

บทที่ 5

สรุปผลการวิจัย

ผลสำรวจจากการส่งแบบสอบถาม จำนวน 50 ชุด กลุ่มตัวอย่างที่ทำการสอบถาม คือ โรงงานอุตสาหกรรมอาหารไทย ทั่วประเทศที่ได้จัดทำระบบประกันความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) เป็นพื้นฐานอยู่แล้ว ทำให้ทราบว่า ในอุตสาหกรรมอาหาร ระบบ GMP และ HACCP เป็นระบบที่ทุกบริษัทต้องจัดทำให้เป็นไปตามข้อกำหนด แต่กระบวนการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันจำเป็นต้องหาเทคโนโลยีที่เหมาะสมกับกระบวนการเพื่อเพิ่มศักยภาพโดยเฉพาะ และการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในบริษัทต่างๆ ประสบผลหนี้ออกจากระบบ GMP และ HACCP ซึ่งระบบ TQM เป็นอีกระบบหนึ่งที่สามารถนำไปใช้ในการแก้ปัญหา

จากการศึกษาทำให้ทราบว่า จะมีเครื่องมือและเทคนิคในการทำระบบ GMP HACCP และ TQM ที่มีบางส่วนมีความสัมพันธ์ทับซ้อนกัน เพื่อเป็นการลดค่าใช้จ่ายในการดำเนินการ และเพื่อให้ระบบต่างๆ ประสบผลสำเร็จเพิ่มมากขึ้น และกลุ่มของปัญหาที่บริษัทประสบสามารถ จำแนกเป็น 4 กลุ่มดังนี้

- 1 กลุ่มเครื่องจักร
- 2 กลุ่มการผลิต
- 3 กลุ่มการจัดการ
- 4 กลุ่มที่เกิดจากพนักงาน

ตาราง ที่ 5.1 ลำดับความสำคัญของกลุ่มปัญหาที่เกิดขึ้นในบริษัท

ปัญหา	คะแนน	ลำดับ ในแต่ ละ หมวด	คะแนน รวม	%
หมวด 1 ปัญหาด้านพนักงาน				
- ความต้องการเพิ่มเงินเดือนของพนักงาน	30	1		
- การเปลี่ยนแปลงพนักงานในหน่วยงานมีบ่อย	29	2		
- ระบบที่ปฏิบัติไม่สำเร็จเพราะขาดความร่วมมือของพนักงาน	25	3		

ตาราง ที่ 5.1 ลำดับความสำคัญของกลุ่มปัญหาที่เกิดขึ้นในบริษัท (ต่อ)

- พนักงานรู้สึกว่ามีงานเพิ่มจากการทำระบบ	24	5		
- พนักงานยังไม่เข้าใจเทคโนโลยีที่นำมาใช้	24	6		
- พนักงานใช้เทคนิคและเครื่องมือของเทคโนโลยียังไม่ได้ประสิทธิภาพ			196	43.36
- มีความขัดแย้งในองค์กร	20	7		
- พนักงานไม่เข้าใจนโยบายของบริษัท	19	8		
หมวด 2 ปัญหาด้านการจัดการ				
- ระบบประชุมกลุ่มย่อยไม่มีประสิทธิภาพ	26	1		
- มีปัญหาเรื่องการสื่อสารภายในองค์กร	23	2		
- เมื่อแนะนำระบบใหม่ๆเข้าสู่บริษัทจะได้รับการต่อต้านค่อนข้างมาก	21	3		
- ระบบ QC ยังไม่ได้มาตรฐาน	19	4	124	27.43
- ไม่มีการจ่ายค่าแรงจูงใจในการทำงาน	19	5		
- ไม่มีคู่มือในการปฏิบัติ	16	6		
หมวด 3 ปัญหาด้านกระบวนการผลิต				
- ในระบบการผลิตมีของเสียเยอะ	25	1		
- ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพ	23	2	85	18.8
- มีการปนเปื้อนในระบบการผลิต	19	3		
- ระบบในการตรวจจุดวิกฤตยังไม่ได้ประสิทธิภาพ	18	4		
หมวด 4 ปัญหาด้านเครื่องจักร				
- เครื่องจักรหยุดเดินบ่อย	26	1	47	10.41
- เครื่องจักรไม่ได้คุณภาพ	24	2		
รวม	452		452	100

ตารางที่ 5.2 เทคนิคและเครื่องมือที่ช่วยในการแก้ปัญหาในแต่ละหมวดได้โดยตรง

เทคนิคที่ใช้แก้ปัญหา	ความถี่	รวม ความถี่	เปอร์เซ็นต์ ที่ใช้ เทคนิคแต่ละตัว
หมวด 1 ปัญหาด้านพนักงาน			
1.การจัดการบุคลากร	4		17.39
2. การประชุมกลุ่มที่มีประสิทธิภาพ	3		13.03
3.การสร้างแรงจูงใจ	3		13.03
4.การระดมความคิด	2		8.70
5.การพัฒนาทรัพยากรมนุษย์	2		8.70
6.กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย	2		8.70
7.วงล้อเดมมิ่ง	1	23	4.35
8.การจัดการความขัดแย้ง	1		4.35
9. 5 ส	1		4.35
10.การพัฒนานโยบาย	1		4.35
11.การควบคุมอุปกรณ์	1		4.35
12.การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	1		4.35
13.การตรวจสอบคุณภาพ	1		4.35
หมวด 2 ปัญหาด้านการจัดการ			
1.การระดมความคิด	2		11.2
2.การประชุมที่มีประสิทธิภาพ	1		5.55
3.การพัฒนาทรัพยากรมนุษย์	1		5.55
4.กิจกรรมปรับปรุงกลุ่มย่อย	1		5.55
5.การควบคุมกระบวนการทางสถิติ	1		5.55
6.วงล้อเดมมิ่ง	1		5.55
7.การสร้างแรงจูงใจ	1		5.55

ตารางที่ 5.2 เทคนิคและเครื่องมือที่ช่วยในการแก้ปัญหาในแต่ละหมวดได้โดยตรง (ต่อ)

เทคนิคที่ใช้แก้ปัญหา	ความถี่	รวมความถี่	เปอร์เซ็นต์ที่ใช้เทคนิคแต่ละตัว
8.การจัดมาตรฐานกระบวนการผลิต	1	18	5.55
9.การพัฒนานโยบาย	1		5.55
10.ระบบข้อเสนอแนะ	1		5.55
11.การควบคุมกระบวนการผลิต	1		5.55
12.การจัดการของเสีย	1		5.55
13.การควบคุมระบบเอกสาร	1		5.55
14.การบันทึกระบบคุณภาพ	1		5.55
15.การตรวจสอบคุณภาพ	1		5.55
16.การตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์	1		5.55
17. Benchmarking	1		5.55
หมวด 3 ปัญหาด้านกระบวนการผลิต		31	
1.การควบคุมคุณภาพโดยเครื่องมือพื้นฐาน	3		9.67
2.วงล้อเดมมิ่ง	3		9.67
3. 5 ส	3		9.67
4.การจัดการมาตรฐานกระบวนการผลิต	3		9.67
5.การควบคุมกระบวนการผลิต	3		9.67
6.การตรวจสอบคุณภาพ	3		9.67
7.การตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์	3		9.67
8.การตรวจคุณภาพวัตถุดิบ	2		6.46
9.การจัดการของเสีย	2		6.46
10.ควบคุมกระบวนการทางสถิติ	1		3.22
11.การระดมความคิด	1	3.22	

ตารางที่ 5.2 เทคนิคและเครื่องมือที่ช่วยในการแก้ปัญหาในแต่ละหมวดได้โดยตรง (ต่อ)

12.ลูกจ้างที่มีความชำนาญ			3.22
13.การควบคุมแมลง			3.22
14.การบันทึกระบบคุณภาพ			3.22
15.การวิเคราะห์จุดอันตราย			3.22
หมวด 4 ปัญหาด้านเครื่องจักร			
1.การควบคุมอุปกรณ์	2		33.32
2.วงล้อเดนมิ่ง	1		16.67
3.การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน	1	6	16.67
4.การตรวจสอบคุณภาพ	1		16.67
5. 5 ส	1		16.67

หมวดที่ 1 ปัญหาด้านพนักงาน

จากปัญหาที่เกิดขึ้นซึ่งเป็นปัญหาเกี่ยวกับพนักงาน จะพบว่าเครื่องมือที่จะนำมาแก้ปัญหาโดยตรงและใช้แก้ปัญหามากที่สุดคือ เครื่องมือเกี่ยวกับการจัดการบุคลากร โดยใช้การประชุมกลุ่มที่มีประสิทธิภาพ โดยมีการระดมความคิดเห็นสาเหตุของปัญหา ซึ่งอาจจะมีการสร้างแรงจูงใจให้พนักงานมีกำลังใจในการทำงาน ในการจัดการนั้นต้องมีการฝึกให้ลูกจ้างมีความชำนาญ และต้องคำนึงถึงความขัดแย้งที่เกิดขึ้นด้วย

หมวดที่ 2 ปัญหาด้านการจัดการ

สามารถนำเครื่องมือและเทคนิคเกี่ยวกับการระดมความคิดเข้ามาช่วยแก้ปัญหา คือ เมื่อมีปัญหาด้านการจัดการในองค์กรต้องมีการประชุมกลุ่มย่อย เมื่อระดมความคิดโดยการประชุมต้องให้มีประสิทธิภาพมากที่สุด และต้องมีการพัฒนาความสามารถพนักงานหรือรับสมัครพนักงานที่มีความสามารถหรือความเชี่ยวชาญเข้ามาทำงานด้านการจัดการ

หมวดที่ 3 ปัญหาด้านกระบวนการผลิต

ในส่วนของปัญหาเหล่านี้เช่น ปัญหาการปนเปื้อนในระหว่างการผลิต จากเครื่องมือและเทคนิคที่มีอยู่และสามารถแก้ปัญหาในด้านนี้โดยตรงคือ การควบคุมโดยเครื่องมือพื้นฐาน ซึ่งเป็นการหาสาเหตุของปัญหาแล้วใช้เครื่องมือที่มีอยู่ในเครื่องมือพื้นฐานมาช่วย เช่น

การใช้แผนภูมิควบคุมมาควบคุมของเสียในกระบวนการผลิต นอกจากนี้อาจมีการใช้เทคนิคการ
จัดการมาตรฐานกระบวนการผลิตให้ผลิตภัณฑ์อยู่ในระดับมาตรฐานที่ต้องการ โดยมีการใช้การ
ควบคุมกระบวนการผลิต และใช้การตรวจคุณภาพของผลิตภัณฑ์

หมวดที่ 4 ปัญหาด้านเครื่องจักร

ปัญหาด้านเครื่องจักรที่พบเช่น เครื่องจักรหยุดเดินบ่อยก็สามารถนำ
เครื่องมือของ HACCP และ TQM มาใช้ คือ ใช้การควบคุมอุปกรณ์หรือเครื่องจักรในการ
ควบคุม อาจจะใช้การจัดซื้อเครื่องจักรให้มีมาตรฐานตามที่ต้องการ นอกจากนี้ยังสามารถใช้วง
ล้อเดมมิ่งช่วยในการวางแผนหาสาเหตุ และทำการแก้ปัญหา และเมื่อเกิดปัญหาเครื่องจักรขึ้น
จริงๆ เราสามารถป้องกันไม่ให้เกิดขึ้นได้โดยใช้การบำรุงรักษาเชิงป้องกัน