

บทที่ 5

สรุปผลจากการดำเนินการลดความสูญเสีย

การศึกษา และวิเคราะห์ข้อมูลของโรงงานตัวอย่าง ซึ่งทำในเดือน ธันวาคม พ.ศ 2541 และได้มีการดำเนินงานลดความสูญเสีย 6 เดือน เริ่มตั้งแต่เดือน มกราคม ถึง เดือน มิถุนายน พ.ศ 2542 โดยการใช้เทคนิค IE ทั้ง 7 วิธี คือ การฝึกอบรม(TRAINING), การกิจกรรม 3 ส. , การทำ การแผนการซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักร (PREVENTIVE MAINTANANCE), การควบคุมผู้ขาย (SUPPLIER CONTROL), การทำมาตรฐานการทำงาน (WORK STANDARD) และการควบคุมคุณภาพของชิ้นงาน (QUALITY CONTROL PROCESS)

ความสูญเสียที่เกิดขึ้นสามารถแยกได้ตามทรัพยากรการผลิตได้ดังนี้

1. คนงาน (Man)
2. เครื่องจักรและอุปกรณ์ (Machine and Equipment)
3. วัสดุดิบ (Material)
4. วิธีการทำงาน (Method)

โดยจากการเก็บรวบรวมของเสียที่เกิดขึ้นในระหว่างการศึกษาระหว่างการศึกษาและวิเคราะห์, การดำเนินการลดความสูญเสีย, และ หลังการดำเนินการลดความสูญเสีย ในเดือนธันวาคม พ.ศ 2541, มกราคม ปี 2542 จนถึง เดือน พฤศจิกายน ปี พ.ศ 2542 และ ธันวาคม ตามลำดับ ปรากฏว่าของเสียที่เกิดขึ้นแสดงได้ดังตารางที่ 3.10 , 5.1 – 5.4, 5.5 และ กราฟที่ 5.1 – 5.5

ตารางที่ 3.1เป็นตาราง แสดงของเสีย ระหว่างการศึกษาและวิเคราะห์ ,ตารางที่ 5.1 –5.4 เป็นตาราง แสดงของเสียในระหว่างการดำเนินการลดความสูญเสีย และ ตารางที่ 5.5 เป็นตาราง แสดงของเสียหลังการดำเนินการลดความสูญเสีย

โดยเดือน ธันวาคม ปี 2541 ยอดสั่งผลิตมีจำนวน 3,000 ชิ้นต่อ 1 เดือน มกราคม ปี 2542 จนถึง เดือน มิถุนายน ปี 2542 ยอดสั่งผลิตมีจำนวน 4,500 ชิ้นต่อ 1 เดือน และเดือน ตุลาคม จนถึง เดือน ธันวาคม ยอดสั่งผลิตมีจำนวน 5,000 ชิ้นต่อ 1 เดือน

จากตารางที่ 3.10 , 5.1– 5.5 และ กราฟที่ 5.1 – 5.5 สรุป ได้ว่า

1. ชิ้นงาน BRACKET RADIO ก่อนช่วงทำการวิจัย มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 18 เปอร์เซ็นต์ ระหว่างทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 15.9,11.53, 8.27, 7.84, 6.33, 4.69, 3.28 และ 3.02 เปอร์เซ็นต์ ตามลำดับ และหลังทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 3.0 เปอร์เซ็นต์

2. ชิ้นงาน BRACKET MUD COVER ก่อนช่วงทำการวิจัย มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 19.77 เปอร์เซ็นต์ ระหว่างทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 19.6 ,16.5, 14.33, 7.13, 6.09, 4.67,4.64, 4.98 และ 4.92 เปอร์เซ็นต์ ตามลำดับ และหลัง ทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 4.8 เปอร์เซ็นต์

3. ชิ้นงาน BRACKET FRT SEAT BELT ก่อนช่วงทำการวิจัย มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 14.03 เปอร์เซ็นต์ ระหว่างทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 14.53 ,9.73, 7.27, 4.07, 3.24, 2.58, 1.98, 2.28 และ 1.88 เปอร์เซ็นต์ ตามลำดับ และหลัง ทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 1.74 เปอร์เซ็นต์

4. ชิ้นงาน BRACKET LOWER AIR INTAKE ก่อนช่วงทำการวิจัย มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 10.8 เปอร์เซ็นต์ ระหว่างทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 10.77, 5.97, 4.87, 3.78, 2.78, 2.09, 1.24, 1.32 และ 1.28 เปอร์เซ็นต์ ตามลำดับ และหลัง ทำการวิจัยหรือดำเนินงาน มีเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสีย 1.16 เปอร์เซ็นต์

จากผลของการลดของชิ้นส่วนเสีย เนื่องมาจาก การใช้เทคนิคทาง IE ทั้ง 7 วิธีแล้ว อาจจะมีสาเหตุมาจากการที่มีปริมาณการผลิตที่ลดลงเป็นจำนวนมากด้วย

ตารางที่ 5.1 ตารางแสดงยอดของเสียของชิ้นงาน BRACKET RADIO

BRACKET RADIO DEFECT

Item	Month 1999	Defect																					Total	% NG				
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U			V	W	X	Y
1	JANUARY	96	23	40	72							19	15				27			76	24	59		19	7		477	15.90
2	FEBUARY	47	22	39	71							19	19				17			55	12	19		19	7		346	11.53
3	MARCH	44	20	30	25							18	12				14			33	21	9		17	5		248	8.27
4	ARRIL	58	31	49	47							26	16				17			52	10	11		26	10		353	7.84
5	MAY	36	25	43	41							24	8				14			46	6	12		24	6		285	6.33
6	JUNE	20	17	34	36							21	6				6			29	5	5		23	9		211	4.69
7	BRACKET RADIO	15	12	24	15							11	3				6			18	5	5		12	7		133	2.96
8	OCTOBER	21	15	17	23							13	11				8			22	7	7		11	9		164	3.28
9	NOVEMBER	19	17	13	17							10	9				10			21	9	7		10	9		151	3.02

A = BLANK เสีย	E = BEND เสีย	I = เป็นสนิม	M = ไม่ได้ขนาด	Q = ตีบเสีย	U = โฟมผิดข้าง
B = PIERCE เสีย	F = TRIM เสีย	J = เป็นเหลี่ยม	N = ชิ้นส่วนแตก	R = เกสียวดัด	V = เหล็กผิด SPEC
C = FORM เสีย	G = NOTCH เสีย	K = บิดงอ	O = ชิ้นส่วนเป็นรอย	S = SPOT เสีย	W = ขุบซิงค์ไม่ดี
D = SHEARE เสีย	H = CUT เสีย	L = รูเอียง	P = กาวไม่ติด	T = ประกอบผิดข้าง	X = ขุบ PVC ไม่ดี
					Y = ขุบสีไม่ดี

ตารางที่ 5.2 ตารางแสดงยอดของเสียของชิ้นงาน BRACKET MUD COVER

BRACKET MUD COVER DEFECT

Item	Month 1999	Defect																								Total	%
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X		
1	JANUARY	8	20	116	20	28	59		94					90	39		20	8	27						59	588	19.60
2	FEBUARY	6	10	63	10	26	57		93					81	41		21	13	29						45	495	16.50
3	MARCH	9	9	58	7	22	54		90					51	36		9	9	22						54	430	14.33
4	ARRIL	7	6	42	8	25	46		45					48	11		8	6	18						51	321	7.13
6	MAY	5	6	38	6	23	39		38					35	32		6	6	5						35	274	6.09
7	JUNE	6	6	30	6	21	25		28					29	15		6	6	3						29	210	4.67
8	JULY	6	7	32	7	21	26		25					31	17		5	4	4						24	209	4.64
9	OCTOBER	9	9	33	9	25	29		32					37	17		9	6	7						27	249	4.98
10	NOVEMBER	10	12	35	8	26	32		29					32	15		10	5	9						23	246	4.92

A = BLANK เสีย	E = BEND เสีย	I = เป็นสนิม	M = ไม่ได้ขนาด	Q = ตีบเสีย	U = โฟมผิดข้าง
B = PIERCE เสีย	F = TRIM เสีย	J = เป็นเส้น	N = ชิ้นส่วนแตก	R = เกลี่ยวด	V = เหล็กผิด SPEC
C = FORM เสีย	G = NOTCH เสีย	K = บิดงอ	O = ชิ้นส่วนเป็นรอย	S = SPOT เสีย	W = ชุบซิงค์ไม่ดี
D = SHEARE เสีย	H = CUT เสีย	L = รูเอียง	P = กาวไม่ติด	T = ประกอบผิดข้าง	X = ชุบ PVC ไม่ดี
					Y = ชุบสีไม่ดี

ตารางที่ 5.3 ตารางแสดงยอดของเสียของชิ้นงาน BRACKET FRONT SEAT BELT

BRACKET FRT SEAT BELT DEFECT

Item	Month 1999	Defect																									Total	% NG	
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y			
1	JANUARY	27	38	76	38							38	114	29													76	436	14.53
2	FEBUARY	25	18	79	9							39	45	27													50	292	9.73
3	MARCH	26	13	47	7							37	32	28													28	218	7.27
4	ARRIL	22	5	36	6							36	26	28													24	183	4.07
5	MAY	22	6	19	6							31	15	24													23	146	3.24
6	JUNE	21	3	10	3							30	10	23													16	116	2.58
7	JULY	19	4	10	3							16	7	14													16	89	1.98
8	OCTOBER	20	7	12	7							19	16	18													15	114	2.28
9	NOVEMBER	19	6	11	5							17	10	12													14	94	1.88

A = BLANK เสีย	E = BEND เสีย	I = เป็นสนิม	M = ไม่ได้ขนาด	Q = ต้าบเสีย	U = โฟมผิดข้าง
B = PIERCE เสีย	F = TRIM เสีย	J = เป็นเหลี่ยม	N = ชิ้นส่วนแตก	R = เกลี่ยวติด	V = เหล็กผิด SPEC
C = FORM เสีย	G = NOTCH เสีย	K = บิดงอ	O = ชิ้นส่วนเป็นรอย	S = SPOT เสีย	W = ชุบซิงค์ไม่ดี
D = SHEARE เสีย	H = CUT เสีย	L = รูเอียง	P = กาวไม่ติด	T = ประกอบผิดข้าง	X = ชุบ PVC ไม่ดี
					Y = ชุบสีไม่ดี

ตารางที่ 5.4 ตารางแสดงยอดของเสียของชิ้นงาน BRACKET LOWER AIR INTAKE

BRACKET LOWER AIR INTAKE DEFECT

Item	Month 1999	Defect																									Total	% NG
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y		
1	JANUARY	25	144	14		9	9						54				18	14	18							18	323	10.77
2	FEBUARY	22	57	9		10	6						48				7	13								7	179	5.97
3	MARCH	19	40	12		6	3						24				15	12								15	146	4.87
4	ARRIL	29	38	17		9	5						13				21	17								21	170	3.78
5	MAY	27	26	16		7	3						9				10	7								20	125	2.78
6	JUNE	25	14	14		5	9						4				9	5								9	94	2.09
7	JULY	15	3	6		5	5						4				5	4								9	56	1.24
8	OCTOBER	16	4	7		6	5						7				6	5								10	66	1.32
9	NOVEMBER	15	4	7		7	6						5				5	6								9	64	1.28

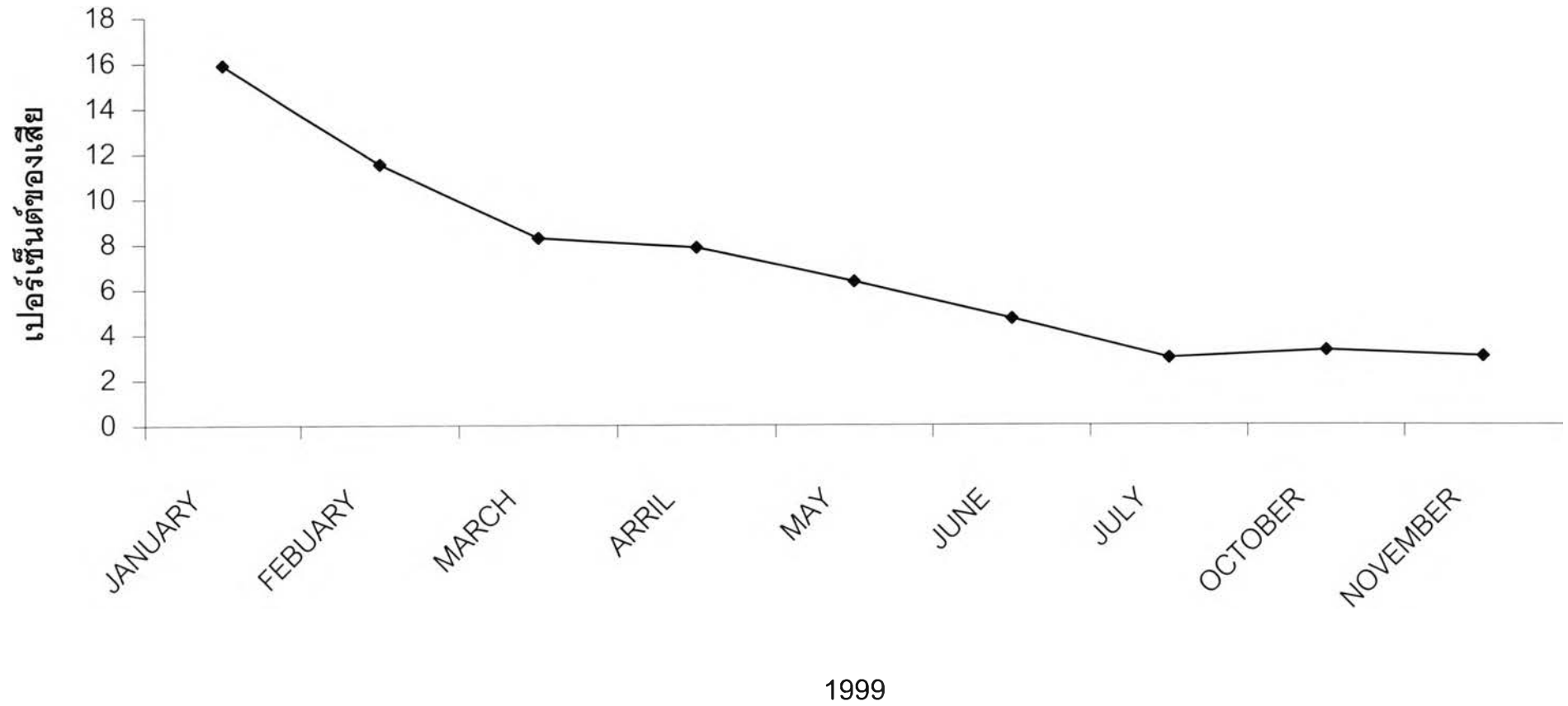
A = BLANK เสีย	E = BEND เสีย	I = เป็นสนิม	M = ไม่ได้ขนาด	Q = ตีาบเสีย	U = โฟมผิดข้าง
B = PIERCE เสีย	F = TRIM เสีย	J = เป็นเสี้ยน	N = ชิ้นส่วนแตก	R = เกลี่ยวดติด	V = เหล็กผิด SPEC
C = FORM เสีย	G = NOTCH เสีย	K = บิดงอ	O = ชิ้นส่วนเป็นรอย	S = SPOT เสีย	W = ชุบซิงค์ไม่ดี
D = SHEARE เสีย	H = CUT เสีย	L = รูเอียง	P = กาวไม่ติด	T = ประกอบผิดข้าง	X = ชุบ PVC ไม่ดี
					Y = ชุบสีไม่ดี

ตารางที่ 5.5 ตารางแสดงยอดของเสียของชิ้นงานตัวอย่างในเดือนธันวาคม พ.ศ 2542

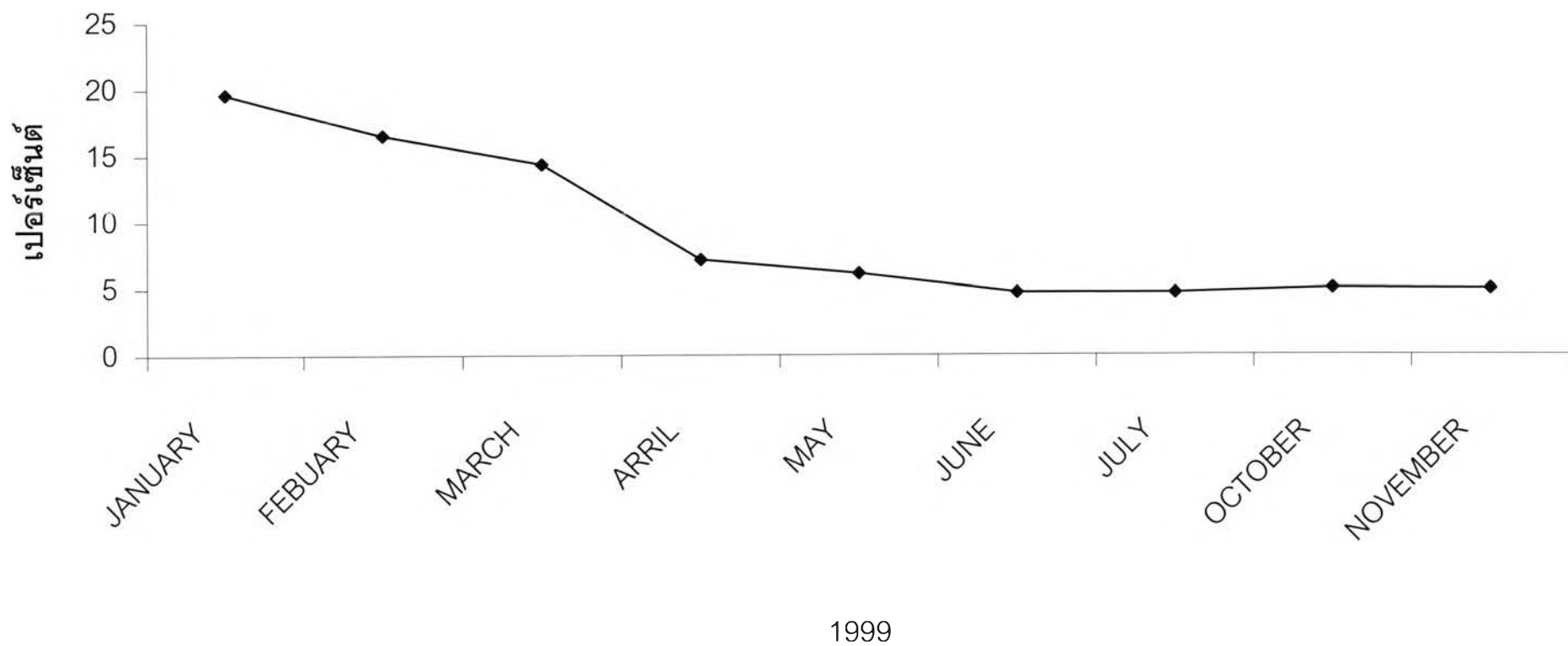
DEFECT PARTS (DECEMBER 2542)

Item	Product name	Defect																								Total	% NG	
		A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X			Y
1	BRACKET RADIO	17	17	15	13							11	9				9			23	9	9		11	7		150	3.00
2	BRACKET MUD COVER	13	8	31	11	22	33		26						29	17		11	7	7						25	240	4.80
3	BRACKET FRT S/BELT	15	3	15	7							11	15	10												11	87	1.74
4	BRACKET LOWER AIR	14	5	3		5	5							7				7	7							5	58	1.16
A = BLANK เสีย		E = BEND เสีย		I = เป็นสนิม		M = ไม่ได้ขนาด		Q = ตีบเสีย		U = โฟมผิดข้าง																		
B = PIERCE เสีย		F = TRIM เสีย		J = เป็นเส้นย่น		N = ชิ้นส่วนแตก		R = เกลียวติด		V = เหล็กผิด SPEC																		
C = FORM เสีย		G = NOTCH เสีย		K = บิดงอ		O = ชิ้นส่วนเป็นรอย		S = SPOT เสีย		W = ชุบซิงค์ไม่ดี																		
D = SHEARE เสีย		H = CUT เสีย		L = รูเอียง		P = กาวไม่ติด		T = ประกอบผิดข้าง		X = ชุบ PVC ไม่ดี																		
										Y = ชุบสีไม่ดี																		

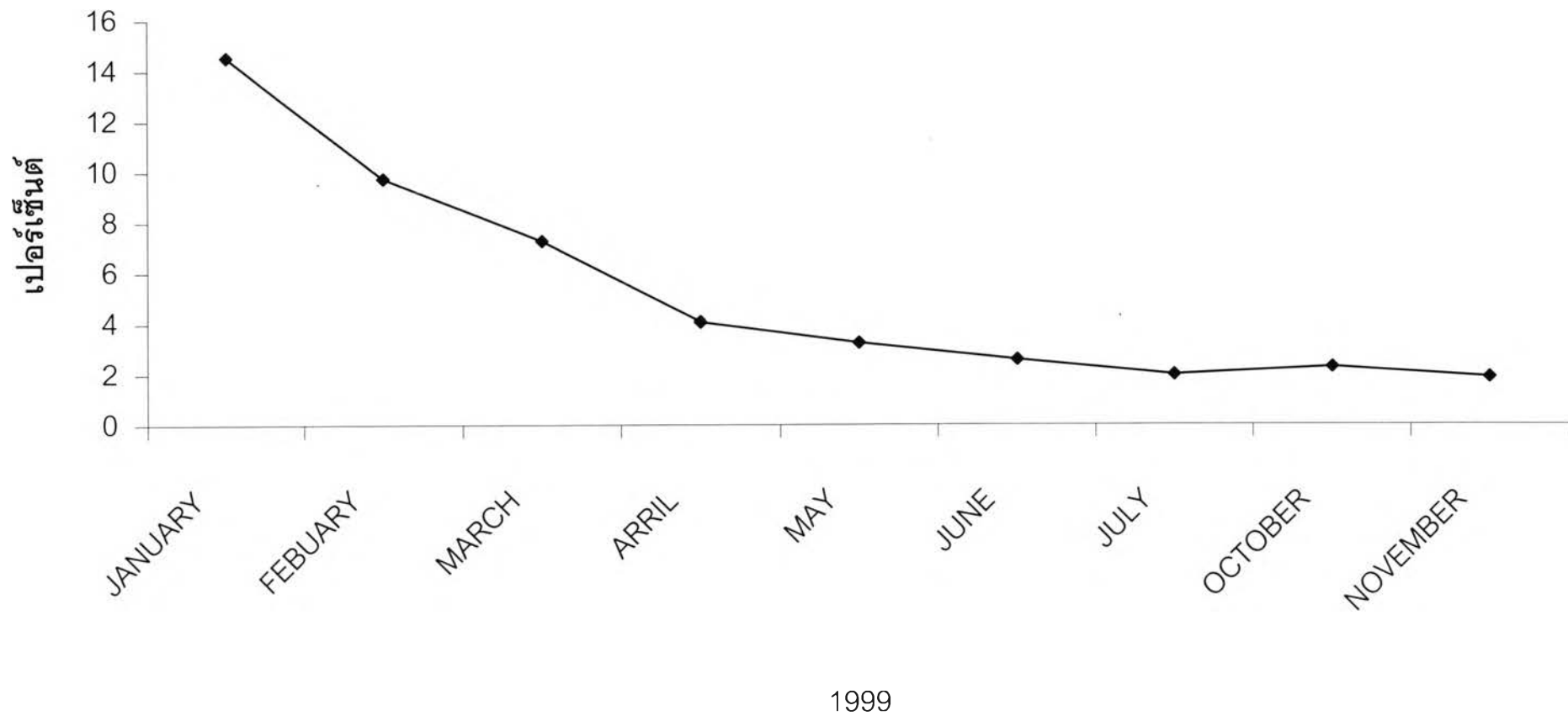
กราฟ 5.1 กราฟแสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียของชิ้นงาน Bracket Radio



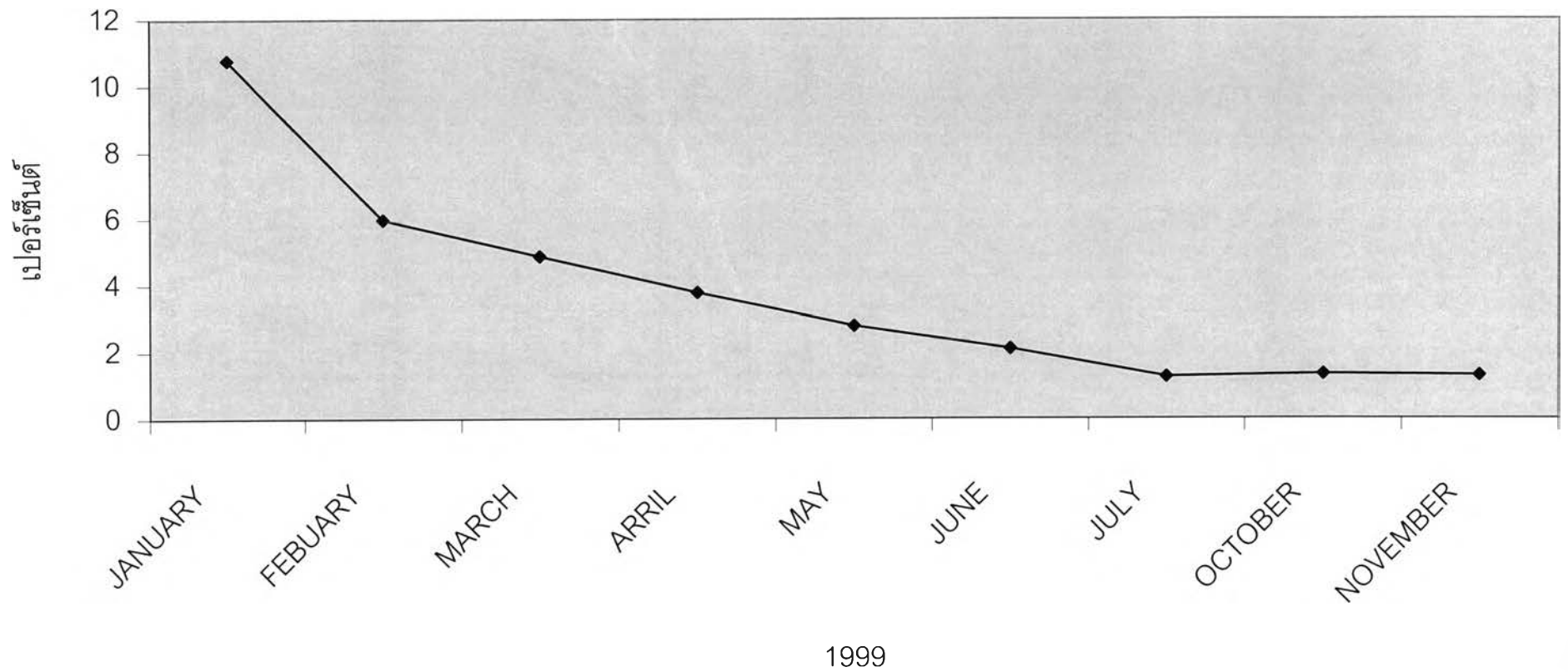
กราฟที่ 5.2 กราฟแสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียของชั้นงาน Bracket Mud Cover



กราฟ5.3 กราฟแสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียของชิ้นงาน Bracket Front Seat Belt



กราฟที่5.4 กราฟแสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียของชิ้นงาน Bracket Lower Air Intake



กราฟที่5.5 กราฟแสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียของชิ้นงาน

