

บทที่ 5

สรุปผลการดำเนินงานและข้อเสนอแนะ

การค้นคว้าอิสระนี้ใช้หลักการวิเคราะห์บัญชีต้นทุนการไหลวัสดุ มาใช้ในการผลิตบานหน้าต่าง ขนาด 50x100cm. ในโรงงานดำรงค์เฟอร์นิเจอร์ และใช้ความรู้เรื่องเทคนิคและเครื่องมือในการเพิ่มผลผลิต ในการแก้ปัญหาการผลิตบานหน้าต่าง ขนาด 50x100cm. ให้มีราคาต้นทุนที่ลดลง สามารถแข่งขันกับลูกค้ารายอื่นได้ ซึ่งสามารถสรุปผลได้ดังนี้

5.1 สรุปผลการดำเนินงาน

จากการค้นคว้าอิสระในครั้งนี้ การใช้เทคนิคบัญชีต้นทุนการไหลวัสดุสามารถลดต้นทุนที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตบานหน้าต่าง ขนาด 50x100cm. ได้ โดยทำการเก็บข้อมูลต้นทุนในกระบวนการผลิตทั้งหมดทุกกระบวนการ ศึกษาวิธีการขั้นตอนการทำงานของคนงานในแต่ละกระบวนการ แล้วนำมาวิเคราะห์โดยใช้เทคนิคต้นทุนการไหลวัสดุ เพื่อหาต้นทุนที่สูญเสียในกระบวนการผลิตแล้วนำมาปรับปรุงแก้ไขโดยใช้เทคนิคและเครื่องมือในการเพิ่มผลผลิต ทำการปรับปรุงระบบการทำงานในแต่ละกระบวนการเพื่อลดความสูญเปล่าที่เกิดขึ้น และนำผลที่ได้จากการปรับปรุงระบบการทำงานในแต่ละกระบวนการมาวิเคราะห์โดยใช้เทคนิคต้นทุนการไหลวัสดุอีกครั้งเพื่อนำมาเปรียบเทียบระหว่างต้นทุนที่ได้ก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง ทั้งนี้พบว่าหลังการปรับปรุงสามารถลดต้นทุนได้จริง โดยเฉพาะต้นทุนจากวัตถุดิบ

ผู้วิจัยได้ทำการศึกษาและวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นในโรงงานดำรงค์เฟอร์นิเจอร์ พบว่ามีของเสียเกิดตลอดทั้งกระบวนการผลิตซึ่งมีทั้งหมด 7 กระบวนการผลิต คือ ตัดไม้หัวท้าย เจาะร่องทะลุหัวท้าย เชาะร่องเพื่อเข้าใส่ ทำเดือยหัวท้าย ทำเดือยด้านข้าง ประกอบชิ้นส่วน และ Finish Polishing และใช้บัญชีต้นทุนการไหลของวัสดุ มาช่วยในการวิเคราะห์ สามารถแบ่งเปอร์เซ็นต์การเกิดของเสียในแต่ละกระบวนการดังนี้ ตัดไม้หัวท้าย 55% เจาะร่องทะลุหัวท้าย 4% เชาะร่องเพื่อเข้าใส่ 6 % ทำเดือยหัวท้าย 10% ทำเดือยด้านข้าง 3% ประกอบชิ้นส่วน 0% และ Finish Polishing 22% จากการศึกษากับเก็บข้อมูลเพื่อหาสาเหตุของความสูญเสียโดยมุ่งไปที่กระบวนการที่เกิดความสูญเสียมากที่สุด นั่นก็คือกระบวนการตัดไม้หัวท้าย และแยกสาเหตุของการเกิดความสูญเสียมากที่สุด 3 สาเหตุ คือ ไม้แตกหัว

ท้าย เศษไม้หลังจากการตัดไม้หัวท้ายให้ได้ตามขนาด และการใช้ไม้ความยาว 110 cm. มาตัดให้ได้ตามขนาด

ดังนั้นจึงได้ทำการศึกษาและวิเคราะห์ปัญหาในกระบวนการที่ 1 คือ กระบวนการตัดไม้หัวท้าย จากนั้นทำการปรับปรุงระบบการทำงาน เพื่อลดความสูญเสียโดยใช้เทคนิคและเครื่องมือในการเพิ่มผลผลิตและหลักการบัญชีต้นทุนการไหลวัสดุ จากนั้นได้ทำการเปรียบเทียบต้นทุนการผลิตบานหน้าต่างขนาด 50x100cm. ก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุงพบว่าหลังการปรับปรุง วิธีการขนย้ายไม้ ปรับปรุงรถเข็น แก้ไขปัญหารอยแตกหัวท้ายที่เกิดจากขั้นตอนการแปรรูปจากผู้ผลิตวิธีการป้องกันคนงานตัดไม้ผิดขนาด ปรับปรุงเครื่องตัดไม้ แก้ไขปัญหาไม้เป็นโพรงด้านใน และการกำหนด วัสดุคงคลังของวัตถุดิบ พบว่าปริมาณผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าบวกของวัสดุเพิ่มขึ้น 6.51 % จาก 26.45% เป็น 32.96% และของเสียลดลง 11.68% จาก 26.31% เป็น 14.63% ปริมาณผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าบวกของค่าจ้างแรงงานเพิ่มขึ้น 5.32% จาก 38.59% เป็น 43.91% และของเสียลดลง 0.22 % จาก 8.09% เป็น 7.87% ปริมาณผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าบวกของพลังงานเพิ่มขึ้น 0.07% จาก 0.46% เป็น 0.53% และของเสียเปอร์เซ็นต์ที่ สามารถลดต้นทุนตลอดกระบวนการผลิตได้ 77.72 บาทดังตารางที่ 24

5.2 ข้อจำกัดของการค้นคว้าแบบอิสระ

ในการค้นคว้าอิสระในครั้งนี้พบว่า การประยุกต์ใช้เทคนิคบัญชีต้นทุนการไหลวัสดุในกระบวนการผลิตบานหน้าต่างขนาด 50x100 cm. มีข้อจำกัดในเรื่องของการคำนวณค่าไฟฟ้าทั้งในส่วนของการคำนวณหน่วยไฟฟ้าและการคำนวณกำลังไฟฟ้าจากเครื่องใช้ไฟฟ้าแต่ละชนิดเนื่องจากใช้สมมุติฐานการคำนวณหน่วยไฟฟ้าโดยการนำเอาค่าไฟฟ้าที่ได้หารด้วยจำนวนหน่วยไฟฟ้าที่ใช้ซึ่งในความเป็นจริงทางการไฟฟ้ายังมีค่าแฟลเตอร์และเงื่อนไขอีกหลายอย่างในการคิดค่าไฟฟ้าและและการใช้จำนวนวัตต์ของเครื่องใช้ไฟฟ้ามาคิดเป็นกำลังไฟฟ้าซึ่งในความเป็นจริงแล้วควรต้องมีการคูณค่าประสิทธิภาพของเครื่องใช้ไฟฟ้าแต่ละชนิด เพื่อให้ได้ค่าไฟฟ้าที่ใกล้เคียงความเป็นจริงมากยิ่งขึ้น ทำให้ค่าไฟฟ้าที่ได้จากการคำนวณจึงไม่ตรงกับความเป็นจริงเท่าใดนักแต่สามารถใช้เปรียบเทียบต้นทุนในส่วน of พลังงานได้

5.3 ข้อเสนอแนะสำหรับการค้นคว้าอิสระในอนาคต

ในการค้นคว้าอิสระนี้ครั้งต่อไป ควรมีการดำเนินการวิเคราะห์กระบวนการไหลของวัสดุทุกกระบวนการในการผลิตเพื่อให้ทราบต้นทุนที่สูญเสียของทั้งกระบวนการผลิต เนื่องจากในการค้นคว้าอิสระนี้สนใจในส่วน of 3 สาเหตุหลักที่เกิดความสูญเสียมากที่สุดในกระบวนการผลิตทั้งหมด 7

กระบวนการผลิต ทำให้เราทราบถึงกระบวนการที่ก่อให้เกิดการสูญเสียที่มากที่สุดในกระบวนการผลิต และแก้ไขปัญหาที่มาจาก 3 สาเหตุหลักนั้น ทำให้การแก้ปัญหายังไม่ครบในทุกกระบวนการผลิต ดังนั้นควรเพิ่มการวิเคราะห์ต้นทุนการผลิตทั้งกระบวนการเพื่อให้ทราบต้นทุนที่ก่อให้เกิดความสูญเสียทั้งหมด ใช้เทคนิคและเครื่องมือในการเพิ่มผลผลิตทำการวิเคราะห์แก้ไขปัญหาทั้งกระบวนการ เพื่อปรับปรุงทุกกระบวนการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิตให้มากยิ่งขึ้น

ข้อเสนอแนะเรื่องของค่าแรงงานที่จ่ายให้คนงานต่อ 1 วันคือ 500บาท ถูกคิดเฉลี่ยเข้าไปในแต่ละกระบวนการ ต่อบานหน้าต่าง 1 บาน ซึ่งในความเป็นจริงคนงาน 1 คนแต่ละวันไม่ได้ผลิตงานอย่างต่อเนื่องโดยไม่หยุดพัก ทำให้ค่าแรงที่ได้จากการคำนวณจึงไม่ตรงกับความเป็นจริงเท่าใดนักแต่สามารถใช้เปรียบเทียบต้นทุนของระบบได้

ในเรื่องของการเก็บข้อมูลของเสียหลังการปรับปรุงพบว่าหลังการปรับปรุงในกระบวนการที่ 1 การตัดไม้หัวท้าย ไม่เกิดของเสียในกรณีของไม้แตกหัวท้าย และ การใช้ไม้ความยาว 110 cm. มาตัดให้ได้ตามขนาด ซึ่งถือว่าเป็นกรณีในการเก็บข้อมูลกรณีที่ดีที่สุด



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved