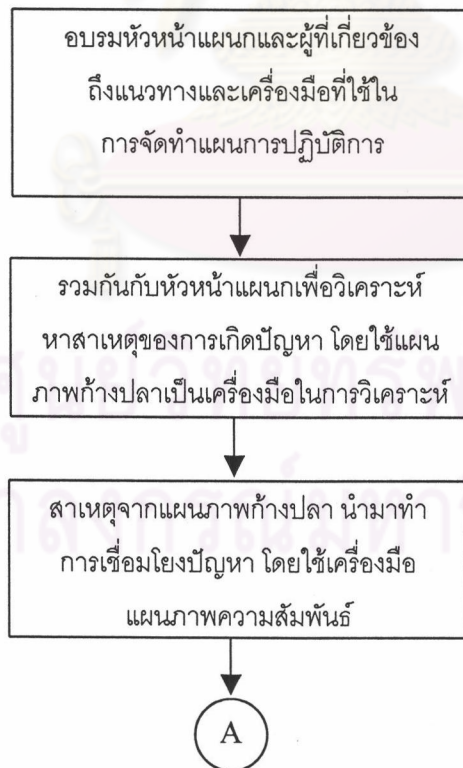


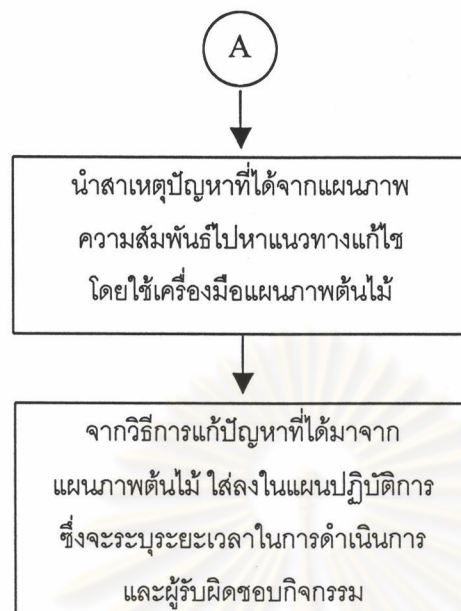


## การจัดทำแผนปฏิบัติการ

จากที่ได้มีการดำเนินการในการสร้าง และคัดเลือกดัชนีวัดคุณภาพหลักของทั้ง 7 แผนกใน ฝ่ายโรงงาน นอกจากนี้ยังจัดทำรายละเอียดของดัชนีวัดคุณภาพหลัก (Measurement Template) ซึ่งหลังจากที่ทราบดัชนีวัดคุณภาพหลักของแต่ละแผนกแล้ว จะมีการหาแนวทางในการปรับปรุง ดัชนีวัดคุณภาพหลักแต่ละตัว เพื่อให้เกิดการปรับปรุงประสิทธิภาพของแต่ละแผนกอย่างต่อเนื่อง ขั้นตอนของการปรับปรุงดัชนีวัดคุณภาพ จะทำโดยการจัดทำแผนปฏิบัติการ การจัดทำแผนปฏิบัติการนี้จะเริ่มต้นด้วยการวิเคราะห์ถึงสาเหตุของการเกิดปัญหาของดัชนีวัดคุณภาพแต่ละตัว โดยใช้ เครื่องมือทางคุณภาพคือ แผนภาพก้างปลา และแผนภาพความสัมพันธ์ จากนั้นนำสาเหตุของ ปัญหาที่จะทำการแก้ไข มาหาวิธีการแก้ไขโดยใช้เครื่องมือแผนภาพต้นไม้ เมื่อได้วิธีการแก้ไข ปัญหาแล้ว จึงจัดลงแผนปฏิบัติการที่จะแสดงรายละเอียดในการดำเนินวิธีการแก้ปัญหา โดย ครอบคลุม ซึ่งรายละเอียดในการจัดทำแผนปฏิบัติการของดัชนีวัดคุณภาพหลักแต่ละตัวนี้จะแสดง ในรูปที่ 5.1



รูปที่ 5.1 แผนผังแสดงขั้นตอนการจัดทำแผนการปฏิบัติการ



รูปที่ 5.1 แผนผังแสดงขั้นตอนการจัดทำแผนการปฏิบัติการ (ต่อ)

### 5.1 อบรมหัวหน้าแผนกและผู้ที่เกี่ยวข้อง ถึงแนวทางและเครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำแผนการปฏิบัติการ

จากขั้นตอนของการจัดทำแผนปฏิบัติการ สำหรับดัชนีวัดคุณภาพหลักของแผนกทั้ง 7 แผนก ชั้นแรกเริ่มจากการจัดอบรมให้กับหัวหน้าแผนก และผู้ช่วยผู้จัดการโรงงาน จะอบรมเกี่ยวกับหลักการและเครื่องมือที่จะใช้ในการจัดทำแผนปฏิบัติการ เพื่อให้มีความเข้าใจที่ตรงกัน และพร้อมสำหรับการจัดทำแผนปฏิบัติการ หัวข้อที่อบรมคือ

1. วงจรเพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (PDCA)
2. เครื่องมือคุณภาพแบบใหม่ 7 อย่าง (7 New QC Tools)
3. เครื่องมือคุณภาพ 7 อย่าง (7 QC Tools)

ในการอบรมจะมีการให้หัวหน้าแผนกจัดทำแบบฝึกหัด คือการทำแผนภาพก้างปลาการปรับปรุงดัชนีวัดคุณภาพหลักของแผนกตนเอง เพื่อทดสอบความเข้าใจ และการนำแผนภาพก้างปลาไปใช้ในการวิเคราะห์หาสาเหตุของดัชนีวัดคุณภาพในขั้นตอนต่อไป

## 5.2 การจัดทำแผนภาพก้างปลา

การจัดทำแผนภาพก้างปลาขึ้นเพื่อการระดมสมอง วิเคราะห์หาสาเหตุที่จะเกิดปัญหาของดัชนีวัดคุณภาพหลักของแผนก แผนภาพก้างปลาที่จัดทำขึ้นนี้ จะเป็นการระดมสมองร่วมกันระหว่างหัวหน้าแผนก พนักงานในแผนก และผู้ทำการวิจัย จากแผนภาพก้างปลาที่ได้มีการทำเป็นแบบฝึกหัดระหว่างทำการอบรม จะมีการจัดทำขึ้นใหม่ หัวข้อหลักของสาเหตุปัญหาในแผนภาพก้างปลา มี 4 หัวข้อหลักคือ

1. คน เป็นหัวข้อที่แสดงสาเหตุของปัญหาที่เกิดจากพนักงาน
2. วิธีการ เป็นหัวข้อที่แสดงสาเหตุของปัญหาที่เกิดจากวิธีการทำงาน
3. วัตถุดิบ เป็นหัวข้อที่แสดงสาเหตุของปัญหาที่เกิดจากวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการ
4. เครื่องจักร/อุปกรณ์ เป็นหัวข้อที่แสดงสาเหตุของปัญหาที่เกิดจากเครื่องจักร/อุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการ

### 5.2.1 แผนภาพก้างปลาแผนกควบคุมการผลิต

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำ แผนภาพก้างปลาแผนกควบคุมการผลิต คือ จำนวนครั้งการออกไปส่งผลิตผิดพลาด แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัตถุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.2 สาเหตุหลักของการเกิดการออกไปส่งผลิตผิดพลาด ที่หัวหน้าแผนกควบคุมการผลิต ได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. พนักงานใช้สูตรในการคำนวณที่ไม่ใช่สูตร Y
2. พนักงานอ่านค่าน้ำหนักในใบส่งผลิตผิด
3. พนักงานคำนวณน้ำหนักบรรจุผิด

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.2 แผนภาพก้างปลาแผนกคลังวัตถุดิบ

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนภาพก้างปลาแผนกคลังวัตถุดิบจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด และเปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการเบิก-จ่าย รายละเอียดของแผนภาพก้างปลาของทั้ง 2 ดัชนีวัดมีดังนี้

### 5.2.2.1 จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด

แผนภาพก้างปลา จะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัตถุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.3 สาเหตุหลักของการเกิดการจัดวัตถุดิบผิดพลาดที่หัวหน้าแผนกคลังวัตถุดิบได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. พนักงานจัดวัตถุดิบน้ำหนักไม่ตรงใบสั่งผลิต
  2. พนักงานจัดวัตถุดิบผิดประเภท
  3. รหัสวัตถุดิบใกล้เคียงกันทำให้เกิดการสับสน
  4. ไม่มีระบบการตรวจสอบการจัดวัตถุดิบก่อนส่งไปผลิต
- จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.2.2 เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการเบิก-จ่าย

แผนภาพก้างปลา จะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัตถุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.4 สาเหตุหลักของการเกิดสูญเสียจากการเบิกจ่ายที่หัวหน้าแผนกคลังวัตถุดิบได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. การแบ่งพื้นที่รับผิดชอบคลังวัตถุดิบไม่ชัดเจน
2. พนักงานชั่งวัตถุดิบขาด-เกิน
3. พนักงานแผนกผลิตมาทำการเบิกวัตถุดิบเอง
4. เครื่องชั่งน้ำหนักไม่ได้มาตรฐาน

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.3 แผนภาพก้างปลาแผนกผลิต

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำ แผนภาพก้างปลาแผนกผลิต คือ เปอร์เซ็นต์สูญเสียในการผลิต แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัตถุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.5 สาเหตุหลักของการเกิดความสูญเสียจากการผลิต ที่หัวหน้าแผนกผลิต ได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. การผสมสีน้ำผิดสูตร
2. พนักงานใส่วัตถุดิบปริมาณไม่ตรงตามสูตร

3. พนักงานทำสีที่ผลิตหก
  4. ปริมาณสีติดที่เครื่องมาก
- จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

#### 5.2.4 แผนภาพก้างปลาแผนกแต่งสี

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนภาพก้างปลาแผนกแต่งสีจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการแต่งสี และเปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติเจดใน 1 ครั้ง รายละเอียดของแผนภาพก้างปลาของทั้ง 2 ดัชนีวัดมีดังนี้

##### 5.2.4.1 เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการแต่งสี

แผนภาพก้างปลา จะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัสดุ ดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.6 สาเหตุหลักของการเกิดสูญเสียจากการแต่งสี ที่หัวหน้าแผนกแต่งสีได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. พนักงานซึ่งนำหมักแม่สีผิด
2. พนักงานทำสีหก
3. การใส่แม่สีน้ำมันผิดเบอร์

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

##### 5.2.4.2 เปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติเจดใน 1 ครั้ง

แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัสดุ ดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.7 สาเหตุหลักของการที่สีไม่ผ่านการอนุมัติในการแต่เจดครั้งแรก ที่หัวหน้าแผนกแต่งสีได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. การเทแม่สีหมดในครั้งเดียว
2. สีมาตรฐานเพี้ยน
3. พนักงานซึ่งนำหมักแม่
4. และสีผิดแม่สีไม่สม่ำเสมอ

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.5 แผนภาพก้างปลาแผนกบรรจุ

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำ แผนภาพก้างปลาแผนกบรรจุ คือ เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการบรรจุ แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัสดุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.8 สาเหตุหลักของการเกิดความสูญเสียจากการบรรจุที่หัวหน้าแผนกบรรจุ ได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. พนักงานอ่านค่าเครื่องชั่งผิด
2. พนักงานทำสีหก
3. เครื่องชั่งไม่ได้มาตรฐาน

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.6 แผนภาพก้างปลาแผนกสินค้าคืน

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำ แผนภาพก้างปลาแผนกสินค้าคืน คือ เปอร์เซ็นต์การระบายสินค้าเบอร์ยกเล็ก แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัสดุดิบ และภาวะแวดล้อม ดังแสดงในรูปที่ 5.9 สาเหตุหลักของการระบายสินค้าเบอร์ยกเล็กได้น้อย ที่หัวหน้าแผนกสินค้าคืน ได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. สีบางเบอร์เป็นสีขมยากทำให้ไม่สามารถระบายได้
2. สินค้าคืนจากการยกเล็กแคตตาล็อกมีปริมาณสูง
3. จัดเก็บนานเกินไปสีหมดคุณภาพ
4. สินค้าคืนเสียหายขณะจัดเก็บ

จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป

### 5.2.7 แผนภาพก้างปลาแผนกซ่อมบำรุง

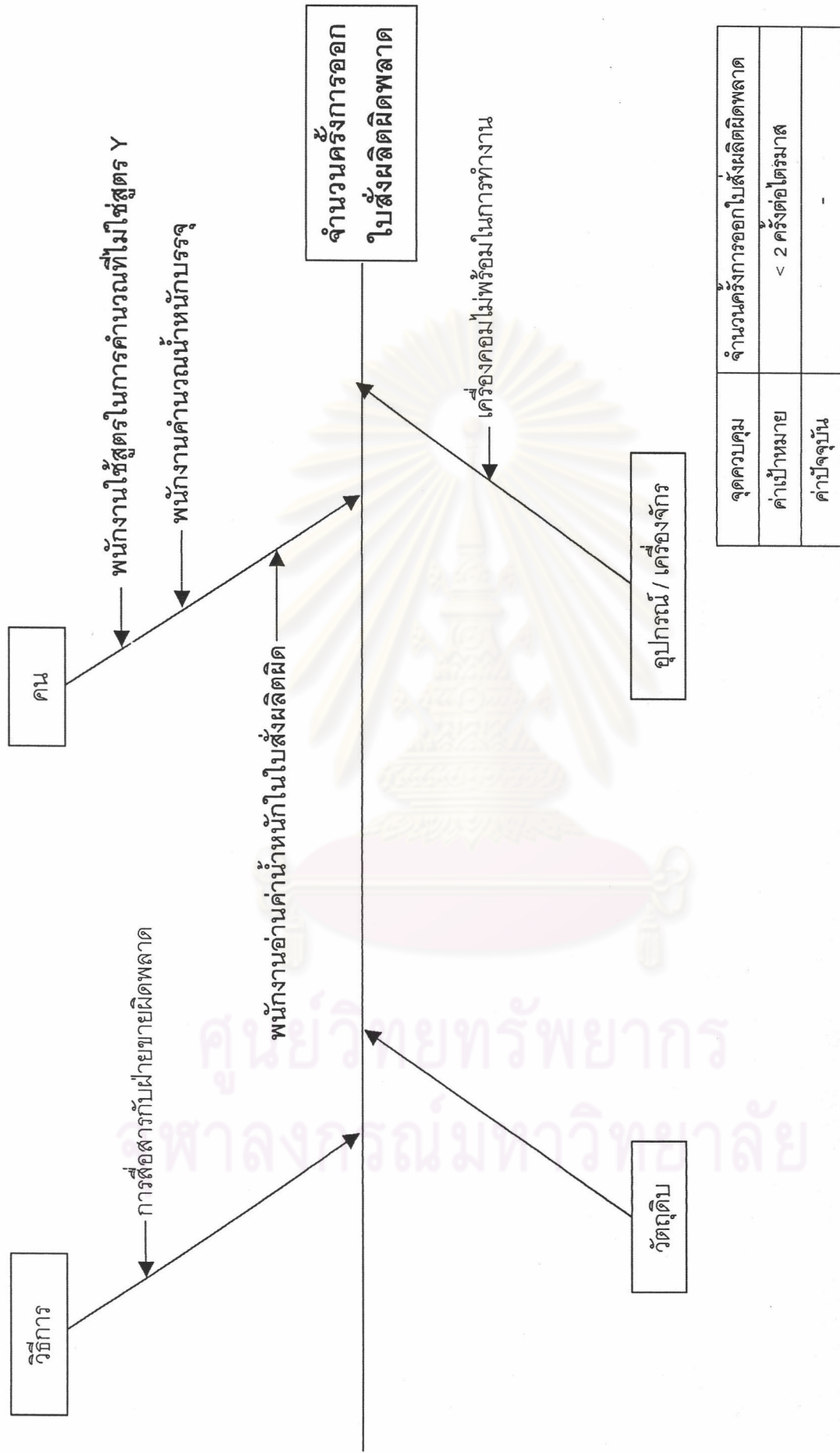
ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำ แผนภาพก้างปลาแผนกซ่อมบำรุงคือ เปอร์เซ็นต์ประสิทธิภาพเครื่องจักร แผนภาพก้างปลาจะประกอบด้วยหัวข้อหลัก 4 หัวข้อคือ คน วิธีการ วัสดุดิบ และเครื่องจักร/อุปกรณ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.10 สาเหตุหลักที่ทำให้ประสิทธิภาพเครื่องจักรลดลงที่หัวหน้าแผนกซ่อมบำรุง ได้เป็นผู้เลือกขึ้นมาคือ

1. พนักงานประจำเครื่องขาดความรู้ด้านซ่อมบำรุง
2. พนักงานแผนกซ่อมบำรุงบางคนขาดทักษะในการทำงาน

3. ขาดรายการบำรุงรักษาบางอย่างทำให้เครื่องจักรเสีย
  4. แผนการบำรุงรักษาห่างเกินไป
  5. เครื่องจักรเสียซ่อมไม่ทันกำหนด
- จะนำสาเหตุเหล่านี้ไปสร้างแผนภาพความสัมพันธ์ต่อไป



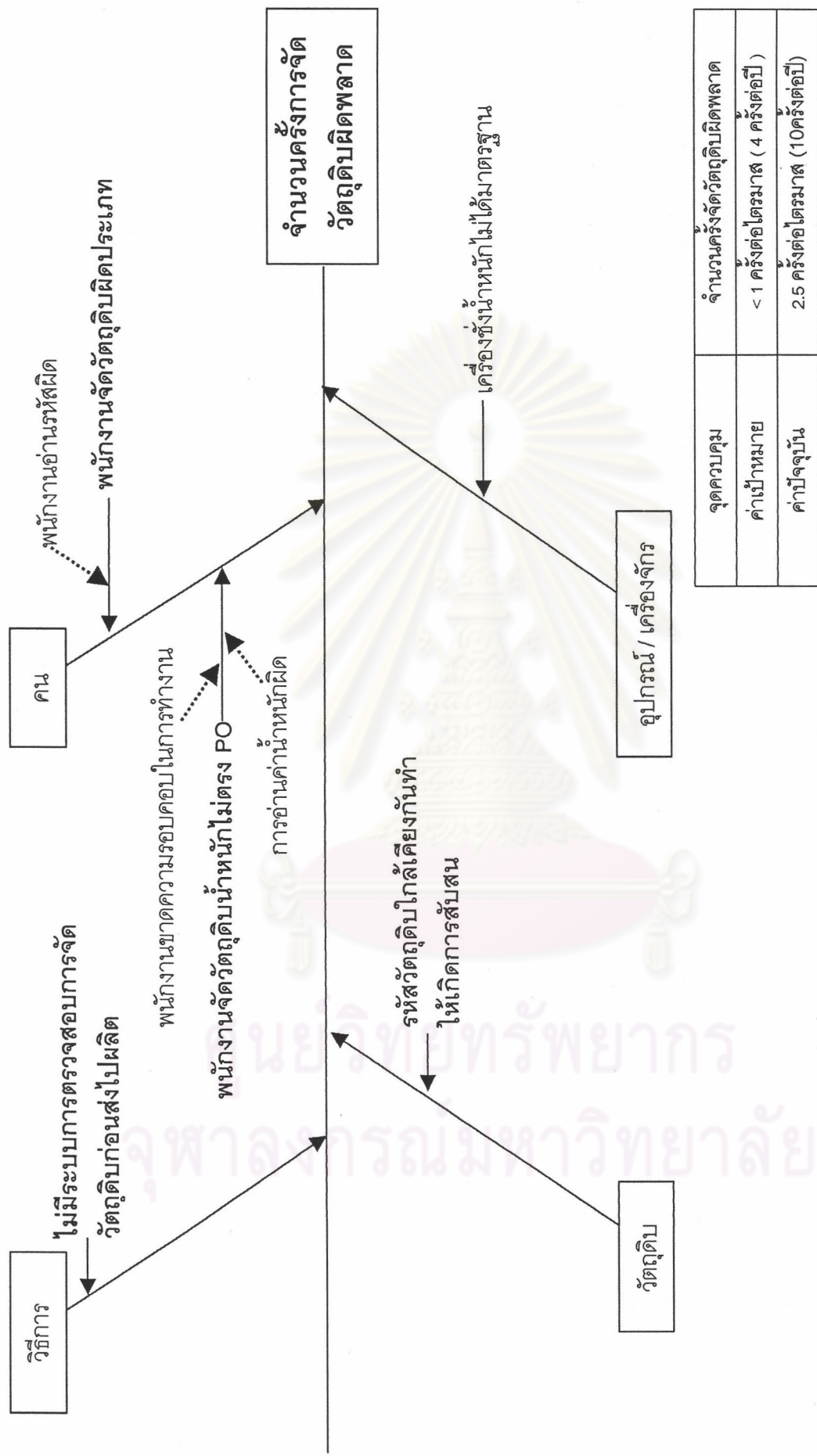
ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



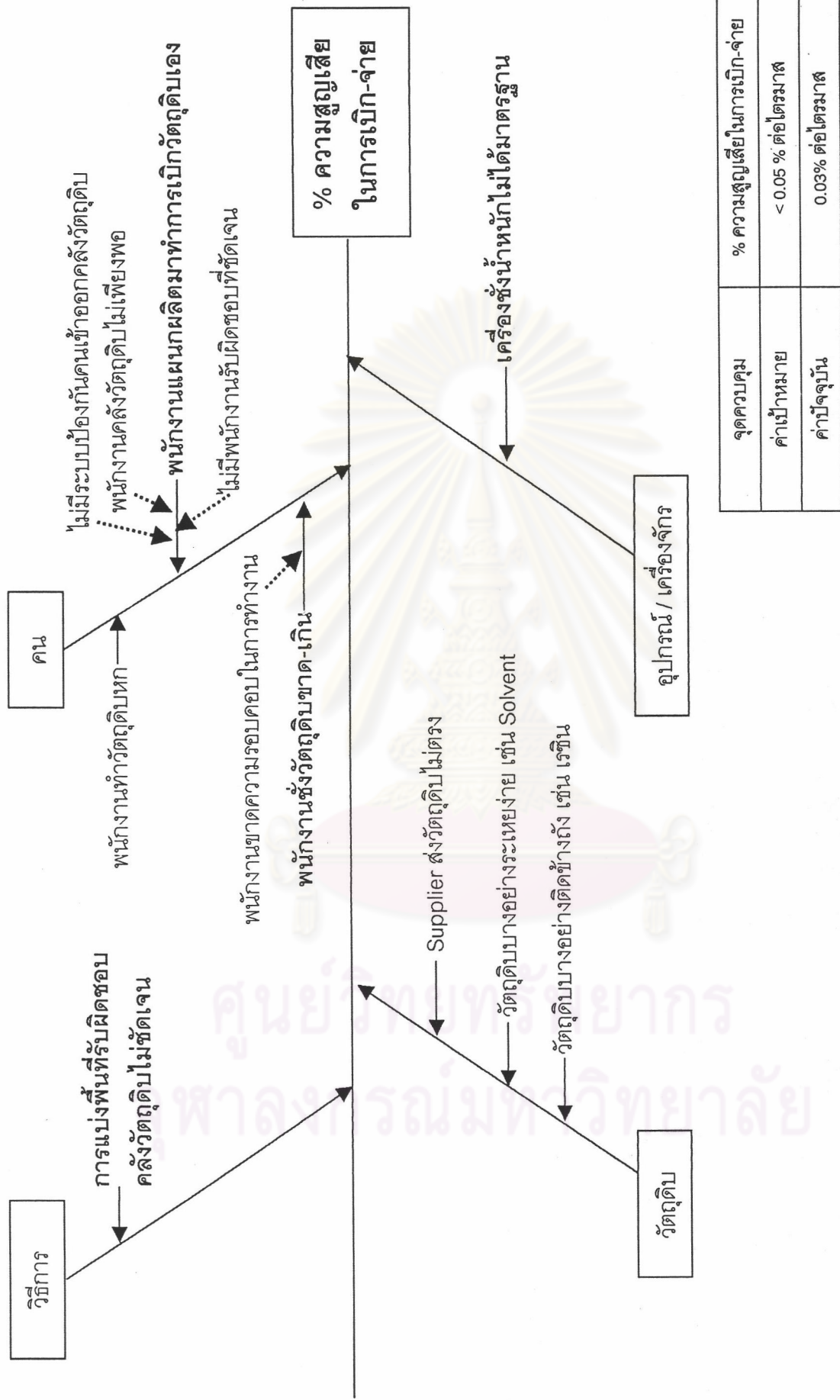
จุดควบคุม	จำนวนครั้งที่การออกไปส่งผลิตผิดพลาด
ค่าเป้าหมาย	< 2 ครั้งต่อไตรมาส
ค่าปัจจุบัน	-

รูปที่ 5.2 แผนภูมิแกงปลาจำนวนครั้งที่การออกไปส่งผลิตผิดพลาดแผนกควบคุมการผลิต

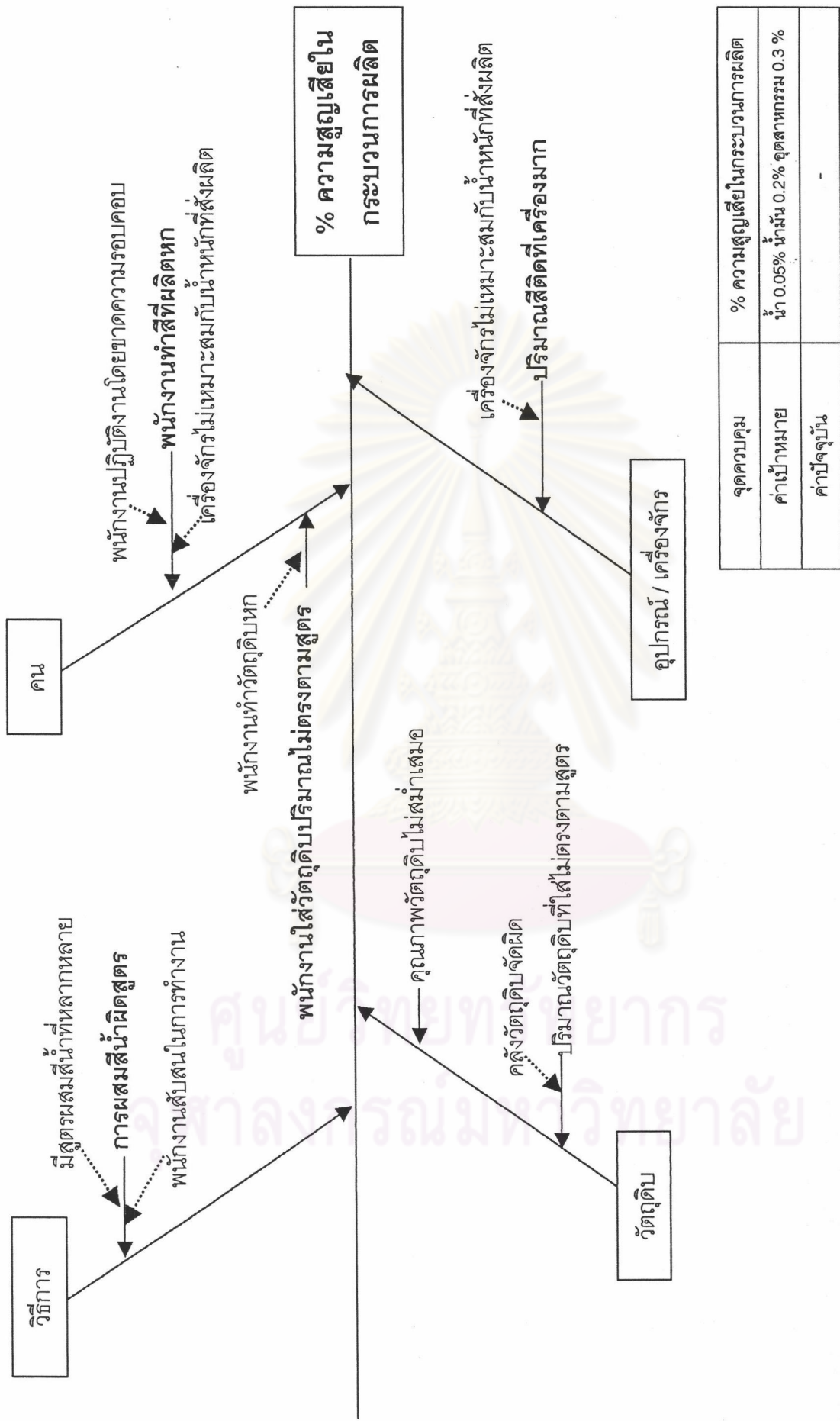




รูปที่ 5.3 แผนภูมิกำกับลาจำนวนครั้งจัดวัตถุบผิดพลาดแผนกคลังวัตถุบ

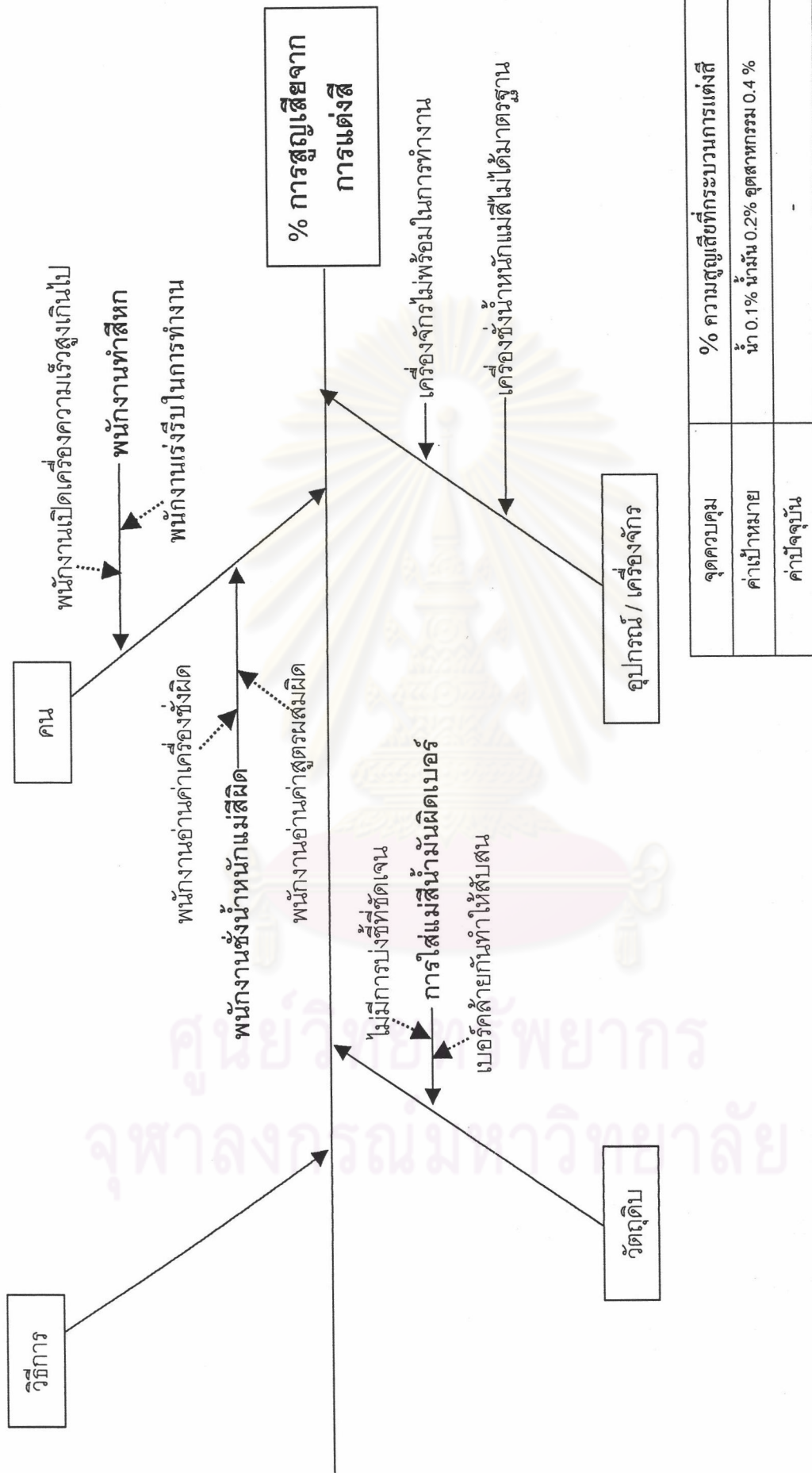


รูปที่ 5.4 แผนภูมิห่วงปปลา% ความสูญเสียจากการเบิก - จ่าย วัสดุดิบ แผนกคลังวัสดุดิบ

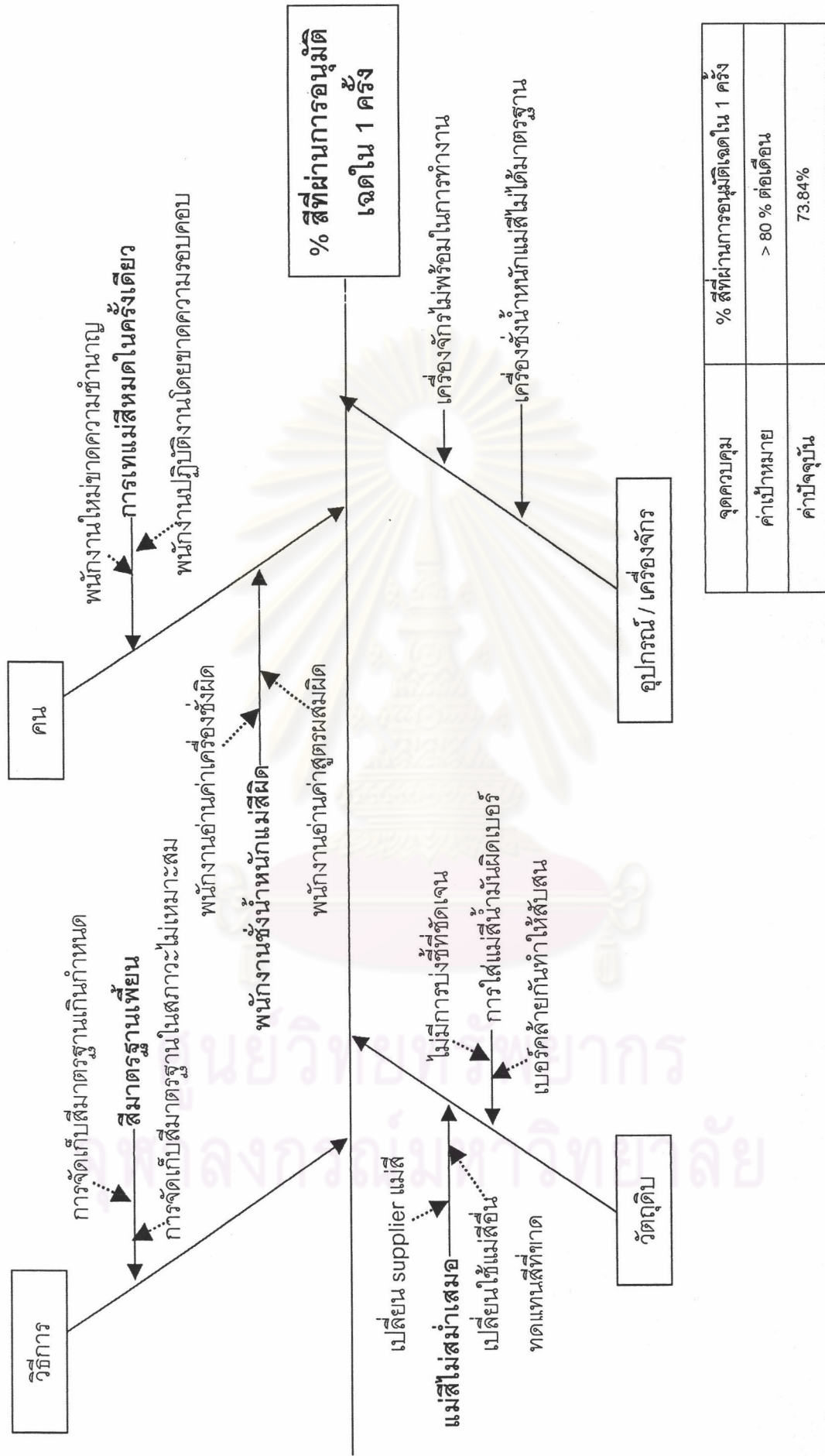


จุดควบคุม	% ความสูญเสียในกระบวนการผลิต
ค่าเป้าหมาย	น้ำ นำน้ม 0.2% จุดสหกรรม 0.3 %
ค่าปัจจุบัน	-

รูปที่ 5.5 แผนภูมิแกงปลา % สูญเสียจากการผลิตของแผนกผลิต

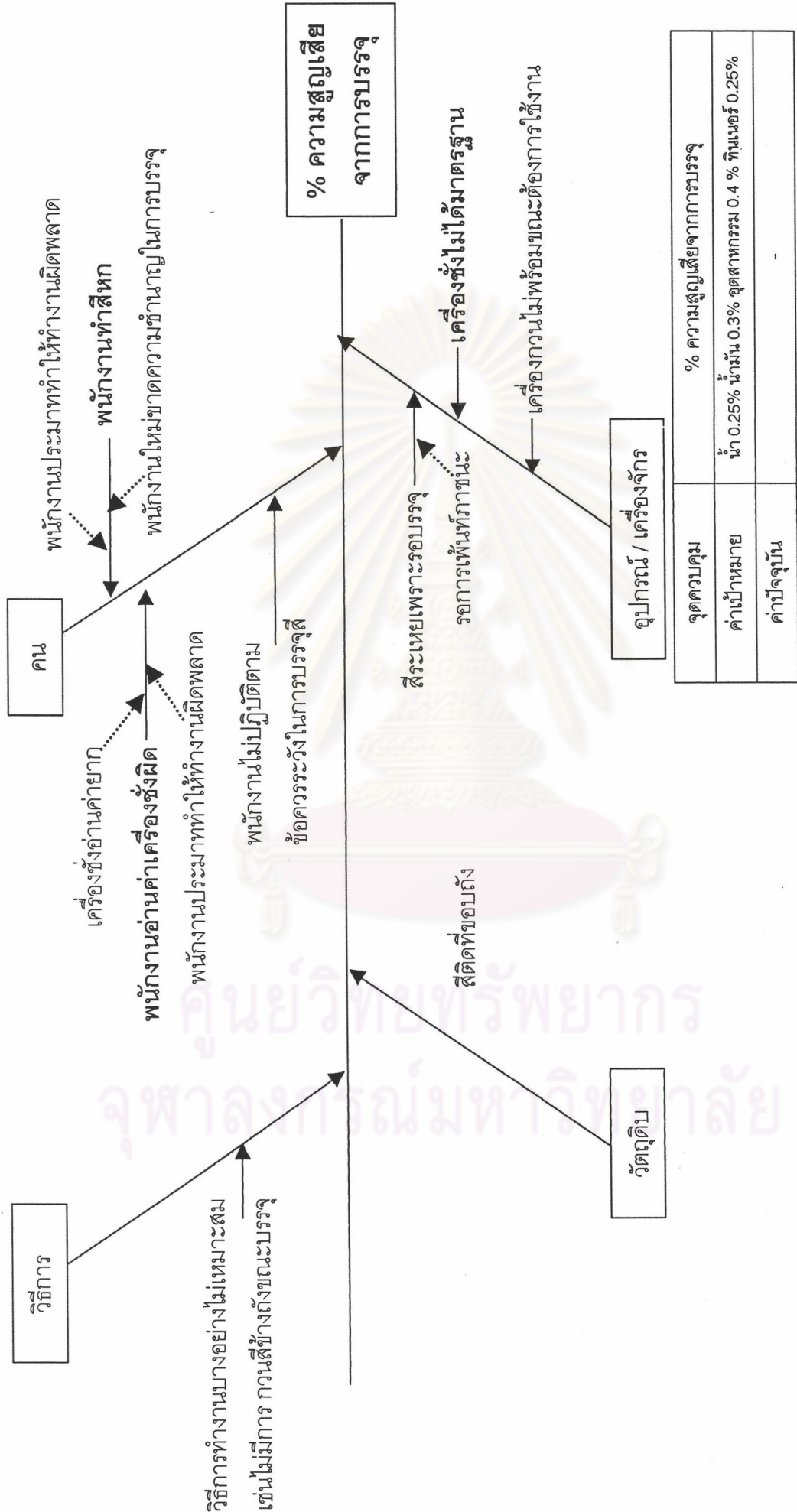


รูปที่ 5.6 แผนภูมิแกงปลา % สูญเสียจากการแต่งสี

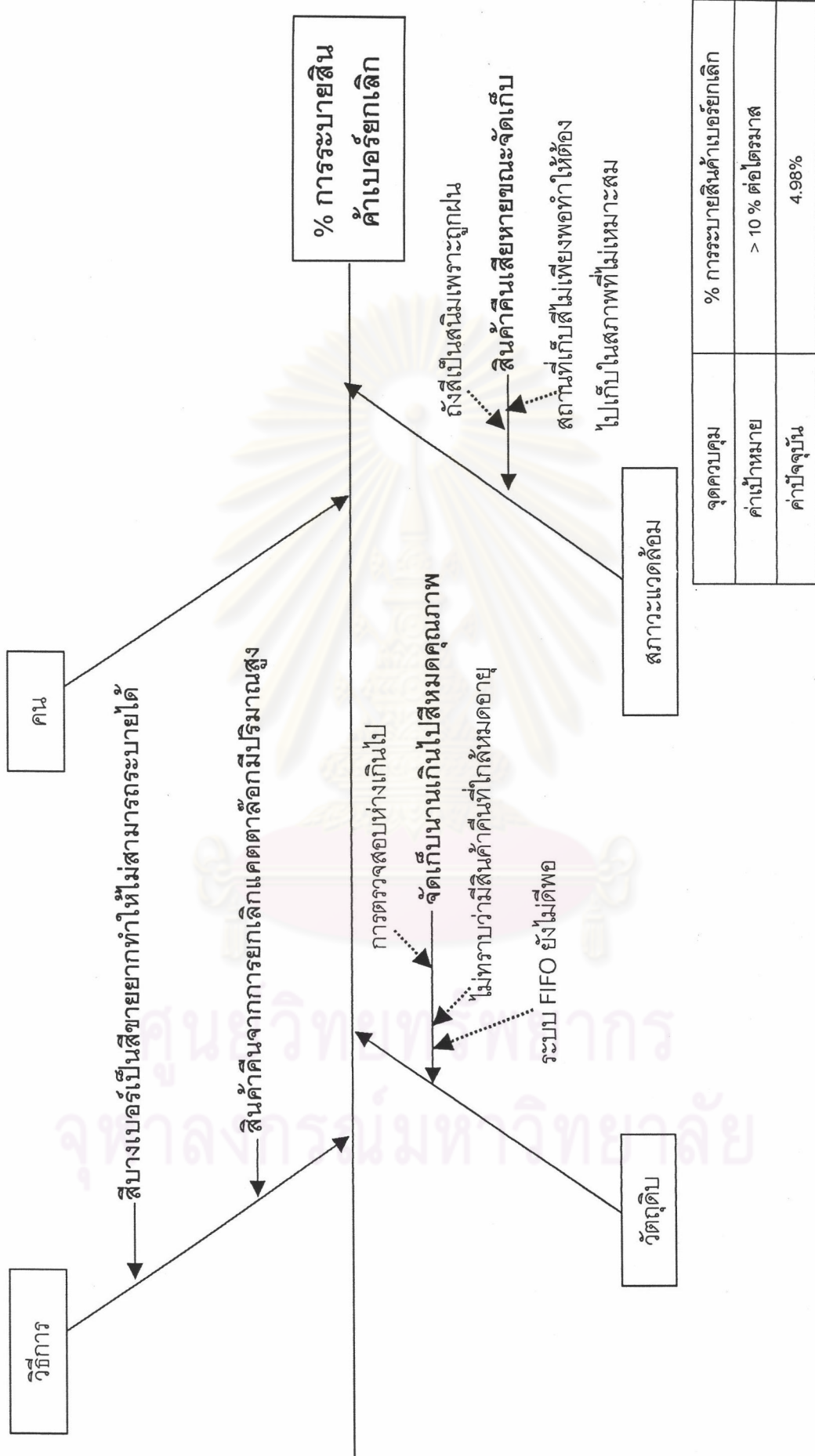


จุดควบคุม	% สิ้นผ่านการอนุมัติเจดใน 1 ครั้ง
ค่าเป้าหมาย	> 80 % ต่อเดือน
ค่าปัจจุบัน	73.84%

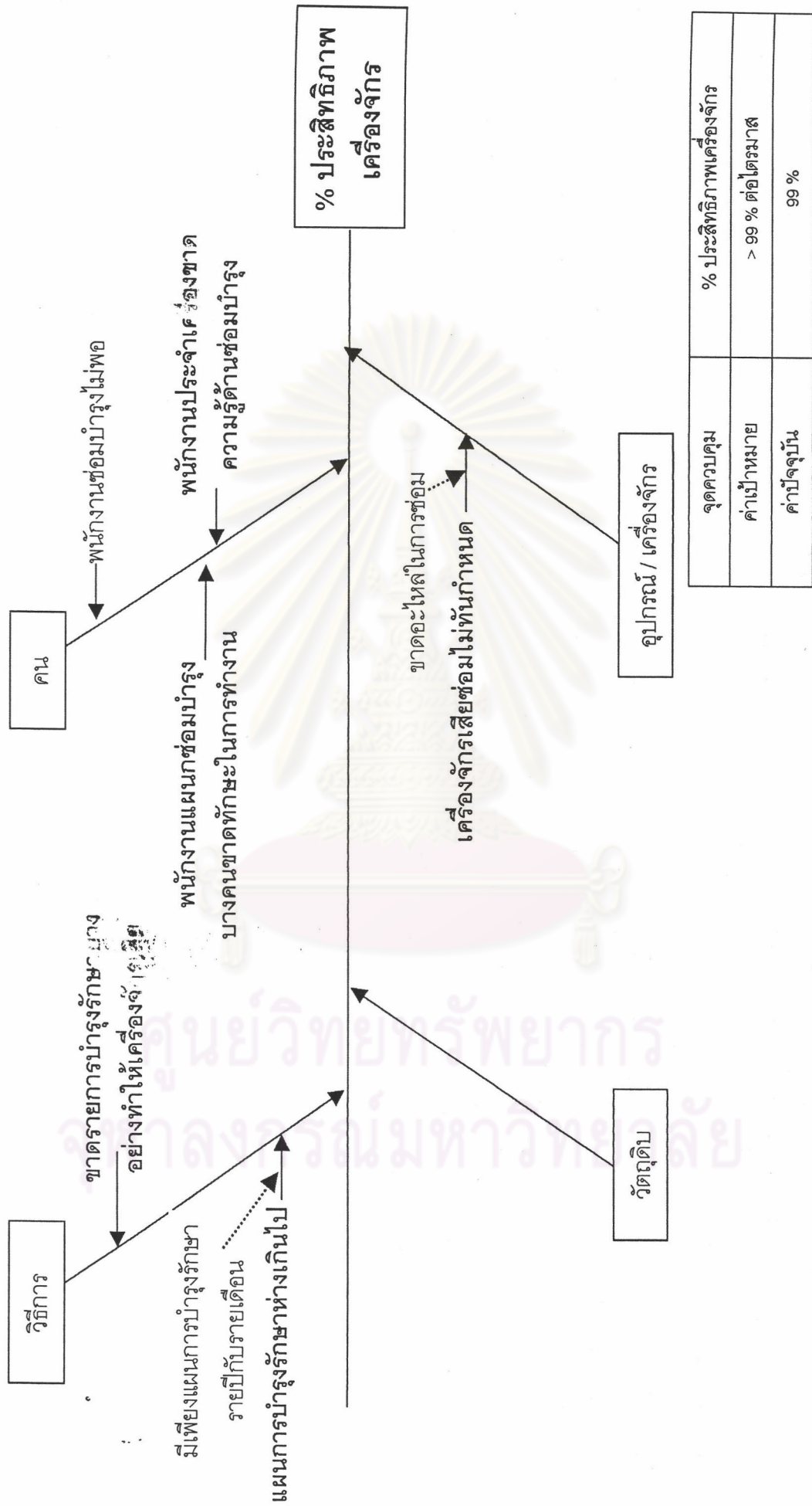
รูปที่ 5.7 แผนภูมิแกงปลา % สิ้นผ่านการอนุมัติเจดใน 1 ครั้ง



รูปที่ 5.8 แผนภูมิการสูญเสียจากการบรรจ



รูปที่ 5.9 แผนภูมิแกงปลา % การระบายสินค้าเบอร์กเล็ก



รูปที่ 5.10 แผนภูมิแกงปลา % ประสิทธิภาพเครื่องจักร



### 5.3 การจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์

เมื่อทำการจัดทำแผนภาพก้างปลาสำหรับดัชนีวัดคุณภาพหลักทั้ง 9 ดัชนีวัดแล้ว จะมีการใช้เครื่องมือคุณภาพอีก 1 เครื่องมือคือแผนภาพความสัมพันธ์ ซึ่งแผนภาพความสัมพันธ์นั้นมีจุดประสงค์เช่นเดียวกับแผนภาพก้างปลาคือใช้สำหรับการหาสาเหตุของปัญหา แต่สำหรับการนำแผนภาพความสัมพันธ์มาใช้ในงานวิจัย เพื่อเป็นเครื่องมือการทวนสอบสาเหตุของปัญหาที่ได้จากแผนภาพก้างปลา และเป็นการรวมสาเหตุของปัญหาเข้าด้วยกัน ทั้งนี้เพื่อการหาวิธีการแก้ไขปัญหาในขั้นตอนต่อไป จะได้เป็นวิธีการแก้ปัญหาที่สาเหตุที่แท้จริงของปัญหา

#### 5.3.1 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกควบคุมการผลิต

สาเหตุของการเกิดการออกไปสิ่งผลิตผิดพลาดจากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของการออกไป PO ผลิตผิดพลาดที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. สูตรคำนวณมากทำให้สับสน
2. พนักงานขาดความรอบคอบในการทำงาน

#### 5.3.2 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกคลังวัตถุดิบ

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์แผนกคลังวัตถุดิบจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด และเปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการเบิก-จ่ายรายละเอียดของแผนภาพความสัมพันธ์ของทั้ง 2 ดัชนีวัดดังนี้

##### 5.3.2.1 จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด

สาเหตุของการเกิดการการจัดวัตถุดิบผิดพลาดจากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของจัดวัตถุดิบผิดพลาด ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. พนักงานมีความประมาทในการทำงาน

2. ขาดการบ่งชี้วัตถุประสงค์ที่ชัดเจน
3. ขาดระบบตรวจสอบก่อนส่งมอบวัตถุประสงค์

### 5.3.2.2 เปอร์เซ็นต์สูญเสียชีวิตจากการเบิก-จ่าย

สาเหตุของการเกิดความสูญเสียชีวิตจากการเบิก-จ่าย จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของการเกิดความสูญเสียชีวิตจากการเบิก-จ่าย ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. ระบบควบคุมคลังบกพร่อง
2. พนักงานมีความประมาทในการทำงาน
3. เครื่องชั่งน้ำหนักไม่ได้มาตรฐาน

### 5.3.3 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกผลิต

สาเหตุของการเกิดความสูญเสียชีวิตจากการผลิต จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของการเกิดความสูญเสียชีวิตจากการผลิต ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. พนักงานขาดความรอบคอบในการปฏิบัติงาน
2. การใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับน้ำหนักผลิต
3. พนักงานไม่ทราบสูตรผสมสีน้ำที่แน่นอน

### 5.3.4 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกแต่งสี

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนความสัมพันธ์แผนกแต่งสีจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ เปอร์เซ็นต์สูญเสียชีวิตจากการแต่งสี และเปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติใน 1 ครั้ง รายละเอียดของแผนภาพความสัมพันธ์ของทั้ง 2 ดัชนีวัดมีดังนี้

#### 5.3.4.1 เปอร์เซ็นต์สูญเสียชีวิตจากการแต่งสี

สาเหตุของการเกิดความสูญเสียชีวิตจากการแต่งสี จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของ

เกิดความสูญเสียจากการแต่งสี ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. ขาดการกำหนดวิธีการในการปรับความเร็ว
2. ไม่มีการบ่งชี้ถึงแม่สีที่ชัดเจน
3. พนักงานขาดความรอบคอบในการทำงาน

#### 5.3.4.2 เปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติเฉดใน 1 ครั้ง

สาเหตุของสีที่ไม่ผ่านการอนุมัติเฉดในการแต่งครั้งแรก จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของสีที่ไม่ผ่านการอนุมัติเฉดในการแต่งครั้งแรก ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. การตรวจสอบสีมาตรฐานน้อยเกินไป
2. ขาดการตรวจสอบแม่สีก่อนใช้งาน
3. พนักงานขาดความรอบคอบในการทำงาน

#### 5.3.5 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกบรรจุ

สาเหตุของการเกิดความสูญเสียจากการบรรจุ จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของเกิดความสูญเสียจากการบรรจุ ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. พนักงานขาดความรอบคอบในการปฏิบัติงาน
2. Scale เครื่องชั่งเล็กอ่านค่ายาก
3. ขาดระบบตรวจสอบเครื่องชั่ง

#### 5.3.6 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกสินค้าคืน

สาเหตุของการระบายสินค้าเบอร์ยกเล็กได้น้อย จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของการระบายสินค้าเบอร์ยกเล็กได้น้อย ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

1. ขาดมาตรการรองรับสีเบอร์ยกเล็ก
2. ขาดระบบตรวจสอบสินค้าคืนที่ดี

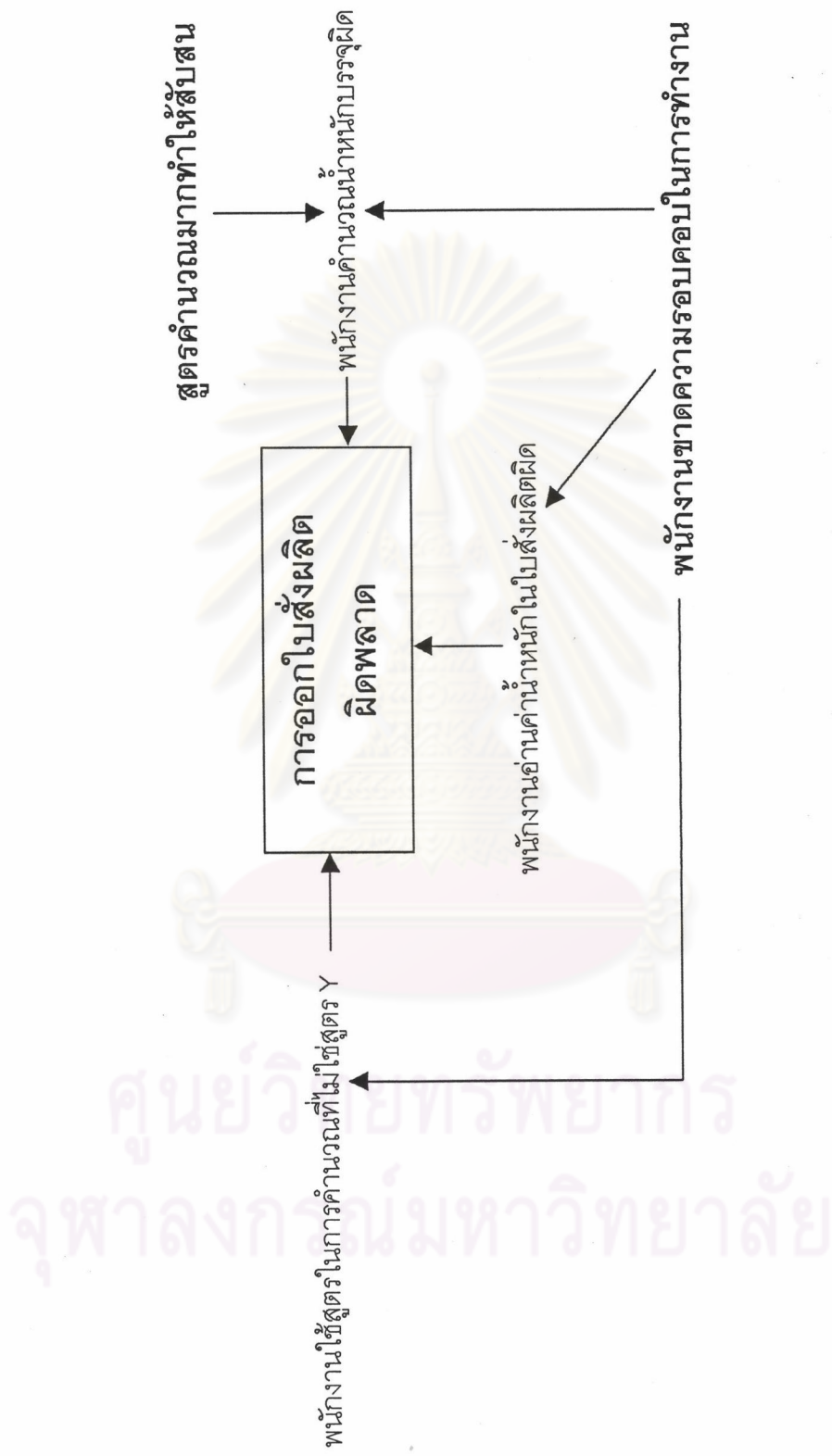
### 5.3.7 แผนภาพความสัมพันธ์แผนกซ่อมบำรุง

สาเหตุของการที่ประสิทธิภาพเครื่องจักรต่ำ จากแผนภาพก้างปลา นำมาจัดทำแผนภาพความสัมพันธ์ เพื่อทวนสอบสาเหตุที่เกิดขึ้น สามารถสรุปได้ว่าสาเหตุหลักของการที่ประสิทธิภาพเครื่องจักรต่ำ ที่จะมาทำการหาวิธีการแก้ไขต่อไปคือ

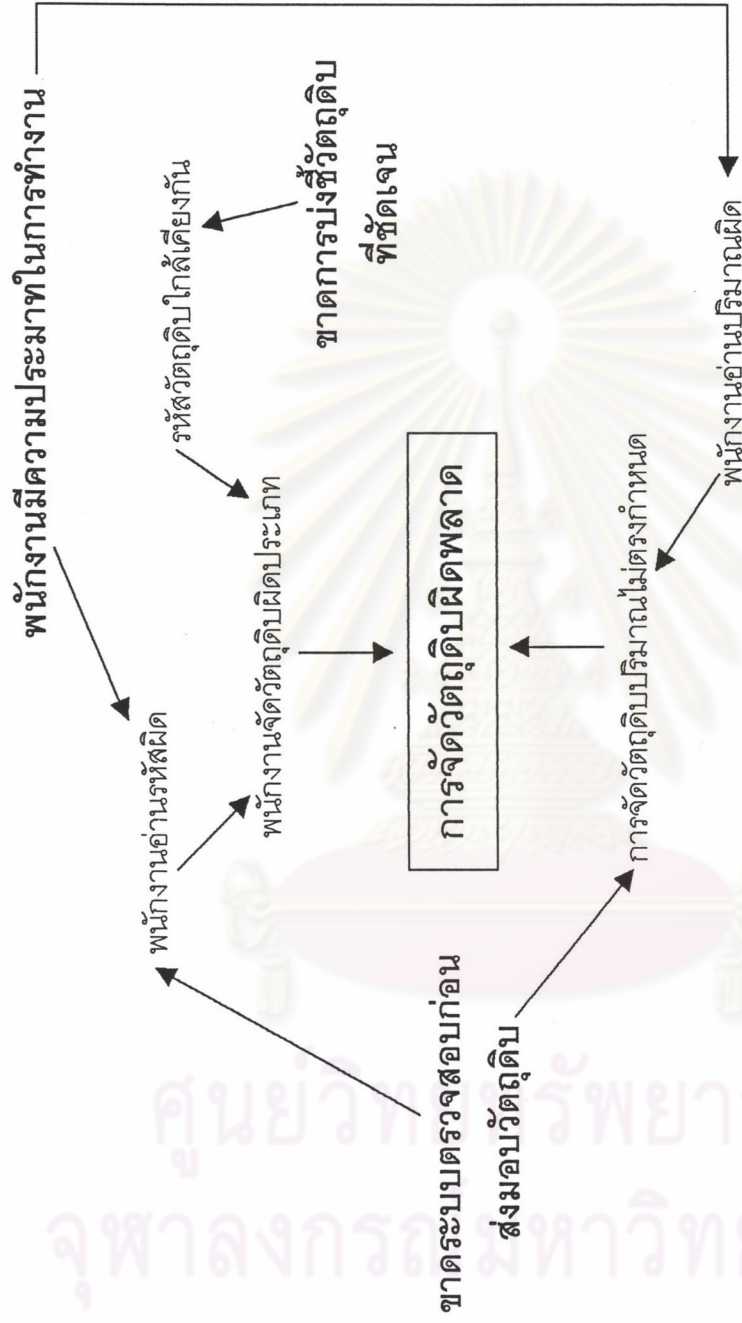
1. แผนการบำรุงรักษาไม่ทันสมัย
2. ขาดแผนการอบรมพนักงานเรื่องการซ่อมบำรุง
3. ขาดแผนการบำรุงรักษารายวัน
4. ระบบวัสดุคงคลังอะไหล่ไม่เหมาะสม



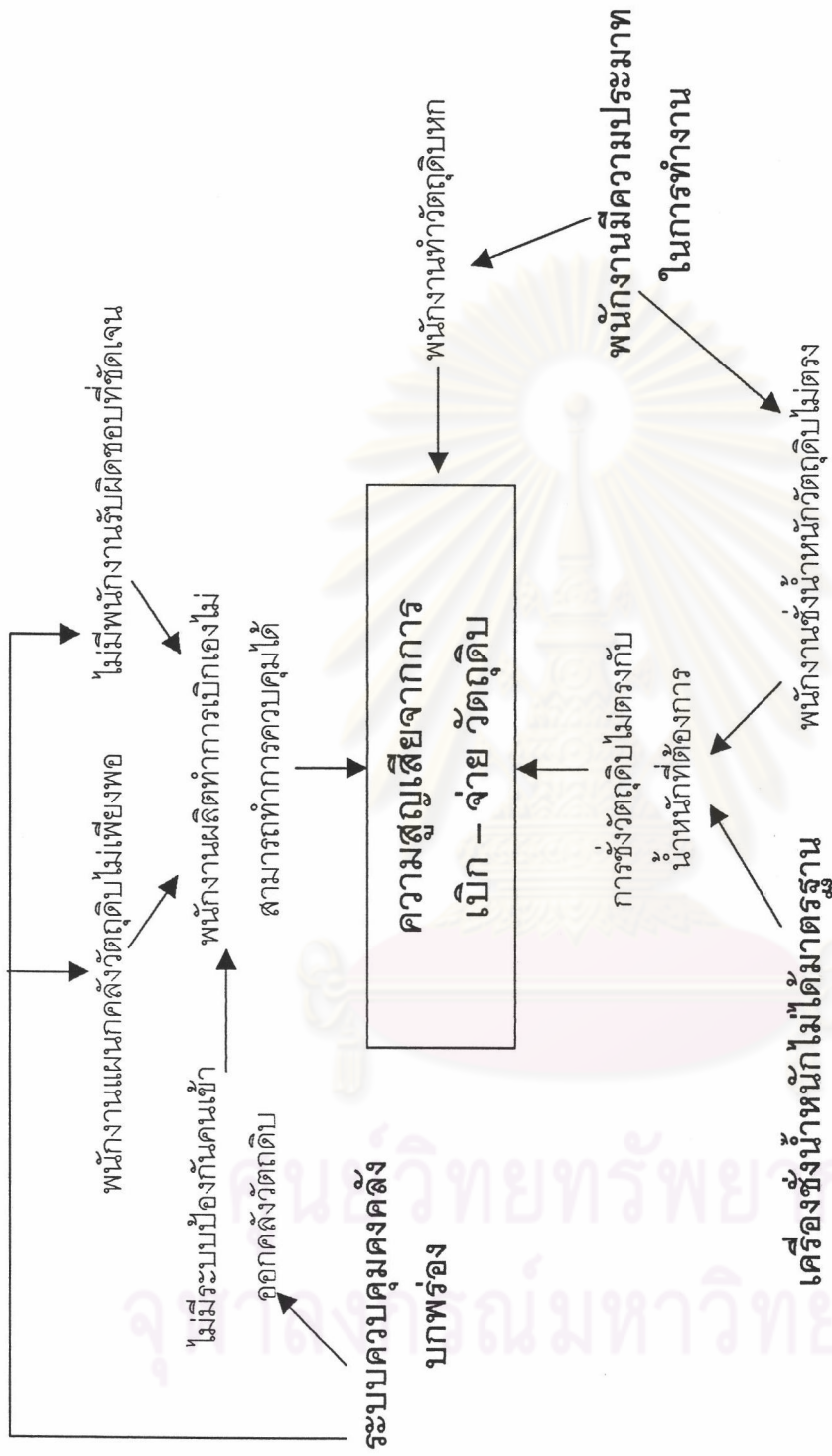
ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



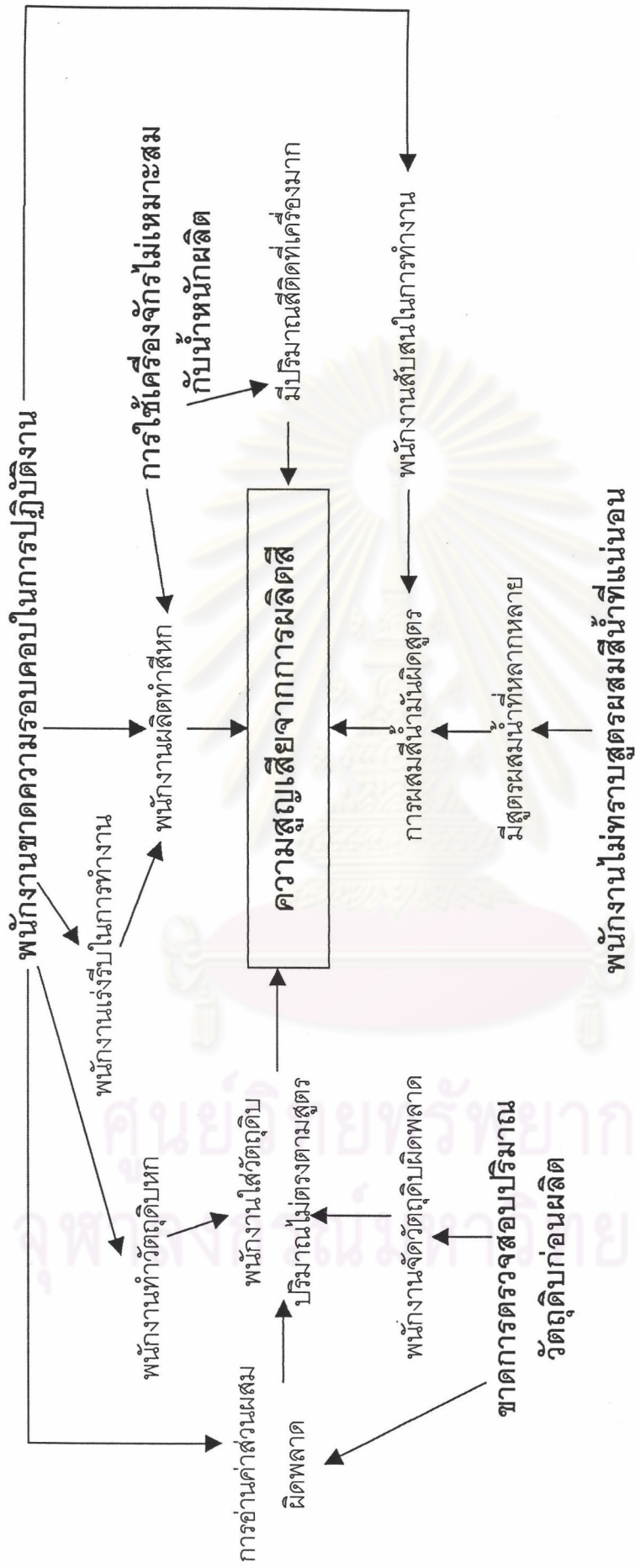
รูปที่ 5.11 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดการออกไปส่งผลิตภัณฑ์พลาด



รูปที่ 5.12 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดการจำวัตถุดิบผิดพลาด

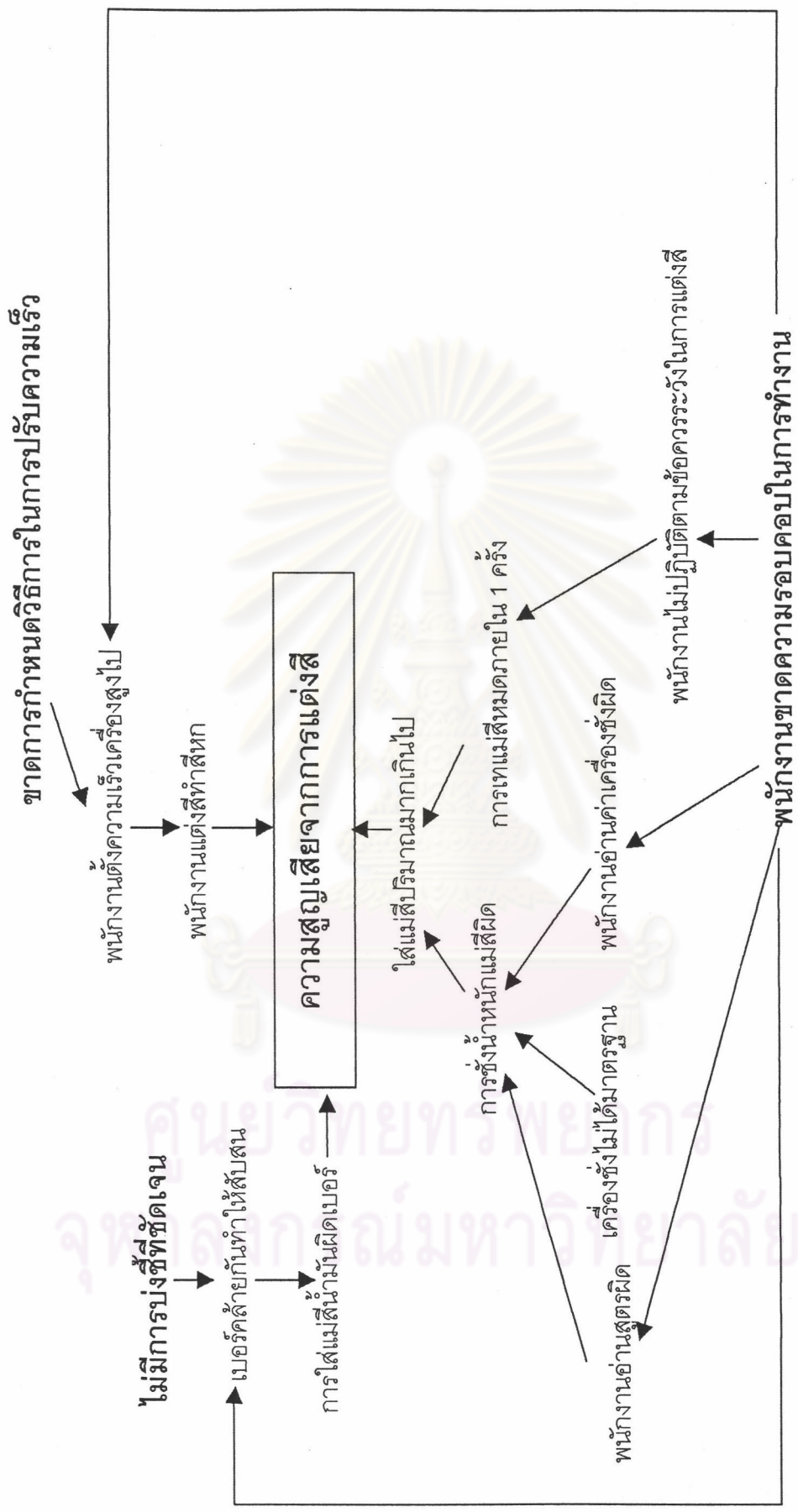


รูปที่ 5.13 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดความสูญเสียจากการเบิก - จ่าย วัสดุดิบ

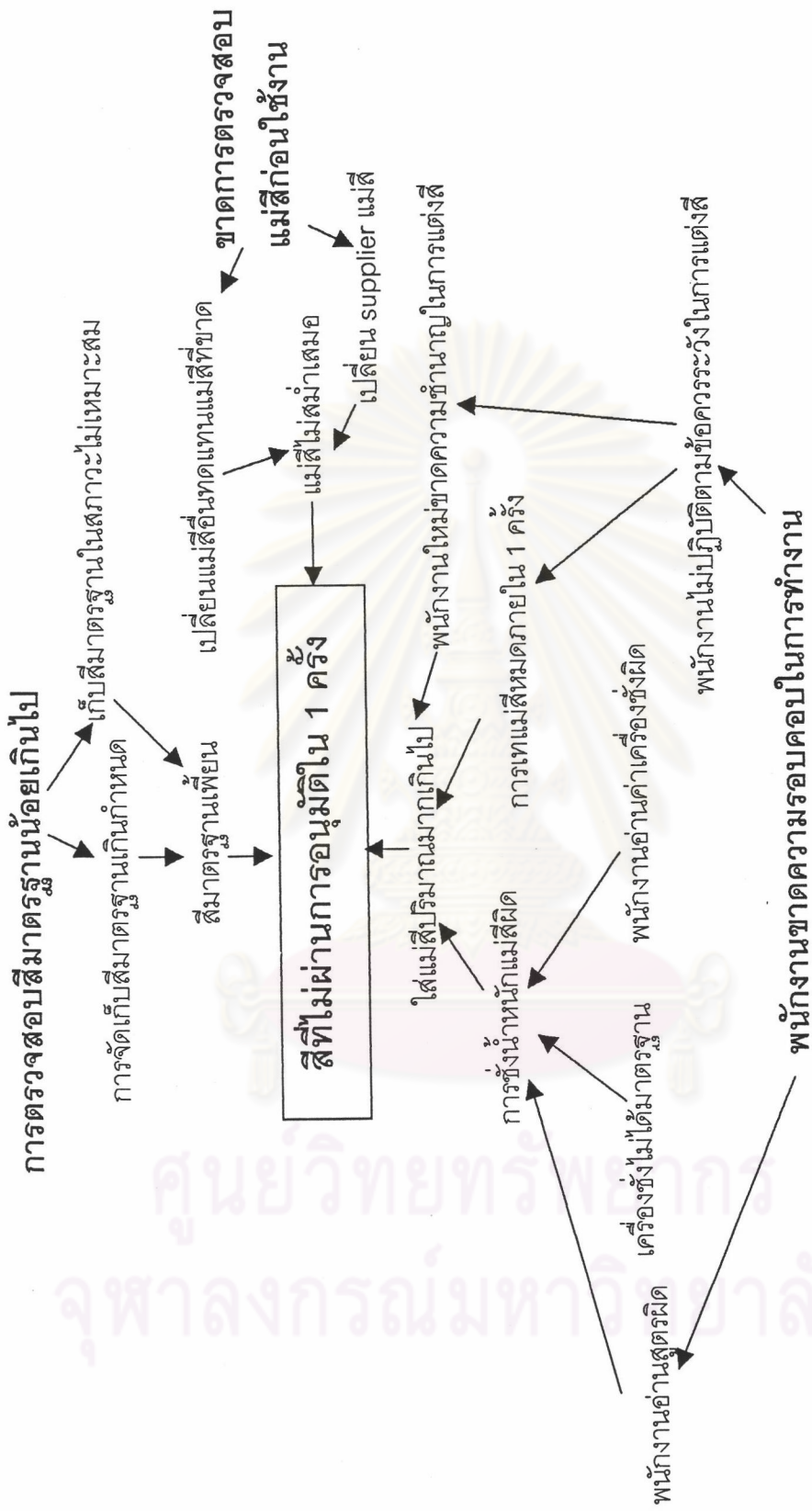


รูปที่ 5.14 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดความสูญเสียจากการผลิต

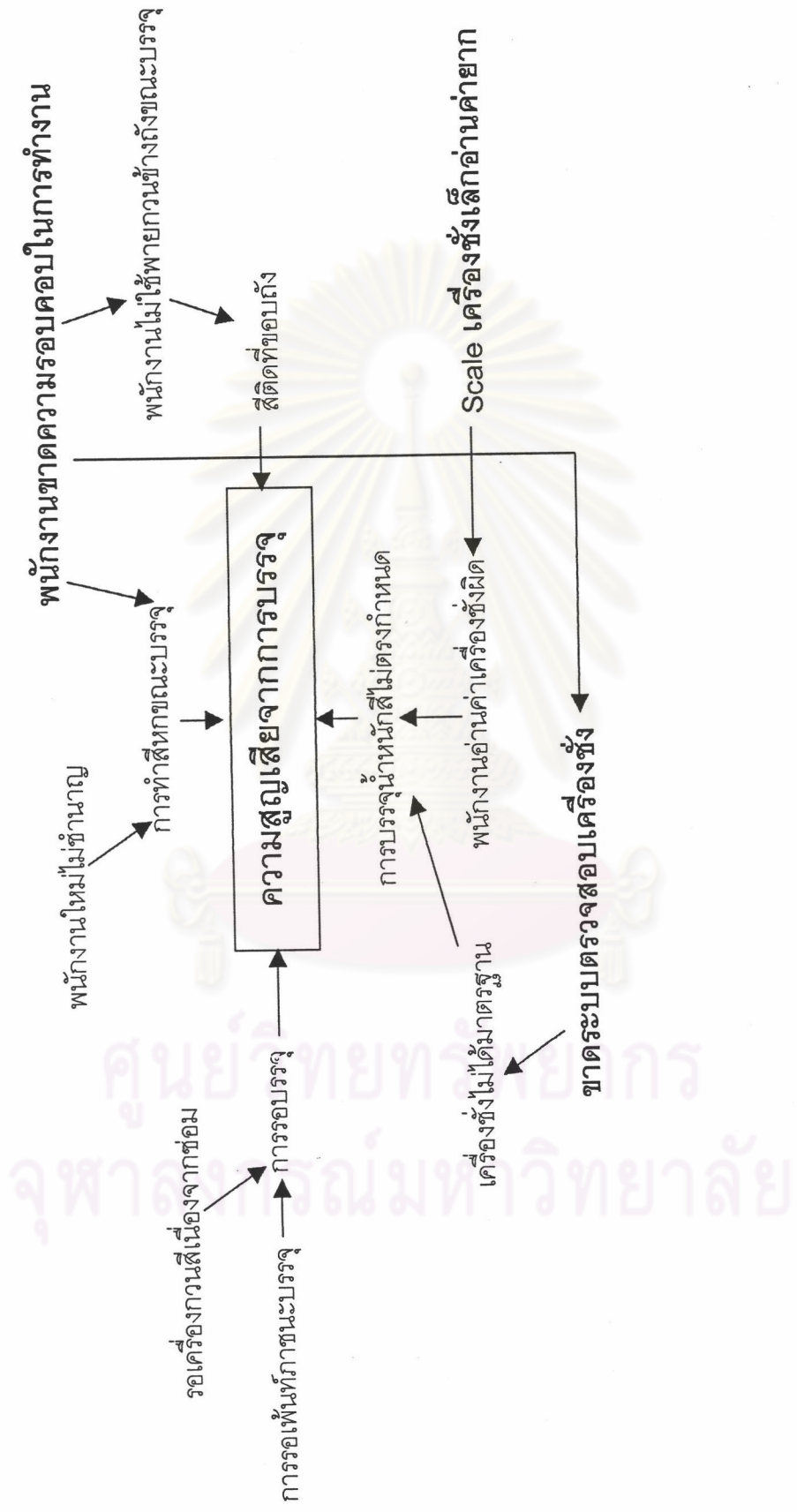




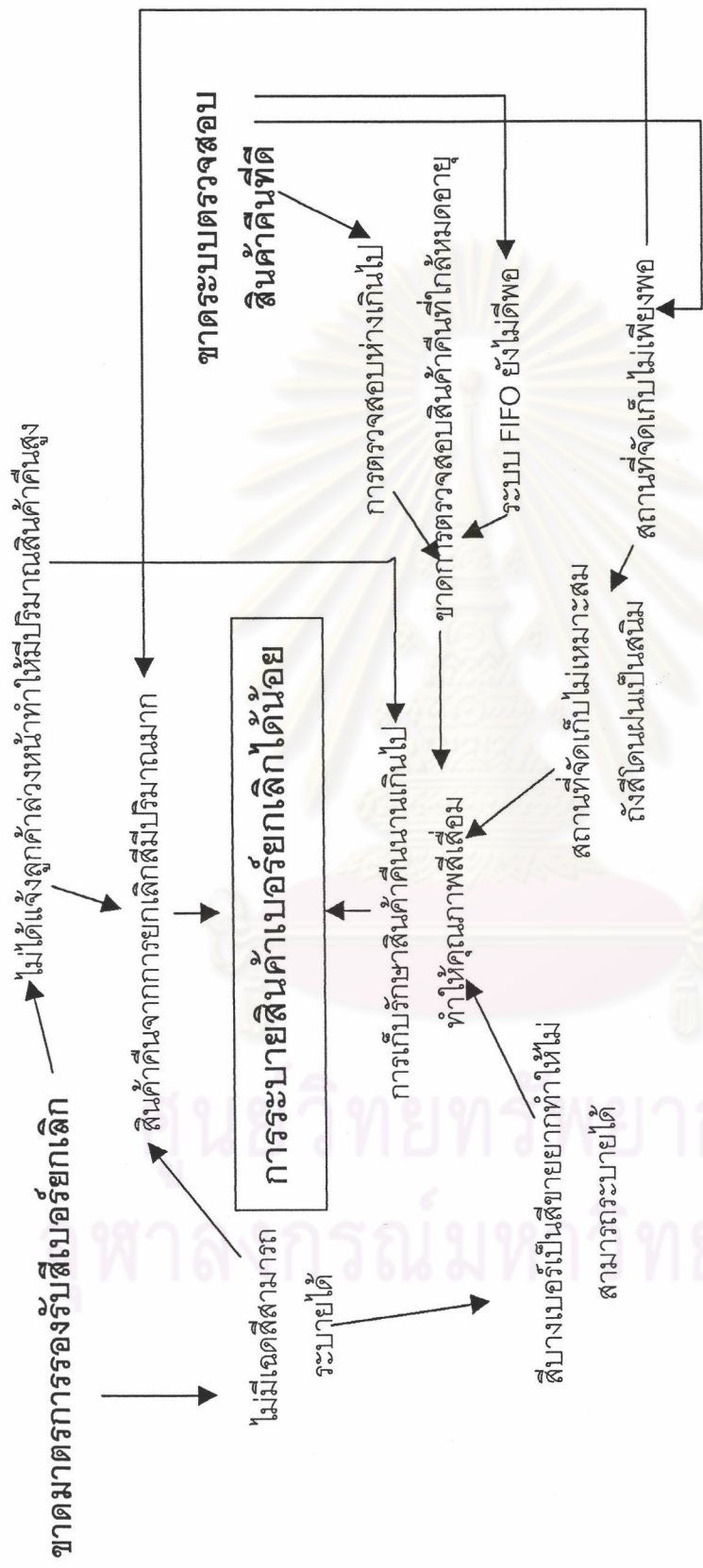
รูปที่ 5.15 แผนภาพความสัมพันธ์ที่เกิดความสูญเสียที่กระบวนการแต่งสี



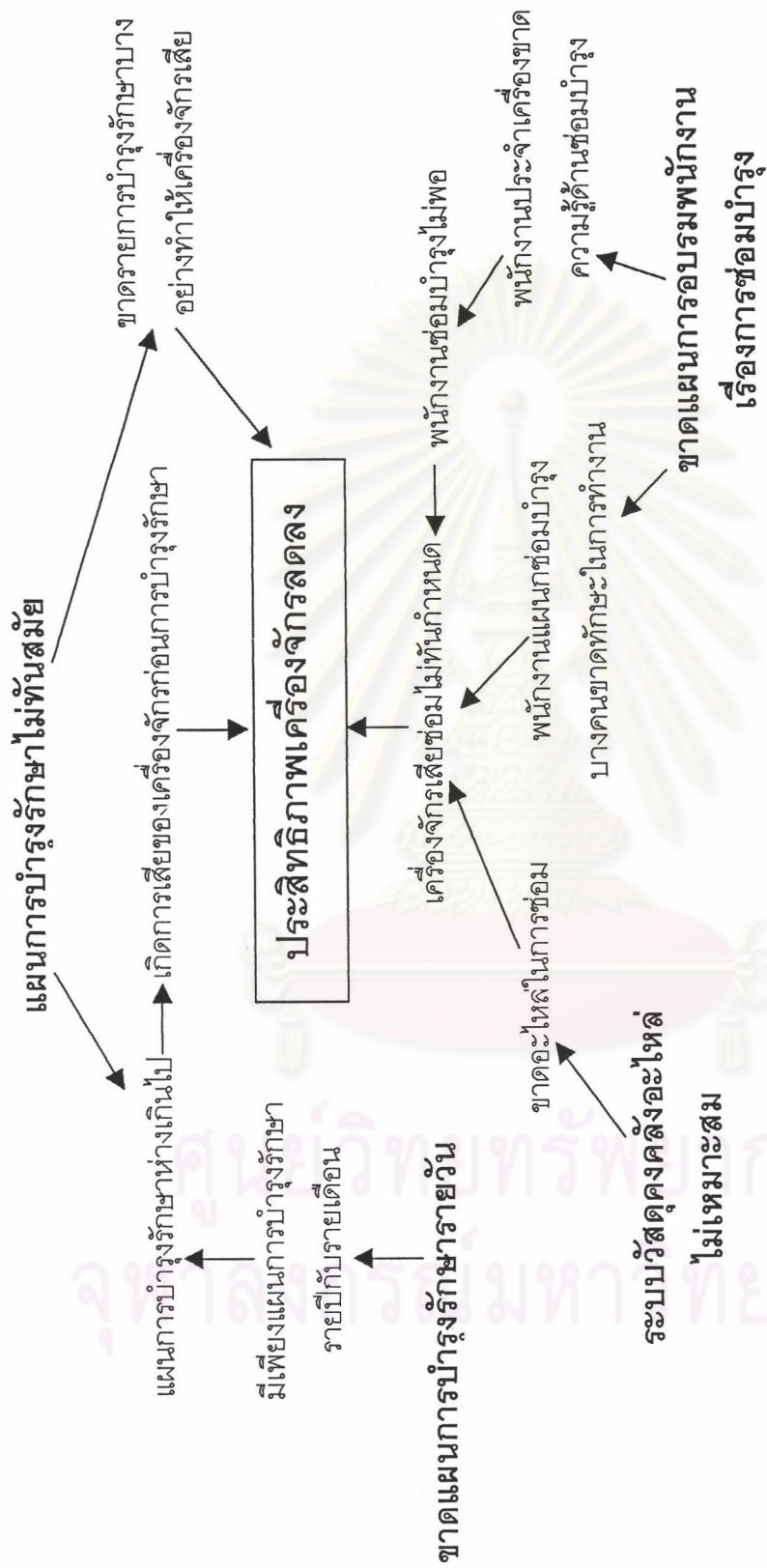
รูปที่ 5.16 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดการแต่งสีแล้วไม่ผ่านการอนุมัติ



รูปที่ 5.17 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่เกิดความสูญเสียจากการบรรจุ



รูปที่ 5.18 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่ทำให้การระบายสินค้าเบอร์ยกเลิกรายการเล็กน้อย



รูปที่ 5.19 แผนภาพความสัมพันธ์ของสาเหตุที่ประสิทธิภาพเครื่องจักรลดลง

## 5.4 การจัดทำแผนภาพต้นไม้

จากสาเหตุของปัญหาที่ได้จากแผนภาพก้างปลา และแผนภาพความสัมพันธ์ จะนำมาทำการหาวิธีการแก้ไข เพื่อปรับปรุงค่าดัชนีวัดคุณภาพหลัก โดยใช้เครื่องมือแผนภาพต้นไม้ในการหาวิธีการแก้ปัญหา จากแผนภาพต้นไม้จะประกอบไปด้วย 3 ส่วนหลักคือ

1. ส่วนสาเหตุปัญหา ในส่วนนี้จะมาจากสาเหตุหลักที่ต้องการจะดำเนินการแก้ไข
2. ส่วนแนวทางในการแก้ไข ส่วนนี้จะ เป็นแนวทาง หรือหลักการที่จะใช้ในการแก้ปัญหา
3. ส่วนวิธีการแก้ไข ส่วนนี้จะแสดงถึงวิธีการที่เป็นรูปธรรมในการใช้แก้ไขปัญหา ซึ่งวิธีการแก้ไขปัญหานี้จะมาจากแนวทางในการแก้ไขนั่นเอง

### 5.4.1 แผนภาพต้นไม้แผนกควบคุมการผลิต

การจัดทำแผนภาพต้นไม้เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหของแผนกควบคุมการผลิต ที่จะทำการแก้ปัญหาการออกไปส่งผลิตภัณฑ์ผลิตนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. มีการตรวจสอบสูตรสีก่อนออกไปส่งผลิตทุกครั้ง
2. จัดทำคู่มือมาตรฐานการคำนวณน้ำหนักบรรจุ

### 5.4.2 แผนภาพต้นไม้แผนกคลังวัตถุดิบ

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนภาพต้นไม้แผนกคลังวัตถุดิบจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด และเปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการเบิก-จ่าย รายละเอียดของแผนภาพต้นไม้ของทั้ง 2 ดัชนีวัดดังนี้

#### 5.4.2.1 จำนวนครั้งการจัดวัตถุดิบผิดพลาด

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหของแผนกคลังวัตถุดิบผลิต ที่จะทำการจัดวัตถุดิบผิดพลาดนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. มีการจัดทำป้ายเตือนพนักงาน
2. เพิ่มเรื่องความระวังในการจัดเก็บวัตถุดิบในการประชุมพนักงานตอนเช้า
3. จัดพนักงานตรวจสอบการจัดวัตถุดิบก่อนส่งไปทำการผลิต

#### 4. จัดทำป้ายบ่งชี้วัตถุอันตรายโดยใช้สีเพื่อช่วยแยกประเภท

##### 5.4.2.2 เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการเบิก-จ่าย

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกคลังวัตถุอันตราย ที่จะทำความสูญเสียจากการเบิก-จ่ายนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. มีการสุ่มตรวจความเรียบร้อยในการจัดเก็บอย่างน้อยวันละ 1 ครั้ง
2. เพิ่มเรื่องความระวังในการเบิก-จ่าย วัตถุอันตรายในการประชุมพนักงาน
3. จัดทำป้ายแสดงสถานะ การตรวจสอบตาชั่ง
4. จัดแบ่งพื้นที่และผู้รับผิดชอบคลังวัตถุอันตรายใหม่
5. มีการจำกัดคนเข้าออกคลังวัตถุอันตราย

##### 5.4.3 แผนภาพต้นไม้แผนกผลิต

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกผลิต ที่จะทำการแก้ปัญหาความสูญเสียจากการผลิตนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. การประชุมเพื่อเน้นจุดที่พนักงานควรระวังทุกเช้า
2. การทบทวนพนักงานปีละ 2 ครั้งเพื่อทดสอบความเข้าใจในการทำงาน
3. จัดทำคู่มือสูตรผสมสีน้ำประจำแต่ละเครื่อง
4. จัดอบรมคู่มือสูตรผสมสีน้ำให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้อง
5. จัดพนักงานตรวจสอบปริมาณและชนิดวัตถุอันตรายก่อนทำการผลิตทุกครั้ง
6. สร้างมาตรฐานการผลิตน้ำหนักรวมสีที่เหมาะสม
7. ประสานงานกับฝ่ายควบคุมการผลิตเพื่อให้มีการส่งผลิตน้ำหนักรวมสีที่เหมาะสม

##### 5.4.4 แผนภาพต้นไม้แผนกแต่งสี

ดัชนีวัดคุณภาพหลักที่นำมาจัดทำแผนต้นไม้แผนกแต่งสีจะมี 2 ดัชนีวัดด้วยกันคือ เปอร์เซ็นต์สูญเสียจากการแต่งสี และเปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติเฉดใน 1 ครั้ง รายละเอียดของแผนภาพต้นไม้ของทั้ง 2 ดัชนีวัดมีดังนี้

#### 5.4.4.1 เปอร์เซ็นต์สูญเสียดจากการแต่งสี

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกแต่งสี ที่จะทำให้เกิดความสูญเสียดจากการแต่งสีนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. มีการจัดทำป้ายเตือนพนักงาน
2. จัดทำมาตรฐานวิธีการปรับความเร็วเครื่องแต่งสี
3. การอบรมพนักงานที่เกี่ยวข้องถึงวิธีการปรับความเร็ว
4. จัดทำป้ายบ่งชี้ข้างถังแม่สีย่อย

#### 5.4.4.2 เปอร์เซ็นต์สีที่ผ่านการอนุมัติเฉดใน1 ครั้ง

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกแต่งสี ที่จะทำ ให้สีไม่ผ่านการอนุมัติเฉดในการแต่งครั้งแรกนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. ให้พนักงานมีการตรวจสอบด้วยสายตาหากผิดปกติแจ้งหัวหน้าแต่งสี
2. ติดตามผลการตรวจสอบสีมาตรฐานจากแล็บตามกำหนดทุกครั้ง
3. มีการประชุมเพื่อเน้นจุดที่พนักงานควรระวังทุกเช้า
4. มีการสุ่มเดินตรวจสอบการทำงานของพนักงานประจำวัน
5. ให้พนักงานตรวจสอบแม่สีทุกครั้งที่ทำกรเบิกและนำไปใช้งาน

#### 5.4.5 แผนภาพต้นไม้แผนกบรรจุ

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกบรรจุ ที่จะทำการแก้ ปัญหาความสูญเสียดจากการบรรจุนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. จัดทำใบแสดงสถานะ การตรวจสอบตาชั่ง
2. มีการประชุมเพื่อเน้นจุดที่พนักงานควรระวังทุกเช้า
3. มีการจัดทำป้ายเตือนพนักงาน
4. มีการสุ่มเดินตรวจสอบการทำงานของพนักงาน
5. ทำซีดสีน้ำหนักที่ต้องการบรรจุที่ตาชั่ง



#### 5.4.6 แผนภาพต้นไม้แผนกสินค้าคั้น

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกสินค้าคั้น ที่จะทำการแก้ปัญหาการระบายสินค้าเบอร์ยกเล็กนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

1. ให้แล็ปทดลองการเปลี่ยนแฉดสีเบอร์ยกเล็กก่อนทำการยกเล็กอย่างน้อย 1 เบอร์
2. การออกแฉดสีเพื่อมารองรับแฉดสีเบอร์ยกเล็กอย่างน้อย 1 เบอร์ก่อนการยกเล็ก
3. ให้ฝ่ายขายมีการเรียกสินค้าเบอร์ยกเล็ก กลับมาล่องหน้า
4. ให้ฝ่ายขายทำการขายสีเบอร์ยกเล็กในราคาถูก
5. ประสานงานกับฝ่ายขายในการส่งเสริมการขายสีเบอร์ขายยาก
6. มีการจัดหาที่กันฝน หรือพลาสติกคลุมสินค้า
7. ทำป้ายชี้บ่งเดือนผลิตสินค้าติดไว้ที่ตัวสินค้าเพื่อทราบถึงความเก่าใหม่ของสินค้า
8. จัดเรียงสินค้าคั้นตามวันที่ผลิตเพื่อให้มีการระบายสินค้าคั้นที่มีวันที่ผลิตก่อน

#### 5.4.7 แผนภาพต้นไม้แผนกซ่อมบำรุง

การจัดทำแผนภาพต้นไม้ เพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาของแผนกซ่อมบำรุง ที่จะทำการแก้ปัญหาประสิทธิภาพเครื่องจักรนั้น มีวิธีการแก้ไขปัญหาดังนี้

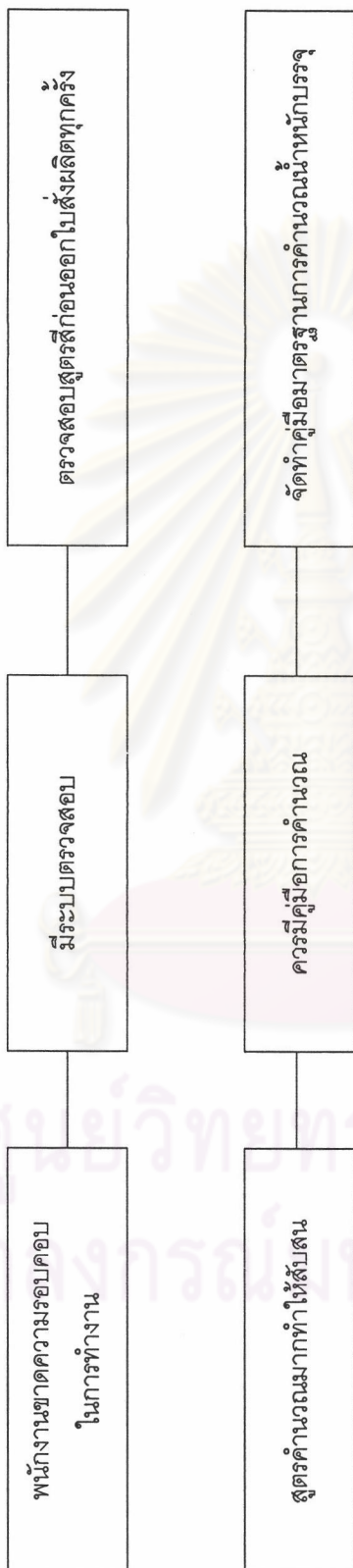
1. ทบทวนแผนการบำรุงรักษาประจำปีใหม่
2. จัดทำแผนบำรุงรักษารายวัน
3. ทบทวนอะไหล่ที่ต้องจัดเก็บทั้งชนิดและปริมาณ
4. จัดทำแผนการฝึกอบรมพนักงานเรื่องความรู้ในการซ่อมบำรุง

ศูนย์วิทยพัทยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

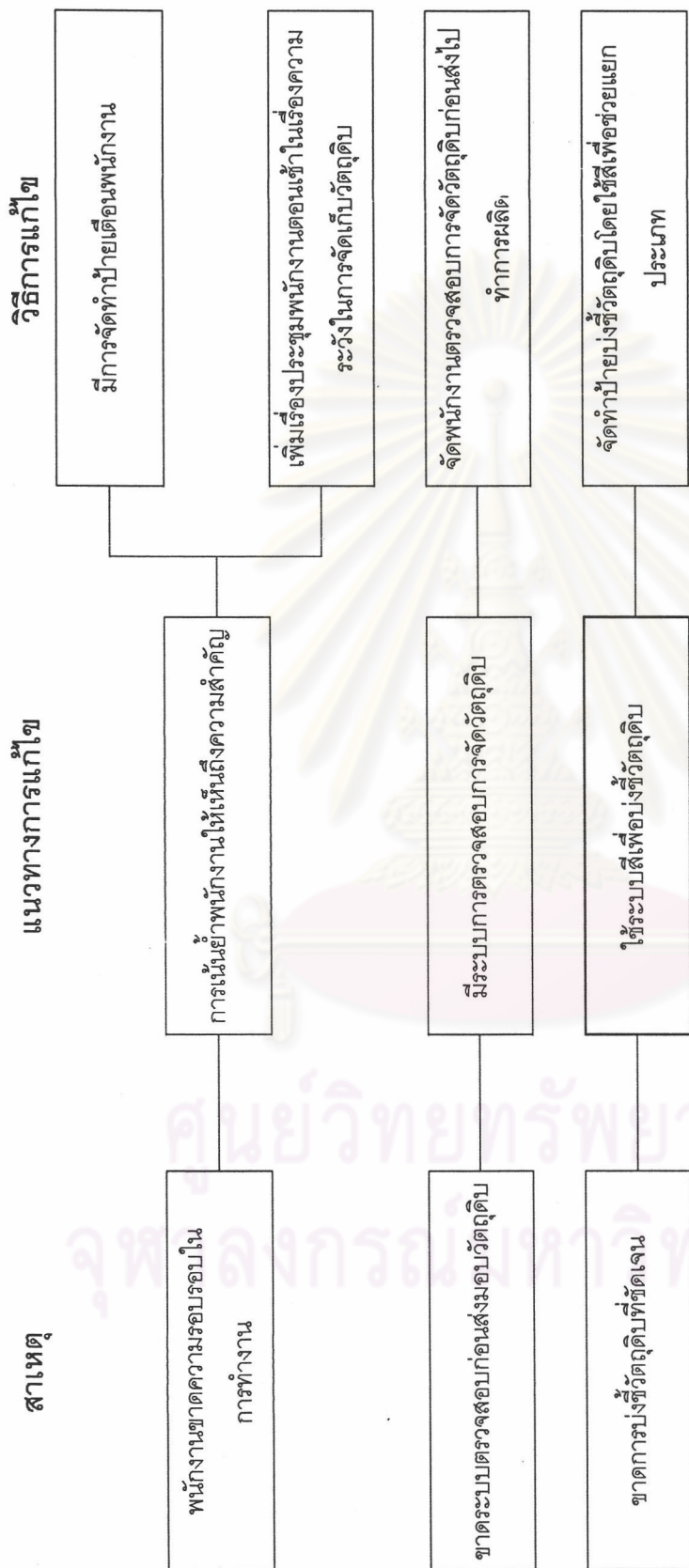
วิธีการแก้ไข

แนวทางการแก้ไข

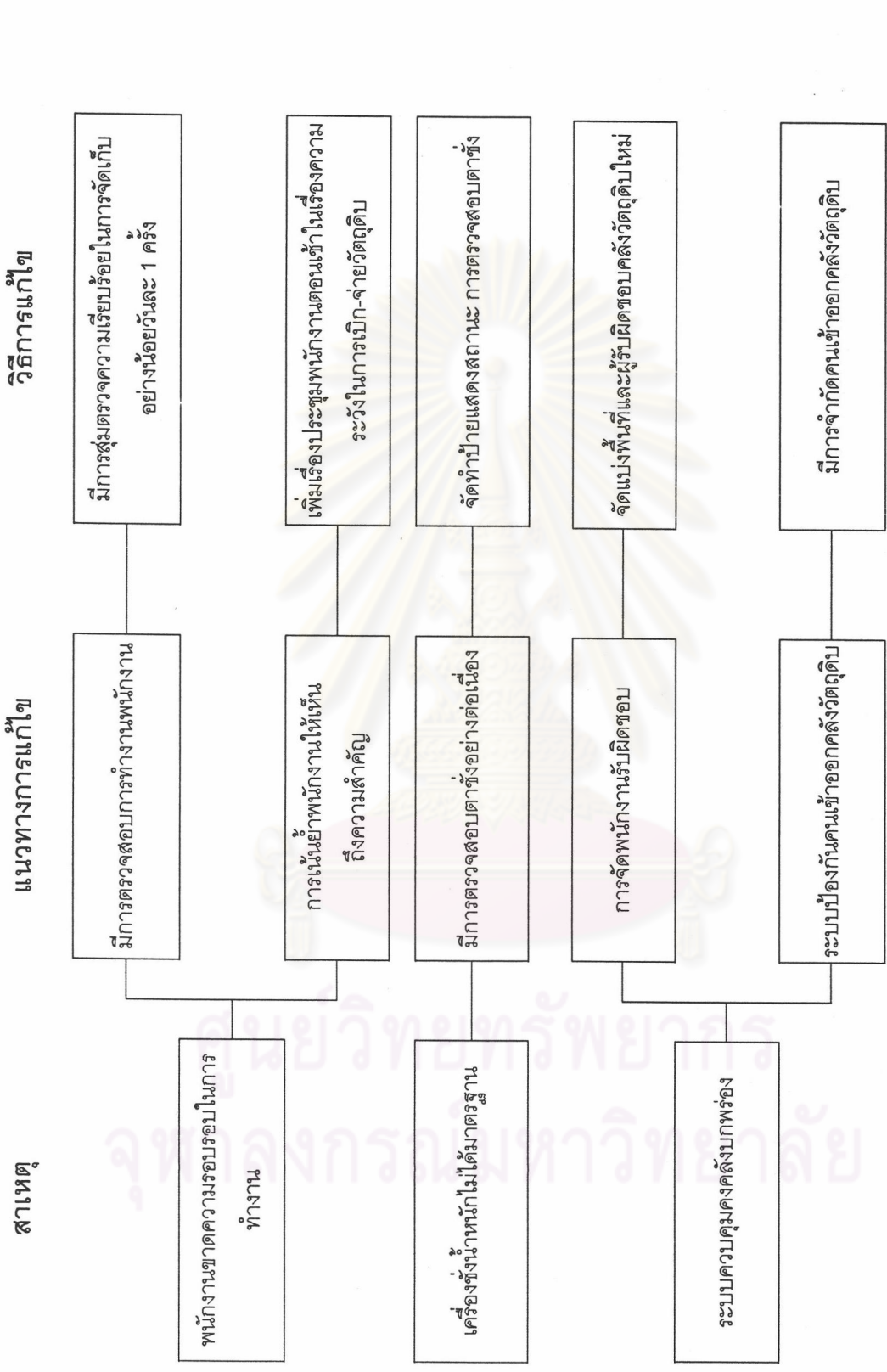
สาเหตุ



รูปที่ 5.20 แผนผังต้นไม้แผนกคลังวัตถุดิบสำหรับจำนวนครั้งการออกใบสั่งผลิตผิดพลาด



รูปที่ 5.21 แผนผังต้นไม้แผนกคลังวัสดุสำหรับจำนวนครั้งจัดวัสดุผิดพลาด

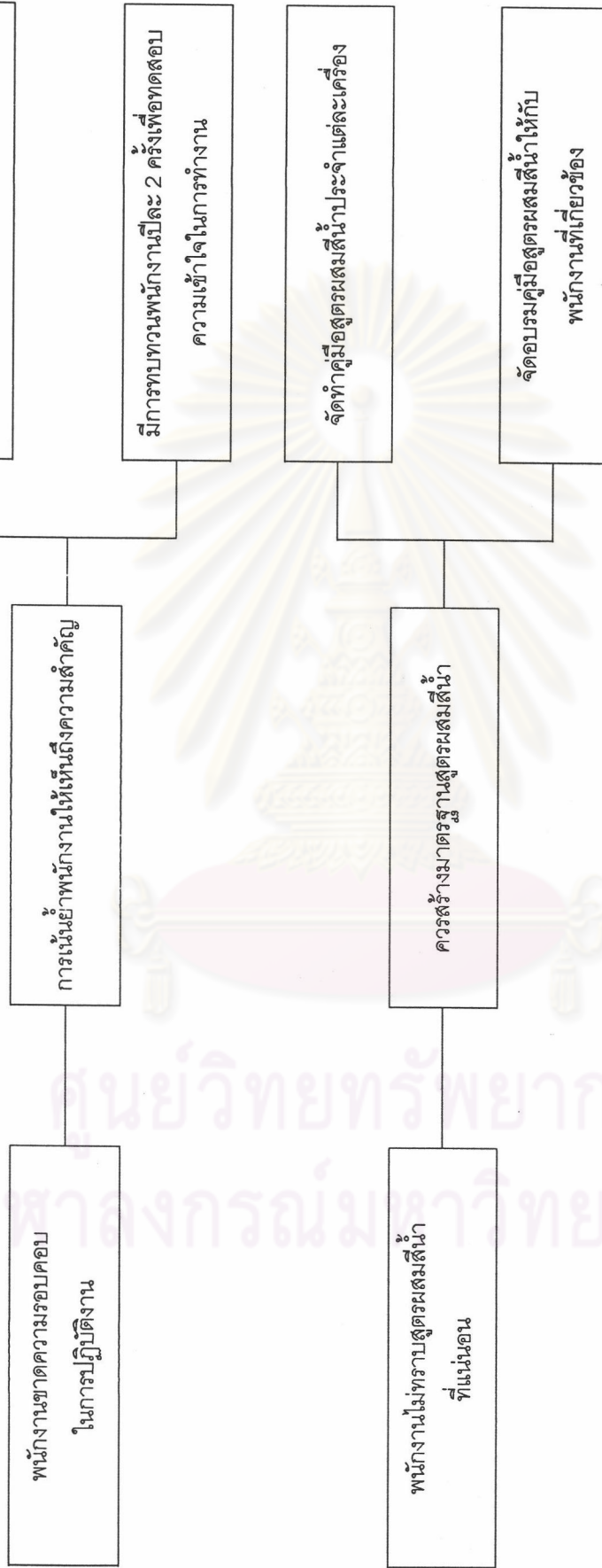


รูปที่ 5.22 แผนผังต้นไม้แผนกคลังวัตถุดิบสำหรับ% ความสูญเสียจากการเบิก - จ่าย วัตถุดิบ

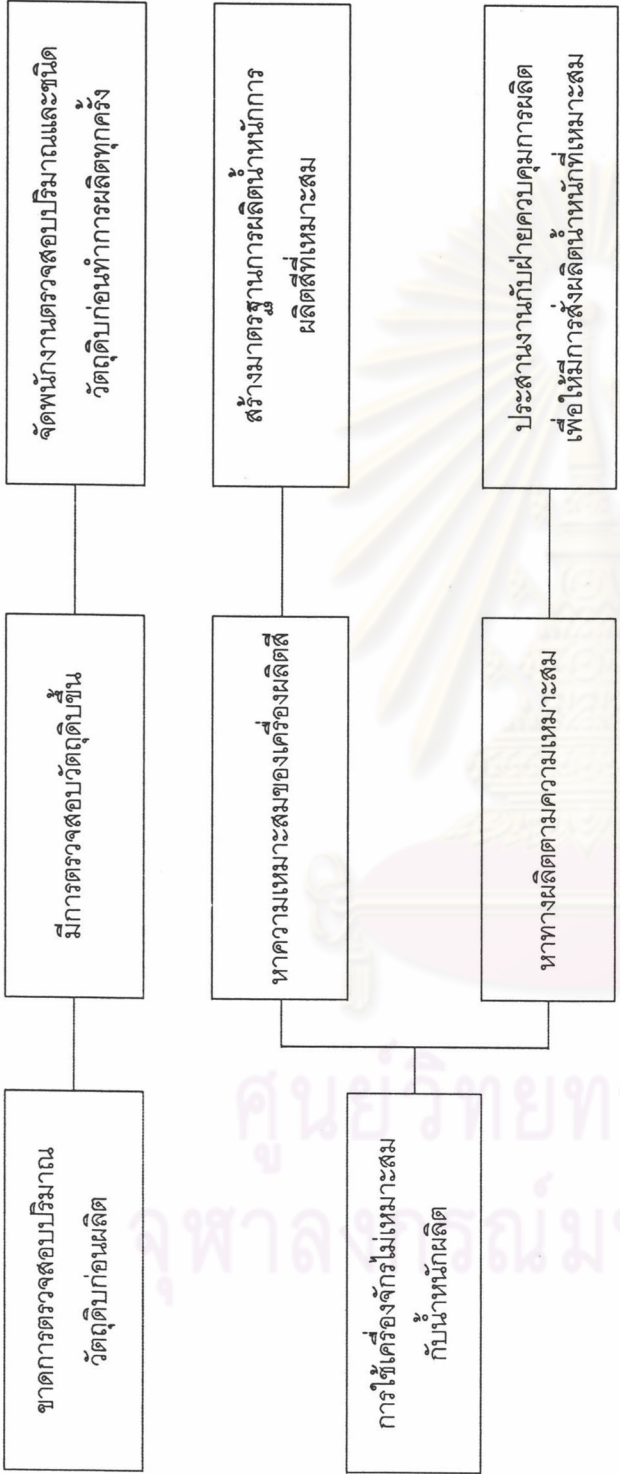
สาเหตุ

แนวทางการแก้ไข

วิธีการแก้ไข

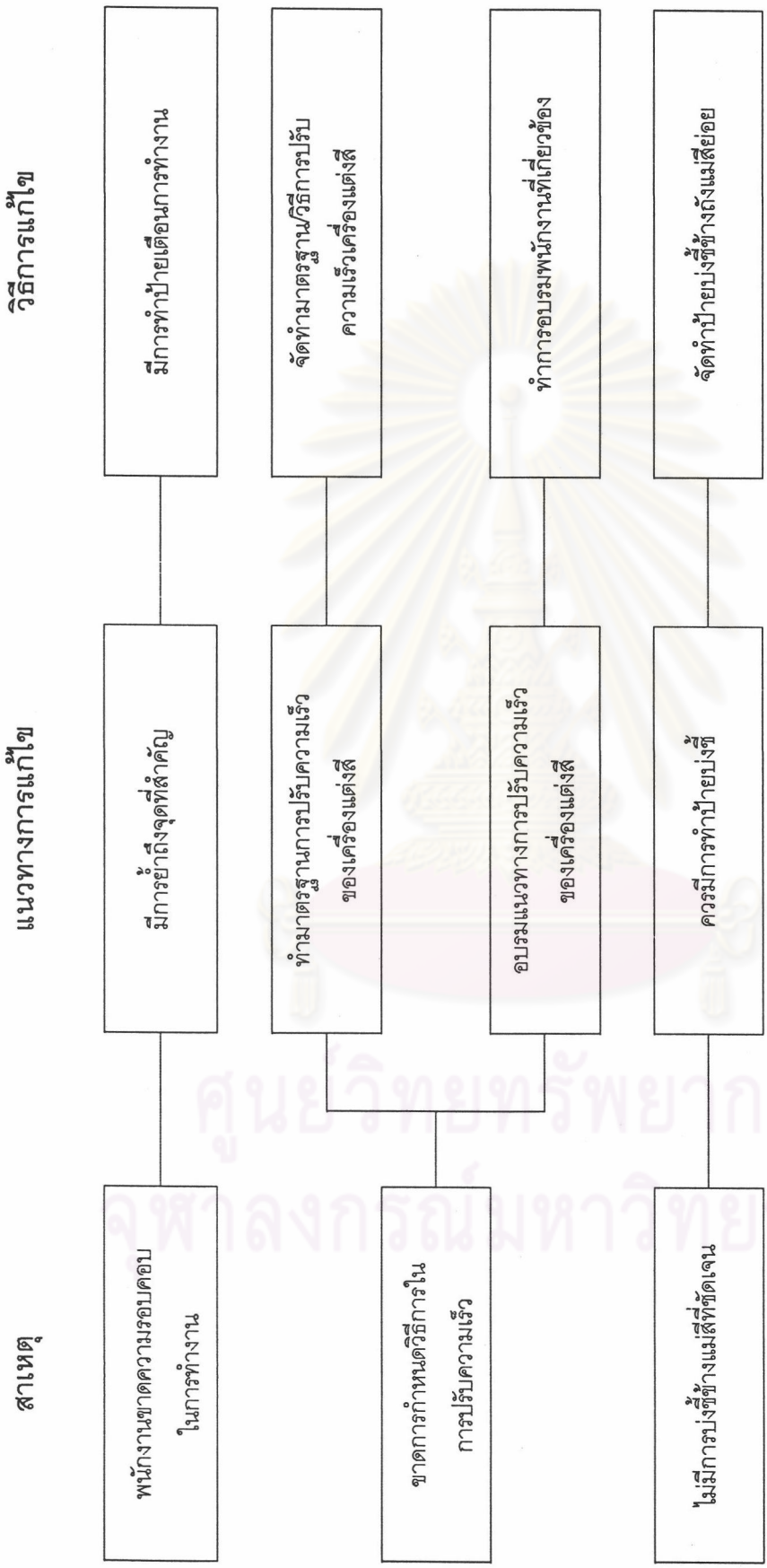


รูปที่ 5.23 แผนผังต้นไม้แผนการผลิตสำหรับ% ความสูญเสียจากการผลิต



รูปที่ 5.23 แผนผังต้นไม้แผนผลิตสำหรับ% ความสูญเสียจากการผลิตสี (ต่อ)

ศูนย์กายภาพวิทยาการ  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

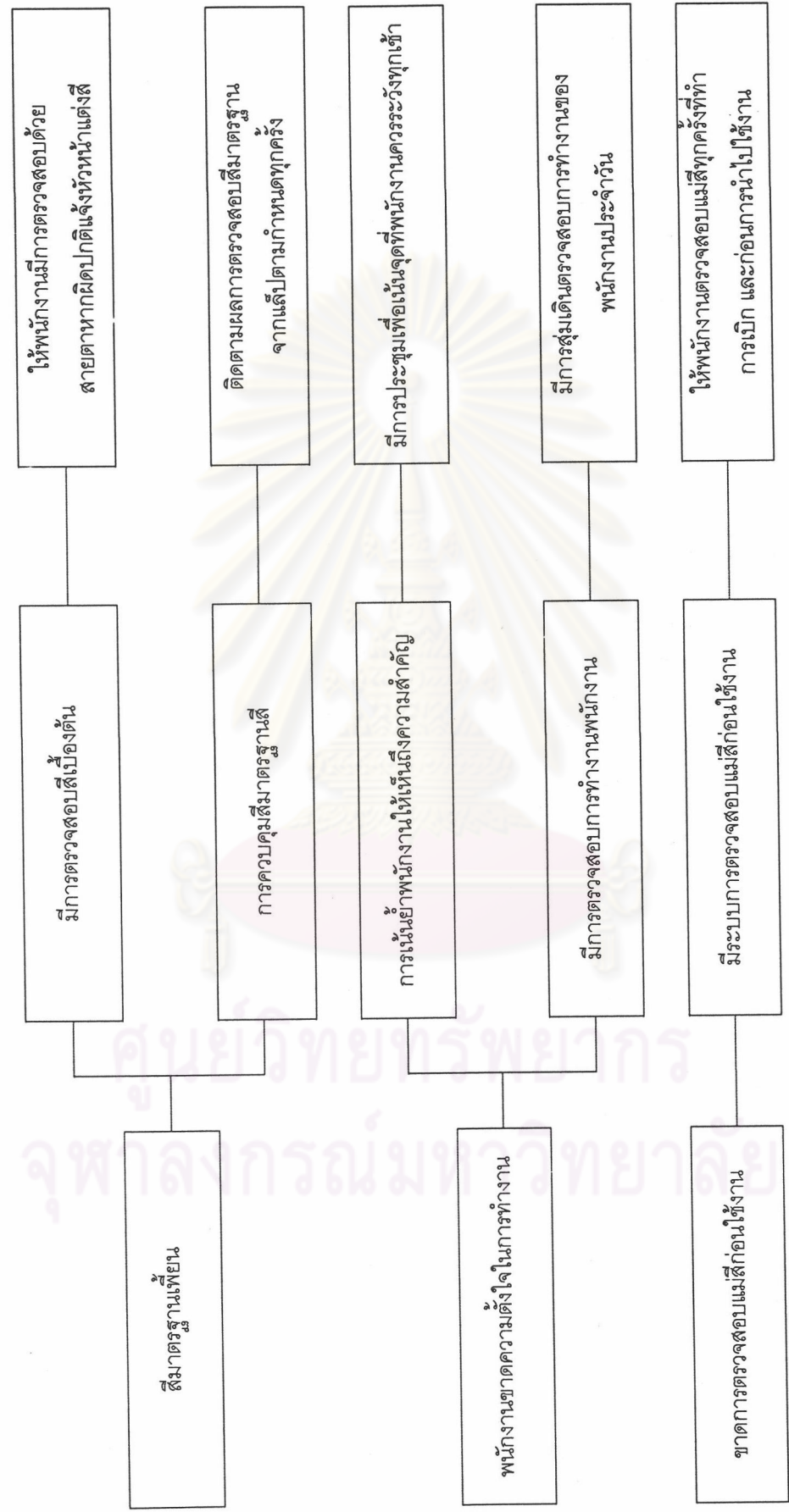


รูปที่ 5.24 แผนผังต้นไม้แผนกแต่งสีสำหรับ% ความสูญเสียที่กระบวนการแต่งสี

วิธีการแก้ไข

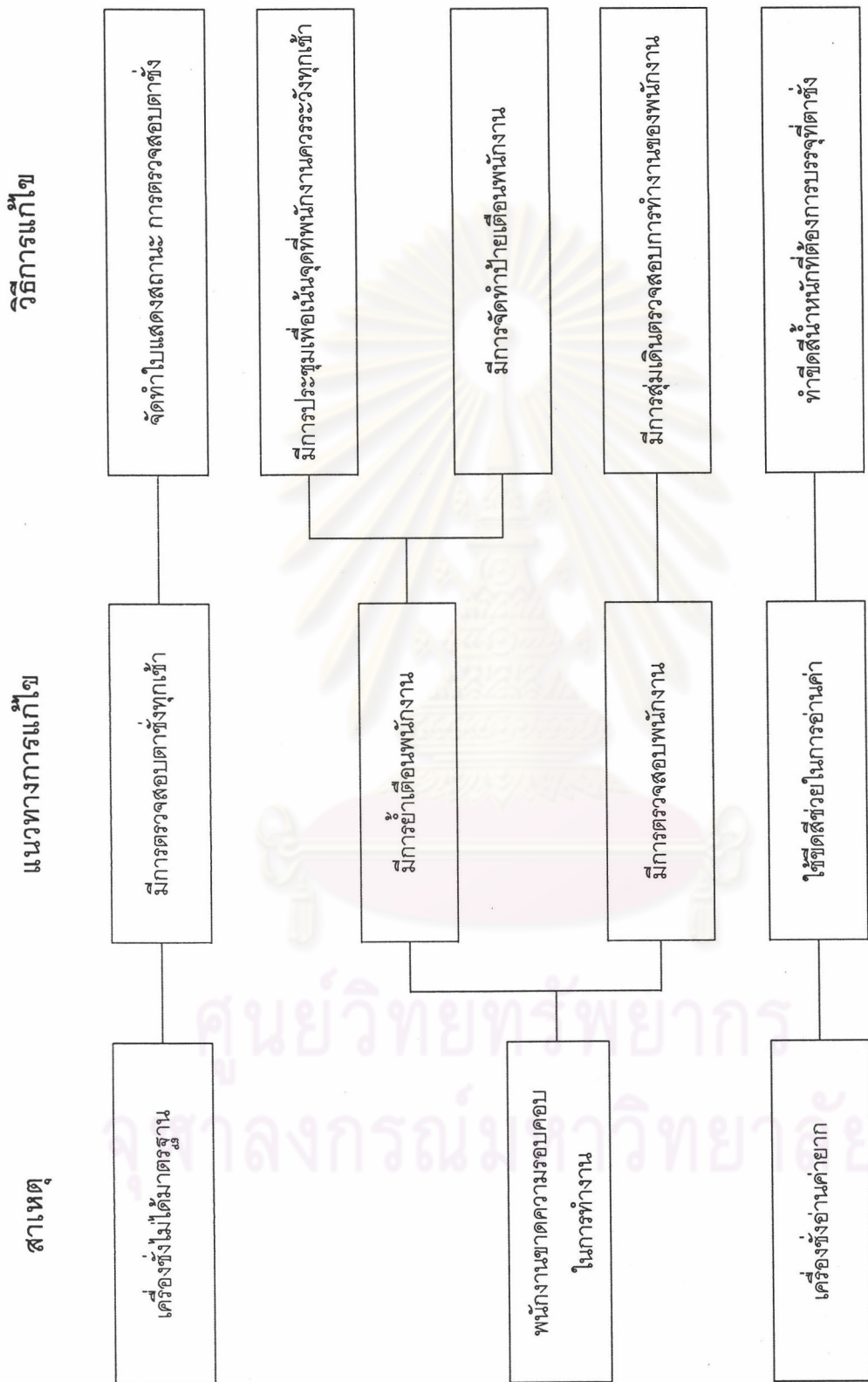
แนวทางการแก้ไข

สาเหตุ

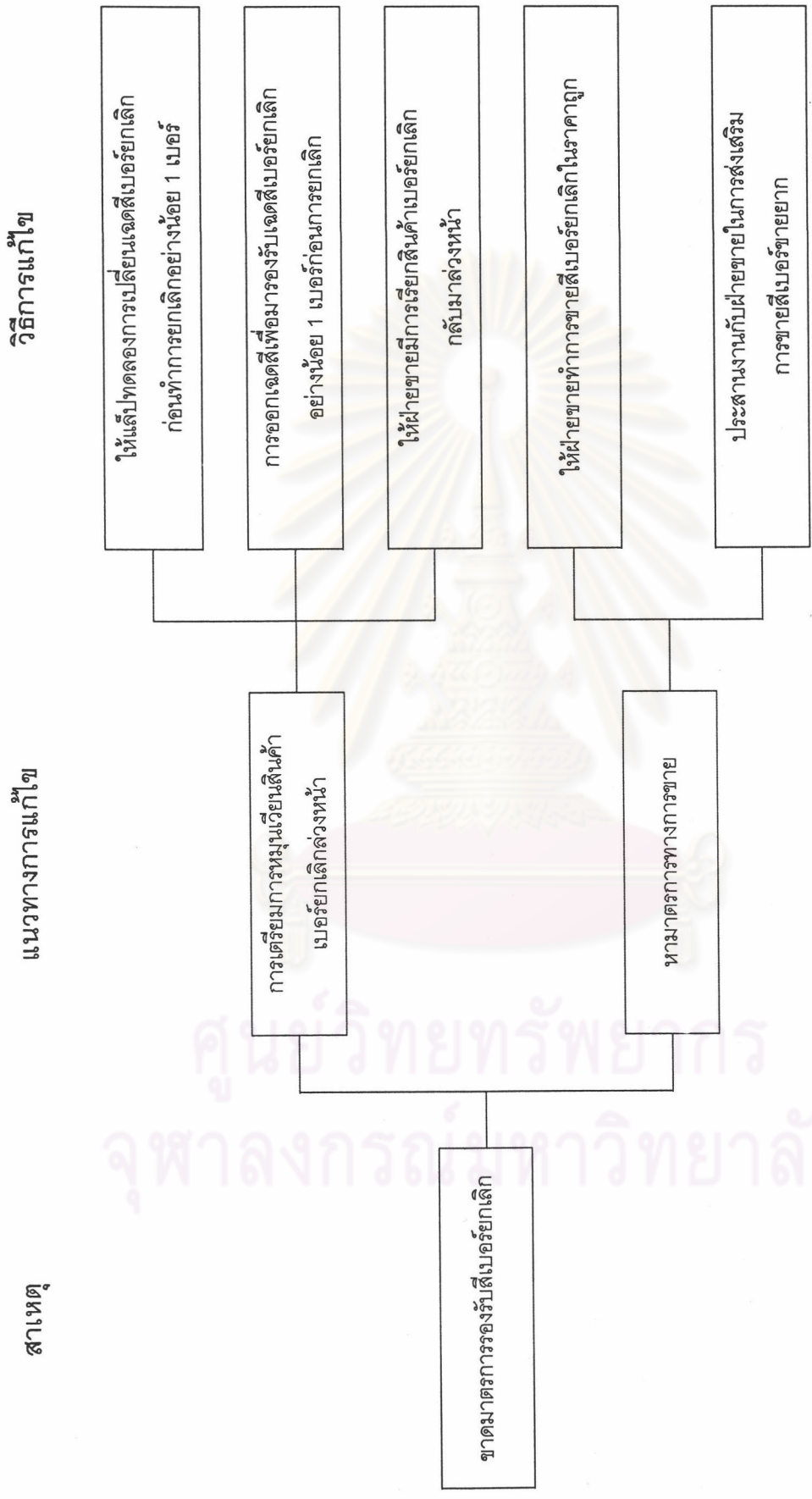


รูปที่ 5.25 แผนผังต้นไม้แผนกแต่งสีสำหรับ% สีที่ผ่านการอนุมัติเฉพาะใน 1 ครั้ง

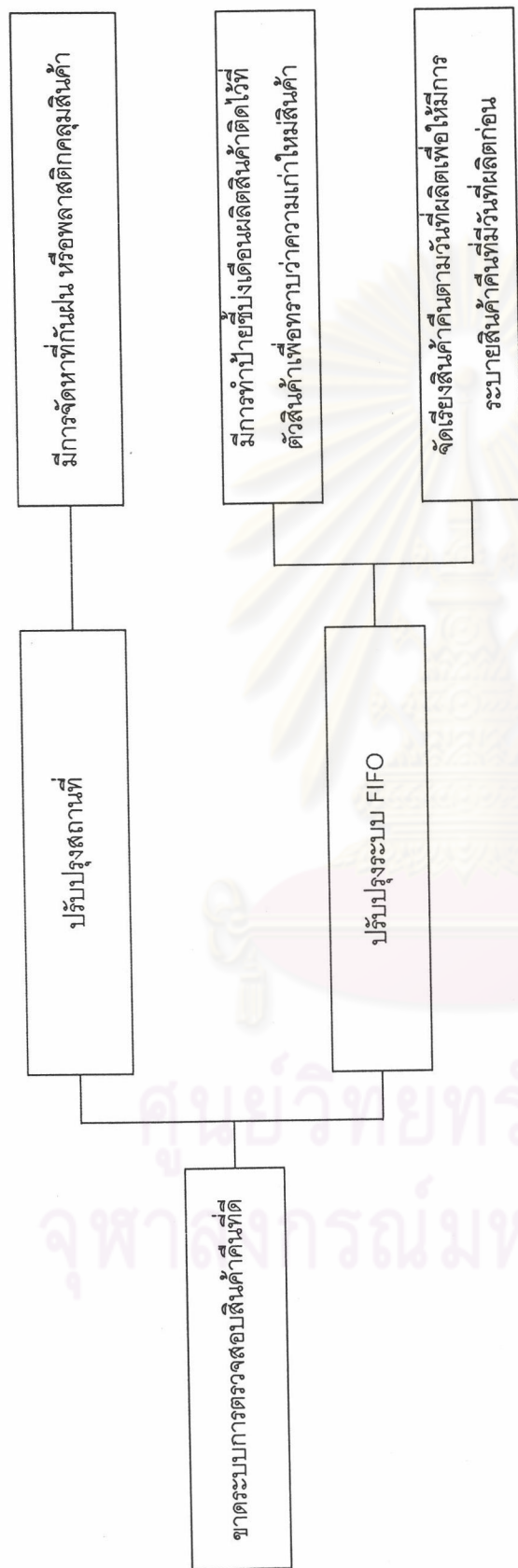




รูปที่ 5.26 แผนผังต้นไม้แผนการบรรจุสำหรับ% ความสูญเสียจากการบรรจุ



รูปที่ 5.27 แผนผังต้นไม้แผนกสินค้าคินส์สำหรับ% การระบายสินค้าเบอริยกเล็ก



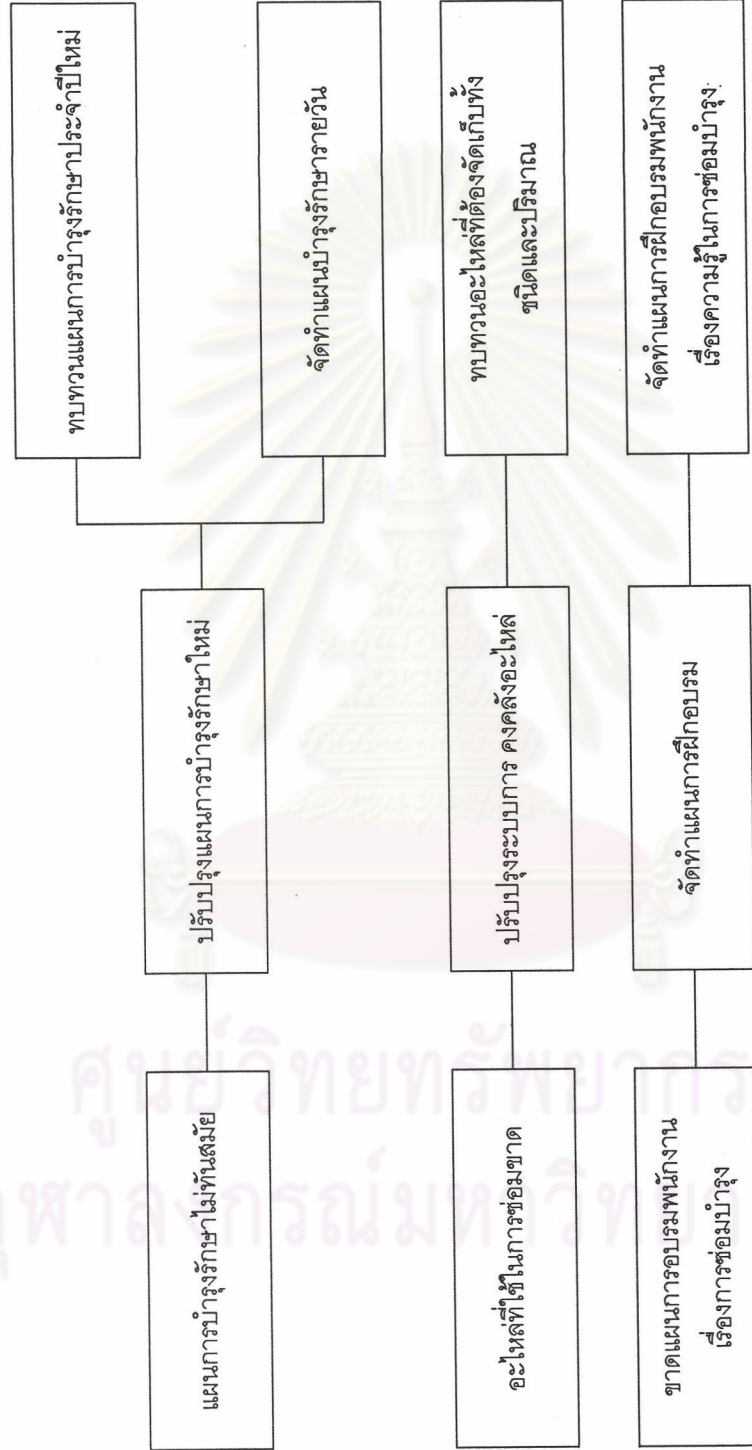
รูปที่ 5.27 แผนผังต้นไม้แผนกสินค้าคงคลังสำหรับ % การระบายสินค้าคงคลัง (ต่อ)

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

วิธีการแก้ไข

แนวทางการแก้ไข

สาเหตุ



รูปที่ 5.28 แผนผังต้นไม้แผนซ่อมบำรุงสำหรับ% ประสิทธิภาพเครื่องจักร

## 5.5 การจัดทำแผนปฏิบัติการ

เมื่อมีการหาวิธีการแก้ไขปัญหามาจากแผนภาพต้นไม้อันแล้ว จะมีการนำวิธีการแก้ไขปัญหามาจัดทำแผนปฏิบัติการขึ้น เพื่อวางแผนการแก้ไขปัญหายังเป็นรูปธรรม เพราะในการจัดทำแผนปฏิบัติการจะมีการระบุรายละเอียดของวิธีการแก้ไขปัญหาย่างครบถ้วน โดยรายละเอียดที่ระบุภายในแผนปฏิบัติการมีดังนี้

1. กิจกรรม หรือวิธีการแก้ไขปัญห
2. ผู้รับผิดชอบ หมายถึง ผู้ที่จะดำเนินการตามกิจกรรมที่กำหนด
3. ระยะเวลา หมายถึง การกำหนดระยะเวลาในการทำกิจกรรม แล้วเสร็จด้วย
4. ช่องระยะเวลา จะแบ่งเป็นช่องวางแผน และทำจริง คือเมื่อมีการดำเนินการตามกิจกรรมที่กำหนดขึ้นแล้วให้มีการระบายลงในช่องทำจริง เพื่อระบุการดำเนินการ

นอกจากนี้ในส่วนบนของตารางการปฏิบัติงาน จะระบุรายละเอียดดัชนีวัดคุณภาพ โดยระบุเป้าหมาย ค่าปัจจุบัน แผนกที่รับผิดชอบ เป็นต้น แผนปฏิบัติการที่ได้จัดทำขึ้นสำหรับดัชนีวัดคุณภาพหลักแต่ละตัวจะแสดงใน ตารางที่ 5.1 ถึงตารางที่ 5.9 และแบบฟอร์มเปล่าของตารางการปฏิบัติงานจะแสดงในภาคผนวก ค

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ตารางที่ 5.2 แผนการดำเนินงานหลักสำหรับจัดจำนวนครั้งการจัดวิทยุดับเพลิงผลิตผล

### แผนปฏิบัติการ

นโยบาย / มาตรการ    นโยบายที่ 4 พัฒนากำลังคน สิ้นค้า และบริการอย่างต่อเนื่อง    เป้าหมาย    ≤ 1 ครั้งต่อไตรมาส ( 4 ครั้งต่อปี )    ประจำปี    2546    แผนที่    1 จาก 1

วัตถุประสงค์ / ดัชนีวัด    จำนวนครั้งการจัดวิทยุดับเพลิงผลิตผล    ระดับปัจจุบัน    9 ครั้งต่อปี    ฝ่าย / แผนก    ฝ่ายผลิต / แผนกส่งวิทยุดับ

แผนการดำเนินงาน / กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	วันที่เริ่ม-เสร็จ	สถานที่	ปี 2546																
				ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.					
1. แผนการดำเนินงาน																				
1.1 มีการจัดทำป้ายเตือนพนักงาน	พนักงานคลัง	2 ม.ค. - 31 ม.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
1.2 เพิ่มเรื่องประชุมพนักงานก่อนเข้าในเรื่องความระวังในการจัดเก็บวิทยุดับ	หน.คลังวิทยุดับ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
1.3 จัดพนักงานตรวจสอบการจัดวิทยุดับก่อนส่งไปทำการผลิต	หน.คลังวิทยุดับ	2 ม.ค. - 28 ก.พ.	ว่างแผน ทำจริง																	
1.4 จัดทำป้ายบ่งชี้วิทยุดับโดยผู้ใช้เพื่อช่วยแยกประเภท	พนักงานคลัง	1 ก.พ. - 31 มี.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
2. ติดตามผลการดำเนินงานเทียบกับเป้าหมาย และปรับปรุง / แก้ไข	หน.คลังวิทยุดับ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
3. ประชุมรายงานผลปัญหาเกี่ยวกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องรวมหาแนวทางการแก้ไข / ชี้แจง	หน.คลังวิทยุดับ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
4. ทบทวนตัววัด และเป้าหมายเพื่อปรับปรุง และกำหนดแผนดำเนินงานต่อไป	หน.คลังวิทยุดับ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	
			ว่างแผน ทำจริง																	









ตารางที่ 5.6 แผนการดำเนินงานหลักสำหรับดัชนีวัด % การแต่งตั้งเขตสี 1 ครึ่งผ่าน

**แผนปฏิบัติการ**

ประจำปี 2546 แผ่นที่ 1 จาก 1

นโยบาย/มาตรการ นโยบายที่ 4 พัฒนาพนักงาน สินค้า และบริการอย่างต่อเนื่อง เป้าหมาย < 80 % ต่อเดือน  
 วัตถุประสงค์/ดัชนีวัด % การแต่งตั้งเขตสี 1 ครึ่งผ่าน ระยะเวลา/แผนก ฝ่าย / แผนก ฝ่ายผลิต / แผนกแต่งสี

แผนการดำเนินงาน / กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	วันที่เริ่ม-เสร็จ	สถานที่	ปี 2546																						
				ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.											
1. แผนการดำเนินงาน																										
1.1 มีการประชุมเดินตรวจสอบสวนการทำงานของพนักงานประจำวัน	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
1.2 มีการประชุมเพื่อเน้นจุดที่พนักงานควรระวังทุกเช้า	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
1.3 ติดตามให้มีการตรวจสอบมาตรฐานรถรับส่งตามแผนทุกครั้ง	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 28 ก.พ.																								
1.4 ให้นักงานมีการตรวจสอบด้วยสายตาทุกครั้งที่เก็บเงิน	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
1.5 ให้นักงานตรวจสอบเงินสดทุกครั้งที่ทำการบิน และก่อนการนำไปใช้งาน	พนักงานแต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
2. ติดตามผลการดำเนินงานเทียบกับเป้าหมาย และปรับปรุง /แก้ไข	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
3. ประชุมรายงานผลปฏิบัติงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องรวมทั้งหน่วยงานในกรม / ป้องกัน	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								
4. ทบทวนตัววัด และเป้าหมายเพื่อปรับปรุง และกำหนดแผนดำเนินงานต่อไป	หน. แต่งสี	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.																								

ผู้จัดทำ

ผู้อนุมัติ

ตารางที่ 5.7 แผนการดำเนินงานหลักสำหรับดัชนีวัด % สูญเสียจากการบรรจุ

### แผนปฏิบัติการ

นโยบาย /มาตรการ นโยบายที่ 4 พัฒนาพนักงาน สินค้า และบริการอย่างต่อเนื่อง เป้าหมาย < 0.6 % ต่อไตรมาส ระยะเวลา < 0.68 %

วัตถุประสงค์ /ดัชนีวัด % การสูญเสียหน้าหนักจากการบรรจุ ระดับปัจจุบัน 0.68 %

ประจำปี 2546 แผนที่ 1 จาก 1

แก้ไขครั้งที่ /วันที่ 00 / 7-12-2545

ฝ่าย / แผนก ฝ่ายผลิต / แผนกบรรจุ

แผนการดำเนินงาน / กิจกรรม	ผู้รับผิดชอบ	วันที่เริ่ม - เสร็จ	สถานที่	ปี 2546															
				ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.				
1. แผนการดำเนินงาน																			
1.1 มีการจัดทำป้ายเตือนพนักงาน	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 31 มี.ค.	วางแผน ทำจริง																
1.2 จัดทำใบแสดงสถานะ การตรวจสอบคำสั่ง	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 28 ก.พ.	วางแผน ทำจริง																
1.3 มีการประชุมเพื่อเน้นจุดที่พนักงานควรระวังทุกเช้า	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	วางแผน ทำจริง																
1.4 มีการส่งเสริมตรวจสอบการทำงานของพนักงาน	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	วางแผน ทำจริง																
1.5 ทำชี้ตีสี่หน้าหนักที่ต้องการบรรจุที่ต่ำซึ่ง	หน.บรรจุ	1 ก.พ. - 31 มี.ค.	วางแผน ทำจริง																
2. ติดตามผลการดำเนินงานเทียบกับเป้าหมาย และปรับปรุง /แก้ไข	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	วางแผน ทำจริง																
3. ประชุมรายงานผลปัญหาพนักงานที่เกี่ยวข้องร่วมหาแนวทางในการแก้ไข /ป้องกัน	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	วางแผน ทำจริง																
4. ทบทวนตัววัด และเป้าหมายเพื่อปรับปรุง และกำหนดแผนดำเนินงานต่อไป	หน.บรรจุ	2 ม.ค. - 30 ธ.ค.	วางแผน ทำจริง																

ผู้จัดทำ

ผู้อนุมัติ



