

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

สรุปผลการวิจัย

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้ เป็นการวิจัยการวางแผนกำลังการผลิตในโรงงานผลิตเฟอร์นิเจอร์ เหล็กสแตนเลสตัวอย่าง โดยมีวัตถุประสงค์หลัก เพื่อให้ทราบกำลังการผลิตที่แท้จริง ซึ่งสามารถจะ ไปใช้การบริหารกำลังการผลิตให้เหมาะสมกับปริมาณงานที่ได้รับใบสั่งผลิตมา จากศึกษาสภาพทั่วไป พบว่าปัญหาหลักที่เกิดขึ้น คือ การส่งงานไม่ทันกำหนด และมีงานระหว่างผลิตอยู่ในโรงงาน เป็นจำนวนมาก ซึ่งมีสาเหตุหลักมาจากการที่ไม่มีระบบการวางแผนกำลังผลิต โดยมีปัจจัยอื่นๆ ที่เป็นปัญหาเข้ามาเกี่ยวข้อง ได้แก่ ปัญหาขาดวัสดุและชิ้นส่วนในการผลิตเกิดขึ้นบ่อยๆ การสื่อสาร ข้อมูลในการผลิตไม่มีประสิทธิภาพ และ ขอบเขต หน้าที่ รับผิดชอบของฝ่ายผลิตและฝ่ายวางแผน และควบคุมการผลิตแบ่งแยกออกจากกันไม่ชัดเจน

ในการแก้ไขปัญหที่เกิดขึ้น จึงเน้นในการสร้างระบบการวางแผนกำลังการผลิตขึ้นมา ใหม่ โดยกำหนดให้ชั่วโมงแรงงาน-คน เป็นตัวแทนกำลังการผลิตของโรงงาน ในขณะที่เดียวกันก็จะ ต้องการวิธีการในการควบคุมปัญหาอื่นๆ ที่กล่าวถึงในตอนต้น โดยการจัดทำระบบสารสนเทศเพื่อ ใช้ในการผลิตและคลังพัสดุ การจัดระบบการบริหารคลังพัสดุ โดยเน้นการจัดทำแผนการสั่งซื้อให้มี สอดคล้องกับความต้องการใช้ในแต่ละช่วงเวลา การปรับปรุงองค์กรของฝ่ายวางแผนและควบคุม การผลิต และ การกำหนดขอบเขต หน้าที่ ความรับผิดชอบของฝ่ายผลิตและฝ่ายวางแผนการผลิตให้ มีแบ่งแยกกันอย่างชัดเจน

ผลจากการสร้างระบบการวางแผนกำลังผลิต ร่วมกับการแก้ไขปัญหานั้นๆ ที่เกี่ยวข้อง พอละสรุปผลการทำงานได้ดังนี้

1. กำลังการผลิตที่แท้จริงของแต่ละแผนกในฝ่ายผลิตเป็นดังนี้ คือ

แผนกตัด	มีกำลังผลิตเท่ากับ 57.3 % ของกำลังผลิตคาคหมาย
แผนกขีดแนวพับ	มีกำลังผลิตเท่ากับ 59.3 % ของกำลังผลิตคาคหมาย
แผนกพับ	มีกำลังผลิตเท่ากับ 65.1 % ของกำลังผลิตคาคหมาย
แผนกประกอบ	มีกำลังผลิตเท่ากับ 78.2 % ของกำลังผลิตคาคหมาย
แผนกขัด	มีกำลังผลิตเท่ากับ 68.7 % ของกำลังผลิตคาคหมาย
แผนกเทคนิค	มีกำลังผลิตเท่ากับ 63.8 % ของกำลังผลิตคาคหมาย

2. พื้นที่แผ่นเหล็กสเตนเลสในการลงผลิตเพิ่มมากขึ้น โดยพื้นที่แผ่นเหล็กสเตนเลสทั้งหมด ที่เริ่มลงผลิตต่อช่วงเวลา 15 วัน ในช่วงเดือนธันวาคม จนถึง เดือนมกราคม จะมีการใช้แผ่นเหล็กสเตนเลสเพิ่มขึ้นโดยตลอด จากเฉลี่ยประมาณ 1580 ต.ร.ม. ในเดือนสิงหาคม จะเพิ่มเป็นประมาณ 1850 ต.ร.ม. ในเดือนมกราคม 2540

3. พื้นที่แผ่นเหล็กสเตนเลสที่ผลิตเสร็จจริง จะมีปริมาณเพิ่มขึ้น จากพื้นที่ประมาณ 1540 ต.ร.ม. ในเดือนสิงหาคม จะเพิ่มเป็นประมาณ 1900 ต.ร.ม. ในเดือนมกราคม 2540

4. พื้นที่แผ่นเหล็กสเตนเลสที่เป็นงานระหว่างผลิตลดลง ลงจากประมาณ 3,200 ต.ร.ม. ในช่วงเดือนสิงหาคม-ตุลาคม 2539 มาลดเหลือ 2,806 ต.ร.ม. ในเดือนมกราคม

5. การผลิตเป็นไปตามแผนที่กำหนดมากขึ้น โดยการเริ่มผลิตตามแผน เพิ่มจาก 71.1 % ไปเป็น 96.9 % หลังการปรับปรุง ส่วนปริมาณงานเสร็จเพิ่มจาก 71 % ในช่วงก่อนปรับปรุง เป็น 92 % หลังการปรับปรุง

4. เปอร์เซ็นต์การสูญเสียลดลง โดยเทียบระหว่างพื้นที่ของงานที่ลงผลิตจริง กับ พื้นที่เบิกใช้จริงลดลง จากประมาณ 35 % ลดลงเหลือ 27.4 %

5. จำนวนงานที่เสร็จไม่ทันกำหนดน้อยลงจาก โดยเฉลี่ยที่ 75 ตัว เหลือเพียง 19 ตัวในเดือนมกราคม

ข้อเสนอแนะ

1. เพื่อให้การผลิตมีประสิทธิภาพสูงสุด ฝ่ายวางแผนการผลิตควรจะเป็นผู้กำหนดวันส่งของงานต่างๆ ที่จะทางฝ่ายขาย จะรับเข้ามาใหม่ เนื่องจากฝ่ายวางแผนการผลิตเป็นผู้กำหนดแผนการผลิตในโรงงาน ซึ่งจะทราบว่าช่วงเวลาใดที่ทางโรงงาน จะมีกำลังการผลิตเพียงพอสำหรับการผลิตงานที่รับเข้ามาใหม่ ทำให้สามารถกำหนดวันส่งที่ ทางโรงงานสามารถทำได้ตามกำหนดจริง

2. ควรมีการจัดสมดุลของสายการผลิต เนื่องจากจะมีเวลารอว่างงานเกิดขึ้นมาก ในแผนกตัด ชีดแนวพับ พับ และ เทคนิค โดยอาจจะมีการรับงานที่ทำงานเพียงการตัด ชีดแนวพับ พับ เท่านั้น โดยไม่มีการประกอบชิ้นงาน และ รับงานที่มีการติดตั้งระบบเทคนิคมากขึ้น ซึ่งทำให้สามารถใช้กำลังคนแผนกเทคนิคได้มากขึ้น

3. ควรมีการจัดทำชิ้นส่วนมาตรฐาน (Standard Component) ที่ผลิตกันซ์ชนิดเดียวกัน ใช้ร่วมกันได้ เช่น อ่างล้างเป็นต้น ซึ่งจะทำให้สามารถผลิตเป็นชุด (Lot) ช่วยให้ประหยัดเวลาในการผลิตในขั้นตอนผลิตขั้นสุดท้าย และสามารถที่จะวางแผนการตัด (Cutting Plan) ได้ ทำให้มีการสูญเสียแผ่น Stainless Steel น้อยลง

4. ควรมีการจัดทำระบบเอกสารในการรับเข้าจ่ายออก ในส่วนของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตขึ้นในโรงงาน เพื่อให้สามารถตรวจสอบการเคลื่อนย้ายสินค้าสำเร็จรูปได้ เนื่องจากในปัจจุบันไม่มีระบบการรับจ่ายสินค้าสำเร็จรูป โดยในการส่งสินค้าแผนกขนส่งจะมายกสินค้าที่ต้องการไปส่งเลย โดยไม่มีเอกสารกำกับการเบิกออกจากคลังพัสดุ พนักงานของคลังพัสดุจะมีหน้าที่เพียงการจัดเตรียมของให้เท่านั้น

5. การปรับปรุงผังการผลิตใหม่ เพื่อให้งานสามารถเคลื่อนย้ายได้สะดวก ไปในทิศทางเดียว



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย