

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

สรุปผลการวิจัย

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้ เป็นการวิจัยการจัดลำดับงานในการผลิต สำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อจัดทำระบบฐานข้อมูลสนับสนุนการบริหารการผลิต และจัดทำระบบช่วยในการวางแผนการจัดลำดับงานในการผลิตสำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น โดยใช้โรงงานประกอบเครื่องปรับอากาศ เป็นกรณีศึกษา จากการศึกษาสภาพการทำงาน กระบวนการผลิต การจัดเก็บข้อมูล การจัดลำดับงานในการผลิต ในปัจจุบันพร้อมกับปัญหาที่โรงงานประสบอยู่เป็นผลให้มีการจัดทำระบบการจัดลำดับงานในการผลิตสำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่นบนเครื่องคอมพิวเตอร์ เพื่อช่วยจัดลำดับงานในการผลิต ที่สอดคล้องกับข้อจำกัดของโรงงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารงานมากขึ้น จากผลการสร้างระบบการจัดลำดับงาน ในการผลิต สำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่นและทดสอบการใช้งานพอสรุปผลการทงานได้ดังนี้

1. การสร้างระบบการจัดการฐานข้อมูล ช่วยเพิ่มความเร็วในการจัดเก็บประมวลผลข้อมูล และการพิมพ์รายงาน
2. สามารถช่วยวางแผน ในการจัดลำดับงานขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น และป้อนข้อมูลภายในโรงงาน (Internal data) ที่เป็นประโยชน์ในการผลิต กับหน่วยงานย่อยในแผนกขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น (Fabricate Line) เพื่อไม่ต้องเสียเวลาในการเตรียมค้นหาข้อมูลมาผลิต
3. สามารถคำนวณกำลังการผลิต ที่ต้องการออกมาเป็น ชั่วโมง - เครื่องจักร , ชั่วโมง-คนงาน ที่ต้องการใช้ในการผลิต ซึ่งสามารถนำไปใช้ในการเตรียมเครื่องจักรและเตรียมคนงาน ให้เพียงพอในการผลิตได้
4. ในการสร้างระบบการจัดลำดับงานในการผลิต สำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่นด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ ทำให้ช่วยเพิ่มความเร็วในการวางแผนการจัดลำดับงานในการผลิตลดความต้องการด้านประสิทธิภาพของหัวหน้างาน และทำให้สามารถเตรียมคน และเครื่องจักรให้เหมาะกับงานที่ต้องการผลิตได้

### ข้อเสนอแนะ

1. เนื่องจากวิทยานิพนธ์นี้ทำการวิจัย เฉพาะส่วนที่เป็นข้อมูลเกี่ยวกับการจัดลำดับงานในการผลิต สำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่นเฉพาะแบบรุ่นเท่านั้น สามารถเพิ่มเติมข้อมูลรูปแบบ ของเครื่องปรับอากาศในการผลิตให้ครบกับที่มีการผลิตในปัจจุบันได้ และการบริหารงานในการผลิตของโรงงาน ต้องอาศัยข้อมูลจากหลายฝ่ายด้วยกัน อาทิเช่น ฝ่ายบุคคล ฝ่ายบัญชี ฝ่ายขาย เป็นต้น ดังนั้นจึงควรจัดสร้างแฟ้มข้อมูลเพื่อจัดเก็บข้อมูลฝ่ายต่าง ๆ โดยให้มีโครงสร้าง และมีความสัมพันธ์กับแฟ้มข้อมูลที่มีอยู่แล้วของระบบการจัดการฐานข้อมูลที่ถูกสร้างในการวิจัยครั้งนี้ ทั้งนี้ เพื่อลดความซับซ้อนในการเก็บข้อมูลของโรงงาน ตลอดจนยังช่วยเพิ่มความสะดวก ในการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลที่มีอยู่ ให้ใช้งานอย่างมีประสิทธิภาพ

2. หลังจากมีระบบการจัดลำดับงานในการผลิต สำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น อาจสามารถตั้งค่า ผลผลิตมาตรฐานสำหรับการผลิตชิ้นส่วนโลหะแผ่นในแต่ละวัน และหากคนงานทำได้ก็อาจจะตั้งเงินจูงใจ (Incentive Money) เพื่อช่วยเพิ่มกำลังใจสนับสนุนพนักงานที่ทำงาน ได้ดีให้สามารถรักษามาตรฐานในการผลิตนั้นไว้

3. ค่าเวลาในการทำงานของคนงาน ยังสามารถปรับปรุงให้ดีขึ้นโดยควรมีการจัดทำ กระบวนการในการทำงานที่เป็นมาตรฐาน เช่น ในการตั้ง เครื่องจักร ควรจะมีรูปแบบในการตั้ง เครื่องจักรที่เป็นมาตรฐาน สำหรับชิ้นงานโลหะแผ่นในลักษณะต่างๆ

4. ควรมีการอบรมทักษะในการทำงานที่ดี และมีการอบรมให้พนักงานมีความสามารถในการทำงานได้ในหลายจุดการผลิต เพื่อว่าจะได้มีความยืดหยุ่นสูง ในการที่จะ เปลี่ยนตำแหน่ง ำพนักงาน และ เป็นการเพิ่มความสามารถให้มากขึ้นแก่ตัวพนักงานเอง

5. เวลาในการทำงาน ชั่วโมง- เครื่องจักรซึ่ง เป็นฐานข้อมูลภายในโปรแกรม นั้น สามารถปรับปรุงเพิ่มเติมให้ค่าเวลามีค่ามากขึ้นหรือลดลงก็ได้ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับว่าผู้ทำการศึกษาคำ การทำงานเครื่องจักรนั้น ตั้งระดับความเร็วของ เครื่องจักรไว้อย่างไร หากในภายหลังมีการตั้งระดับ ความเร็ว เครื่องจักรเพิ่มขึ้น ก็สามารถเปลี่ยนค่าเวลาการทำงานภายในฐานข้อมูลภายในได้