

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มผลผลิตในอุ้งขอมสิรยนต์ด้วยซึ่งประกอบไปด้วยกระบวนการหลัก3กระบวนการคือ คีนสภาพ เตรียมพื้น พ่นสีและประกอบ โดยอาศัยการเทียบเคียงสมรรถนะภายในองค์กร และการจัดการความรู้เพื่อพัฒนาความสามารถของพนักงานภายในองค์กรพร้อมทั้งสร้างคู่มือหรือแนวปฏิบัติที่ดีเพื่อใช้ในการฝึกอบรมและพัฒนาพนักงานต่อไป

การเพิ่มผลผลิตในกระบวนการเคาะซ่อมพ่นสีนั้นจะอาศัยการเทียบเคียงสมรรถนะภายในองค์กรเพื่อหาผู้ที่ปฏิบัติได้เป็นเลิศในแต่ละกระบวนการจากนั้นจึงทำการบันทึกเทคนิคหรือขั้นตอนการทำงาน แล้วจัดทำเป็นเอกสารคู่มือหรือมาตรฐานการปฏิบัติงานโดยอาศัยการสัมภาษณ์และเทคนิค Why Why Analysis, SWIH แล้วจึงให้พนักงานคนอื่นได้ทำการเรียนรู้ซึ่งถือเป็นขั้นตอนสำคัญในกระบวนการจัดการความรู้ จากนั้นจึงทำการเก็บข้อมูลเพื่อเทียบเคียงสมรรถนะหลังจากการเรียนรู้ของพนักงาน

ในการเทียบเคียงสมรรถนะของพนักงานทั้งก่อนและหลังการเรียนรู้นั้นได้ทำการเก็บข้อมูลเกี่ยวกับเวลา ปริมาณวัสดุที่ใช้ เทียบกับพื้นที่ในการซ่อมแล้วนำมาสร้างสมการถดถอยเพื่อใช้ในการเปรียบเทียบความสามารถในการทำงานของพนักงานแต่ละคน หลังจากตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลและสมการด้วยวิธีทางสถิติแล้วผู้วิจัยได้เลือกกระบวนการเตรียมพื้นมาเป็นกระบวนการตัวอย่างในการปรับปรุงเนื่องจากมีความแตกต่างของฝีมือแรงงาน และต้นทุนในการดำเนินการมากที่สุด

ผลจากการให้พนักงานในแผนกเตรียมพื้นได้เรียนรู้กระบวนการ และเทคนิคของช่างที่มีวิธีปฏิบัติที่เป็นเลิศ ทำให้เวลาในการซ่อมเฉลี่ยของแผนกเตรียมพื้นสำหรับการซ่อมรถทั้งคันประเภท R และBI ลดลง 61.96 นาที หรือคิดเป็น 12.81% ของเวลาที่ใช้ในแผนกเตรียมพื้นทั้งหมด ซึ่งทางผู้ตัวอย่างจะได้นำแนวทางดังกล่าวไปใช้ในการเพิ่มผลผลิตในกระบวนการอื่นๆและทำการปรับปรุงกระบวนการทำงานรวมถึงคู่มือแนวปฏิบัติที่ดีเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการและพัฒนาบุคลากร ในองค์กรต่อไป

The objective of this thesis is to improve productivity in a body and paint garage which including 3 main processes; body repair, prepare body, paint and assembly process. This achievement will be successful by integrating both internal benchmarking and knowledge management to train and improve workers' skills by learning, sharing and using the good practice manual.

Improving productivity in repairing-painting process has been designed to use internal benchmarking to find the one who is the most capable worker in each process. After interviewing by using 'Why Why Analysis' technique, 5W1H, recording, and summarizing the most effective or standard method, other workers will learn how to develop their work and solve their problems. During workers have implemented with the best approach, the results will be recorded and compared with their past work.

The process of benchmarking is collect the repairing time, painting time, number of material that relate with repairing area for generate regression equation and compare worker's capability. After verify data and equation by method of statistic. the researcher has chosen only 'prepare body' process to be the recorded data after workers had learned from the good practice, because it is the neatest work and workers' work after implement in this process is obviously different from the beginning. Another reason the research has chosen 'prepare body' process to be the most important part is it is the process which has the highest cost.

The results after workers in prepare body process have learned techniques from their good practice are gap between the old average and the new one for overall parts repair type R and B1 is decrease 61.96 minute or 12.81% of overall preparing body process time.

Finally, the owner of the body and paint garage is able to use this method with other processes to improve their productivity, their workers' skills, also develop the good practice manual for building up the best team in the future.