

บทคัดย่อ

ปัจจุบันมีความหลากหลายในด้านของผลิตภัณฑ์และแบรนด์ของบริษัทที่เพิ่มมากขึ้นส่งผลต่อความได้เปรียบทางธุรกิจ ซึ่งกล่องมาสเตอร์เป็นกล่องต้นแบบที่ใช้ในการทำงานเพื่อวิธีการบรรจุสินค้าจึงมีความสำคัญมากสำหรับผู้ใช้งาน แต่การจัดทำกล่องมาสเตอร์อาจจะเกิดความผิดพลาดได้ส่งผลทำให้เกิดความผิดพลาดในการทำงานซึ่งส่งผลกระทบต่อค่าใช้จ่ายในกระบวนการผลิตและส่งผลกระทบต่อความพึงพอใจของลูกค้า ดังนั้น โครงการนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาและสาเหตุของความผิดพลาดของการจัดทำกล่องมาสเตอร์เพื่อใช้เป็นแนวทางในการแก้ไขปัญหาและลดข้อบกพร่องในการจัดทำกล่องมาสเตอร์ โดยสกัดปัญหาและสาเหตุของความผิดพลาดการจัดทำกล่องมาสเตอร์โดยใช้แผนภูมิแก๊งปลาเพื่อใช้ในการสรุปประเด็นปัญหา จากการศึกษาพบว่า ความผิดพลาดเกิดมาจากเอกสาร, คน/พนักงานและปริมาณมาสเตอร์/วัน วิเคราะห์แนวทางแก้ไขจากประเด็นปัญหาที่ได้ แล้วนำแนวทางการแก้ไขไปจัดทำแบบประเมินโดยการเก็บข้อมูลเชิงตัวเลขเกี่ยวกับแนวทางการลดความผิดพลาดในการจัดทำมาสเตอร์ จากผลการประเมินพบว่า แนวทางแก้ไขความผิดพลาดที่ได้รับการยอมรับมากที่สุดคือแนวทางการแก้ไขเรื่องข้อมูลในเอกสารผิดได้คะแนนมากที่สุดเท่ากับ 4.40 รองลงมา คือ แนวทางการแก้ไขประสิทธิภาพในการทำงานลดลง และจำนวนพนักงานในการตรวจสอบกล่องมาสเตอร์ ได้คะแนนเท่ากับ 4.20 และ 4.10 ตามลำดับ ดังนั้นจึงมีความจำเป็นที่ต้องตรวจสอบเอกสารที่ใช้ในการจัดทำกล่องมาสเตอร์ มีการอบรมพนักงานและทวนสอบพนักงานให้มีความรู้และความเข้าใจอย่างสม่ำเสมอตลอดจนเพิ่มจำนวนคน/พนักงาน เนื่องจากกล่องมาสเตอร์มีเป็นจำนวนมากในแต่ละวันการผลิต

คำสำคัญ: กล่องมาสเตอร์, การบรรจุสินค้า

Abstract

Currently, an increase of products and brands affects significantly business advantage. The master box is a prototype box used to follow and check the packaging method, which is important for the export. However, the error of the master box preparation can happen as a result of the workers affecting the cost of production and the impact of customer satisfaction. The project aimed to study problems and causes of the errors of the master box preparation in order to reduce troubleshooting and defects in the master box preparation. The problems and causes of the errors of the master box preparation were studied by using the diagram to conclude the issue. The study indicated that the errors resulted from the document, people, employees and master volume per day. These results were collected and analyzed by numerical approaches to reduce errors in the master preparation. The results showed that the error that could be significantly accepted were document preparation, which had high scores (4.40), followed by work efficiency (4.20) and numbers of workers doing the master box (4.10). Therefore, it is necessary to examine the documents used for master preparation, train the staff and verify the processes. In addition, the increase in number of people/employees working on master box would be necessary for a lot of daily production.

Keyword: master box, packaging method