

## บทที่ 5

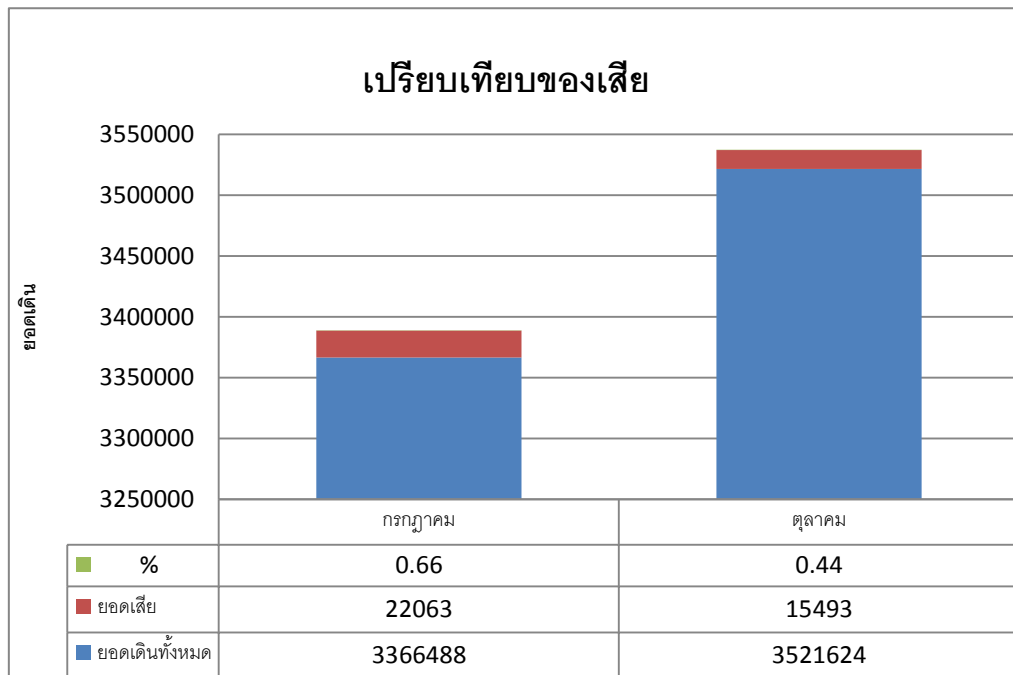
### สรุปผลและข้อเสนอแนะ

#### 5.1 สรุปผลการดำเนินงาน

จากการทดลองนำแนวทางการแก้ไขงานเบื้องต้นลงไปปฏิบัติพบว่าจากการเปรียบเทียบของเสียก่อนการปรับปรุงในเดือน กรกฎาคม ที่มีของเสียคิดเป็น 0.66% คิดเป็น 220,630 บาท พบว่า

ตารางที่ 5.1 เปรียบเทียบการปรับปรุง

เดือน	ปริมาณ กระป๋อง	ก่อนการ ปรับปรุง	หลังการ ปรับปรุง	% ของเสีย	ต้นทุน วัตถุดิบ(บาท)	ต้นทุน วัตถุดิบ ลดลง(บาท)
กรกฎาคม	3,366,488	0.66	-	-	220,630	-
ตุลาคม	3,521,624	0.66	0.44	0.22	154,390	66,240



รูปที่ 5.1 กราฟแสดงปริมาณของเสียในแต่ละเดือน

## 5.2 ข้อเสนอแนะ

จากการศึกษากระบวนการผลิตและบรรจุกระป๋อง พบว่าปัญหาส่วนใหญ่มาจากวิธีการทำงานของพนักงาน จึงเสนอแนวทางการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. นำหลักการ NEW 7 QC TOOLS เข้ามาปรับปรุงใช้ในระดับครูฝึก หัวหน้างาน หัวหน้าส่วนและผู้จัดการเพื่อวางแผนกลยุทธ์ แผนปฏิบัติการ ในเชิงป้องกันหรือเชิงรุก โดยการระดมความคิดและข้อเท็จจริงในอดีตมาเป็นแนวทางในการบริหารจัดการ เพื่อเพิ่มยอดการผลิต และลดต้นทุนในการผลิตได้อย่างเป็นระบบ
2. นำเทคนิคการเพิ่มผลผลิตเข้ามาปรับปรุงใช้ในองค์กรเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตเพิ่มแรงจูงใจให้กับพนักงานในการทำงานและลดการสูญเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการ
3. จัดให้มีการอบรมสำหรับพนักงานใหม่เพื่อความเข้าใจในการทำงานอย่างถูกวิธีและอบรมเรื่องการบำรุงรักษาด้วยตนเอง (Autonomous Maintenance) เพื่อให้พนักงานหน้าเครื่องสามารถดูแลเครื่องจักรเบื้องต้นด้วยตนเองได้
4. จัดการอบรมให้กับหัวหน้างานและครูฝึกเกี่ยวกับการใช้งานเครื่องจักรเพื่อให้เข้าใจความหมายของฟังก์ชันต่างๆภายในเครื่องว่าส่งผลกระทบต่อชิ้นงานที่ออกมาอย่างไรเพื่อการแก้ไขงานที่มีปัญหาได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้น
5. ในระหว่างการเปลี่ยนเครื่องปิดฝากระป๋อง พนักงานเก็บงานควรนำฝากระป๋องไปเตรียมไว้แทนพนักงานหน้าเครื่องเพื่อลดเวลาสูญเสียเปล่าระหว่างการรอนาน