บทที่ 5
สรุปผลและข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาวิเคราะห์ทางด้านการปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตของเครื่องไดคัทด้วยเทคนิควิศวกรรมอุตสาหการ เป็นการวิจัยโดยใช้วิธีการออกแบบอุปกรณ์สนับสนุนเพิ่ม เป็นการดำเนินงานทั้งทางด้านประสิทธิภาพและปริมาณการผลิต จากนั้นนำข้อมูลที่ได้มา จัดทำแผนภูมิพาเรโต เพื่อหาสาเหตุที่สำคัญที่สุดแล้วนำมาวิเคราะห์ หาสาเหตุที่แท้จริงและแก้ปัญหา ที่ได้จากแผนภูมิพาเรโตโดยใช้แผนผังก้างปลา ว่าเครื่องจักรที่ใช้งานอยู่สามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิภาพหรือไม่ จะหาทั้งก่อนและหลังการปรับปรุงเป็นเวลา 6 เดือนแรก ตั้งแต่เดือนมกราคม ถึง เดือนมิถุนายนและหลังการปรับปรุงเป็นเวลา 6 เดือน หลังตั้งแต่เดือนกรกฎาคม ถึงเดือนธันวาคม ปี 2554 โดยมีวัตถุประสงค์ของการศึกษาคือปรับปรุงประสิทธิภาพ การผลิตของเครื่องไดคัทเพื่อให้สามารถเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการผลิตสูงขึ้นและลดต้นทุนการผลิตของเครื่องไดคัท ผลการดำเนินงานโดยสรุป ดังนี้

5.1 สรุปผลการการวิจัย

จากการดำเนินงานวิจัย ผู้บริหารโรงงานกรณีศึกษาเห็นประโยชน์และความสำคัญของการเพิ่มผลิตในกระบวนการผลิต จึงได้ให้ความสนับสนุนในการศึกษาและปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อลดความสูญเปล่าให้น้อยลง โดยการปรับปรุงงานได้นำหลักวิชาทางด้านการศึกษาการทำงานมาแก้ปัญหา หลังจากศึกษากระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้วพบว่ามีการสูญเปล่า ทางด้านการรอคอยงาน เนื่องจากการทำงานที่มีประสิทธิภาพต่ำ และมีการวางชิ้นงานที่ไม่เหมาะสม รวมทั้งยังขาดอุปกรณ์สนับสนุนการทำงานให้สะดวกยิ่งขึ้น จึงได้ดำเนินการทำข้อเสนอการปรับปรุงต่างๆให้ผู้บริหารพิจารณาปรับปรุงแก้ไข ดังมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

5.1.1 จัดทำโต๊ะป้อน Non – Stop เพิ่ม 1 ตัว

5.1.2 จัดทำรางเชื่อมต่อโต๊ะป้อน Non – Stop 1 คู่

5.1.3 จัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานให้กับพนักงาน

5.1.4 บำรุงรักษาเครื่องจักรให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน

จากข้อมูลการทำการปรับปรุงแก้ไขในส่วนที่สามารถทำไว้แล้ว จากนั้นทำการตรวจสอบโดยการเก็บรวบรวมข้อมูลด้วยใบบันทึกการผลิตประจำวันหลังจากปรับปรุงเพื่อทำการเปรียบเทียบผลการปรับปรุงที่ได้ทำไป ซึ่งสามารถสรุปผลได้ดังตารางที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 สรุปผลที่ได้จากการปรับปรุง

รายการ	ก่อนการปรับปรุง	หลังการปรับปรุง	ผลการปรับปรุง
ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น	56.48%	82.74%	+ 46.5%
จำนวนผลิตที่ได้ต่อวัน	14,175 กล่อง/วัน	18,900 กล่อง/วัน	+ 4,725 กล่อง/วัน

5.2 ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุง

5.2.1 ควรมีการจัดทำคู่มือการใช้งานเครื่องไดคัท และควรมีการอบรมพนักงานเพื่อให้ใช้เครื่องได้อย่างถูกวิธี และการใช้เครื่องในช่วงแรกของการทำงานมีผลต่อพนักงานซึ่งพนักงานยังขาดความชำนาญในการใช้เครื่อง ช่างผู้ควบคุมเครื่องต้องให้คำแนะนำเกี่ยวกับวิธีใช้งานที่ถูกต้องให้กับพนักงานเพื่อให้พนักงานสามารถสร้างความชำนาญในการใช้เครื่องไดคัทได้เร็วขึ้นตามประสิทธิภาพของเครื่องที่สามารถทำได้

5.2.2 ควรมีการบำรุงรักษาเครื่องจักรตามแผนการปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์อย่างจริงจัง เพื่อลดปัญหาการรองานที่เกิดขึ้นจากเครื่องจักรและอุปกรณ์ทำงานผิดปกติ

5.2.3 ควรมีการจัดทำสมดุลสายการผลิต เพื่อที่จะไม่ทำให้ส่งผลกระทบต่อกระบวนการผลิตอื่นๆ หลังมีการปรับปรุงการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานในกระบวนการผลิตเครื่องไดคัท