

การศึกษาสภาพปัจจุบันของโรงงานตัวอย่าง

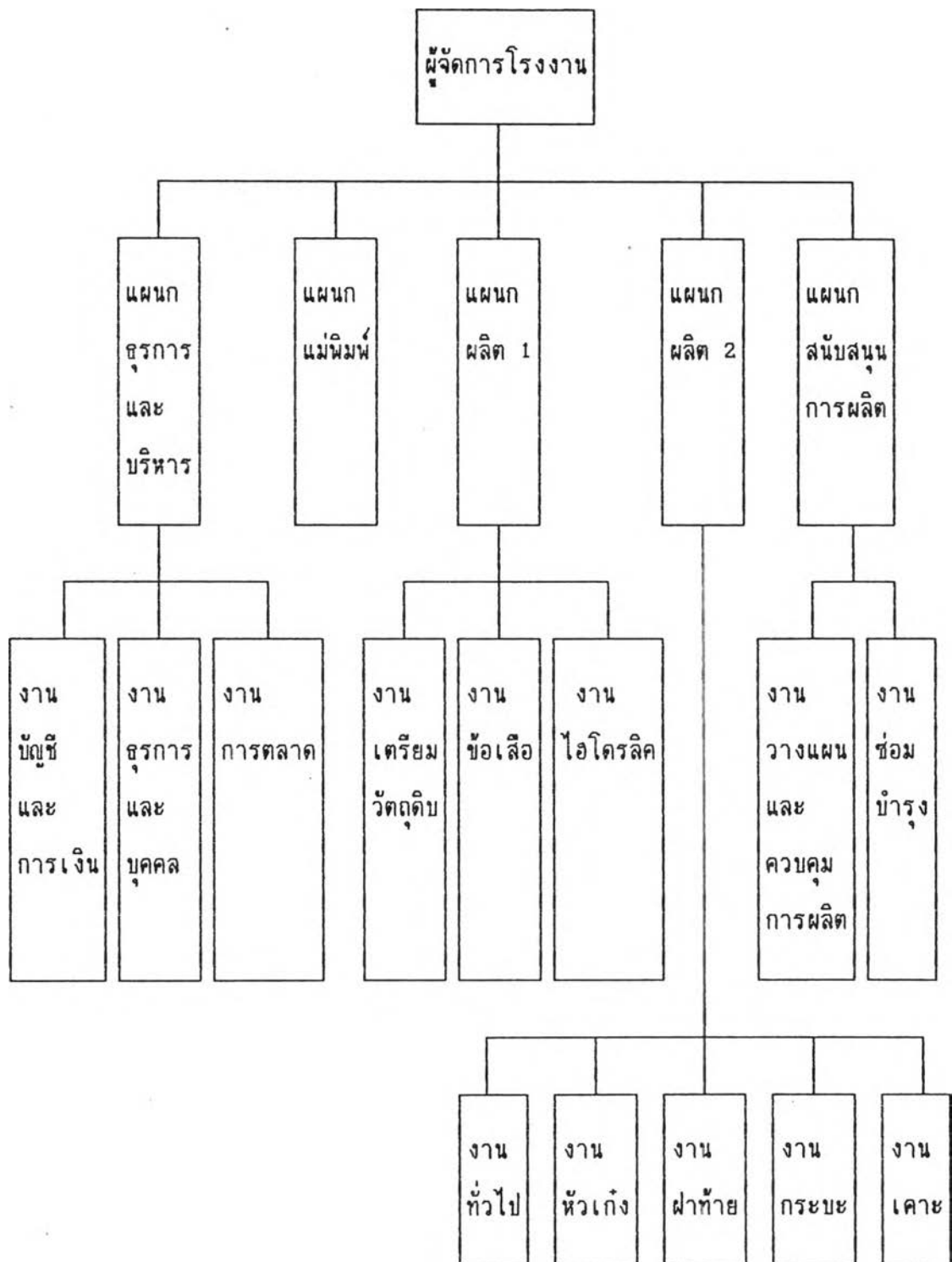
3.1 คำนำ

ในงานวิจัยนี้ ได้มุ่งถึงการศึกษา และปรับปรุงการผลิตแม่พิมพ์ของโรงงานตัวอย่าง ซึ่งเป็นโรงงานผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก การศึกษาถึงสภาพปัจจุบันของโรงงานตัวอย่างจึงมีความสำคัญ เพื่อที่จะได้ทราบถึงการดำเนินการผลิตในปัจจุบันของโรงงานตัวอย่างว่าเป็นอย่างไร ทั้งนี้เพื่อใช้เป็นข้อมูลเบื้องต้นในการวิจัย เพื่อค้นหาปัญหาต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นในการผลิตแม่พิมพ์ และนำไปสู่การปรับปรุง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของโรงงานตัวอย่างต่อไป โดยจะศึกษาเฉพาะในส่วนของ การจัดองค์กร เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต วัตถุดิบ แรงงาน กรรมวิธีการผลิต การวางแผน และควบคุมการผลิต การควบคุมคุณภาพ

โรงงานตัวอย่างที่ทางผู้วิจัยได้เข้าไปทำการศึกษาคั้งนี้ เป็นโรงงานขนาดเล็ก มีลักษณะการดำเนินงานแบบอุตสาหกรรมภายในครอบครัว โดยดำเนินกิจการแบบรับจ้างผลิตชิ้นส่วนตัวถัง และกระบะท้ายสำเร็จรูปของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก เพื่อจำหน่ายเป็นอะไหล่ทดแทนชิ้นส่วนตัวถัง หรือกระบะท้ายเดิมที่ชำรุดเสียหาย

3.2 การจัดองค์กร (Organization)

การบริหารงานของโรงงานตัวอย่าง ยังไม่ได้จัดรูปแบบการบริหารงานที่ชัดเจน เมื่อผู้วิจัยได้เข้าไปศึกษาระบบการบริหารงานในปัจจุบัน พอสรุปเป็นแผนภูมิได้ดังรูปที่ 3.1



รูปที่ 3.1 แผนภูมิการจํอกรบริหารในปัจจุบันของโรงงานตัวอย่าง



หน้าที่รับผิดชอบของแต่ละแผนก

3.2.1 แผนกธุรการและการบริหาร

ในแผนกธุรการและการบริหาร จะทำหน้าที่ต่าง ๆ ในด้านการบริหาร ซึ่งพอจะอธิบายได้โดยสังเขปดังนี้

ก. งานด้านบัญชีเงินเดือนพนักงาน ในงานส่วนนี้จะทำการบันทึกค่าแรงงานของพนักงาน ทั้งพนักงานรับเหมา และพนักงานประจำ

ข. งานด้านบัญชีรับจ่าย ในงานส่วนนี้จะทำการบันทึกค่าใช้จ่ายต่าง ๆ ของโรงงาน เช่น ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบ ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัสดุในการผลิต เป็นต้น ตลอดจนทำการบันทึกการรับต่าง ๆ ที่ได้จากการขายสินค้าของทางโรงงาน

ค. งานด้านธุรการและบุคคล ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบงานด้านบริหารงานเอกสาร การคัดเลือกพนักงานเข้ามาทำงานในบริษัท งานด้านรับ-ส่งสินค้า

ง. งานการตลาด ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบในการขายสินค้า โดยจะทำการติดต่อกับลูกค้า อธิบายถึงรูปแบบของสินค้าที่ทำการผลิต ตกลงราคาขาย และรับใบสั่งซื้อ โดยจะต้องได้รับความเห็นชอบจากผู้จัดการโรงงานก่อน ติดตามควบคุมให้ฝ่ายผลิต ส่งสินค้าได้ตามจำนวนที่ต้องการ และภายในเวลาที่กำหนด

3.2.2 แผนกแม่พิมพ์

ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบงานด้านการผลิตแม่พิมพ์ และงานต่าง ๆ ที่จำเป็นจะต้องใช้เครื่องจักรในแผนกแม่พิมพ์ ลักษณะการทำงานของแผนกแม่พิมพ์ นอที่จะอธิบายได้โดยสังเขปดังนี้

ก. งานด้านการผลิตแม่พิมพ์ เมื่อได้รับแจ้งจากผู้จัดการโรงงานให้มีการผลิตสินค้าประเภทใหม่ ๆ ซึ่งทางโรงงานยังไม่ได้เคยทำการผลิตมาก่อน แผนกแม่พิมพ์จะต้องดำเนินการผลิตแม่พิมพ์ เพื่อใช้ในการผลิตชิ้นงานต่อไป โดยการให้เครื่องจักรที่มีอยู่ในแผนก

ถ้าขั้นตอนการผลิตแม่พิมพ์บางขั้นตอนไม่สามารถผลิตได้เองภายในโรงงาน เช่น การทำโมเดล การทำแม่พิมพ์ การหล่อ ทางแผนกแม่พิมพ์จะติดต่อไปยังผู้รับจ้างผลิตภายนอก เพื่อดำเนินการผลิต หรือในกรณีที่แผนกแม่พิมพ์มีกำลังการผลิตไม่เพียงพอ ทางแผนกแม่พิมพ์จะติดต่อไปยังผู้รับจ้างผลิตภายนอก เพื่อดำเนินการผลิตเช่นเดียวกัน โดยที่ทางแผนกแม่พิมพ์จะออกข้อกำหนดต่าง ๆ และรายละเอียดของแม่พิมพ์ที่จะจ้างผลิต

ข. งานด้านซ่อมบำรุงแม่พิมพ์ เมื่อได้รับแจ้งจากแผนกผลิตว่าแม่พิมพ์ที่ใช้ในการผลิตชิ้นงานเกิดการชำรุด ทางแผนกแม่พิมพ์จะดำเนินการซ่อมแซมแม่พิมพ์ ให้สามารถใช้งานได้ตามปกติ

ค. งานต่าง ๆ ที่จำเป็นจะต้องใช้เครื่องจักรในแผนกแม่พิมพ์ เช่น เมื่อได้รับแจ้งจากหน่วยงานซ่อมบำรุงให้ดำเนินการผลิตชิ้นงาน เพื่อใช้ในการซ่อมบำรุงเครื่องจักร เป็นต้น

3.2.3 แผนกผลิต 1

ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบงานด้านการเตรียมวัตถุดิบที่จะใช้ในการผลิต และการผลิตชิ้นงานโดยใช้เครื่องเพชร ลักษณะการทำงานของแผนกผลิต 1 พอที่จะอธิบายได้โดยสังเขป ดังนี้

ก. งานด้านการเตรียมวัตถุดิบ เมื่อได้รับแจ้งจากหัวหน้าฝ่ายผลิต 1 ให้ผลิตสินค้า ทางหน่วยงานเตรียมวัตถุดิบ จะเตรียมวัตถุดิบ ซึ่งเป็นเหล็กแผ่นประเภทต่าง ๆ ที่ใช้ในการผลิตชิ้นงาน โดยจะทำการคัดเลือกเหล็กแผ่นประเภทต่าง ๆ ตามรายละเอียดของชิ้นงาน และทำการคำนวณหาขนาดของเหล็กแผ่นที่จะใช้ในการผลิต เพื่อให้เหลือเศษเหล็กน้อยที่สุด พร้อมทั้งดำเนินการตัดเหล็กแผ่นให้ได้ขนาดตามที่คำนวณไว้

ข. งานด้านการผลิตชิ้นงานโดยใช้เครื่องเพชร แบ่งออกเป็นงานเพชรที่ต้องใช้แรงอัดขนาด 10-80 ตัน จะใช้เครื่องเพชรแบบข้อเสื่อ และงานเพชรที่ต้องใช้แรงอัดขนาดตั้งแต่ 150-1200 ตัน จะใช้เครื่องเพชรแบบไฮดรอลิค เมื่อหน่วยงานเตรียมวัตถุดิบจัด

เตรียมวัตถุดิบเสร็จ จะส่งใบสั่งงานไปยังผู้ควบคุมเครื่องเพรส ให้ผลิตชิ้นงานตามรายละเอียดที่กำหนด โดยมีหัวหน้างานคอยมอบหมายงาน และควบคุม

3.2.4 แผนการผลิต 2

ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบการผลิตชิ้นงานต่อจากแผนการผลิต 1 คือ รับชิ้นงานที่ผ่านการเพรสจากแผนการผลิต 1 และส่งไปตามหน่วยผลิตที่ต้องการ ตั้งแต่หน่วยงานทั่วไป หน่วยงานหัวแก๊ง หน่วยงานฝาท้าย หน่วยงานกระเบะ และหน่วยงานเคาะ สำหรับงานด้านการขนถ่ายวัสดุในสายการผลิต งานพ่นสี และงานบรรจุหีบห่อ จะรวมอยู่ในความรับผิดชอบของแผนกนี้ด้วย

3.2.5 แผนกลั่นบนการผลิต

ในงานส่วนนี้จะรับผิดชอบงานด้านการวางแผน และควบคุมการผลิตในแผนกผลิต 1 และแผนกผลิต 2 เท่านั้น และรับผิดชอบงานด้านซ่อมบำรุงเครื่องจักรทั้งหมดภายในโรงงาน โดยจะคอยดูแล และซ่อมแซมเครื่องจักรให้สามารถทำงานได้อย่างสม่ำเสมอ

3.3 วัตถุดิบ (Materials)

วัตถุดิบหลักที่ใช้ในการผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก คือ เหล็กแผ่นรีดเย็นขนาดความหนาต่าง ๆ ตั้งแต่ 0.7 มม. จนถึง 2.0 มม. ซึ่งนำเข้ามาจากต่างประเทศ ขนาดความหนาของเหล็กที่ใช้ จะขึ้นอยู่กับรูปร่างขนาด และหน้าที่การใช้งานของชิ้นส่วนตัวถังเป็นสำคัญ นอกจากเหล็กแผ่นที่ใช้ในการผลิตชิ้นส่วนตัวถังรถยนต์แล้ว ในการทำแบบแม่พิมพ์ และการหล่อแม่พิมพ์นั้น ขั้นตอนของการสร้างแม่พิมพ์ยังมีการใช้วัตถุดิบอื่น ๆ อีก คือ โฟม ซึ่งใช้ในการสร้างแบบแม่พิมพ์ และเหล็กหล่อใช้ในการหล่อแม่พิมพ์ที่ทำการผลิตในประเทศ วัตถุดิบที่สำคัญอีกชนิดหนึ่งก็คือ สีสำหรับใช้พ่นชิ้นส่วนตัวถังที่ผลิต และประกอบเรียบร้อยแล้ว เพื่อรอการ

จำหน่าย ยังมีวัสดุอื่น ๆ ที่ต้องใช้ในขั้นตอนการผลิต และตบแต่งแม่พิมพ์ ซึ่งส่วนใหญ่เป็นพวก วัสดุสิ้นเปลืองที่ใช้กับเครื่องมือกลประเภทต่าง ๆ เช่น ใบมีดของเครื่องกัด แผ่นเจียรระไนของ เครื่องเจียรระไน และอื่น ๆ

3.4 เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต (Machines and Equipment)

เครื่องจักร และอุปกรณ์การผลิตของโรงงานผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาด เล็กของโรงงานตัวอย่าง จากการสำรวจข้อมูลเบื้องต้น ซึ่งสามารถแบ่งได้ตามแผนการผลิต ดังนี้

3.4.1 เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตในแผนแม่พิมพ์ มีรายละเอียดดังนี้

ลำดับ	รายการ	จำนวน (เครื่อง)
1	เครื่องกลึง (Turning Machine)	3
2	เครื่องเจาะ (Drilling Machine)	4
3	เครื่องกัดและเครื่องกัดลอกแบบ (Milling and Copy Milling Machine)	5
4	เครื่องตัดเซาะด้วยลวดไฟฟ้า (Wire-Cut Electrical Discharge Machine)	1
5	เครื่องไส (Planer Machine)	3
6	เครื่องไส (Sharper Machine)	3
7	เครื่องเจียรระไน (Grinding Machine)	1

ลำดับ	รายการ	จำนวน (เครื่อง)
8	เครื่องตีปเกลียว	1
9	เครื่องเลื่อยไฟม	1
10	เครื่องมือวัด (Measuring Tools)	-
11	เครื่องมือตัด (Cutting Tools)	-
12	เครื่องมือ (Bench Tools or Hand Tools)	-
13	เครื่องเพรสสำหรับทดลองแม่พิมพ์ (Tryout Press Machine)	1

3.4.2 เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตในแผนกผลิต 1 มีรายละเอียดดังนี้

ลำดับ	รายการ	จำนวน (เครื่อง)
1	เครื่องตัดเหล็กแผ่น	3
2	เครื่องพับเหล็กแผ่น	4
3	เครื่องเพรสแบบข้อเสื่อขนาด 25 ตัน	5
4	เครื่องเพรสแบบข้อเสื่อขนาด 50 ตัน	5
5	เครื่องเพรสแบบข้อเสื่อขนาด 80 ตัน	5
6	เครื่องเพรสแบบไฮดรอลิคขนาด 150 ตัน	1
7	เครื่องเพรสแบบไฮดรอลิคขนาด 300 ตัน	1

3.4.2 เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตในแผนผลิต 1 (ต่อ)

ลำดับ	รายการ	จำนวน (เครื่อง)
8	เครื่องเพรสแบบไฮดรอลิคขนาด 400 ตัน	1
9	เครื่องเพรสแบบไฮดรอลิคขนาด 500 ตัน	1
10	เครื่องเพรสแบบไฮดรอลิคขนาด 1200 ตัน	1

3.4.3 เครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตในแผนผลิต 2 มีรายละเอียดดังนี้

ลำดับ	รายการ	จำนวน (เครื่อง)
1	เครื่องตัดพลาสติก	2
2	เครื่องอาร์คโน๊ต	12
3	เครื่องมือและอุปกรณ์ในการประกอบ	-

3.5 แรงงาน (Labour)

การใช้แรงงานของโรงงานตัวอย่าง ส่วนใหญ่ทางโรงงานจะจ้างแรงงานแบบลูกจ้างรายวัน และแบบจ้างแรงงานผลิตเหมาตามใบสั่ง แรงงานส่วนใหญ่มาจากชาวบ้านในท้องถิ่นนั้น และจากภาคอีสาน เนื่องจากการผลิตส่วนใหญ่จะเป็นการผลิตซึ่งมีวิธีการคล้าย ๆ กัน พนักงานในฝ่ายผลิตจึงไม่จำเป็นต้องมีฝีมือ หรือมีความรู้ทางด้านเทคนิคมากนัก โดยปกติคนงานใหม่เข้ามาทำงานใช้ระยะเวลาเพียงสั้น ๆ ก็สามารถเรียนรู้งานจากหัวหน้างาน และฝึกฝนจนเกิดความชำนาญงานไม่ยากนัก สำหรับแรงงานที่ต้องอาศัยช่างฝีมือ หรือช่างเทคนิค คือ งานด้านการออกแบบ และผลิตแม่พิมพ์ งานซ่อมบำรุง และงานปรับแต่งเครื่องจักร ซึ่งโดยทั่วไปจะอาศัยช่างเทคนิคในการเปลี่ยนชุดแม่พิมพ์ และปรับแต่งเครื่องจักรให้สามารถทำงานได้ดี แล้วจึงส่งมอบให้พนักงานฝ่ายผลิตที่ไม่มีควมรู้มากนักดำเนินการผลิต สำหรับจำนวนแรงงานทั้งหมดพอสรุปได้ดังนี้

1. ผู้จัดการโรงงาน	1	คน
2. แผนกธุรการและบริหาร	12	คน
3. แผนกแม่พิมพ์	28	คน
4. แผนกผลิต 1	24	คน
5. แผนกผลิต 2	58	คน
6. แผนกสนับสนุนการผลิต	<u>6</u>	คน
รวม	<u>129</u>	คน

3.6 กรรมวิธีการผลิต (Production Process)

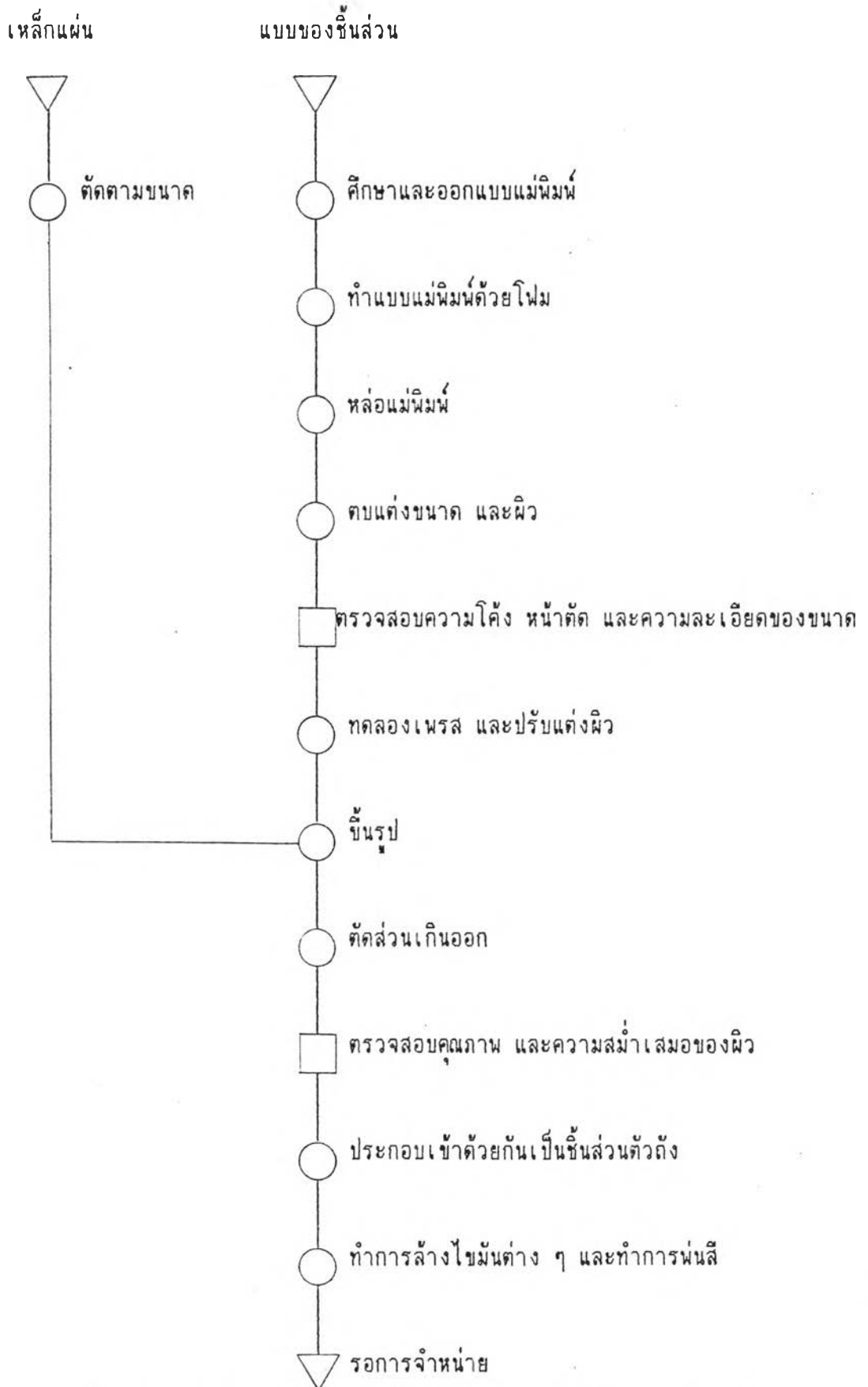
กรรมวิธีในการผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก มีรายละเอียดโดยสังเขป ดังนี้

1. ศึกษาแบบของชิ้นส่วน โดยการศึกษารายละเอียดของแบบของชิ้นส่วนจาก Part Drawing และจากชิ้นส่วนตัวอย่างที่เป็นของจริง เพื่อวิเคราะห์ขั้นตอนในการผลิตชิ้นส่วนแต่ละชิ้น

2. ออกแบบแม่พิมพ์ และผลิตแม่พิมพ์ จากแบบของชิ้นส่วนที่ได้ศึกษาแล้ว จากนั้นจะทำการกำหนดรูปร่าง และขนาดของแบบแม่พิมพ์ และทำการสร้างแบบแม่พิมพ์ โดยการใช้โฟม โดยตัดโฟมให้เป็นชิ้นส่วนต่าง ๆ ตามแบบของแม่พิมพ์ และติดประกอบชิ้นส่วนเข้าด้วยกันให้ได้รูปร่าง และขนาดเหมือนกับแม่พิมพ์ที่จะใช้ในการผลิต เมื่อสร้างแบบแม่พิมพ์เสร็จเรียบร้อย ก็ จะส่งไปให้โรงงานหล่อแม่พิมพ์ภายนอก เพื่อทำการหล่อแม่พิมพ์ด้วยเหล็กหล่อต่อไป แม่พิมพ์ที่รับ มาจากโรงหล่อจะถูกนำมาตบแต่งขนาด และผิว ด้วยเครื่องมือกลประเภทต่าง ๆ เช่น เครื่องไส เครื่องกัดลอกแบบ และเครื่องเจียรไนมือ เป็นต้น ทำการตรวจสอบ สัดส่วนความโค้งหน้าตัด ของแม่พิมพ์ด้วยเซกชันเนลเกจ (Section Gauge) และตรวจสอบความเที่ยงตรงแน่นอน และ ความละเอียดของขนาดของแม่พิมพ์ด้วยแท่น Spotting Rack จากนั้นจะทำการประกอบแม่พิมพ์ เข้ากับเครื่องเพรส เพื่อตรวจสอบปรับแต่งผิวสัมผัสของแม่พิมพ์ตัวบน และตัวล่าง (Die and Punch Spotting) ด้วยเครื่องเจียรไนมือ ทดลองแม่พิมพ์ และแก้ไขจุดบกพร่อง ตรวจสอบ ชิ้นส่วนทดสอบ และทดลองประกอบชิ้นส่วน เริ่มทำการผลิตเมื่อชิ้นส่วนต่าง ๆ สามารถประกอบ กันได้ระยะ และขนาดตามที่กำหนด

3. ทำการผลิตชิ้นส่วน และประกอบ เหล็กแผ่นที่มีความหนาขนาดต่าง ๆ จะถูกนำ มาตัดให้ได้ขนาดด้วยเครื่องตัดเหล็กก่อน จากนั้นจะถูกนำไปเพรสเพื่อขึ้นรูป และเพรสเพื่อตัด ส่วนเกินออก เพื่อให้ได้ชิ้นส่วนตามแบบที่ต้องการ จำนวนครั้งของการเพรสเพื่อผลิตชิ้นส่วนแต่ละชิ้น จะขึ้นอยู่กับแบบของแม่พิมพ์ที่ได้ออกแบบตามขั้นตอนการผลิตของแต่ละชิ้นส่วน ทำการ ตรวจสอบคุณภาพความสม่ำเสมอของผิวของชิ้นส่วน เมื่อได้ตามที่กำหนด จะนำมาประกอบเป็น ชิ้นส่วนตัวถังสำเร็จรูปต่อไป นำชิ้นส่วนตัวถังที่ประกอบสำเร็จรูปแล้วไปทำการล้างไขมันต่าง ๆ และทำการพ่นสี เพื่อจัดส่งหรือรอการจำหน่ายต่อไป

สำหรับกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก สามารถสรุปเป็น แผนผังได้ดังรูปที่ 3.2



รูปที่ 3.2 แผนผังกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนตัวถังของรถยนต์บรรทุกขนาดเล็ก

3.7 การวางแผนและควบคุมการผลิต (Planning and Production Control)

การวางแผนและควบคุมการผลิตของโรงงานตัวอย่าง จากการสำรวจข้อมูลเบื้องต้นพบว่า การผลิตของโรงงานจะเป็นลักษณะผลิตตามใบสั่ง (Order) เป็นหลัก สำหรับสินค้าหลัก เช่น ฝาท้ายของรถยนต์บรรทุกบีคอป กระบะท้ายของรถยนต์บรรทุกบีคอป ฯลฯ จะผลิตสำรองไว้ในคลัง หรือผลิตไว้เพื่อสมทบใบสั่งใหม่

การวางแผนการผลิตของโรงงานตัวอย่างในปัจจุบัน ยังไม่มีการวางแผนการผลิตที่เป็นระบบ สำหรับการวางแผนการผลิตในปัจจุบันมีดังนี้

1. แผนกธุรการและบริหาร (งานการตลาด) จะรับใบสั่งสินค้าจากลูกค้า ทำการตกลงราคา และกำหนดวันส่งสินค้า โดยขอความเห็นจากผู้จัดการโรงงาน และหัวหน้าแผนกผลิต
2. เมื่อรับใบสั่งมาแล้ว ทางแผนกธุรการและบริหาร (งานธุรการ) จะทำการตรวจเช็คปริมาณสินค้าจากสต็อกที่มีอยู่ว่ามีเพียงพอที่จะจัดส่งให้ลูกค้าหรือไม่ และจะแจ้งผู้จัดการโรงงานเพื่อพิจารณาสั่งผลิตต่อไป
3. การจ่ายงานจากผู้จัดการโรงงานสู่แผนกผลิต โดยทั่วไปการจ่ายงานให้แผนกผลิตจะเรียงตามลำดับก่อนหลังของใบสั่ง ในกรณีพิเศษที่ลูกค้าต้องการสินค้าด่วน ทางผู้จัดการโรงงานจะสั่งให้ผลิตก่อน
4. เมื่อทางแผนกผลิต ได้รับใบสั่งผลิตจากผู้จัดการโรงงานแล้ว จะนำมาตรวจสอบว่าเป็นสินค้าที่ทางโรงงานเคยผลิตมาก่อนหรือไม่ ถ้าเป็นสินค้าประเภทใหม่จะต้องส่งไปให้ทางแผนกแม่พิมพ์ผลิตแม่พิมพ์ขึ้นมาก่อน แล้วจึงจะดำเนินการผลิตเป็นสินค้าต่อไป ถ้าเป็นสินค้าประเภทเก่าที่ทางโรงงานมีแม่พิมพ์อยู่แล้ว ทางหัวหน้าแผนกผลิตจะพิจารณาแยกชิ้นส่วนของสินค้าแต่ละแบบ เพื่อหาขนาดของวัตถุดิบที่ต้องใช้ และจัดลำดับการผลิต จัดทำใบแจ้งความต้องการวัตถุดิบส่งไปที่หน่วยงานเตรียมวัตถุดิบ หน่วยงานเตรียมวัตถุดิบจะเตรียมวัตถุดิบให้ครบตามใบสั่ง รวมทั้งนำชิ้นส่วนมาประกอบกันจนเป็นสินค้าสำเร็จรูป การจัดการรายการผลิต หัวหน้าแผนกผลิตจะเป็นผู้พิจารณาจัดการรายการผลิตตามใบสั่งสินค้า โดยอาศัยประสบการณ์ที่ผ่านมาเป็นเกณฑ์ในการตัดสินใจ



5. เมื่อผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้ว สำหรับสินค้าบางรายการจะบรรจุลงกล่อง ตรวจสอบจำนวน และจัดเก็บ เพื่อรอการจำหน่ายต่อไป

3.8 การควบคุมคุณภาพ (Quality Control)

การควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในโรงงานตัวอย่าง จะควบคุมคุณภาพโดยควบคุมการปรับแต่งอุปกรณ์แม่พิมพ์จิก และพิกเจอร์ ไม่ให้เกิดการคลาดเคลื่อน ซึ่งปัจจัยเหล่านี้มีส่วนทำให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์สม่ำเสมอ ทำให้ไม่เกิดปัญหาในด้านคุณภาพมากนัก แต่อย่างไรก็ตาม ทางโรงงานยังไม่มีหน่วยงานทางด้านควบคุมคุณภาพ ด้านระบบเอกสารที่ใช้ในการควบคุมคุณภาพ เพื่อที่จะบันทึกจำนวนของเสีย หรือสาเหตุของของเสียตามหน่วยผลิตต่าง ๆ ก็ยังไม่ได้จัดทำ ดังนั้นจึงสามารถสรุปได้ว่า โรงงานตัวอย่างยังไม่มีระบบการควบคุมคุณภาพ