

บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

จากการดำเนินงานวิจัยครั้งนี้ได้รับความอนุเคราะห์จากบริษัท ตรีสมพลาสติก กรุ๊ป จำกัด ที่ให้ความอนุเคราะห์ในการศึกษากระบวนการขึ้นรูปด้วยการวิธีการเป่า (Blow Molding) และวิธีฉีดเป่า (Injection Blow Molding) พร้อมทั้งการดำเนินงานปรับปรุงด้านด้านการจัดการซัพพลายเชน (supply chain) และโลจิสติกส์ (logistics) ทำให้สามารถสรุปผลการดำเนินงานได้ดังต่อไปนี้

5.1 สรุปผลงานวิจัย

5.1.1 การปรับปรุงการจัดการสินค้าคงคลัง

การระบุตำแหน่งที่ตั้งของสินค้าสำเร็จรูป ด้วยการจัดทำ Layout และระบบ Location Code ในครั้งนี้ ทำให้สามารถทราบถึงตำแหน่งที่อยู่ และจำนวนของสินค้าแต่ละชนิดได้ ส่งผลให้ผู้ที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้าหรือไม่ก็ตาม สามารถตรวจสอบสินค้าและค้นหาสินค้าได้รวดเร็วยิ่งขึ้น

จากการทดลองเปรียบเทียบการทำงาน ก่อนและหลังปรับปรุงนั้น ได้พบว่าใช้เวลาในการหาสินค้าเฉลี่ย 47.7 วินาที หรือลดลงเฉลี่ย 43.17 % และข้อมูลสินค้าเหล่านี้เมื่อนำไปบันทึกลงในระบบฐานข้อมูล (Microsoft Excel) แล้วจะทำให้สามารถทราบถึงจำนวนสินค้าได้โดยทันที ส่งผลต่อการตัดสินใจด้านการผลิต หรือจัดส่งสินค้าได้

5.1.2 การลดของเสียที่เกิดจากกระบวนการขึ้นรูป Preform

จากการศึกษาสภาพปัญหาการเกิดลักษณะบกพร่องของผลิตภัณฑ์ โดยการระดมสมองเพื่อค้นหาสาเหตุของปัญหาโดยใช้เครื่องมือ 7QC Tools และ Why..Why Analysis พบว่าปัญหาที่พบมากที่สุดมี 2 ปัญหาหลักคือ ปัญหาการปรับน็ดของเครื่องจักรเพื่อให้คุณภาพตามต้องการและปัญหาของเสียที่เกิดจากสภาพของแม่พิมพ์ (คุณภาพโมลด์) ซึ่งสาเหตุเกิดจากเครื่องจักรและบุคคลโดยเครื่องจักรที่ใช้งานมานานและขาดการดูแลหรือซ่อมบำรุงที่ดี ส่วนบุคคลหรือทีมงานที่ตั้งเครื่องขาดการทำงานร่วมกัน อีกทั้งประสบการณ์ในการทำงานของแต่ละคนไม่เท่ากัน จึงส่งผลให้เกิดปัญหาในการปรับน็ดของเครื่องจักรและเกิด Preform ที่บกพร่อง การปรับแก้ไขมีผลให้ลดปัญหา

ของเสียของเครื่องฉีด I-5 ถึง I-10 ลงได้ 513 กิโลกรัมหรือคิดเป็นร้อยละ 27.14คิดเป็นมูลค่า 1,074,672 บาทต่อปี

5.2 ข้อเสนอแนะ

5.2.1 การบริหารการจัดการสินค้าคงคลัง

จากการทำระบบ Location Code พัฒนางานสู่โปรแกรมฐานข้อมูลได้แล้วนั้น สามารถนำมาพัฒนาต่อได้อีก โดยใช้โปรแกรมการจัดการทรัพยากรในองค์กร (ERP) หรือนำระบบ Bar Code มาใช้ในการระบุชื่อและรายละเอียดต่างๆของสินค้านั้นๆ เพื่อให้องค์กรสามารถตรวจสอบข้อมูลแบบ Real-Time และ Online ได้ จะทำให้สามารถเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันทางการตลาดได้ดียิ่งขึ้น

5.2.2 การลดของเสียที่เกิดจากกระบวนการขึ้นรูป Preform

จากการศึกษาพบว่าสามารถนำเครื่องมือ 7 QC Tools ไปใช้ในการแก้ปัญหาต่างๆได้ เพื่อเป็นการลดของเสีย ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตต่ำลง สามารถแข่งขันทางการตลาดได้ และปัญหาที่พบส่วนใหญ่เกิดจากตัวบุคคล จึงควรจัดให้มีการอบรมทั้งในและนอกองค์กร เพื่อเพิ่มความรู้ความสามารถ และจัดทำคู่มือปฏิบัติงานเพื่อเป็นมาตรฐานในการทำงาน นอกจากนี้ถ้าหลักการนี้ไปใช้ในเครื่องจักรทั้งหมดของโรงงานก็อาจจะลดต้นทุนได้จำนวนมาก