

## บทที่ 6

### บทสรุปและข้อเสนอแนะ

#### สรุปผลการวิจัย

งานวิจัยนี้เป็นการศึกษาเพื่อจัดทำต้นทุนและลดต้นทุนในโรงงานผลิตขนมปังและลูกกวาด ซึ่งได้ทำการเลือกปัญหาที่เหมาะสมและวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาต่าง ๆ ที่ทำให้เกิดความสูญเสียในสายการผลิต จากนั้นทำการแก้ไขปรับปรุงปัญหานั้น ๆ เพื่อให้ความสูญเสียในส่วนต่าง ๆ ลดลง สามารถสรุปได้ดังต่อไปนี้

1. จัดทำระบบเอกสาร, การประสานงาน และการไหลของเอกสาร ขึ้นมาเพื่อใช้สำหรับการเก็บรวบรวมข้อมูลที่เป็นในการคิดต้นทุนการผลิต เมื่อรวบรวมข้อมูลแล้วจึงทำการคิดต้นทุนการผลิตและโครงสร้างต้นทุนโดยนำโปรแกรมคอมพิวเตอร์ FOXPRO 2.6 มาใช้ในการออกแบบและคิดคำนวณต้นทุนการผลิต ซึ่งต้นทุนที่คำนวณใหม่จะมีต้นทุนสูงกว่าการคำนวณต้นทุนแบบเก่า
2. การลดต้นทุนสามารถแบ่งออกเป็น 2 ผลิตภัณฑ์ คือ
  - ขนมปังกรอบ
    1. ได้มีการปรับปรุงกระบวนการผลิตในฝ่ายผลิต
    2. การจัดทำเวลามาตรฐานขึ้นในฝ่ายบรรจุสำหรับพนักงานเรียงและบรรจุขนมปัง

จากการปรับปรุงดังกล่าวสามารถลดความสูญเสียจากการผลิตได้ 3.54 % หรือ ลดความสูญเสียจากเดิมได้ 44.42% ต้นทุนการผลิตรวมลดลง 548,618.22 บาทต่อระยะเวลา 6 เดือน

#### ● ลูกกวาด

##### 1. การจัดทำกำลังคน

- 1.1 แผนกต้ม - จัดให้จำนวนพนักงานได้สัดส่วนกับเวลาของแต่ละสถานีงานต้ม
- 1.2 แผนกบรรจุ - ได้จัดทำเวลามาตรฐานขึ้นเพื่อใช้ในการจัดทำกำลังคนของพนักงานในแผนก อีกทั้งยังสามารถนำไปใช้ในการควบคุมประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานและวางแผนการผลิตได้อีกด้วย

## 2. ส่วนการห่อลูกกวาด

ได้มีการจัดฝึกอบรมพนักงานให้สามารถแก้ปัญหาเฉพาะหน้าในการแก้ไข และควบคุมเครื่องจักร เพื่อลดเวลาเสีย (Brake down) ของเครื่องจักร ลง ทำให้ประสิทธิภาพในการทำงานเพิ่มขึ้น ฉะนั้นจึงสามารถลดต้นทุนคงที่รวมเท่ากับ 87,117.06 บาท ต่อระยะเวลา 6 เดือน

- ค่าแรงงานทางตรงของพนักงานแผนกบรรจุลดลง	3 %
- ค่าเสียหายการผลิตลดลง	2.33 %

## ข้อเสนอแนะ

1. สำหรับการจัดทำระบบสารสนเทศควรทำเอกสารที่สามารถตรวจสอบการใช้วัตถุดิบที่เบิกไป ว่ามีการนำไปใช้จริงหรือไม่
2. การจัดการ - ควรที่จะมีการจัดการอย่างเป็นทางการในระดับบริหารของโรงงาน และจัดงานให้เป็นระบบตามขั้นตอน เนื่องจากงานบางงานยังคงมีลักษณะก้ำกัวยกกันการทำงานที่ซ้ำซ้อน ทำให้เกิดการได้เปรียบ
3. การวางแผนการผลิตจะพิจารณาจากปริมาณการสั่งซื้อของลูกค้าในแต่ละวัน หรืออาศัยประสบการณ์ของหัวหน้าแผนก ทำให้แผนการผลิตที่ใช้ในปัจจุบันจะเป็นแบบวันต่อวันว่าจะทำการผลิตผลิตภัณฑ์ใด จำนวนเท่าไร ไม่มีการวางแผนที่ชัดเจน ส่งผลให้เกิดปัญหาในการผลิตได้ง่าย ดังนั้นฝ่ายผลิตควรจะมีการประสานงานที่ดีกับฝ่ายขาย หรือทำการจัดตั้งฝ่ายวางแผนการผลิต
4. การซ่อมบำรุง - การอบรมพนักงานประจำเครื่องที่งานวิจัยนี้ได้ทำแล้วนั้นเป็นการแก้ปัญหาเฉพาะหน้าเท่านั้นซึ่งสามารถแก้ปัญหาได้เพียงส่วนหนึ่ง ดังนั้นทางโรงงานควรมีการซ่อมบำรุงเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) มีการวางแผนการซ่อมบำรุงอย่างเป็นระบบ
5. การควบคุมคุณภาพ - เนื่องจากไม่มีการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบก่อนที่จะรับเข้าคลังสินค้า บางครั้งทำให้เกิดความสูญเสียระหว่างกระบวนการผลิต และไม่มีการควบคุมคุณภาพของผลิตภัณฑ์ทำให้ลูกค้าตำหนิสินค้าเป็นบางครั้ง ดังนั้นทางโรงงานควรจัดให้มีหน่วยงานนี้เพื่อควบคุมมาตรฐานผลิตภัณฑ์ของโรงงาน และทำการศึกษาคิดค้นผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ และพัฒนาผลิตภัณฑ์ด้วย

5. การจัดเรียงวัสดุคงคลังและผลิตภัณฑ์ - ควรทำให้เป็นระบบระเบียบ ไม่วางเกะกะขวางทางเดิน เพื่อสะดวกแก่การตรวจนับ หรือการนำไปใช้งาน อีกทั้งยังเป็นการป้องกันอุบัติเหตุอีกด้วย

6. การจัดซื้อ - ควรมีการจัดซื้อที่เป็นระบบเนื่องจากปัจจุบันหัวหน้าหรือรองหัวหน้าฝ่ายต่าง ๆ ทำหน้าที่จัดซื้อทุกคน ซึ่งบางครั้งทำให้เกิดการสั่งซื้อที่ซ้ำซ้อน มีวัสดุคงคลังมากเกินไปจนความจำเป็น หรือเมื่อวัสดุหมดแต่ไม่มีการสั่งซื้อใด ๆ ทำให้ไม่สามารถผลิตได้