

การเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต
โดยใช้แนวทางของสุนทรียศาสตร์
กรณีศึกษา : บริษัท เอส.พี. ออโต้
โปรดักส์ จำกัด

อาจารย์ที่ปรึกษา : รองศาสตราจารย์ประเสริฐ ดำรงชัย

อาจารย์ที่ปรึกษาร่วม : อาจารย์ภิญโญ รัตนาพันธุ์

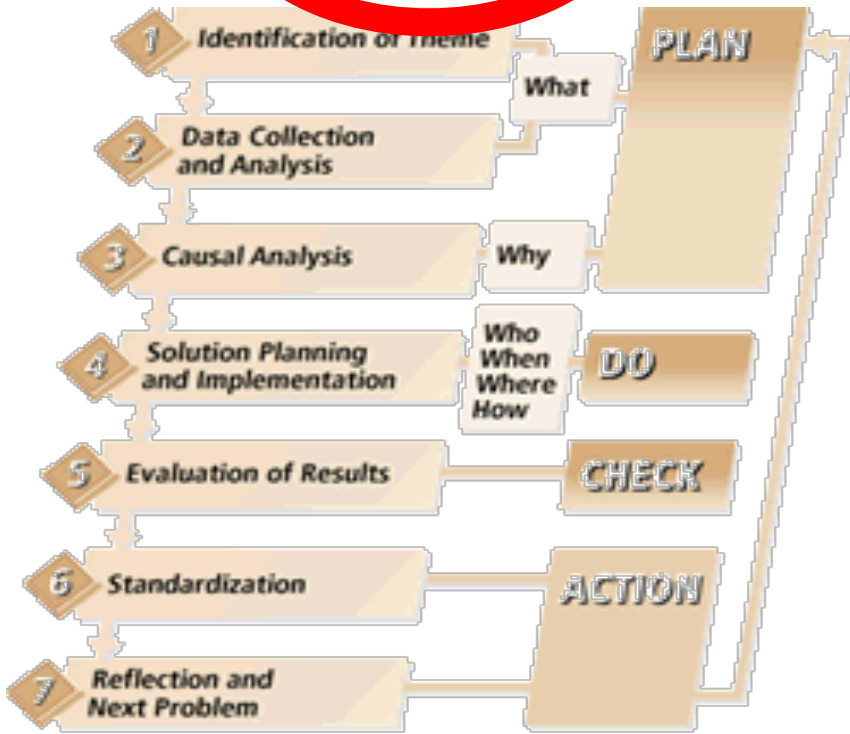
ชื่อผู้ทำการศึกษาอิสระ : นายเอกลักษณ์ เมฆประยูร

วัตถุประสงค์ของการศึกษา

เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต โดยการใช้
แนวทางของAppreciative Inquiry (AI) ลดอาการข้อบกพร่องใน
การผลิต และกำหนดมาตรการตอบโต้อาการของปัญหา

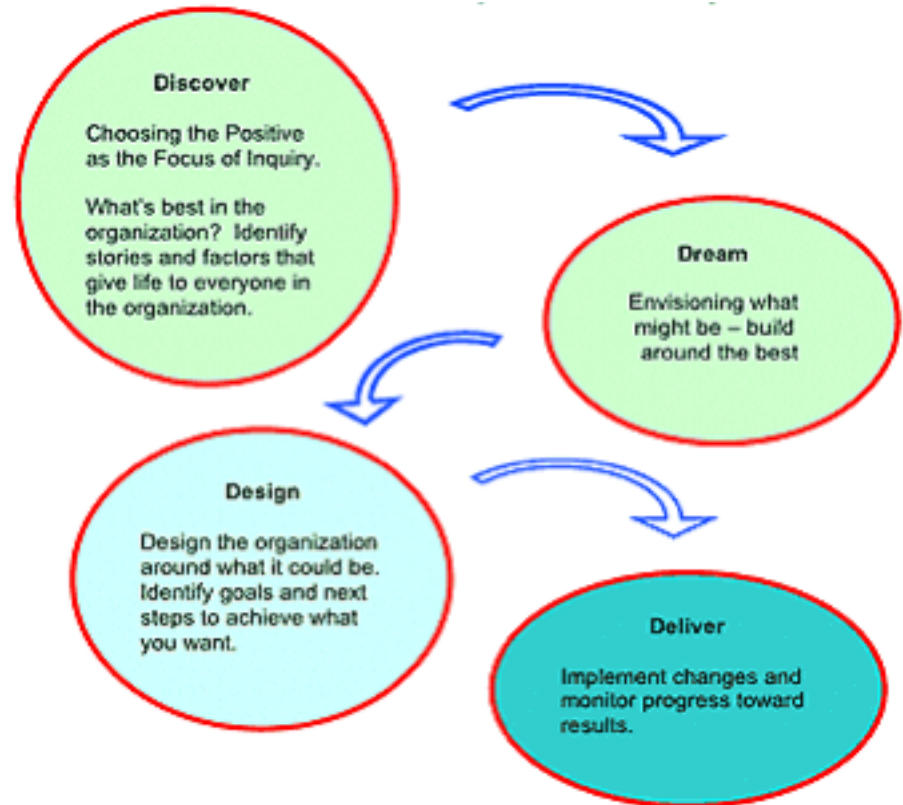
เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

QC STORY



THE P.D.C.A. CYCLE AND THE 7 STEPS

Appreciative Inquiry (AI)



กลุ่มตัวอย่าง

กรณีศึกษา บริษัท เอส.พี. ออโต้ โปรดักส์ จำกัด
จังหวัดขอนแก่น

✓ หัวหน้างาน และพนักงานในสายการผลิต
จำนวน 157 คน

✓ ข้อมูลทางสถิติปี 2551 จากฝ่ายประกันภาพ



ความเป็นมาของปัญหา

๕๑

ปัจจุบัน เริ่มย้ายฐานการผลิตมาขึ้น
ส่วนรถยนต์จากต่างประเทศมาผลิตใน
ประเทศไทยมากขึ้น ก่อให้เกิด โอกาส
สำหรับบริษัท ในการเพิ่มชั่วโมงการ

สาเหตุปัญหาหกรากเหง้า



สีพื้นเหมือนกัน (สีหลักเหมือนกัน)



นับช่องประกอบผิด (ประกอบสายไฟในช่องที่ไม่กำหนดให้ประกอบ)



ไม่อ่านแบบประกอบสายไฟ



แบ่งงานไม่เหมาะสม

5. การหามาตรการตอบโต้ (ต่อ)

ตารางที่ 11 ตารางแสดงมาตรฐานการทำงาน

มาตรฐานการทำงาน	ความถี่	ผู้รับผิดชอบ
1. จัด Morning talk	วันอังคารทุกสัปดาห์	หัวหน้างาน
2. จัดประชุมแบบ AI Dialogue	1 ครั้ง / เดือน	
3. การศึกษาดูงานภายนอกบริษัท	2 ครั้ง / 1 ปี	
4. การแลกเปลี่ยนความคิดเห็นและดูการทำงานของสายการผลิตอื่น ๆ	1 ครั้ง / เดือน	พนักงานสายการผลิต
5. จัดกิจกรรมให้พนักงานมีส่วนร่วม		

Morning Talk



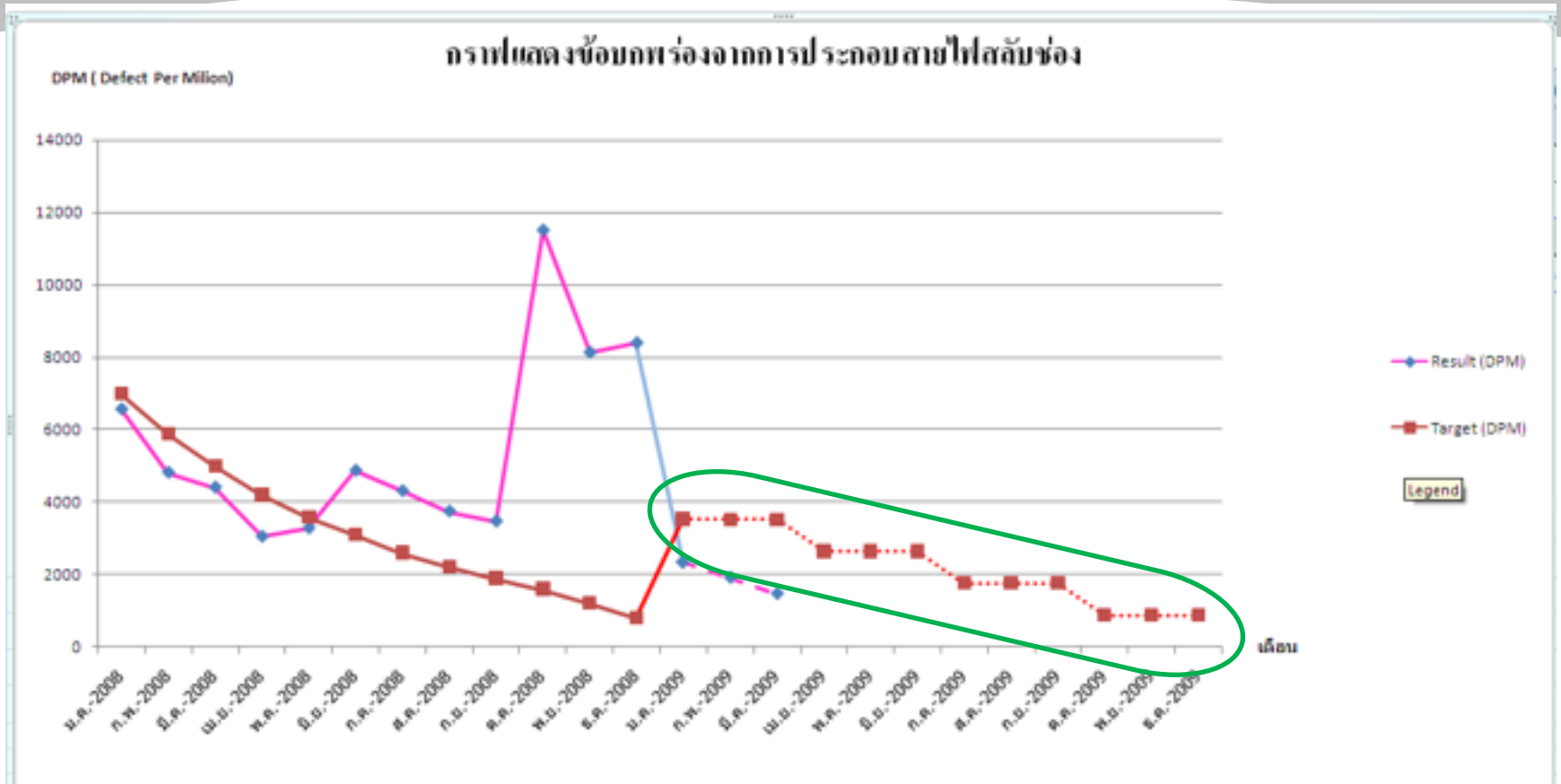
AI Dialog



AI ๓๓๖๖



6. การตรวจสอบประสิทธิผล



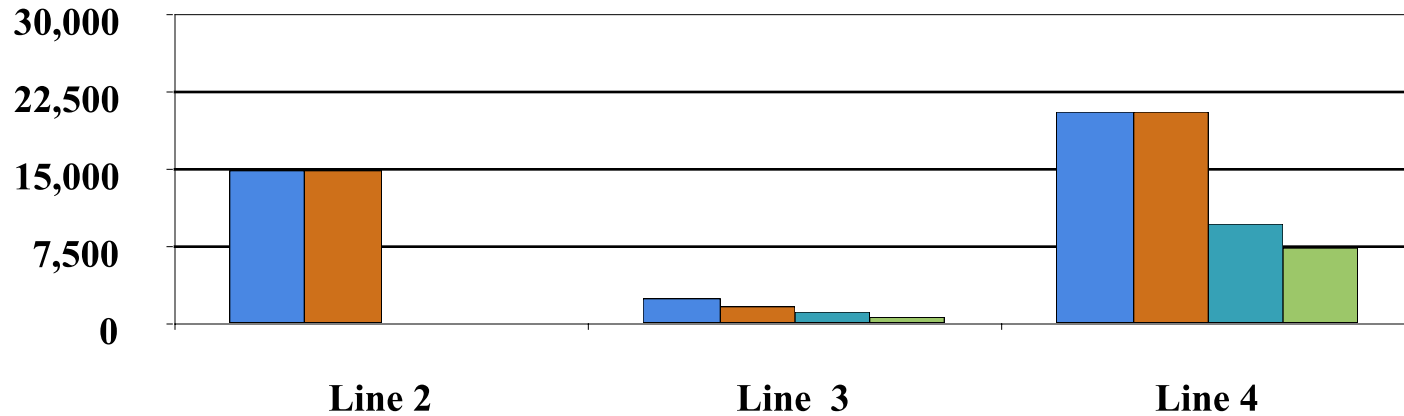
ตั้งจากค่าเฉลี่ยของปีที่ผ่านมา
ตั้งเป้าหมายให้ลดลง 80 % ภายในปี
2552



โดยตั้งเป็นไตรมาสโดยลดลงไตรมาสละ
20%

AI สัญจร (ดูงาน สายการผลิตอื่นๆ)

DPM



ภาพแสดงอาการข้อบกพร่องรวมทั้ง องค์กร

