



บทที่ 7

สรุปและข้อเสนอแนะ

7.1 สรุป

จากผลการวิจัยได้จัดวางระบบควบคุมคุณภาพให้แก่โรงงานตัวอย่าง ซึ่งได้ทำการกำหนดจุดตรวจสอบในขั้นตอนการผลิตที่มีการสูญเสียมาก อันได้แก่ แผนกการผลิตชิ้น, ส้อม และมีด โดยตรง และได้มีการออกแบบแผ่นเก็บข้อมูลรวมทั้งได้นำข้อมูลเหล่านั้นมาสร้างแผนภูมิควบคุมสัดส่วนของเสียรวมทั้งตีความหมายของแผนภูมิในขั้นตอนต่างๆ ด้วย ซึ่งจากค่าพิกัดควบคุมที่ได้ในแต่ละขั้นตอนนั้นเราอาจจะใช้เป็นพิกัดควบคุมเบื้องต้นในการควบคุมกระบวนการผลิตได้ แต่เราควรจะทำการเก็บข้อมูลเพิ่มเติมและสร้างแผนภูมิควบคุมใหม่อยู่ตลอดเวลา เพื่อติดตามความผันแปรของกระบวนการผลิตในแต่ละขั้นตอนการผลิต

จากค่าพิกัดควบคุมในแผนภูมิควบคุมต่างๆ เราได้นำมาพิจารณาในการคัดเลือกหากระบวนการผลิตที่ควรได้รับการแก้ไขปรับปรุงโดยด่วน ซึ่งจากข้อมูลเราเลือกที่จะปรับปรุงคุณภาพของขั้นตอนการรีดใบชิ้นหรือส้อมให้มีคุณภาพสูงขึ้น ซึ่งได้ทำการเสนอแผนการปรับปรุงกระบวนการรีดใบชิ้นหรือส้อม และได้ทำการเก็บข้อมูลภายหลังการปรับปรุงด้วยวิธีการเดิม เพื่อใช้ในการพิจารณาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ว่าดีขึ้นหรือไม่ ซึ่งภายหลังการปรับปรุงพบว่า สามารถลดจำนวนข้อบกพร่องต่อชิ้นงานโดยเฉลี่ยในขั้นตอนการตัดครั้งแรกลงได้ 63.61 % และสำหรับขั้นตอนการรีด เครื่องรีด เบอร์ 1 ลงได้ 70.28 % และเครื่องรีด เบอร์ 2 ลงได้ 68.96 % ซึ่งถือได้ว่า คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ได้สูงขึ้น แสดงว่า กระบวนการผลิตที่ได้เสนอให้กับโรงงานตัวอย่างในขั้นตอนการตัดครั้งแรกและขั้นตอนการรีดใบเป็นกระบวนการผลิตที่ดีกว่าแบบเดิม ดังนั้น โรงงาน

ตัวอย่างควรจะมีกระบวนการดังกล่าวในการปฏิบัติงานของในขั้นตอนดังกล่าว

7.2 ข้อเสนอแนะ

จากการทำการวิจัยในโรงงานตัวอย่างแห่งนี้ ได้พบเห็นปัญหา ซึ่งขอเสนอข้อเสนอแนะดังนี้

- โรงงานตัวอย่างควรจะมีการปรับปรุงคุณภาพของแม่พิมพ์ทั้งทางด้านคุณภาพการออกแบบ และคุณภาพในการผลิตแม่พิมพ์ เนื่องจากในการทำการผลิตผลิตภัณฑ์ภายในโรงงานตัวอย่าง พบว่า สาเหตุของการสูญเสียต้นทุนเนื่องจากของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตโดยเฉพาะในขั้นตอนการบีบอัดและการขึ้นรูป ซึ่งของเสียดังกล่าวถึงแม้ว่าจะสามารถทดแทนได้ก็ตาม แต่ก็เป็นการทดแทนโดยไม่จำเป็น

- ทางฝ่ายจัดการ ควรจะมีการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับการใช้เครื่องจักรหรือเครื่องมือรวมทั้งแม่พิมพ์ในการผลิตที่ถูกต้องให้แก่คนงาน เพราะ พบว่า เครื่องจักรหรือแม่พิมพ์ที่สึกหรอ ส่วนใหญ่มาจาก การใช้งานที่ผิดลักษณะของคนงาน เนื่องจากขาดความรู้และความเข้าใจในการใช้เครื่องจักรหรือแม่พิมพ์หรืออุปกรณ์การผลิตดังกล่าว เพราะ การให้ความรู้แก่คนงานนั้น นอกจากจะทำให้คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้มีคุณภาพที่ดีขึ้นแล้ว ยังสามารถช่วยประหยัดต้นทุนในการซ่อมแซมเครื่องจักรและอุปกรณ์ต่างๆ ได้ รวมทั้งการสูญเสียจากค่าทดแทนที่ต้องจ่ายให้คนงานในกรณีที่เกิดอุบัติเหตุขึ้น

- โรงงานตัวอย่างควรจะให้ความสนใจต่อระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานมากเป็นพิเศษ เพราะ พบว่า ที่ผ่านมานั้น ส่วนใหญ่ทุกคนจะให้ความสนใจเฉพาะในด้านปริมาณการผลิตเท่านั้น ซึ่งปัญหาที่เห็นอยู่ คือ ปัญหาด้านคุณภาพ ซึ่งทุกคนมักจะละเลย ยอมที่จะซ่อมแซมงานเสียที่ผลิตได้ให้เป็นงานดี ซึ่งเป็นการสูญเสียต้นทุนในการผลิตเป็นอย่างมาก