้การประสานงานกันระหว่างบุคลากรที่เกี่ยวข้องกับการผลิตกับเครื่องมือที่จะป้องกันหรือตรวจสอบคุณภาพเพื่อผลของการป้องกันการเกิดของเสียและการผลิตที่มีประสิทธิภาพ |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษาระดับมหาวิทยาลัยห่วงโซ่อุปทานเพื่อเอเซีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | | สังเกตหวัง |
|--|--|--|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|--------|--------|--------|--|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดส่ง | ต้นทุน | บริการ | |
| 6. การให้ความรู้กับบุคลากรในเรื่องการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิตอย่างต่อเนื่อง | 1) การจัดการการผลิต - บุคลากรไม่เข้าใจในหลักการของการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิต - บุคลากรบางส่วนไม่เข้าใจหลักการของการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิต | - ขาดการอบรมพัฒนาความรู้บุคลากรในเรื่องการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิตอย่างต่อเนื่อง - ขาดการอบรมพัฒนาความรู้บุคลากรในเรื่องการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิตอย่างต่อเนื่อง | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | - พนักงานหรือบุคลากรมีจิตสำนึกที่ตรงกันในอันที่จะทำกิจกรรมการลดความเสี่ยงหรือกิจกรรมที่ไม่เพิ่มคุณค่าในการผลิตอย่างต่อเนื่อง เข้าใจในหลักการที่ปรับปรุงรวมทั้งการเสนอแนะอย่างจริงจัง |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | | สังเกตหวัง |
|--|--|---|--------------------|-----|-----|-----|----------------------------|--------|--------|--------|---|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดส่ง | ต้นทุน | บริการ | |
| 7. การถ่ายทอดเทคโนโลยีของบริษัทตัวอย่างเกี่ยวกับระบบการกำหนดลักษณะชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์เพื่อให้สามารถมีรายละเอียดที่ชัดเจนในการควบคุมคุณภาพของชิ้นส่วนและผลิตภัณฑ์ | 1) การจัดการด้านการจัดซื้อ - ผู้ผลิตวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยได้ข้อกำหนดลักษณะชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์ไม่เพียงพอจึงผลิตภัณฑ์หรือมีการผลิตวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยที่มีปัญหาทางด้านคุณภาพจากผู้ผลิตรายย่อย | - ระบบการกำหนดลักษณะชิ้นส่วนผลิตภัณฑ์ไม่สมบูรณ์เพราะขาดเทคโนโลยีบางอย่างที่จะต้องให้สนับสนุนการออกแบบ | ● | | | | ● | ● | ● | | - บริษัทตัวอย่างให้การถ่ายทอดเทคโนโลยีเฉพาะนี้กับผู้ผลิตชิ้นส่วน BBB เพื่อถ่ายทอดกับผู้ผลิตวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยต่อไป ภายใต้เงื่อนไขของข้อสัญญาที่ร่วมกันทุกฝ่ายเพื่อผลของการบังคับไม่ให้ละเมิดลิขสิทธิ์และผลิตได้ตรงตามคุณภาพที่กำหนด |
| 8. การกำหนดมาตรการให้บริการลูกค้าเพื่อตอบสนองต่อความต้องการ | 1) การจัดการการกระจายสินค้า - มีการตอบสนองในปัญหาโดยการเติมชิ้นส่วนให้ลูกค้าซ้ำ | - พนักงานและเลขาจัดการให้บริการลูกค้า | ● | | | | | | | | - หลังจากบริษัทตัวอย่างออกมาตรการให้กับบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วน BBB ก็ได้ดำเนินการแก้ไข โดยออกกฎบังคับดังกล่าวกับพนักงานด้านการจัดตั้งชิ้นส่วนซึ่งได้รับความร่วมมือเป็นอย่างดี |

ตารางที่ 5.2 (ต่อ) ผลการดำเนินงานการศึกษาการจัดการห่วงโซ่อุปทานท่อไอเสีย

| แนวทางการแก้ไข | สภาพปัญหา | สาเหตุ | บริษัทที่ต้องแก้ไข | | | ผลกระทบต่อคุณสมบัติทางด้าน | | | ติงตาดหวัง | |
|--|--|---|--------------------|-----|-----|----------------------------|--------|---------|------------|--|
| | | | BBB | CCC | DDD | EEE | คุณภาพ | จัดตั้ง | | ต้นทุน |
| 9. การกำหนด มาตรการให้ปฏิบัติ มาตรฐานการจัดตั้งที่ กำหนดไว้ | 1) การจัดการการผลิต - การไม่ปฏิบัติตาม ข้อกำหนดของกิจกรรม ของการลดความ สูญเสีย | - พนักงานละเลยต่อ กิจกรรมการลดต้นทุน | | | • | | | • | • | - หลังจากบริษัทตัวอย่างได้ทำการ ชี้แจงการแก้ไขให้กับบริษัทผู้ผลิต ชิ้นส่วน BBB และบริษัท BBB ก็ ได้ดำเนินการไปแล้วผู้ผลิต ชิ้นส่วนรายย่อย CCC ก็ได้ ดำเนินการแก้ไขพนักงานในด้าน การจัดตั้งดังกล่าวซึ่งได้รับความ ร่วมมือเป็นอย่างดี |

5.3 การประเมินผลการปฏิบัติตามแนวทางการแก้ไข

โดยการประเมินผลการปฏิบัติงานตามแนวทางการแก้ไขได้รวบรวมและสรุปผลในด้านคุณภาพ การจัดส่ง ต้นทุน และการให้บริการของบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วน BBB โดยการเปรียบเทียบผลเป็น 3 ช่วงคือ 1) ก่อนการดำเนินงานการศึกษา 2) ระหว่างการศึกษาสภาพปัญหาและวิเคราะห์แนวทางการแก้ไข 3) ดำเนินการตามแนวทางการแก้ไขโดยหลักการ 3E ซึ่งแสดงผลได้ดังตารางที่ 5.3

ตารางที่ 5.3 เปรียบเทียบผลสรุปการปฏิบัติตามแนวทางการแก้ไข

| ผลสรุปทางด้าน | ก่อนการดำเนินงานการศึกษา | ระหว่างการศึกษาสภาพปัญหาและวิเคราะห์แนวทางการแก้ไข | ดำเนินการตามแนวทางการแก้ไขโดยหลักการ 3E |
|-----------------|--|--|--|
| 1) คุณภาพ | อัตราร้อยละเฉลี่ยจำนวนของเสีย 0.67% | อัตราร้อยละเฉลี่ยจำนวนของเสีย 0.57% | อัตราร้อยละเฉลี่ยจำนวนของเสีย 0.10% |
| 2) การจัดส่ง | อัตราร้อยละเฉลี่ยการส่งของล่าช้า 3.80% | อัตราร้อยละเฉลี่ยการส่งของล่าช้า 2.44% | อัตราร้อยละเฉลี่ยการส่งของล่าช้า 1.19% |
| 3) ต้นทุน | สูงกว่าราคาเป้าหมาย 3.3% | สูงกว่าราคาเป้าหมาย 3.3% | สามารถลดต้นทุนลงได้ |
| 4) การให้บริการ | ไม่มีการตอบสนองได้ทันต่อความต้องการ | ไม่มีการตอบสนองได้ทันต่อความต้องการ | มีการตอบสนองได้รวดเร็วและดีขึ้นทันต่อความต้องการ |

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย