



English Version >

Corporate

Good Practice

โลตัส รยอง (FC) : ส่วน : บุญไทย : ติดต่อ



บริษัท พิชชา ทุเดย์ จำกัด

- ผู้ตั้งบริษัท ต.ห้วยเกาะ อ.สามโคก จ.ปทุมธานี
- เริ่มดำเนินการ 1 ตุลาคม 2543
- ประเภทธุรกิจ อุตสาหกรรมอาหาร
- ผลิตภัณฑ์หลัก พืชชาและเบเกอรี่
- จำนวนพนักงานทั้งหมด 150 คน
- ผู้ประสานงานโครงการ นางเดือนเพ็ญ รุ่งโรจน์
- ผู้ปรึกษาโครงการ นายพีรพัฒน์ เกษบุญชู
นายณรงค์ศักดิ์ จิตณรงค์รัตน์

วัตถุประสงค์โครงการ

“ เพิ่มผลผลิตภาพในกระบวนการผลิตด้วยการฝึกพนักงานให้คิด
อย่างเป็นระบบ เพื่อมุ่งสู่การเพิ่มผลผลิตภาพของบริษัท โดยเน้น
ไปที่การลดของเสียจากกระบวนการผลิต ผ่านการใช้เครื่องมือ
และระบบการจัดการสมัยใหม่ที่มีแนวทางทางปฏิบัติที่ชัดเจน
และมีประสิทธิภาพในการเพิ่มผลผลิตให้แข็งแกร่ง ”

แนวทางของ QC story

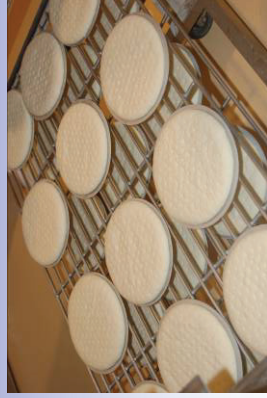
คุณประโยชน์

- มีประสิทธิภาพในการฝึกพนักงานให้คิดอย่างเป็นระบบ
- วิธีการปฏิบัติมีขั้นตอนอย่างชัดเจน และสามารถปฏิบัติได้จริง
- มีการใช้เครื่องมือทางคุณภาพและทางสถิติที่หลากหลาย
- มุ่งเน้นให้พนักงานดำเนินการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่อง

ขั้นตอนปฏิบัติ

1. กำหนดหัวข้อปัญหา
2. สำรวจสภาพปัญหาและตั้งเป้าหมาย
3. วางแผนโครงการ
4. วิเคราะห์สาเหตุ
5. กำหนดวิธีการแก้ไขและปรับปรุง
6. ติดตามผลการปฏิบัติงาน
7. กำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน

กระบวนการผลิตหลัก



การเตรียมพืச்ச่า



การพู่ฟ



การอบ

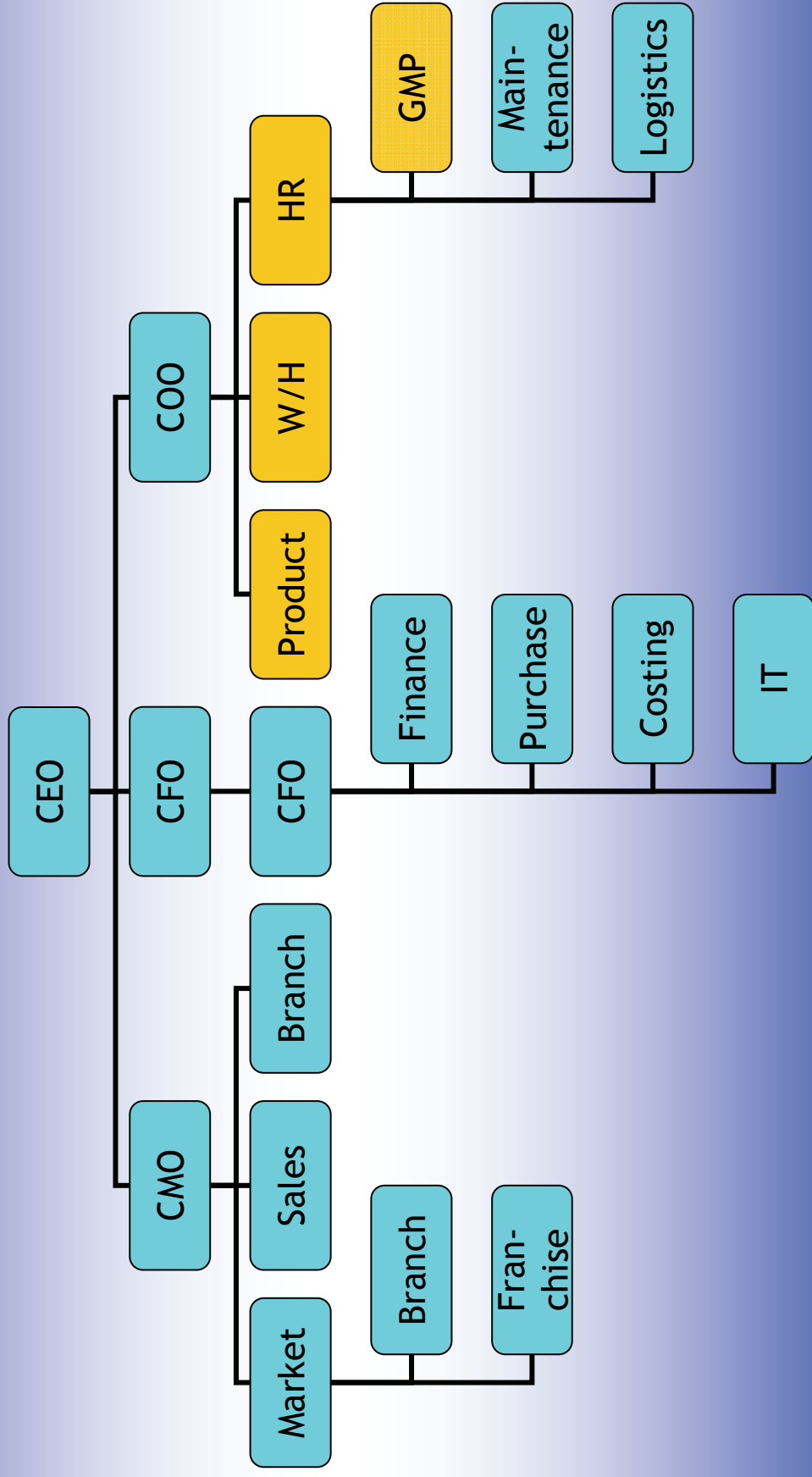


การบรรจุ



การเตรียมเบเกอร์

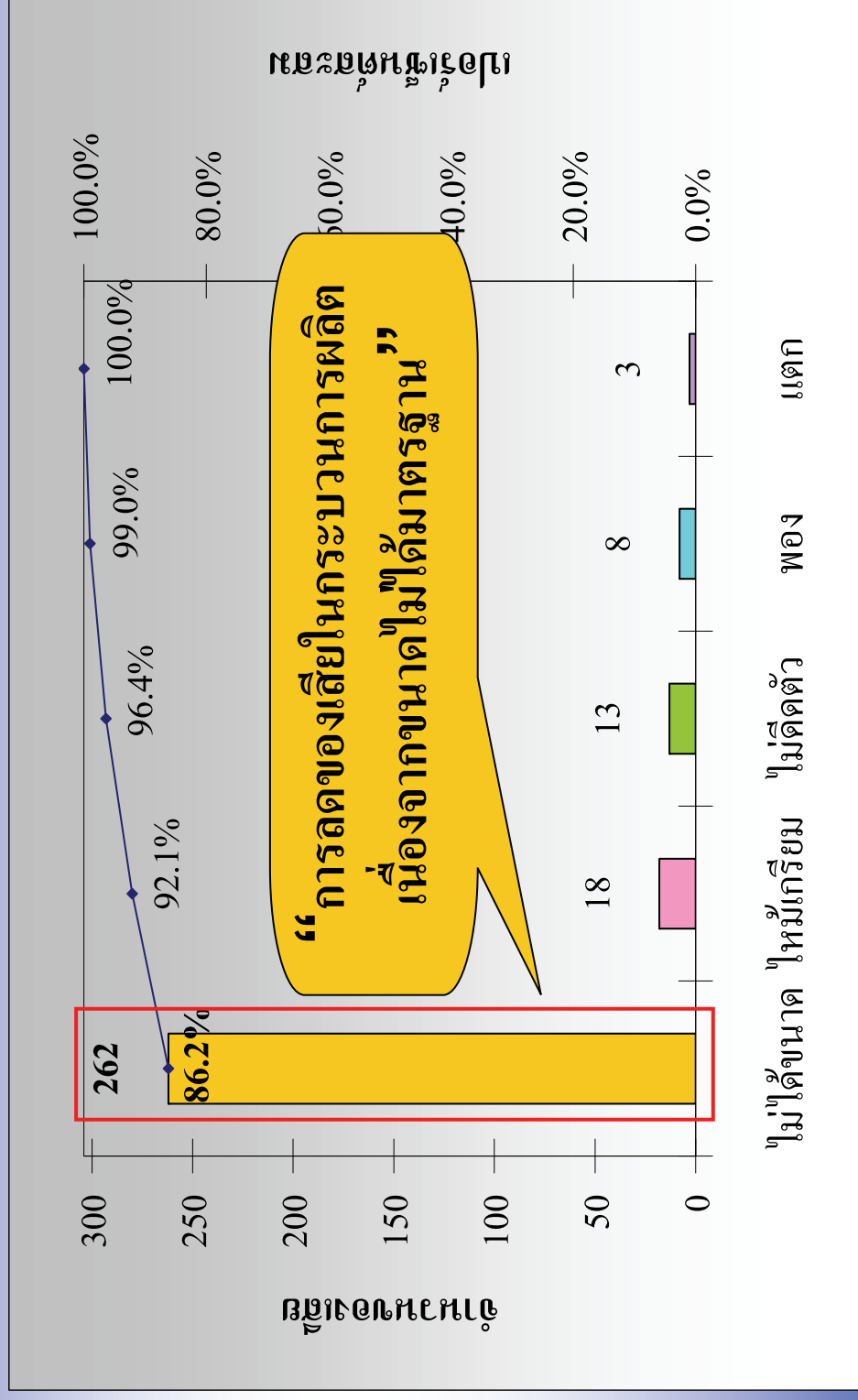
โครงสร้างการบริหารงาน



1. การกำหนดหัวข้อปัญหา

“ หัวข้อปัญหาที่ดีควรเป็นปัญหาที่มีความเกี่ยวข้องกับและเป็นประโยชน์โดยตรงต่อองค์กร สอดคล้องกับแนวโน้มนโยบายของบริษัท มีความเป็นไปได้ภายใต้ที่มาที่เชื่อถือได้ โดยควรตั้งให้กระชับและความชัดเจนและควรสามารถวัดผลลัพธ์ได้ ”

1. การกำหนดหัวข้อปัญหา



2. การสำรวจสภาพปัจจุบันและตั้งเป้าหมาย

“ ข้อมูลที่ต้องสามารถแยกแยะได้ว่าใครทำอะไรที่ไหนอย่างไร กับปัญหาดังกล่าว หากเก็บข้อมูลไม่ละเอียดเพียงพอ อาจพบว่า ข้อมูลที่เก็บมาทั้งหมดไม่สามารถใช้งานได้เลย ”

“ เป้าหมายที่ต้องตั้งเป็นเป้าหมายที่เฉพาะเจาะจง ทำท่าย ความสามารถ และวัดผลได้ภายในระยะเวลาที่ควบคุมได้ ”

2. การสำรวจสภาพปัจจุบันและตั้งเป้าหมาย

สินค้า	หน่วย	ผลิต	เสีย	%	Preparing			Packing		
					จำนวน	อาการ	สาเหตุ	จำนวน	อาการ	สาเหตุ
สวิตช์โรล	ชิ้น	18654	186	1.00	186	ไม่กลม	คนงานใหม่	-	-	-
แยมโรล	ชิ้น	4964								
เค้ก	ชิ้น	948							ไม่กลม	เครื่องชั่ง
ครัวซองค์	ชิ้น	916							-	-
ทวิส	ชิ้น	241							-	-
พาย	ชิ้น	250							-	-
กระเทียม	ชิ้น	1657							-	-
กะโหลก	ชิ้น							3	สีเข้มเกรียม	ตู้อบไฟฟ้า
แกนวิช	ปอนด์	2746	6	0.22			คนงาน	-	-	-
พิซซ่า 5"	แผ่น	3520	8	0.23	8	ไม่กลม	คัตไม่ดี	-	-	-
พิซซ่า 7"	แผ่น	41999	44	0.10	39	ไม่กลม	คัตไม่ดี	5	อบไหม้	อุณหภูมิ
พิซซ่า 12"	แผ่น	2630	8	0.30	8	แป้งพอง	ความชื้นสูง	3	แตก	ขนมอบ

ของเสียจากขนาดที่ไม่ได้มาตรฐาน
ลดลง 50% จากสภาพปัจจุบัน
(0.4% → 0.2%)
ตลอดระยะเวลาโครงการ 3 เดือน

3. การวางแผนโครงการ

“ การดำเนินงานของ QC story เป็นขั้นตอนที่มีความต่อเนื่องและสัมพันธ์กันโดยตลอด "ไม่สามารถที่จะข้ามขั้นตอนใดขั้นตอนหนึ่งได้" ดังนั้นหากมีความผิดพลาดในการวางแผน ณ จุดใด อาจส่งผลกระทบไปยังขั้นตอนอื่นๆ ได้ ”

3. การวางแผนโครงการ

ขั้นตอน	รายละเอียด	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน
1	การกำหนดหัวข้อปัญหา	↔ ↔		
2	การสำรวจสภาพปัจจุบันและตั้งเป้าหมาย	↔ ↔		

แม้จะมีอุปสรรคในระหว่างการทำงานก็ตามงานก็เกิดขึ้นบ้างในบางขั้นตอน

แต่ด้วยการวางแผนที่มีประสิทธิภาพ การดำเนินงานจึงสามารถ

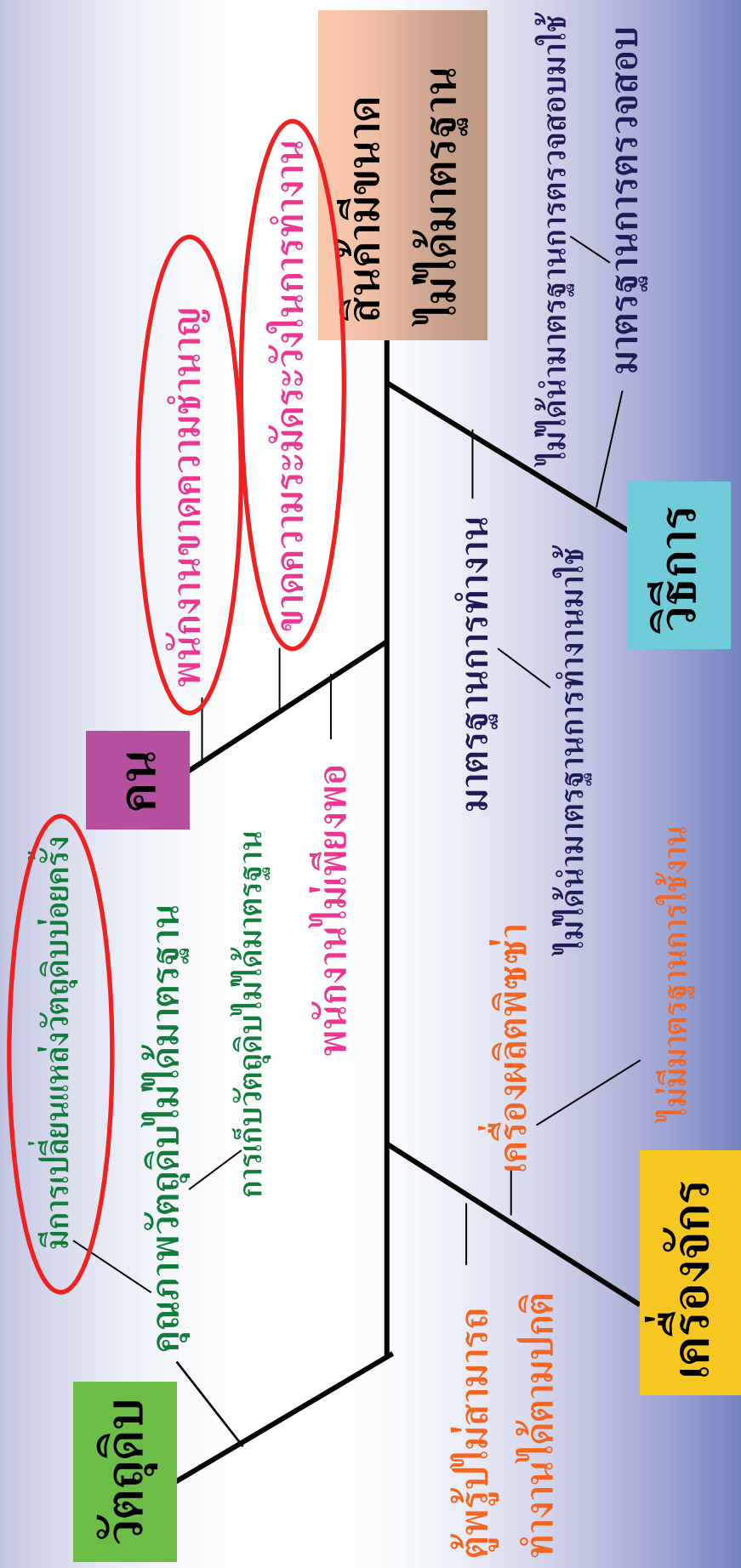
บรรลุวัตถุประสงค์ของโครงการได้ตามกำหนดระยะเวลา

[illegible]

4. การวิเคราะห์หาสาเหตุ

“การวิเคราะห์หาสาเหตุเป็นการค้นหาความสัมพันธ์ระหว่างเหตุและผล โดยพิจารณาจากข้อมูลในอดีตจนถึงปัจจุบัน เพื่อทดสอบสมมติฐานว่าเหตุและผลเหล่านั้นมีความสัมพันธ์กันมากน้อยเพียงไร ”

4. การวิเคราะห์หาสาเหตุ



4. การวิเคราะห์หาสาเหตุ

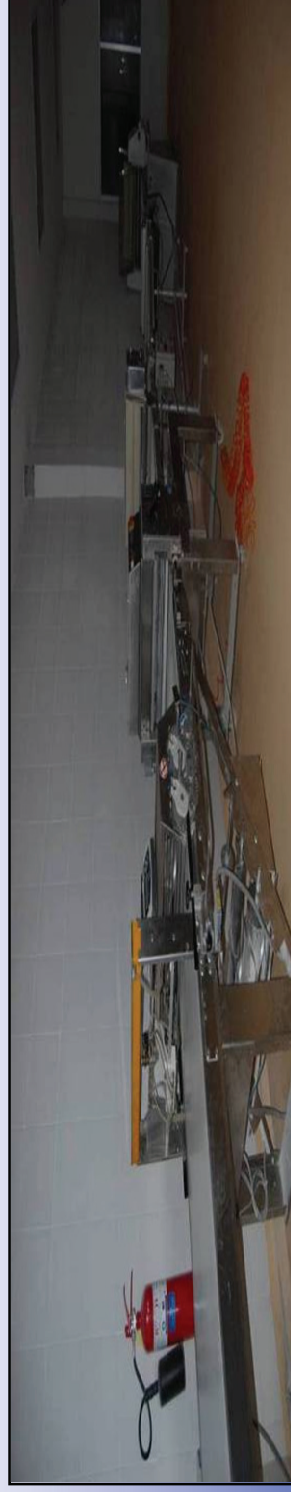
ปัจจัย	สาเหตุของปัญหา	ความรุนแรง	ความถี่ การเกิด	การตรวจสอบ	ลำดับ ความสำคัญ
คน	1.1 พนักงานขาดความชำนาญ	5	5	5	125
	1.2 มีการใช้พนักงานจากแผนกอื่น	1	1	1	1
	1.3 พนักงานขาดความระวังในการทำงาน	5	9	5	225
วัตถุดิบ	2.1 มีการเปลี่ยนแหล่งวัตถุดิบบ่อยครั้ง	9	5	5	225
	2.2 การเก็บวัตถุดิบไม่ได้มาตรฐาน	5	1	5	25
	3.1 ผู้ปฏิบัติงานไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ	5	1	1	5
เครื่องจักร	3.2 ไม่มีมาตรฐานการใช้งานเครื่องผลิตพิซซ่า	5	5	1	25
	4.1 ไม่ได้นำมาตรฐานการทำงานจริงมาปฏิบัติ	1	5	5	25
วิธีการ	4.2 ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบมาใช้	1	5	5	25

5. การกำหนดแนวทางแก้ไขและปรับปรุง

“แนวทาง การดำเนินการแก้ไขและปรับปรุงส่วนใหญ่จะ มาจาก
การระดมสมองของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และการใช้ความคิด
สร้างสรรค์ในการหาแนวทางใหม่ๆ เพื่อแก้ไขปัญหาการผลิตที่
ได้ตั้งเป้าหมายไว้ ”

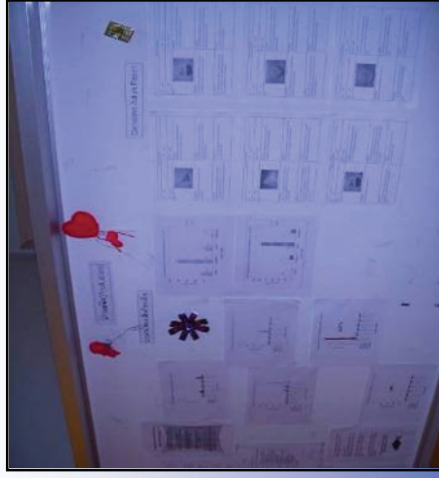
5. การกำหนดแนวทางแก้ไขและปรับปรุง

สาเหตุหลักของปัญหา	มาตรการในการแก้ไข	กิจกรรม / เครื่องมือ
พนักงานขาดความรู้ความชำนาญในงานที่รับผิดชอบ	จัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานใหม่ก่อนปฏิบัติงานจริง	จัดทำหลักสูตรฝึกอบรมผลิตภัณฑ์สำหรับพนักงานใหม่
	จัดให้มีการฝึกอบรมประจำปีสำหรับพนักงานเก่าเพื่อทบทวน	หลักสูตรฝึกอบรมพนักงานประจำปีเพื่อทบทวนความรู้



5. การกำหนดแนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

สาเหตุหลักของปัญหา	มาตรการในการแก้ไข	กิจกรรม / เครื่องมือ
พนักงานขาดความระมัดระวังในการทำงาน	ปลูกฝังให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของการขาดความระมัดระวัง	จัดทำแผนงานรณรงค์เรื่องการลดของเสียในกระบวนการผลิต
	มีการประเมินผลพนักงานเพื่อวัดประสิทธิภาพการปฏิบัติงาน	จัดทำแบบประเมินผลวัดประสิทธิภาพการปฏิบัติงาน
	จัดให้มีการตรวจสอบของเสียในกระบวนการผลิต	จัดทำแผนงานการตรวจสอบของเสียในกระบวนการผลิต

[illegible]

Corrective Action Report		
เลขที่ : 00001	วันที่ : 11/2/2561	
ชื่อ : นายสมชาย ใจดี	ตำแหน่ง : พนักงาน	
รูปถ่าย		สาเหตุการเกิด : วัสดุ วัสดุไม่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพก่อนนำมาใช้ การแก้ไข : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้ การป้องกัน : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้
การดำเนินการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้ การป้องกัน : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้	การดำเนินการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้ การป้องกัน : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้	การดำเนินการแก้ไข การดำเนินการแก้ไข : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้ การป้องกัน : 1. ให้พนักงานตรวจสอบคุณภาพวัสดุก่อนนำมาใช้

6. การติดตามผลการปฏิบัติงาน

“ การติดตามผลการปฏิบัติงานเป็นการเก็บรวบรวมข้อมูลผลการดำเนินงานหลังการปรับปรุง เพื่อเปรียบเทียบกับผลก่อนเริ่มทำโครงการว่าผลการปรับปรุงที่ได้เป็นไปตามเป้าหมายที่กำหนดไว้หรือไม่อย่างไร ”

6. การติดตามผลการปฏิบัติงาน

พฤษภาคม 50

สิงหาคม 50

จำนวนที่ผลิต (ชิ้น)

73,170

78,217

จำนวนของเสีย (ชิ้น)

262

2

% ของเสีย (%)

0.4%

0.003%

สูญเสียต้นทุน (บาท/ปี)

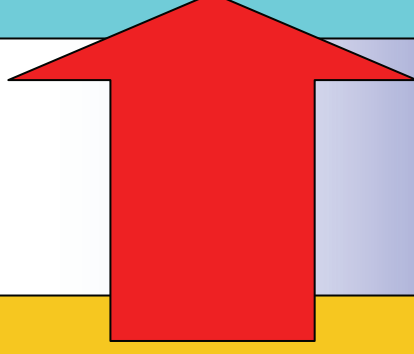
51,984

168

สูญเสียโอกาสขาย (บาท/ปี)

252,264

3,600



7. การกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน

“การนำวิธีการแก้ไขและปรับปรุงปัญหาที่ได้คิดและทำมาทั้งหมด มากำหนดให้เป็นมาตรฐาน เพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติต่อไปในอนาคต ทั้งนี้เพื่อรักษาผลการปรับปรุงไว้ให้อยู่กับองค์กรตลอดไป หลังจากทั้งหมดงานปรับปรุงผลิตภาพได้ดำเนินโครงการเสร็จสิ้นไปแล้วนั่นเอง ”

7. การกำหนดมาตรฐานการปฏิบัติงาน

[illegible]

Good Practice

“การฝึกพนักงานให้คิดอย่างเป็นระบบ
เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพโดยการลดข้อเสีย
จากกระบวนการผลิตผ่านการใช้เครื่องมือ
QC Story”

A&Q

Лаңа Утунд (FC)

