

## บทที่ 5

### สรุปผลการดำเนินงาน

#### 5.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ

โครงการนี้มีจุดประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์โดยการประยุกต์ใช้หลักการจัดการสมดุลคนกับเครื่องจักรและวิธีการปรับปรุงวิธีการทำงาน สรุปได้ดังนี้

5.1.1 การจัดสมดุลคนกับเครื่องจักรในสถานีงานเจาะคอม โดยการประยุกต์ใช้หลักการจัดสมดุลการผลิต คือ การเพิ่มพนักงาน 1 คน ในการเตรียมงานป้อนงานเข้าเครื่องเจาะ เพื่อให้การทำงานมีความต่อเนื่องและเครื่องจักรสามารถผลิตได้ตามเป้าหมาย ซึ่งจากเดิมสูญเสียเวลาในการเตรียมงานป้อนไม้ เฉลี่ยอยู่ที่ 9 นาที ผลที่ได้คือ

1) เวลาที่ใช้ในกระบวนการเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์จำนวน 20 ครั้ง จากเดิมมีเวลาเฉลี่ยอยู่ที่ 490.84 วินาทีต่อ 1 แผ่น เมื่อเพิ่มพนักงานมีเวลาเฉลี่ยอยู่ที่ 360.92 วินาทีต่อ 2 แผ่น

2) กำลังการผลิตของเครื่องเจาะคอม สามารถเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์ได้ จากเดิมพนักงาน 1 คน สามารถผลิตได้ 144 แผ่นต่อวัน ประสิทธิภาพเฉลี่ย 48 เปอร์เซ็นต์ เมื่อเพิ่มพนักงานเป็น 2 คน สามารถผลิตได้ 310 แผ่นต่อวัน ประสิทธิภาพเฉลี่ย 100 เปอร์เซ็นต์จากเป้าหมาย 300 แผ่นจะเห็นได้ว่ามีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 55.33 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งสูงกว่าค่าเป้าหมาย

5.1.2 การปรับเปลี่ยนวิธีการทำงานในสถานีงานเจาะใหญ่ โดยการประยุกต์ใช้แนวคิดการปรับปรุงวิธีการทำงาน คือ จากเดิมเครื่องจักรมี 2 เครื่อง แต่ละเครื่องจักรมีพนักงาน 2 คนคือ 1.พนักงานตั้งเครื่อง 2.พนักงานเตรียมไม้ป้อนไม้ ซึ่งจากเดิมมีการสูญเสียเวลาในการทำงานมาจากการตั้งเครื่องจักร เฉลี่ยอยู่ที่ 22 นาที ผลที่ได้คือ

1) เวลาที่ใช้ในกระบวนการเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์จำนวน 20 ครั้ง จากเดิมมีเวลาเฉลี่ยอยู่ที่ 2,174.51 วินาทีต่อออเดอร์ เมื่อปรับเปลี่ยนวิธีการทำงาน เวลาเฉลี่ยอยู่ที่ 1,112.88 วินาทีต่อออเดอร์

2) กำลังการผลิตของเครื่องเจาะใหญ่ สามารถเจาะชิ้นส่วนเฟอร์นิเจอร์ได้ จากการทำงานแบบเดิม สามารถผลิตได้ 655 แผ่นต่อวันประสิทธิภาพเฉลี่ย 81.87 เปอร์เซ็นต์ เมื่อปรับเปลี่ยนวิธีการทำงานโดยแบ่งเป็น 2 ทีม คือ 1.ทีมปรับตั้งเครื่อง 2.ทีมเตรียมงานและทำการเจาะ สามารถผลิตได้ 755 แผ่นต่อวันประสิทธิภาพเฉลี่ย 94.57 เปอร์เซ็นต์จากเป้าหมาย 800 แผ่นต่อวันจะเห็นได้ว่ามีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น 12.5 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งเพิ่มผลผลิตได้โดยใช้ปัจจัยการผลิตที่เท่าเดิม

## 5.2 ข้อเสนอแนะ

5.2.1 การส่งต่องานภายในสถานีดัดซอยและท่อขอบ โดยใช้หลักการ ECRS การทำให้ขั้นตอนหรือวิธีการทำงานง่ายขึ้น (S = Simplify) เพื่อให้การหางานง่ายขึ้นและลดเวลาขนถ่าย ซึ่งอาจจะแยกงานออกเป็นหมวดการจัดอันดับก่อนหลัง เพื่อให้สะดวกต่อการค้นหาชิ้นงาน ซึ่งลักษณะงานที่เหมือนกันอาจจะเกิดข้อผิดพลาดในการทำงานได้

5.2.2 การปรับปรุงเปลี่ยนแปลงวิธีคิดข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานอยู่ตลอดเวลา โดยใช้หลักการ KAIZEN มีการจัดให้มีการประชุมวางแผนงานการเรียงลำดับความสำคัญของการทำงานในแต่ละวันให้มีความสอดคล้องกัน การอัปเดตงาน โดยอาจจะใช้ใบ Check List ในการอัปเดตในแต่ละสถานี เพื่อให้การทำงานไปในทิศทาง มีเป้าหมายเดียวกัน จุดมุ่งหมายเดียวกัน

5.2.3 การพัฒนาการปฏิบัติงานของพนักงาน โดยใช้ทฤษฎีแรงจูงใจ สร้างแรงจูงใจเพื่อให้พนักงานเกิดขวัญกำลังใจในการทำงานความมานะพากเพียรในการทำงานนั้นอย่างกระตือรือร้นเต็มกำลังความสามารถ