



# ประเภทเสื้อผ้าส่งออก

## ประเภทเสื้อผ้าสำเร็จรูปและสิ่งทอ บริษัทที่ 1

### ลักษณะธุรกิจ

ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ คือ หมวกที่ผลิตด้วยผ้าสำเร็จรูปทุกชนิด วัตถุดิบหลักที่ใช้คือวัตถุดิบในประเทศ 47% ได้แก่ ผ้า cotton, Twill, Linin, Polyester, ผ้าขนสัตว์เทียม หนึ่งทั่วไป วัตถุดิบนำเข้า 53% ได้แก่ ผ้า cotton, Twill, Linin, Polyester, ผ้าขนสัตว์ หนึ่งพิเศษ ยอดขายของบริษัทฯ ในปีที่ผ่านมาคือ 178 ล้านบาท ซึ่งเป็นยอดขายจากการส่งออก 96.30% และเป็นยอดขายภายในประเทศอีก 3.70% ยอดกำลังการผลิตบริษัทฯ อยู่ที่ 1,800,000 ใบ / ปี โดยมีปริมาณที่ผลิตจริงในช่วงที่ผ่านมาอยู่ที่ 1,600,000 ใบ กลุ่มลูกค้าเป้าหมายของบริษัทฯ คือ กลุ่มลูกค้าต่างประเทศ

### 1. สภาพปัญหา

- 1.1. มีการทำงานซ้ำซ้อนทำให้เสียเวลาการทำงานโดยเปล่าประโยชน์ เช่น การเคลื่อนไหวที่ซ้ำซ้อน การซ่อมงานที่มีปริมาณสูง เป็นต้น
- 1.2. ประสิทธิภาพการผลิตในสายการผลิตต่ำ ประมาณ 30% ของมาตรฐาน
- 1.3. ผลผลิตที่ได้มีค่าต่ำ ( ตัว : คน : ชั่วโมง )
- 1.4. ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกเย็บมีค่าสูง

### 2. แนวทางและวิธีการแก้ไขปัญหา

- 2.1 แนวทางการแก้ไขปัญหา ใช้หลักการวงล้อของเดมมิ่งในการแก้ไขปัญหาคือใช้หลักการ PDCA หรือ Plan, Do, Check, Action ในการแก้ปัญหาทุกอย่าง ทุกหัวข้อ
- 2.2 วิธีการแก้ไขปัญหาคือ
  - 2.2.1. ทำการเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุง
  - 2.2.2. ฝึกอบรมบุคคลากรเพื่อให้มีวิธีการคิดและแก้ปัญหอย่างเป็นระบบ หรือขั้นตอน
  - 2.2.3. ศึกษาหาสาเหตุของปัญหา
  - 2.2.4. วางแผนการแก้ปัญหาโดยวิธีการระดมสมอง
  - 2.2.5. ทำการแก้ปัญหตามแผนการที่วางไว้
  - 2.2.6. ตรวจสอบติดตามการแก้ปัญหอย่างใกล้ชิด
  - 2.2.7. สรุปปัญหาที่เกิดขึ้นเมื่อดำเนินการแก้ปัญหาตามแผนครั้งแรกแล้ววางแผนหาวิธีการแก้ไขต่อไป

### 3. ผลลัพธ์ของการดำเนินการ - ตัวชี้วัด

1. อัตรางานซ่อม (Rework) ลดลงจากเดิมไม่ต่ำกว่า 10 เปอร์เซ็นต์
2. ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นจากเดิมไม่ต่ำกว่า 20 เปอร์เซ็นต์
3. ผลผลิตเพิ่มขึ้นจากเดิมไม่ต่ำกว่า 20 เปอร์เซ็นต์
4. ต้นทุนแรงงานลดลงจากเดิมไม่ต่ำกว่า 10 เปอร์เซ็นต์

#### 4. สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุปผลการปฏิบัติงาน ในโครงการพัฒนาประสิทธิภาพการผลิต

| หัวข้อ                | ก่อนปรับปรุง   | หลังปรับปรุง      | % Improvement |
|-----------------------|----------------|-------------------|---------------|
| 1. สัดส่วนงานซ่อม     | 15%            | 12%               | 20%           |
| 2. ประสิทธิภาพการผลิต | 56.93%         | 79.19%            | 39.10%        |
| 3. Make Up Pay        | 2008 บาทต่อวัน | 1546.96 บาทต่อวัน | 23%           |

#### ข้อเสนอแนะ

1. บริษัทฯ ไม่สามารถพัฒนาประสิทธิภาพการผลิตในสายการผลิตได้ต่อเนื่อง เนื่องจากชิ้นงานที่มาจากแผนกตัด มักจะไม่ครบอยู่เป็นประจำ (เก็บเศษ) เวลาเย็บ Style นั้นจบไปแล้ว ก็ต้องมาคอยเย็บส่วนที่เหลืออีกซึ่งได้ชิ้นงาน Style ใหม่ไปแล้วทำให้เสียเวลาในการปรับตั้งเครื่องจักร เสียเวลาเปลี่ยนด้ายอีก และเสียความรู้สึกของพนักงานเย็บด้วย ดังนั้นการเตรียมการผลิตทั้งฝ่ายวางแผนการผลิต แผนกตัด แผนกสไตร ต้องร่วมมือกันในการทำงานเป็นอย่างดี ถ้าหากตัดไปแล้วไม่ครบทำให้ต้องเบิกผ้าใหม่ ฝ่ายวางแผนและฝ่ายสไตร ต้องให้ความร่วมมือเป็นอย่างดี ทั้งนี้จะต้องได้รับนโยบายจากผู้บริหารเสียก่อน
2. ควรใช้หลักการทางสถิติเข้ามาประยุกต์ใช้กับการทำงานให้มากขึ้นเพราะหลักการทางสถิติจะมีประโยชน์มากในการพยากรณ์เหตุการณ์ล่วงหน้า เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้นและหาแนวทางในการแก้ไข พร้อมกับลงมือปฏิบัติขณะปฏิบัติก็ใช้หลักการทางสถิติในการประมวลผล และวัดผลการทำงานสำหรับความรู้ทางสถิติ วิศวกรโรงงานจะมีส่วนอย่างมากในการวิเคราะห์และนำไปใช้ให้เหมาะสมกับงานแต่ละชนิด
3. การประสานกันระหว่างแผนกมีความสำคัญมากในการทำงานร่วมกัน เพราะว่าการทำงานจะสำเร็จหรือไม่ ความสามัคคี การสื่อสาร การร่วมมือกัน ความเข้าใจในการสื่อสาร มีความสำคัญมาก ดังนั้นทุกแผนกต้องมีความจริงใจในการทำงานร่วมกัน ช่วยเหลือ เกื้อกูลกัน แล้วการทำงานก็จะง่ายขึ้น ผิดพลาดน้อยลง เช่นที่ ขณะนี้ไม่มีสำรองเลย แต่เสียได้ทุกวันทำให้การทำงานเกิดการสะดุดและต้องเสียเวลาในการซ่อมที่นาน ถ้าหากไม่ต้องการมีจักรแท็กถึงสำรอง ก็ควรจะเลือกซื้อจักรแท็กถึงยี่ห้อที่มีคุณภาพสูง ทนทานไม่ชำรุดง่าย มาใช้จะคุ้มค่ากว่า
4. ควรจะใช้หลักการ 5 ส เข้าไปจัดการเรื่องระเบียบในสายการผลิตเพราะว่าชิ้นส่วนงานในสายการผลิตวางค่อนข้างเกะกะไม่เป็นระเบียบเรียบร้อยเท่าที่ควร

