

## บทที่ 6

### สรุปผลการวิจัยและข้อเสนอแนะ

#### 6.1 สรุปผลการวิจัย

จากการวิจัยและดำเนินการลดความสูญเสีย ในโรงงานตัวอย่างพบว่า ความสูญเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต สามารถแบ่งได้เป็น 2 ชนิด คือ

1. ชีงงานซ่อม (Rework) หมายถึงชีงงานไม่ได้คุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการ แต่สามารถที่จะนำชีงงานนั้นกลับมาทำการซ่อมเพื่อให้ได้คุณภาพตามที่ลูกค้าต้องการได้ แต่การนำชีงงานไปซ่อมนั้นทำให้เกิดการสูญเสียเวลาเพิ่มขึ้นในกระบวนการผลิต จึงไม่ควรที่จะให้เกิดมีชีงงานซ่อมมากในกระบวนการผลิต
2. ของเสีย (Scrap) หมายถึงชีงงานเสียในกระบวนการผลิตที่คลาดหมายและไม่ได้คาดหมายการเกิดของเสีย

การดำเนินการลดความสูญเสียในกระบวนการผลิต

การศึกษา และวิเคราะห์ข้อมูลของโรงงานตัวอย่าง ซึ่งทำในเดือน ธันวาคม พ.ศ 2541 และได้มีการดำเนินการลดความสูญเสีย 6 เดือน เริ่มตั้งแต่เดือน มกราคม ถึง เดือน มิถุนายน พ.ศ 2542 โดยการใช้เทคนิค IE ทั้ง 7 วิธี คือ การฝึกอบรม(TRAINING), การทิจกรรม 3 ส. , การทำการแผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร (PREVENTIVE MAINTANANCE), การควบคุมผู้ขาย(SUPPLIER CONTROL), การทำมาตรฐานการทำงาน (WORK STANDARD) และ การควบคุมคุณภาพการผลิต ( QUALITY CONTROL PROCESS CHART )

ความสูญเสียที่เกิดขึ้นสามารถแยกได้ตามทรัพยากรการผลิตได้ดังนี้

1. คนงาน (Man)
2. เครื่องจักรและอุปกรณ์ (Machine and Equipment)
3. วัตถุดิบ (Material)
4. วิธีการทำงาน (Method)

จากผลการดำเนินการลดความสูญเสียที่ได้ จากบทที่ 5 พบว่า จำนวนของเสียที่ลดลง มีเปอร์เซ็นต์การลง ระหว่างก่อนการลดความสูญเสียด้วย IE เทคนิค ทั้ง 7 วิธี และ หลังการ ดำเนินการลดความสูญเสียด้วย IE เทคนิค ทั้ง 7 วิธี โดยแบ่งตามชิ้นงานที่เป็นกรณีศึกษา พบว่า

1. ชิ้นงาน BRACKET RADIO มีเปอร์เซ็นต์การลดลง จาก 18 เปอร์เซ็นต์ เป็น 3.0 เปอร์เซ็นต์
2. ชิ้นงาน BRACKET MUD COVER มีเปอร์เซ็นต์การลดลง จาก 19.77 เปอร์เซ็นต์ เป็น 4.80 เปอร์เซ็นต์
3. ชิ้นงาน BRACKET FRT SEAT BELT มีเปอร์เซ็นต์การลดลง จาก 14.03 เปอร์เซ็นต์ เป็น 1.74 เปอร์เซ็นต์
4. ชิ้นงาน BRACKET LOWER AIR INTAKE มีเปอร์เซ็นต์การลดลง จาก 10.08 เปอร์เซ็นต์ เป็น 1.16 เปอร์เซ็นต์

## 6.2 ข้อเสนอแนะ

1. การประสานงานในองค์กรระหว่างฝ่าย, แผนก, และบุคคล ควรมีการพัฒนาการประสานงานในองค์กรให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น เพราะ การสื่อสาร และการประสานงาน เป็นขั้นตอนแรกที่น่าไปสู่การจัดการต่างๆ ในโรงงานที่ตามมา เพราะ ถ้ามีการ สื่อสาร ประสานงานไม่ดี หรือ ไม่ตรงกัน ก็จะทำให้คุณภาพของงานที่ออกมาไม่ดี
2. การดำเนินการลดความสูญเสีย นอกจาก เทคนิคทาง IE ทั้ง 7 วิธี ที่ดำเนินการมาแล้้งนี้ ยังมีอีกหลายวิธี ที่จะดำเนินการลดความสูญเสีย และ เพิ่มผลผลิต ได้อีก เช่น การศึกษาวิธีการทำงาน เป็นต้น