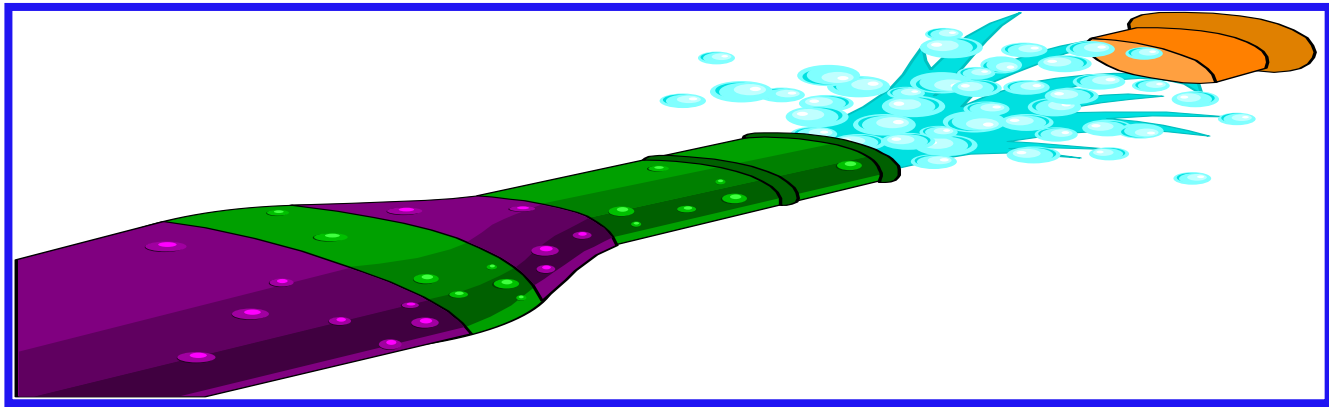


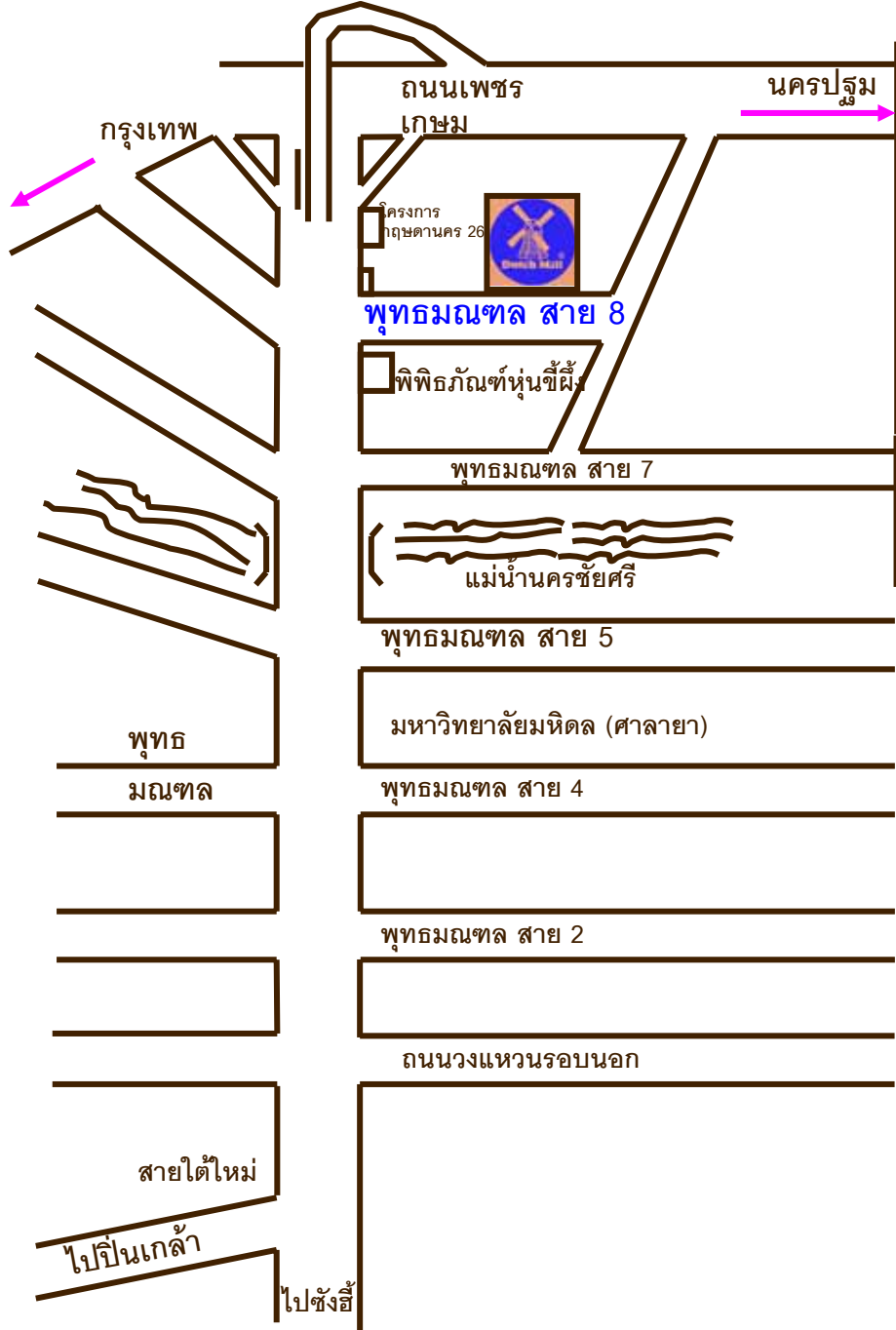
กลุ่ม LIBERTY.

สังกัดแผนก PKG.

สัญลักษณ์กลุ่ม



หัวข้อกิจกรรม : เพิ่มค่า % QUALITY PRODUCT RATE ที่เครื่อง LIBERTY 4




ดัชมิลล์

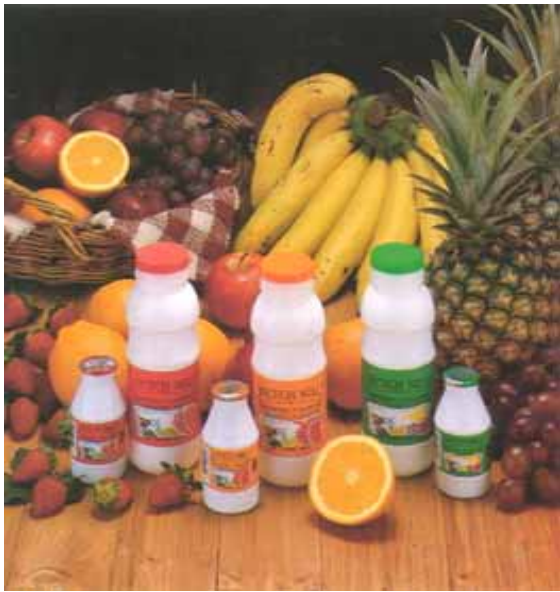
สุขภาพดีตลอดเส้นทาง

ชื่อบริษัท : บริษัท ดัชมิลล์ จำกัด
 ที่อยู่ : **137/6** ถ.พุทธมณฑลสาย 8
 ต. ขุนแก้ว
 อ. นครชัยศรี
 จ. นครปฐม
73120

Tel . 034 - 339020 - 4
Fax . 034 - 339029

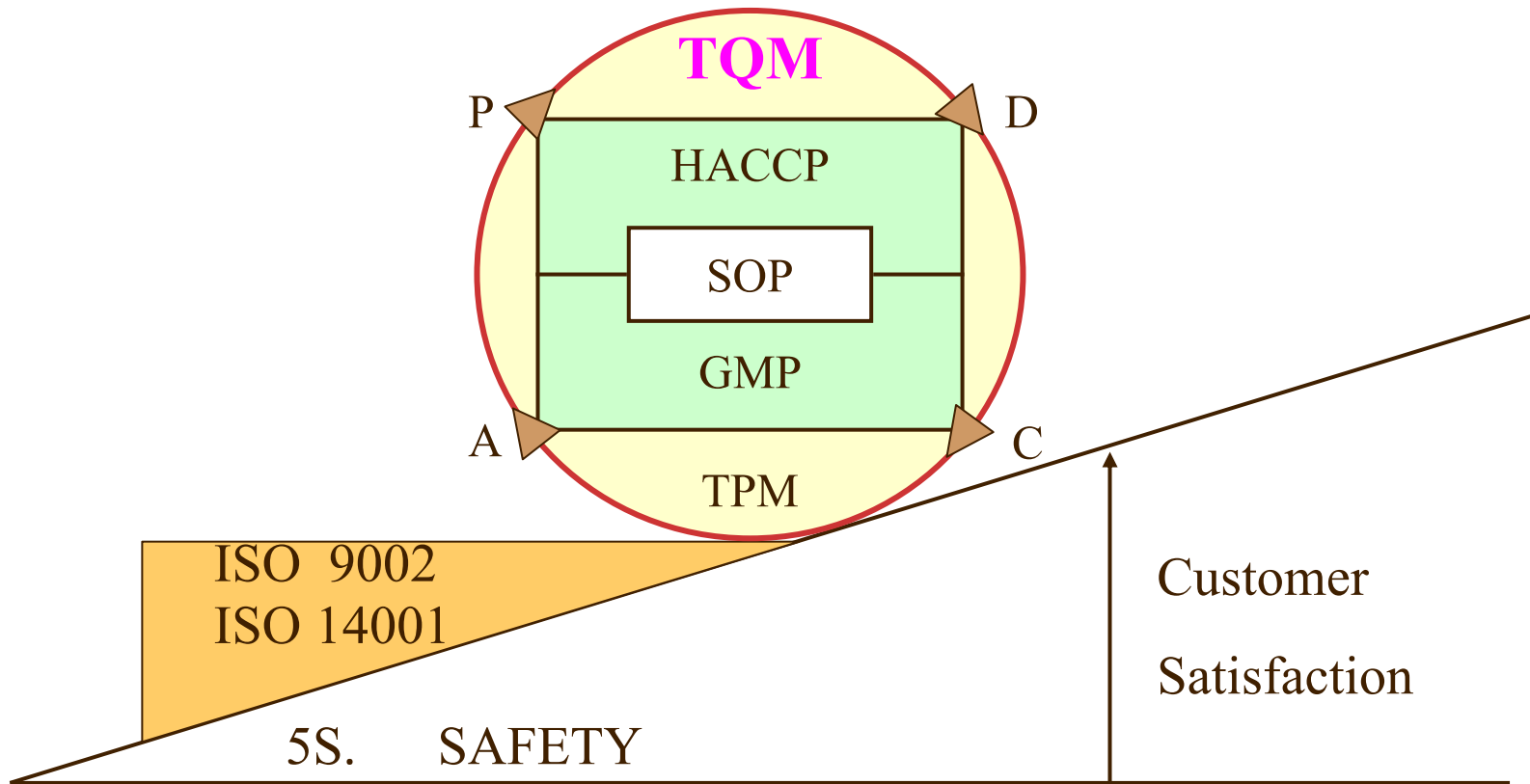
ขั้นตอน 0 แนะนำ	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
--------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

ประเภทธุรกิจ : ผลิตภัณฑ์อาหารนม ประเภทนมเปรี้ยว นมสด โยเกิร์ต



ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

Continuous Improvement

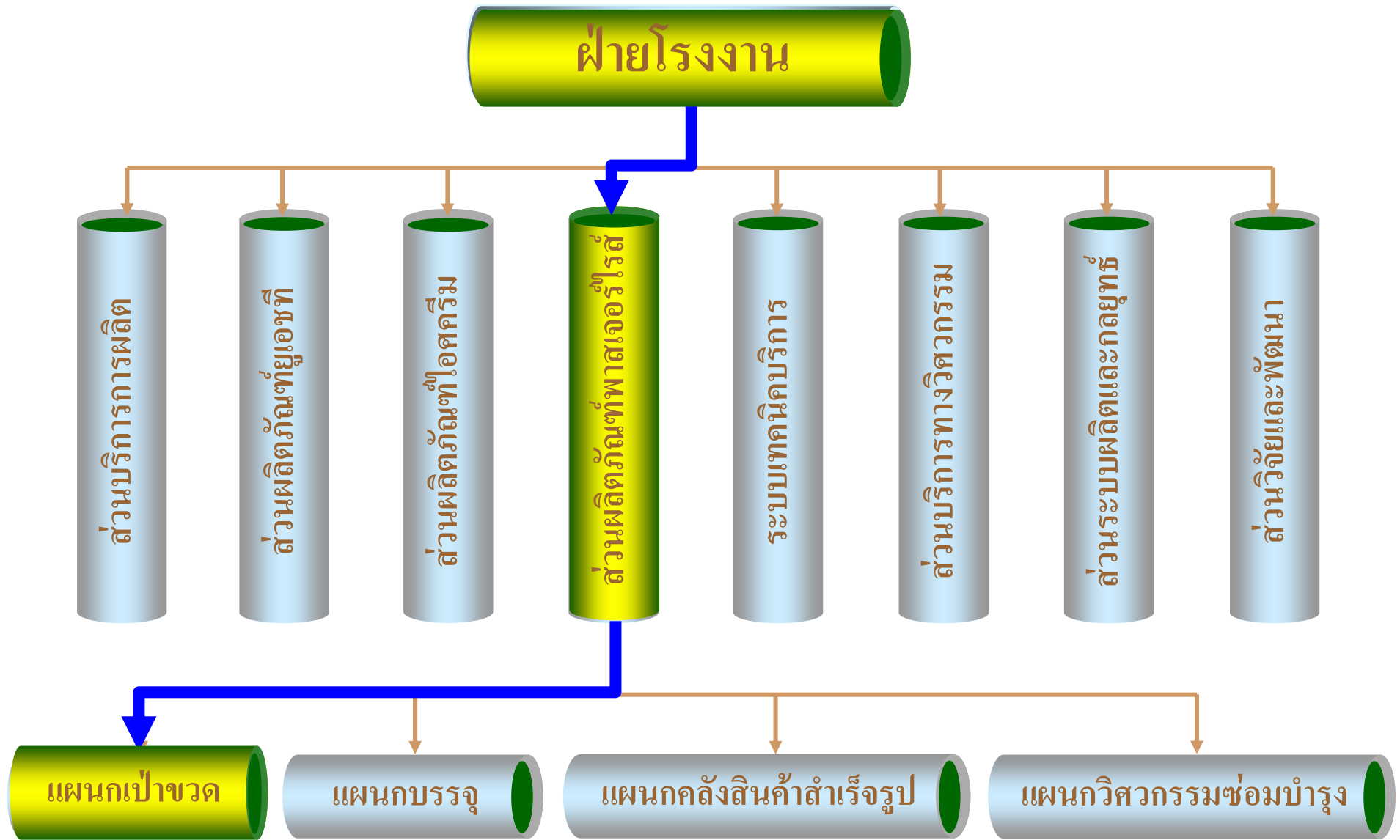


นโยบายคุณภาพ

พัฒนาคุณภาพของสินค้าและบริการอย่างต่อเนื่อง เพื่อสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า
รวมทั้งสภาพแวดล้อมที่ดีแก่สังคม

ขั้นตอน 0 แนะนำ	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
--------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

Organization Chart Of Manufacturing Department (DMC)



สมาชิกกลุ่ม LIBERTY .

สมาชิกกลุ่ม LIBERTY .

- | | | |
|--|-------------|------------|
| 1. ชีระ | แจ่มจันทร์ | ประธาน. |
| 2. พรเทพ | กลิ่นพยอม | เลขา. |
| 3. ธรรมรัตน์ | นินขาว | สมาชิก. |
| 4. มานิตย์ | ดีแสน | สมาชิก. |
| 5. อุเทน | ลีไพบูลย์ | สมาชิก. |
| 6. เดช | พวงสุครัก | สมาชิก. |
| 7. สุกทัศน์ | ทองอ่วมใหญ่ | สมาชิก. |
| Supervisor. กิตติศักดิ์ พัฒนพิริยะกุล. | | ที่ปรึกษา. |

คำขวัญกลุ่ม

คำขวัญ

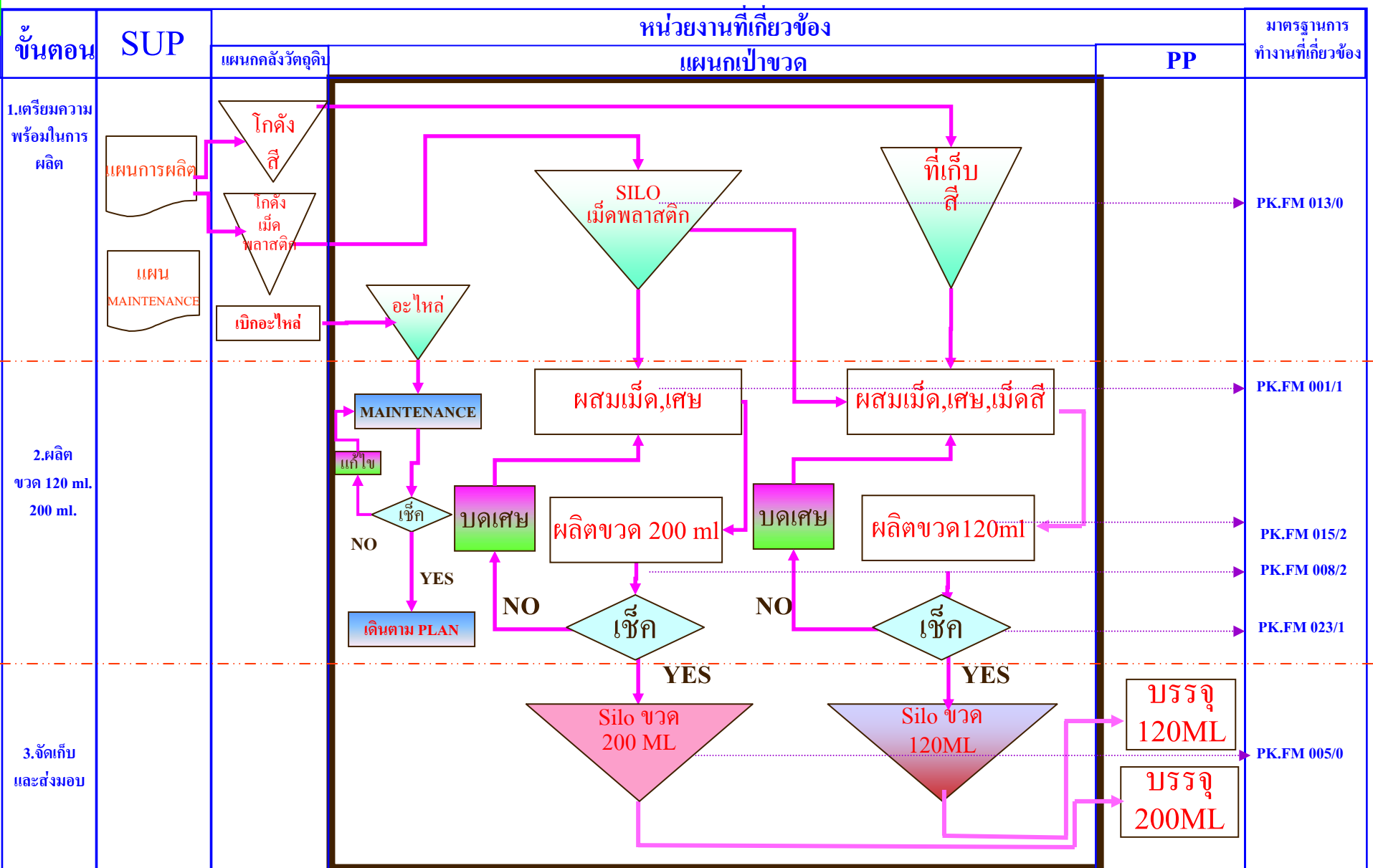
อยากสบาย อย่าเบียดเบียนความเพียร.

กำหนดการประชุม : ทุกวันพุธที่ 2 และ 4 ของเดือน
(2 ครั้ง / เดือน)

ห้องประชุม : แผนก BLOWMOULDING

จดทะเบียนกิจกรรมเรื่องที่ 1 วันที่ 1พ.ค. 46

ขั้นตอน 0 แนะนำ	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
--------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------



ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

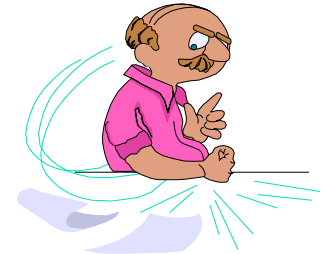
ภารกิจของกลุ่ม

- ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องผลิตขวด Liberty 1-4

- ผลิตขวด 120 ml.

ความคาดหวังของลูกค้า : แนวตั้ง Supervisor

- Availability rate > 97.86%
- Performance rate > 94.97%
- Quality Product rate > 99.00%
- Waste < 0.1% ของจำนวนการผลิต



ความคาดหวังของลูกค้า : แนวนอน แผนก DYG


- คุณภาพขวดต้องได้มาตรฐานที่กำหนด.
- น้ำหนักของขวดได้ตาม Space 8.5 g + 0.5 g.
- ส่งมอบได้ตามแผนการผลิต

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

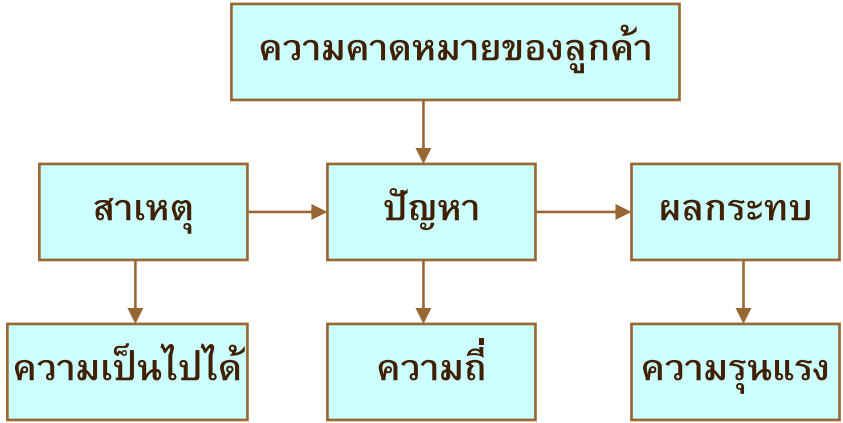
การคัดเลือกหัวข้อปัญหา

ลูกค้า	ตัววัด	เป้าหมาย	ผลงานจริง	ปัญหา	
				ใช่	ไม่ใช่
Supervisor	Availability rate	> 97.86%	97.63%	✓	
	Performance rate	> 94.97%	86.89%	✓	
	Quality Product rate	> 99.00%	97.07%	✓	
QSM, PP	น้ำหนักของขวดได้ตาม Spec.	8.5 g ± 0.5	8.5 g ± 0.5		✓
	% ส่งมอบตามแผนการผลิต	100%	100%		✓

การคัดเลือกหัวข้อปัญหา

มาตรการแก้ไขปัญหา	ไม่ทราบ	ปัญหา B	 <p> ปัญหา A Availability rate Performance rate Quality Product rate </p>
	ทราบ	ปัญหา C	ปัญหา D
		ทราบ	ไม่ทราบ
สาเหตุรากเหง้าที่แท้จริงของปัญหา			

การเลือกปัญหา



ตารางประเมินความถี่

ความถี่ในการเกิดปัญหา	ความถี่สะสม	คะแนน
1. มีโอกาสเกิดสูง	0-70 %	4
2. มีเกิดปานกลาง	71-80 %	3
3. มีโอกาสเกิดต่ำ	81-90 %	2
4. เกือบไม่มีโอกาสเกิด	91-100%	1

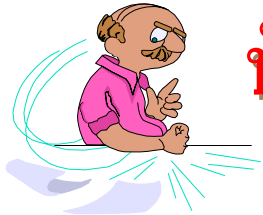
ตารางความถี่ในการแก้ไข

โอกาสในการตรวจจับสาเหตุ	คะแนน
1. มีโอกาสน้อยมากที่จะควบคุมข้อบกพร่องและหาสาเหตุ	4
2. มีโอกาสค่อนข้างสูงที่จะควบคุมข้อบกพร่องและหาสาเหตุ	3
3. มีโอกาสสูงที่จะควบคุมข้อบกพร่องและหาสาเหตุ	2
4. สามารถควบคุมข้อบกพร่องและหาสาเหตุได้ เพราะใช้ระบบ	1

ตารางประเมินความรุนแรง

โอกาสในการตรวจจับสาเหตุ	คะแนน
1. มีผลกระทบด้านการส่งมอบ ขาดไม่ได้ตามแผนการบรรจุ	4
2. มีผลกระทบด้านการส่งมอบไม่ได้ตามเป้าหมาย	3
3. มีผลต่อประสิทธิภาพ คุณภาพขาดบางส่วน	2
4. มีผลต่อประสิทธิภาพขาด	1

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------



ปัญหา

ความเป็นไปได้	ความถี่	ความรุนแรง
---------------	---------	------------

$$D \quad x \quad O \quad x \quad S \quad = \quad R.P.N.$$

$$\text{Availability rate} \quad 1 \quad x \quad 1 \quad x \quad 1 \quad = \quad 1$$

$$\text{Performance rate} \quad 2 \quad x \quad 2 \quad x \quad 3 \quad = \quad 12$$

$$\text{Quality Product rate} \quad 3 \quad x \quad 3 \quad x \quad 2 \quad =$$

18



กำหนดหัวข้อปัญหา
เพิ่มค่า QUALITY PRODUCT RATE

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

มูลเหตุจูงใจ

1. ลดการทำงานซ้ำซ้อน



Q ไม่ได้เป้าหมายอีกแล้ว.....!!!!!!

ครับ... ๗๗๗ นาย

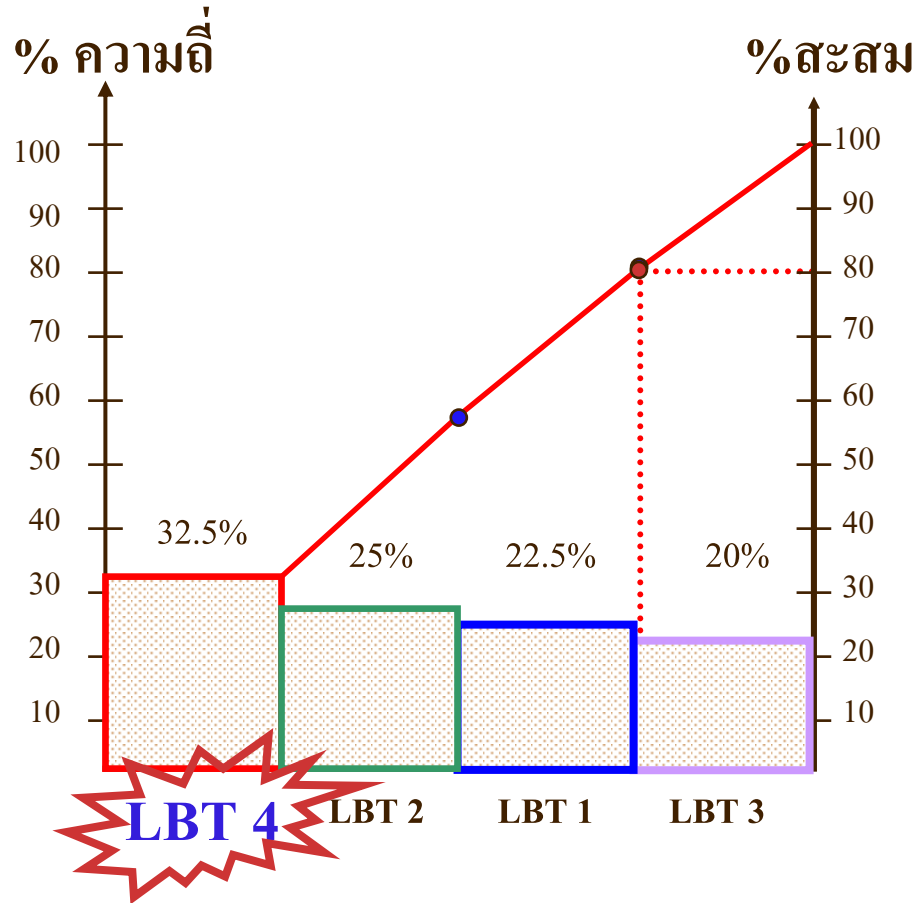
2. ต้องการเพิ่มขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน



3. ต้องการสร้างความพอใจให้กับลูกค้า

กราฟแสดงความถี่ของข้อมูล

Quality Product rate ของเครื่องที่ไม่ได้ตามเป้าหมาย เก็บข้อมูลตั้งแต่วันที่ 1 มิ.ย. 2546 - 31 ส.ค. 2546



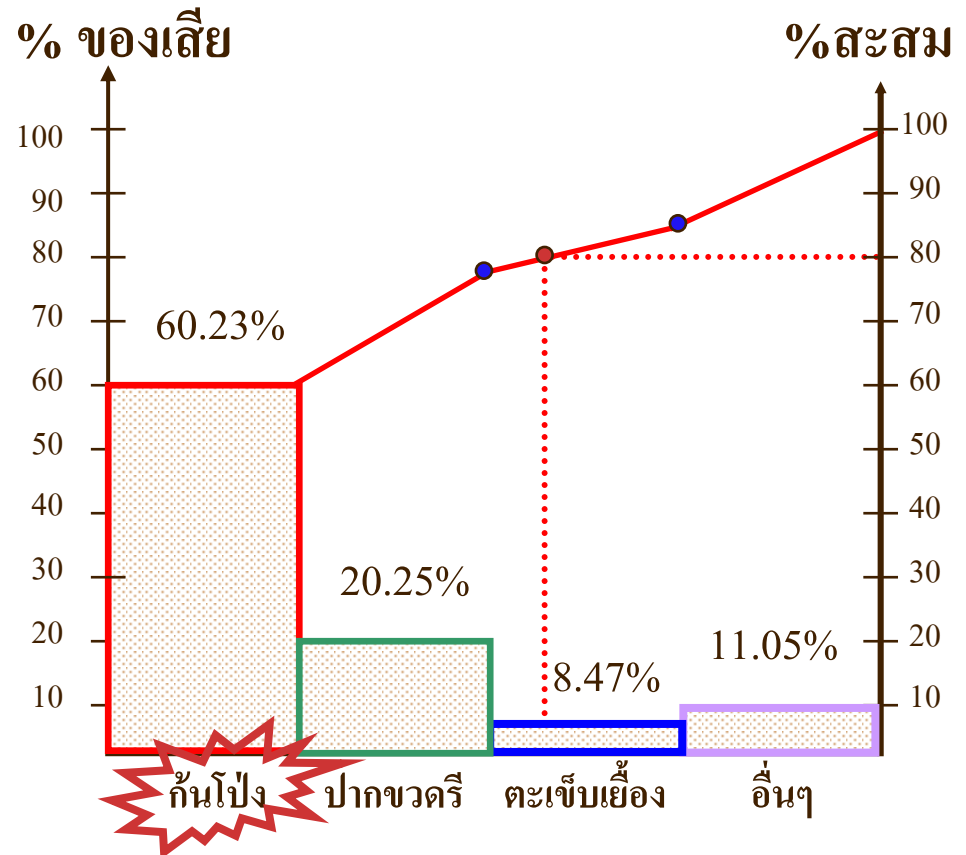
Quality Product rate ที่ไม่ได้ตามเป้าของเครื่อง Liberty 4 มี% ความถี่สูงกว่าเครื่องอื่น.

สังเกตการณ์

ตารางจำแนกอาการปัญหา %Quality Product Rate
ที่เครื่อง LIBERY 4 ไม่ได้ตามเป้าหมาย
ข้อมูลตั้งแต่เดือน สิงหาคม 2546

พารेटโตแสดงความถี่ของอาการที่ส่งผลให้
%Quality Product rate เครื่อง Liberty ไม่ได้เป้าหมาย

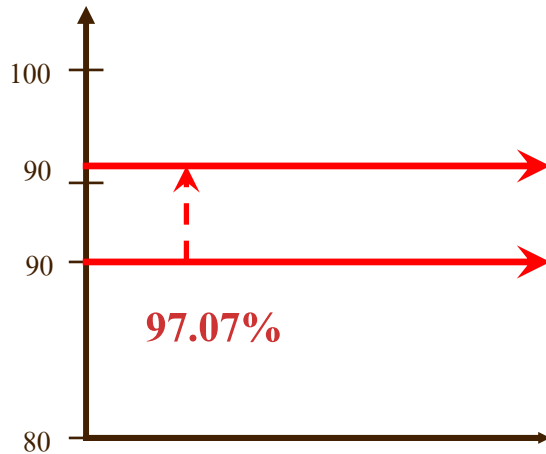
Week	กั้นโป่ง	ปากขวดรี	ตะเข็บเยื้อง	อื่นๆ
1	1540	497	125	321
2	1245	521	201	285
3	1848	560	245	331
4	1856	480	252	297
5	1306	442	173	263
6	1285	435	145	254
7	1414	426	162	259
8	1221	439	216	269
9	3070	592	227	351
10	3152	536	235	365
11	2956	624	241	369
12	3059	654	259	358
13	4250	842	340	482
14	4125	856	256	503
15	4623	847	369	567
16	4157	895	401	468
17	4104	814	335	532



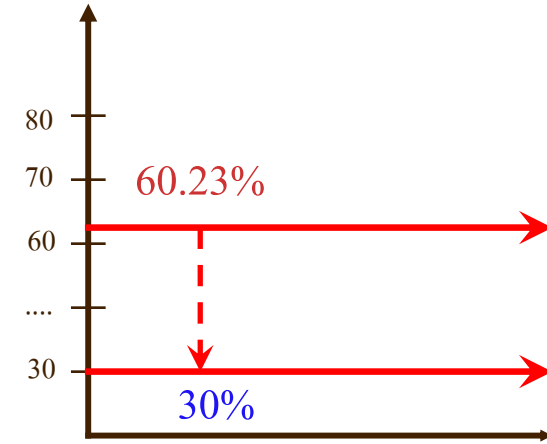
ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

ตั้งเป้าหมาย

Quality Product rate













%ของเสียจากอาการกั้นโป่ง



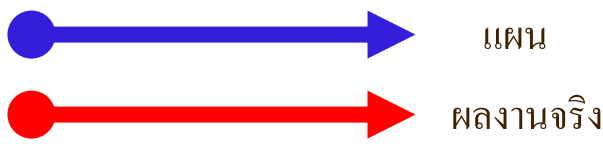
เพิ่ม Quality Product rate โดยลดจำนวนขวดที่ไม่ได้คุณภาพจากอาการกั้นโป่งลง จาก 60.23% ของของเสียที่เครื่อง Liberty 4 ลงเหลือ 30% ของของเสียที่เครื่อง Liberty 4 ทั้งหมด ภายในเดือน พฤศจิกายน 2546

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

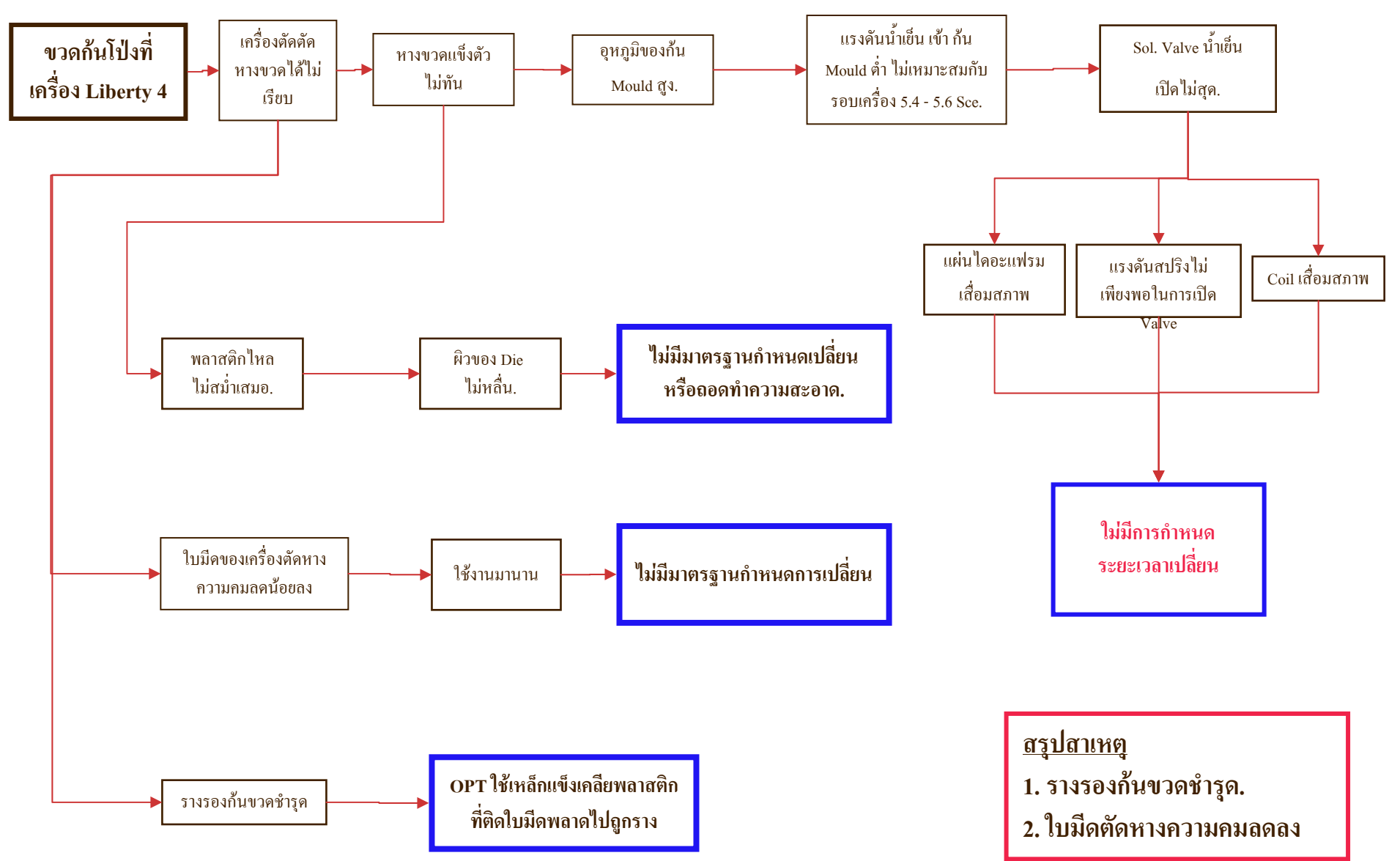
วางแผนการดำเนินงาน

ขั้นตอน	ผู้รับผิดชอบ	เครื่องมือ	เวลา	ส.ค. 46	ก.ย. 46	ต.ค. 46	พ.ย. 46	ธ.ค.46
วิเคราะห์เหตุ	ธีระพรเทพ	Why-Why Analysis	แผน					
			ผลงานจริง					
ดำเนินการแก้ไข	มานิตย์ธรรมรักษ์	-	แผน					
			ผลงานจริง					
ติดตามผล	เดชอุเทน	Pareto	แผน					
			ผลงานจริง					
จัดทำมาตรฐาน	อภิวัฒน์สุทัศน์	-	แผน					
			ผลงานจริง					
สรุปผล	อภิวัฒน์สุทัศน์	-	แผน					
			ผลงานจริง					

มีเครื่องจักรใหม่เข้ามาที่บริษัทกลุ่มต้องแบ่งเวลาเข้าไปทำการทดสอบ



ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------



ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

ตารางการพิสูจน์สาเหตุ

หัวข้อการพิสูจน์	จำนวนที่ทดลอง	วันที่ทดลอง	ผู้ทดลอง	สถานที่	พบอาการกันโป่ง
รางรองกันขูดชำรุด	10,000 ใบ	11/08/46	ธีระ	เครื่องที่ 1	1521 ใบ
	10,000 ใบ	12/08/46	ธีระ	เครื่องที่ 2	2015 ใบ
	10,000 ใบ	11/08/46	พรเทพ	เครื่องที่ 3	2574 ใบ
	10,000 ใบ	12/08/46	พรเทพ	เครื่องที่ 4	4102 ใบ



ผลการพิสูจน์

พบว่ารางรองกันขูดที่เครื่อง 4 มีสภาพความแตกต่าง ที่รางรองกันขูดที่เครื่อง 4 มี ของเสียมมากกว่าเครื่องอื่นๆ สามารถสรุปได้ว่า สาเหตุรางรองกันขูดของเครื่อง 4 มีผลทำให้เกิดของเสียมจากอาการกันโป่ง **จริง**



รางรองกันขูดที่เครื่อง 1



รางรองกันขูดที่เครื่อง 4

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

ตารางการพิสูจน์สาเหตุ

หัวข้อการพิสูจน์	จำนวนที่ทดลอง	วันที่ทดลอง	ผู้ทดลอง	สถานที่	พบอาการกันโป่ง
ใบมีดตัดหาง ความคมลดลง	10,000 ใบ	13/08/46	ธีระ	เครื่องที่ 1	2019 ใบ
	10,000 ใบ	14/08/46	ธีระ	เครื่องที่ 2	2248 ใบ
	10,000 ใบ	13/08/46	พรเทพ	เครื่องที่ 3	2168 ใบ
	10,000 ใบ	14/08/46	พรเทพ	เครื่องที่ 4	3709 ใบ



ผลการพิสูจน์

พบว่าเมื่อทำการเปลี่ยนใบมีดที่เครื่อง 1-2-3 แต่เครื่อง 4 ยังใช้ใบมีดเดิม และพบว่ามิของเสียเนื่องจากอาการกันโป่งมากกว่าเครื่องอื่นๆ สามารถสรุปได้ว่า สาเหตุใบมีดตัดหางของเครื่อง 4 ความคมลดลง มีผลทำให้เกิดของเสียจากอาการกันโป่ง **จริง**

สร้างทางเลือกผ่านแผนภาพกิ่งไม้

		q	C	D	RPN
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> วางรอกกันขูดชำรุด </div>	เปลี่ยนวัสดุที่ใช้เป็นวางรอกใหม่ให้หนาขึ้น	5	3	3	45
	ปรับขนาดช่องประกอบกันขูดให้แคบลง	3	3	3	27
	เจาะลูกปืนเพลลา	3	1	1	3
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> ใบมีดตัดทาง ความคมลดลง </div>	ตัดแปลงชุดใบมีด	5	1	1	5
	กำหนดรอบการเปลี่ยน	3	3	3	27

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

กำหนดมาตรการตอบโต้

1. ไบมิคของเครื่องตัดหางความคมลดน้อยลง

แก้ไข เปลี่ยนไบมิคอันใหม่พร้อมกำหนดระยะเวลาการ
เปลี่ยนไบมิค

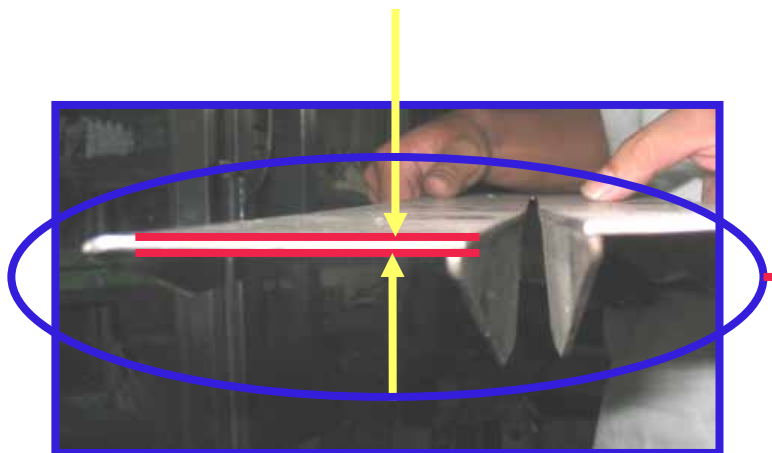


ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

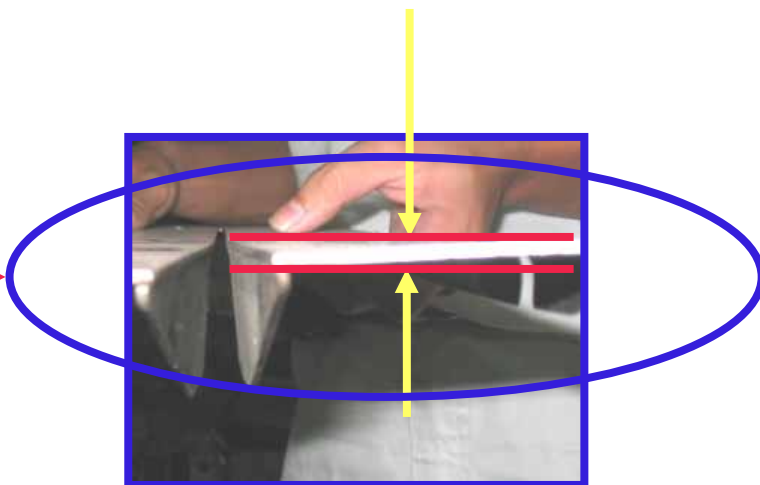
กำหนดมาตรการตอบโต้

2. รางรองกันขวดชำรุด เปลี่ยนรางรองกันให้มีความหนามากขึ้น

1 ม.ม.



2 ม.ม.



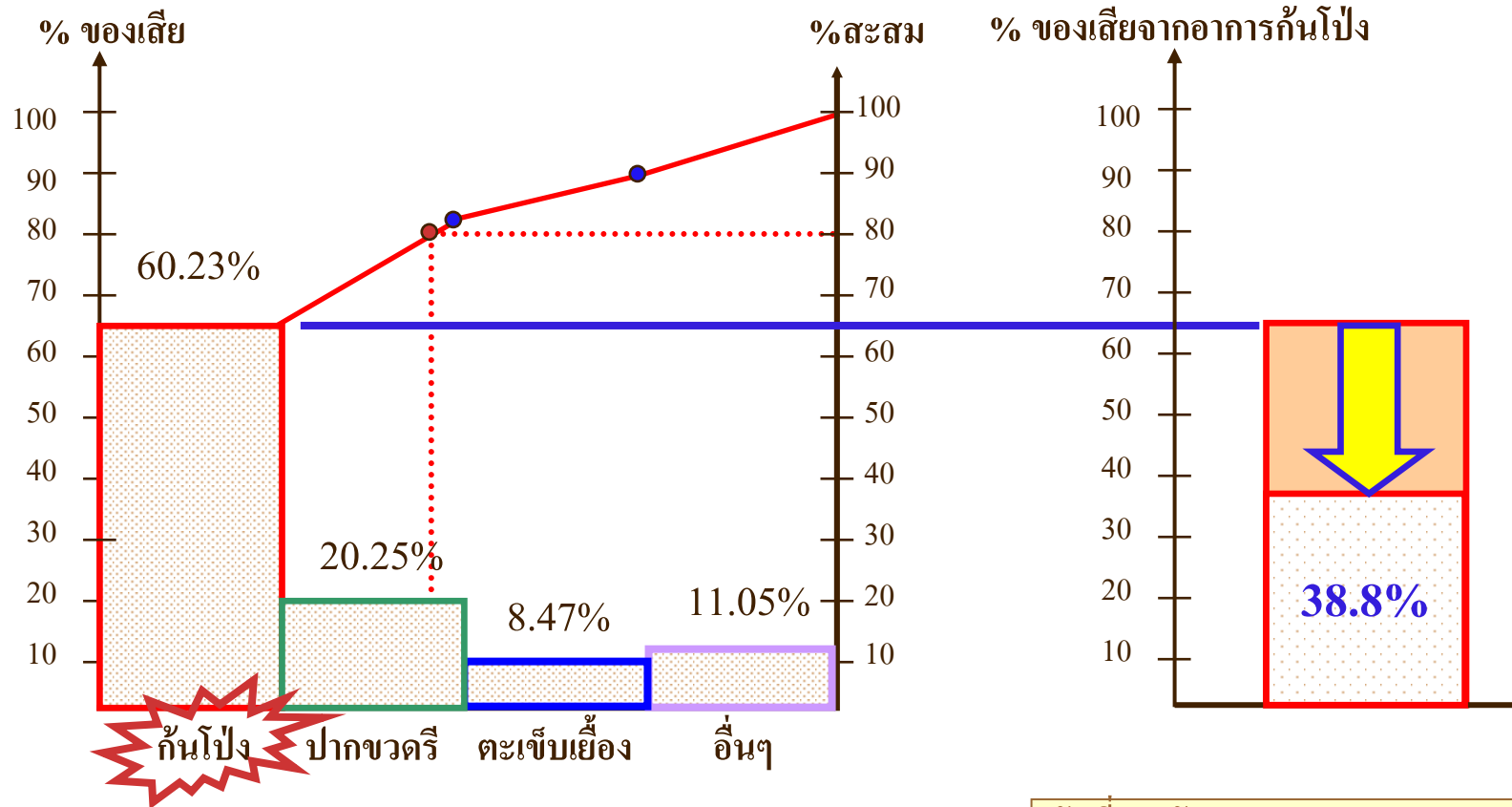
ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

พาเรโตเปรียบเทียบแสดงการเกิดปัญหา ก่อนและหลังการแก้ไข

ข้อมูลตั้งแต่ สิงหาคม 2546

ข้อมูลตั้งแต่ กันยายน 2546

จำนวนขดก้นโป่งลดลงเหลือ 38.8 % ของยอดของเสียที่เครื่อง Liberty 4



วันที่ 27 กันยายน 2546
ผู้รายงานข้อมูล นาย ชีระ แจ่มจันทร์

สร้างทางเลือกผ่านแผนภาพกิ่งไม้

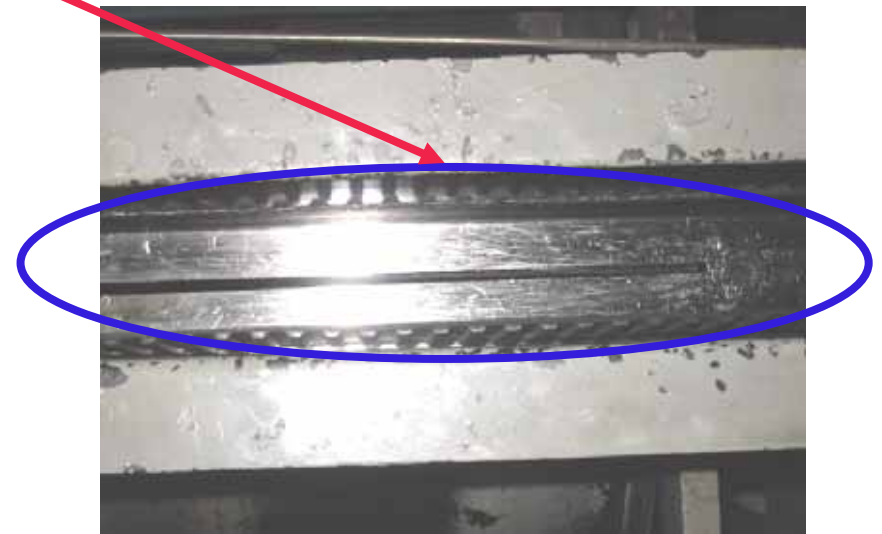
		q	C	D	RPN
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> วางรองกันขวดชำรุด </div>	เปลี่ยนวัสดุที่ใช้เป็นวางรองใหม่ให้หนาขึ้น	5	3	3	45
	ปรับขนาดช่องประคองกันขวดให้แคบลง	3	3	3	<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;"> 27 </div>
	เจาะลูกปืนแพลา	3	1	1	3

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

กำหนดมาตรการตอบโต้

3. รางรอกกันขูดชำรุด

ปรับขนาดช่องประคองกันขูดให้แคบลง



ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

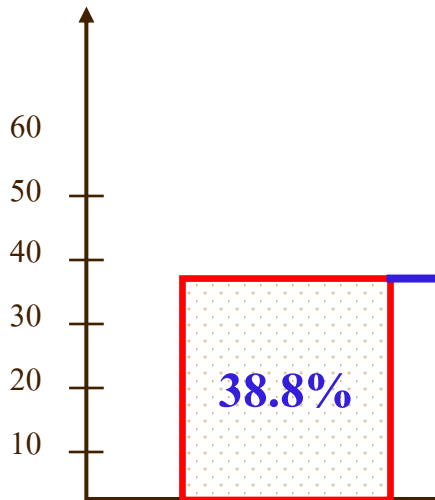
พารโตเปรียบเทียบแสดงการเกิดปัญหา ก่อนและหลังการแก้ไข

ข้อมูลตั้งแต่ สิงหาคม 2546

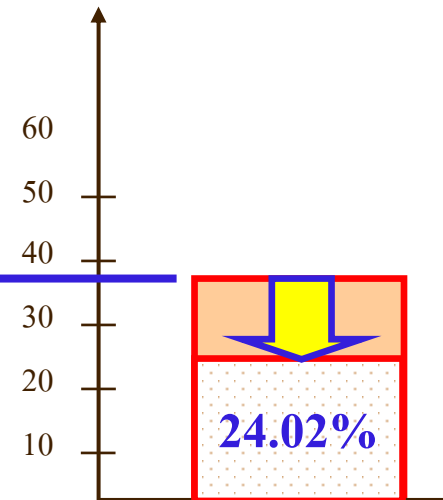
ข้อมูลตั้งแต่ ตุลาคม 2546

จำนวนขวดก้นโป่งลดลงเหลือ 24.02 % ของยอดการผลิตที่เครื่อง Liberty 4

% ของเสียจากอาการก้นโป่ง



% ของเสียจากอาการก้นโป่ง



วันที่ 27 ตุลาคม 2546

ผู้รายงานข้อมูล นาย ชีระ แจ่มจันทร์

ขั้นตอน 0 แนะนำกลุ่ม	ขั้นตอน 1 หัวข้อปัญหา	ขั้นตอน 2 สังเกตการณ์และตั้งเป้าหมาย	ขั้นตอน 3 วางแผนแก้ไข	ขั้นตอน 4 วิเคราะห์สาเหตุ	ขั้นตอน 5 ดำเนินการแก้ไข	ขั้นตอน 6 ติดตามผล	ขั้นตอน 7 มาตรฐาน
-------------------------	--------------------------	---	--------------------------	------------------------------	-----------------------------	-----------------------	----------------------

 DUTCH MILL CO.,LTD	เอกสารหมายเลข
	แก้ไขครั้งที่ : 0
เรื่อง รอบการบำรุงรักษาชุดเตี๊ตหางขวด เครื่อง Liberty	วันที่เริ่มใช้ : 31/10/46
	หน้า 1 ของ 1 หน้า

1.วัตถุประสงค์

- 1.1.เพื่อให้ช่างเทคนิคที่คุมเครื่อง สามารถตรวจสอบและบำรุงรักษา อุปกรณ์ ให้สมบูรณ์
- 1.2.เพื่อลดของเสียในกระบวนการผลิต
- 1.3 เพื่อเพิ่ม %Quality Product Rate

2.ผู้ปฏิบัติงาน

- 2.1.ช่างเทคนิคผู้ควบคุมเครื่อง

3.อุปกรณ์ / เครื่องมือ

- 3.1.ประแจ L 5/8 1 ตัว , เวอร์เนีย 1 ตัว

4.ขั้นตอนการบำรุงรักษา

- 4.1.ทำการตรวจสอบระยะการปิดของแม่พิมพ์ว่าอยู่ในระยะหรือไม่ ทำการตรวจสอบทุก 24 ชม.ช่วงเวลา Maintenance เครื่อง ถ้าพบต้องแก้ไขทันที
- 4.2 ตรวจสอบรอยเชื่อมว่าเกิดการแตกร้าวหรือไม่ ทำการตรวจสอบทุก 24 ชม.ช่วงเวลา Maintenance เครื่อง ถ้าพบต้องแก้ไขทันที

ผู้เตรียม	ยอดธง เฟ็งตะโก	ผู้อนุมัติ	พูลศักดิ์ คล่องบัญชี
ตำแหน่ง	หัวหน้าแผนก BLOWMOULDING	ตำแหน่ง	ผู้จัดการผลิตภัณฑ์พาสเจอร์ไรส์
วันที่	31/10/03	วันที่	31/10/03

ผลที่ได้รับหลังทำกิจกรรม

ผลทางตรง

1. สามารถลดจำนวนขวดก้นโป่งที่เครื่อง **LBT 4** จาก 60.23 % ลงเหลือ **24.02%**
ของของเสียที่เครื่อง **Liberty 4**
2. สามารถเพิ่ม %**Quality Product rate** จาก 95.26% เป็น **98.02 %**

ผลทางอ้อม

1. สร้างขวัญและกำลังใจให้กับพนักงาน
2. สร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า

ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินกิจกรรม

1. สมาชิกในกลุ่มยังแสดงความคิดเห็นในการแก้ไขปัญหาน้อย

แผนงานในอนาคต

เพิ่มค่า % QUALITY PRODUCT RATE ของเครื่อง Liberty 4

มูลเหตุจูงใจ

1. ลดการทำงานซ้ำซ้อน
2. ต้องการเพิ่มขวัญและกำลังใจในการปฏิบัติงาน
3. ต้องการสร้างความพอใจให้กับลูกค้า



สวัสดีครับ..