

บทที่ 4 ผลการศึกษาและวิเคราะห์

จากการดำเนินการแก้ไขปรับปรุงปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในบริษัท ทรีโอ พลาสติก จำกัด เพื่อจะลดปัญหาชิ้นงานเกิดครีป ผลการดำเนินงานวิจัยมีรายละเอียดดังนี้

4.1 สรุปผลการดำเนินการตามแนวทางการแก้ไขปรับปรุง

จากการเก็บรวบรวมข้อมูลก่อนและหลังการปรับปรุงในช่วงเดือน มิถุนายน ถึงสิงหาคม พ.ศ. 2563(ก่อนการปรับปรุง) มาทำการเปรียบเทียบกับข้อมูลการเกิดข้อบกพร่องกับเดือนกันยายน ถึงตุลาคม พ.ศ.2563 (หลังการปรับปรุง) ซึ่งคิดเป็นสัดส่วนของเสียประเภทครีปจากกระบวนการผลิตทั้งหมดในช่วงเวลาสั้น ๆ สามารถอธิบายได้โดยการแสดงข้อมูลมีรายละเอียดดังนี้

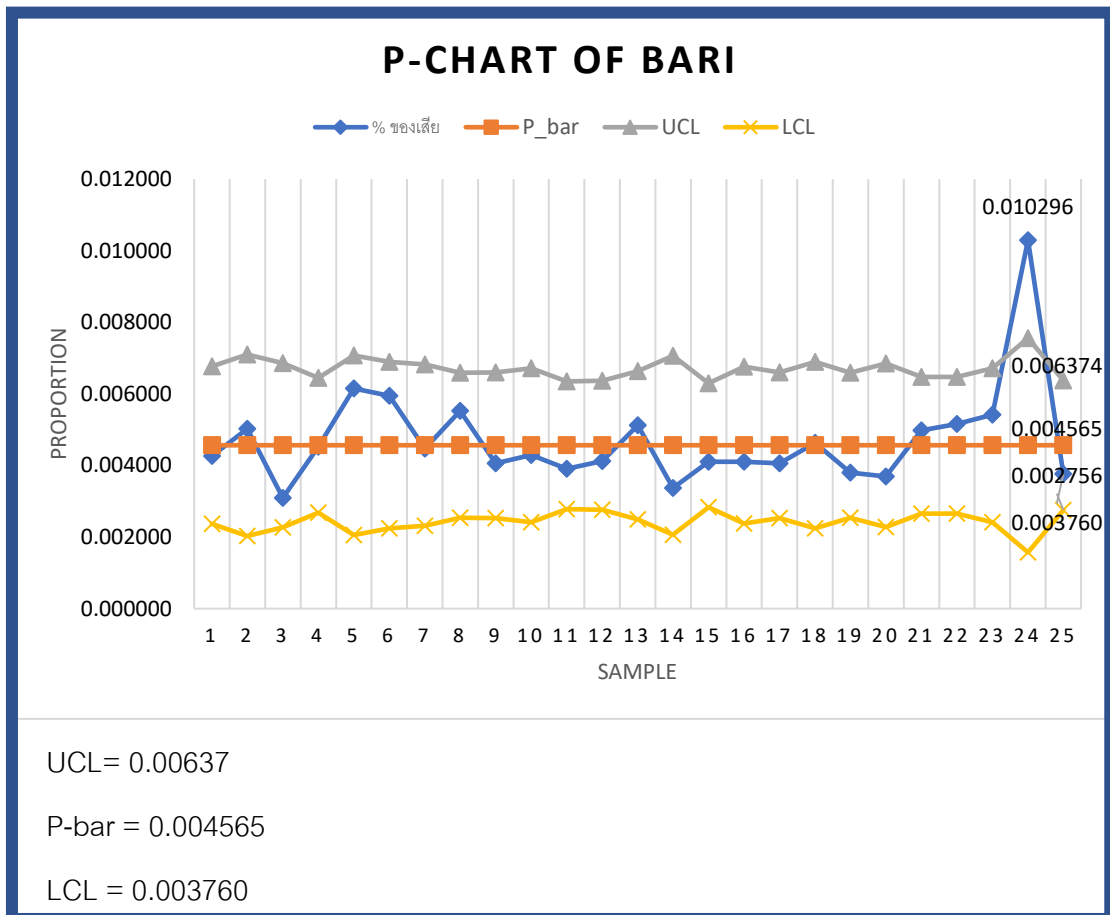
ตารางที่ 4.1 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง

เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย (ชิ้น)	ของเสียสะสม (ชิ้น)	%ของเสีย
1	8,450	36	36	0.426
2	6,364	32	68	0.502
3	7,756	24	92	0.309
4	11,500	52	144	0.452
5	6,502	40	184	0.615
6	7,569	45	229	0.594
7	0	0	0	0
8	8,050	36	265	0.447
9	9,950	55	320	0.552
10	9,856	40	360	0.405
11	8,850	38	398	0.429

ตารางที่ 4.1 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง (ต่อ)

เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย (ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
12	12,806	50	448	0.390
13	12,624	52	500	0.411
14	0	0	0	0
15	9,563	49	549	0.512
16	6,532	22	571	0.336
17	0	0	571	0
18	13,635	56	627	0.410
19	8,523	35	662	0.410
20	9,862	40	702	0.405
21	0	0	702	0
22	7,563	35	737	0.462
23	9,995	38	775	0.380
24	7,856	29	804	0.369
25	11,252	56	860	0.497
26	11,235	58	918	0.516
27	8,856	48	966	0.542
28	0	0	966	0
29	4,565	47	1013	1.029
30	1,2500	47	1060	0.376
รวม	243,450	1060	1060	เฉลี่ย 0.456

จากตารางที่ 4.2 พบว่างาน NG ประเภทครีปที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตออกมาจำนวน 243,450 ชิ้น และของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการฉีดพลาสติกจำนวน 1,060 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยร้อยละ 0.456 % ต่อเดือน



ภาพที่ 4.1 P-Chart แสดงการเกิดปัญหางาน NG ประเภทครีปในเดือน มิถุนายน พ.ศ.2563 ก่อนการปรับปรุง

ข้อมูลดังกล่าวเป็นข้อมูลกระบวนการฉีดพลาสติกซึ่งเป็นงาน NG ที่มีลักษณะเป็นครีป โดยทำการผลิตจำนวน 243,450 ชิ้น หลังจากทำการตรวจสอบพบว่ามียังงาน NG ที่เกิดครีปจำนวน 1,060 ชิ้น จะเห็นได้ว่าข้อมูลดังกล่าวมีจำนวนของเสียที่ไม่เท่ากันเนื่องจากจำนวนการผลิตต่อวันไม่เท่ากัน เมื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ P-Chart จะได้ Control Chart ค่า P-bar คำนวณได้จากข้อมูลทั้งหมด ซึ่งนับชิ้นงานของเสียทั้งหมดรวมกันแล้วหารด้วยชิ้นงานที่ทำการผลิตทั้งหมด จะเห็นได้ว่าค่า P หรือ Proportion ก็คือ ค่าสัดส่วนระหว่างของเสียกับจำนวนชิ้นงานที่ทำการผลิตในเดือน มิถุนายน เท่ากับ 0.004565

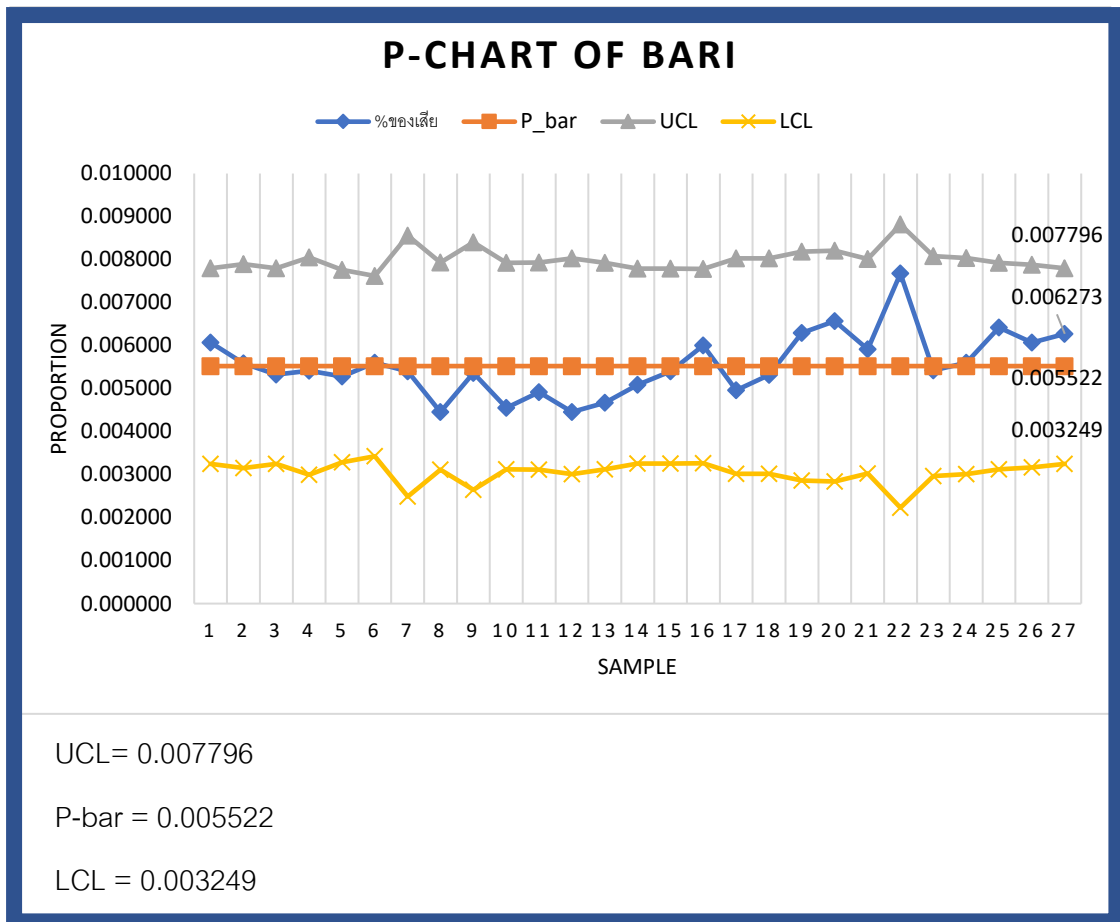
ตารางที่ 4.2 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง

เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต(ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
1	9,560	58	58	0.606
2	8,769	49	107	0.558
3	9,582	51	158	0.532
4	7,756	42	200	0.541
5	0	0	200	0.000
6	9,852	52	252	0.527
7	11,250	63	315	0.560
8	5,369	29	344	0.540
9	8,526	38	382	0.445
10	5,966	32	414	0.536
11	8,569	39	453	0.455
12	0	0	453	0.000
13	8,547	42	495	0.491
14	7,854	35	530	0.445
15	8,569	40	570	0.466
16	9,635	49	619	0.508
17	9,630	52	671	0.539
18	9,658	58	729	0.600
19	0	0	729	0.000
20	7,859	39	768	0.496
21	7,896	42	810	0.531
22	6,990	44	854	0.629
23	6,850	45	899	0.656
24	7,950	47	946	0.591
25	4,560	35	981	0.767

ตารางที่ 4.2 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง (ต่อ)

เดือนกรกฎาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต(ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
26	0	0	981	0.000
27	7,560	41	1022	0.542
28	7,852	44	1066	0.560
29	8,569	55	1121	0.641
30	8,895	54	1175	0.607
31	9,565	60	1,235	0.627
รวม	223,638	1,235	1,235	เฉลี่ย 0.552

จากตารางที่ 4.3 พบว่างาน NG ประเภทครีปที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตออกมาจำนวน 223,638 ชิ้น และของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการฉีดพลาสติกจำนวน 1,235 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยร้อยละ 0.552 ต่อเดือน



ภาพที่ 4.2 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือน กรกฎาคม พ.ศ.2563 ก่อนการปรับปรุง

ข้อมูลดังกล่าวเป็นข้อมูลกระบวนการฉีดพลาสติกซึ่งเป็นงาน NG ที่มีลักษณะเป็นครีป โดยทำการผลิตจำนวน 223,638 ชิ้น หลังจากทำการตรวจสอบพบว่ามีชิ้นงาน NG ที่เกิดครีปจำนวน 1,235 ชิ้น จะเห็นได้ว่าข้อมูลดังกล่าวมีจำนวนของเสียที่ไม่เท่ากันเนื่องจากจำนวนการผลิตต่อวันไม่เท่ากัน เมื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ P-Chart จะได้ Control Chart ค่า P-bar คำนวณได้จากข้อมูลทั้งหมด ซึ่งนับชิ้นงานของเสียทั้งหมดรวมกันแล้วหารด้วยชิ้นงานที่ทำการผลิตทั้งหมด จะเห็นว่าค่า P หรือ Proportion ก็คือ ค่าสัดส่วนระหว่างของเสียกับจำนวนชิ้นงานที่ทำการผลิตในเดือน กรกฎาคม เท่ากับ 0.005522

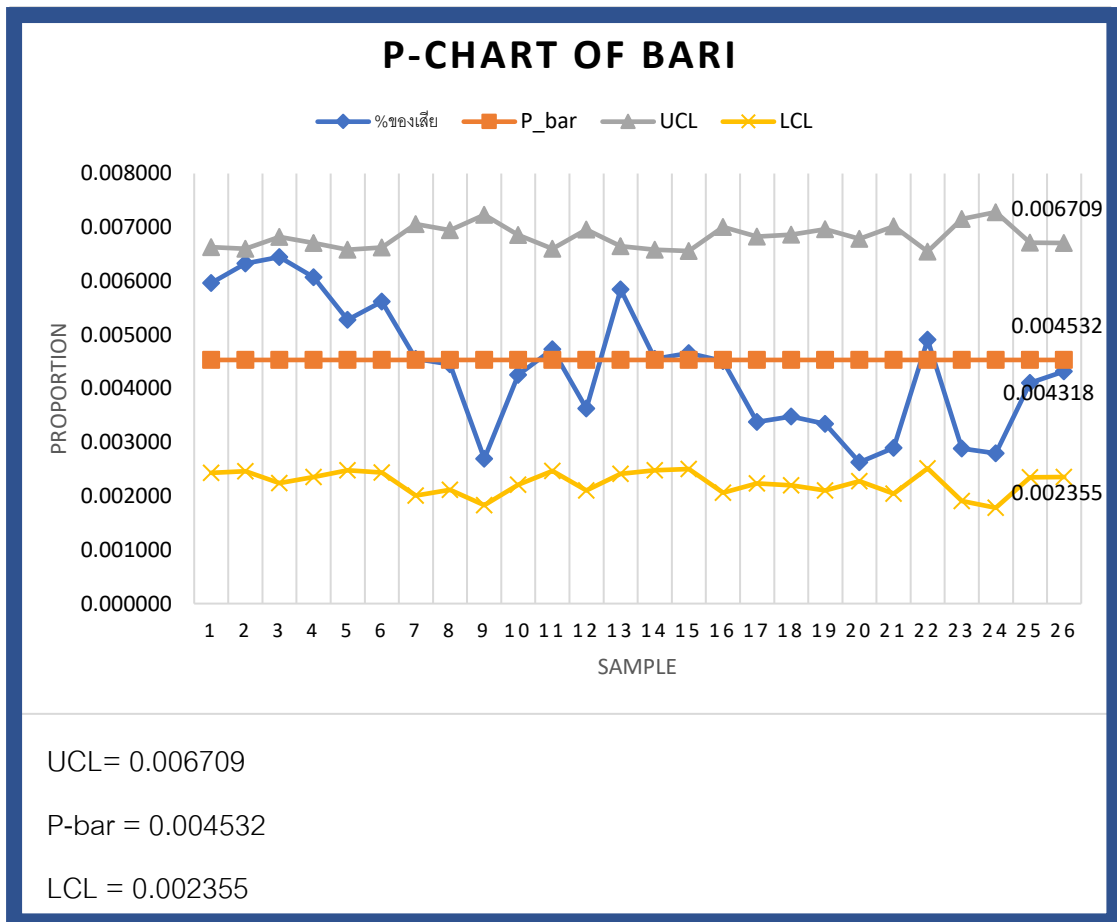
ตารางที่ 4.3 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนสิงหาคม พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง

เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต(ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
1	9,223	55	55	0.596
2	0	0	55	0.000
3	9,482	60	115	0.632
4	7,756	50	165	0.644
5	8,569	52	217	0.606
6	9,659	51	268	0.528
7	9,255	52	320	0.561
8	6,369	29	349	0.455
9	0	0	349	0.000
10	6,963	31	380	0.445
11	5,569	15	395	0.269
12	7,525	32	427	0.425
13	9,517	45	472	0.472
14	6,894	25	497	0.362
15	9,069	53	550	0.584
17	9,666	44	594	0.455
18	9,868	46	640	0.466
19	6,650	30	670	0.451
20	7,699	26	696	0.337
21	7,466	26	722	0.348
22	6,880	23	745	0.334
23	0	0	745	0.000
24	7,989	21	766	0.262
25	6,560	19	785	0.289
26	9,984	49	834	0.490

ตารางที่ 4.3 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนสิงหาคม พ.ศ. 2563 ก่อนปรับปรุง (ต่อ)

เดือนสิงหาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต(ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
27	5,899	17	851	0.288
28	5,369	15	866	0.279
29	8,526	35	901	0.410
30	0	0	0	0.000
31	8,569	37	938	0.431
รวม	206,975	938	938	เฉลี่ย 0.453

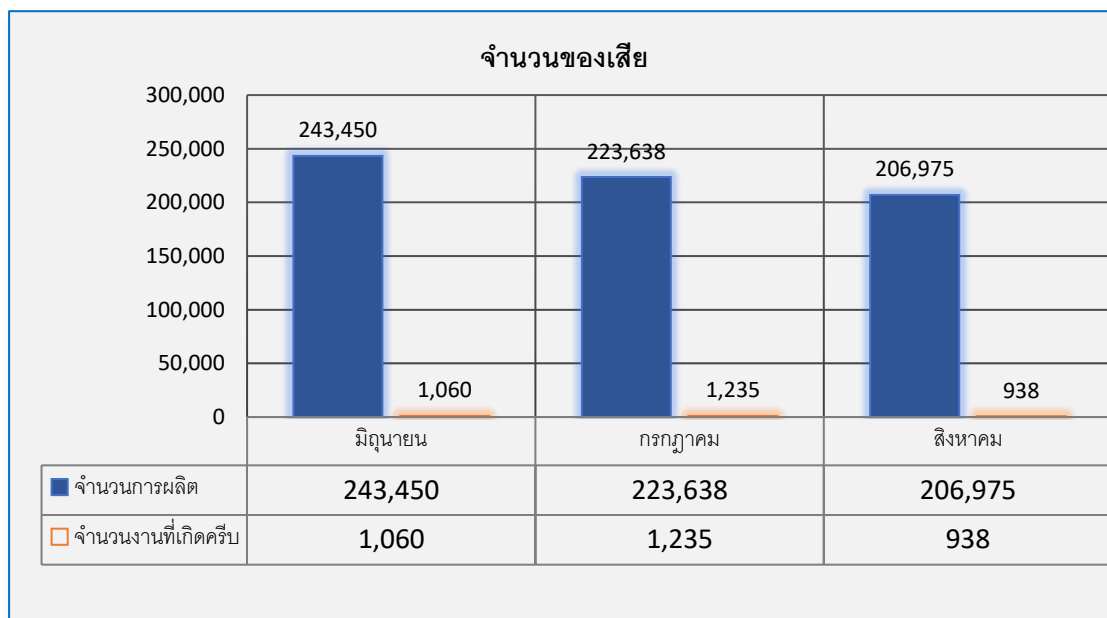
จากตารางที่ 4.4 พบว่างาน NG ประเภทครีปที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตออกมาจำนวน 206,975 ชิ้น และของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการฉีดพลาสติกจำนวน 938 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยร้อยละ 0.453 % ต่อเดือน



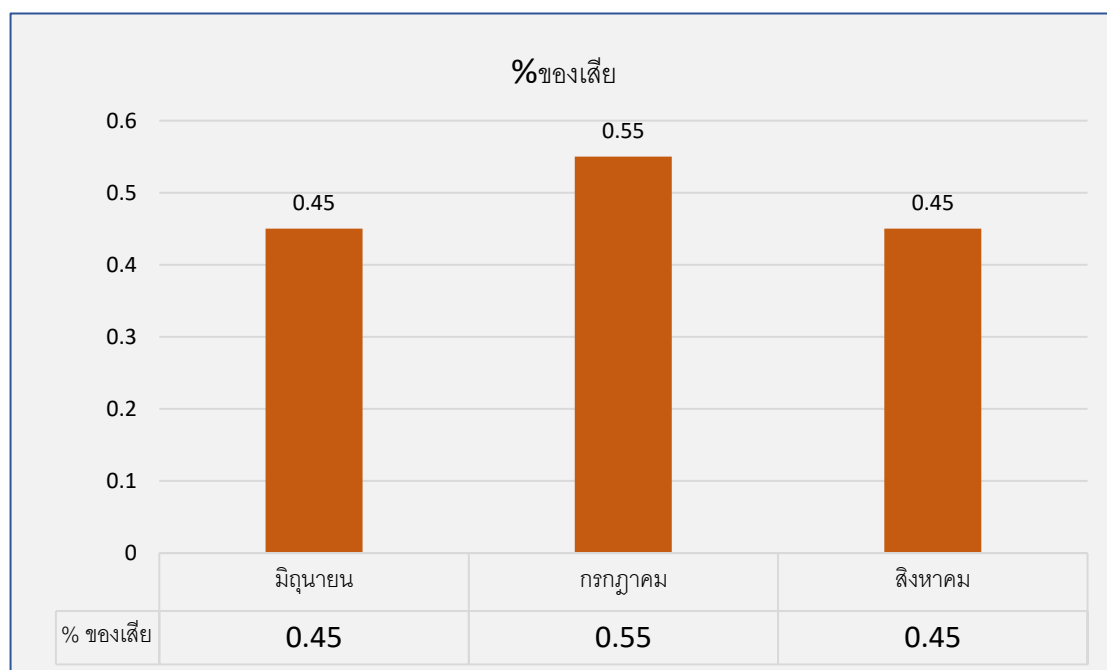
ภาพที่ 4.3 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือน สิงหาคม พ.ศ.2563ก่อนการปรับปรุง

ข้อมูลดังกล่าวเป็นข้อมูลกระบวนการฉีดพลาสติกซึ่งเป็นงาน NG ที่มีลักษณะเป็นครีป โดยทำการผลิตจำนวน 206,975 ชิ้น หลังจากทำการตรวจสอบพบว่ามีชิ้นงาน NG ที่เกิดครีปจำนวน 938 ชิ้น จะเห็นได้ว่าข้อมูลดังกล่าวมีจำนวนของเสียที่ไม่เท่ากันเนื่องจากจำนวนการผลิตต่อวันไม่เท่ากัน เมื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ P-Chart จะได้ Control Chart ค่า P-bar คำนวณได้จากข้อมูลทั้งหมด ซึ่งนับชิ้นงานของเสียทั้งหมดรวมกันแล้วหารด้วยชิ้นงานที่ทำการผลิตทั้งหมด จะเห็นว่าค่า P หรือ Proportion ก็คือ ค่าสัดส่วนระหว่างของเสียกับจำนวนชิ้นงานที่ทำการผลิตในเดือน สิงหาคม เท่ากับ 0.004532

จากข้อมูลดังตารางที่ 4.2-4.4 แสดงให้เห็นถึงจำนวนของเสียต่อจำนวนการผลิตในเดือน มิถุนายน ถึงเดือนกันยายน พ.ศ. 2563 ก่อนการปรับปรุง และสามารถแสดงให้เห็นได้ดังภาพที่ 4.12 - 4.13 ดังนี้



ภาพที่ 4.4 สัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนปรับปรุง



ภาพที่ 4.5 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีปในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนปรับปรุง

จากภาพที่ 4.4 ถึงภาพที่ 4.5 แสดงข้อมูลสรุปการเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เป็นครีป ในช่วงเดือน มิถุนายน พ.ศ.2563 ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนทำการปรับปรุงพบว่า มีของ เสียที่เกิดจากระบวนการผลิตเรียงตามลำดับซึ่งเห็นได้อย่างชัดเจนของเสียประเภทครีปที่เกิดขึ้น ทั้งหมดเท่ากับ 3,223 ชิ้น จากจำนวนผลิตทั้งหมด 674,063 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของเสียเท่ากับ 0.487 %

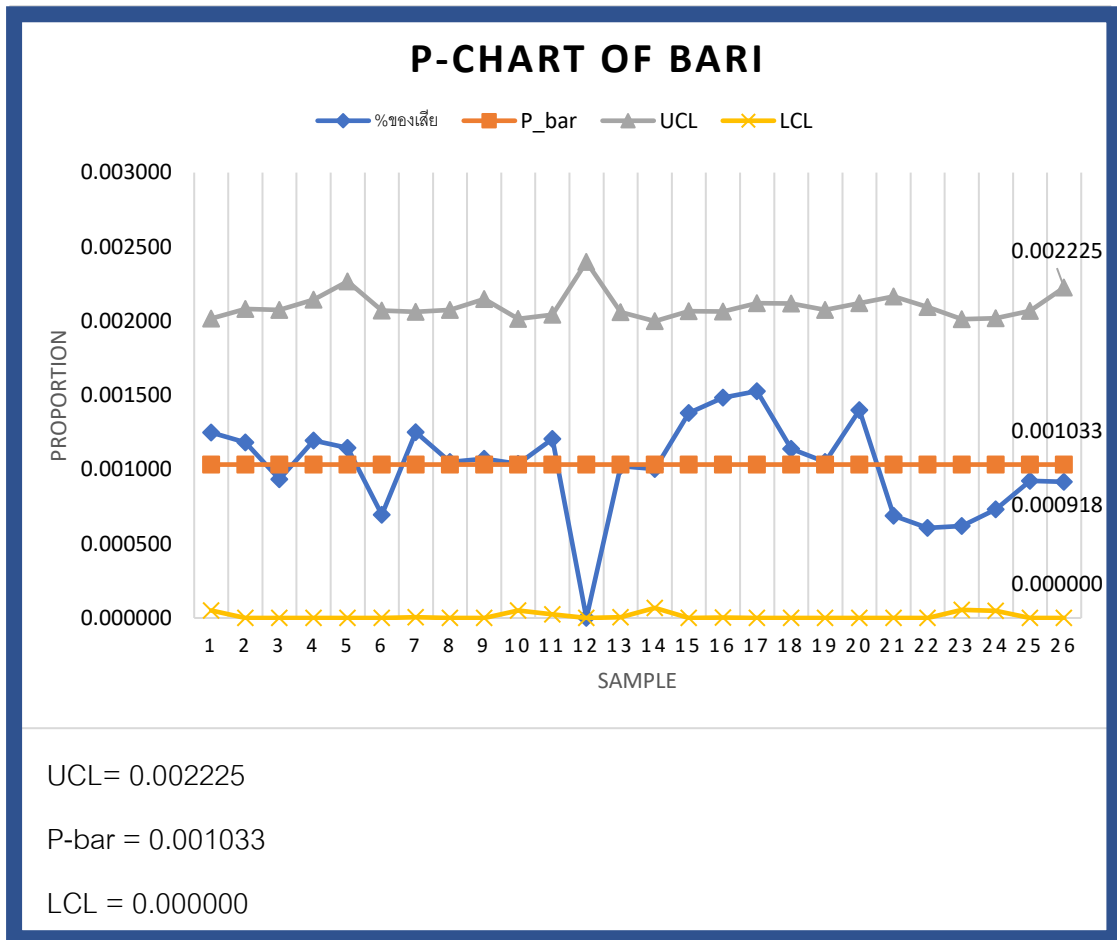
ตารางที่ 4.4 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนกันยายน พ.ศ. 2563 หลังปรับปรุง

เดือนกันยายน พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม (ชิ้น)	%ของเสีย
1	9,600	12	12	0.125
2	8,452	10	22	0.118
3	8,563	8	30	0.093
4	7,533	9	39	0.119
5	6,115	7	46	0.114
6	0	0	46	0.000
7	8,632	6	52	0.069
8	8,796	11	63	0.125
9	8,563	9	72	0.105
10	7,463	8	80	0.107
11	9,632	10	90	0.103
12	9,123	11	101	0.120
13	0	0	101	0.000
14	4,985	0	101	0
15	8,802	9	110	0.102
16	9,963	10	120	0.100
17	8,695	12	132	0.138
18	8,756	13	145	0.148
19	7,854	12	157	0.152

ตารางที่ 4.4 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนกันยายน พ.ศ. 2563 หลังปรับปรุง(ต่อ)

เดือนกันยายน พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม (ชิ้น)	%ของเสีย
20	0	0	157	0.000
21	7,896	9	166	0.113
22	8,569	9	175	0.105
23	7,856	11	166	0.140
24	7,252	5	191	0.068
25	8,255	5	196	0.060
26	9,685	6	202	0.061
27	0	0	0	0.000
28	9,569	7	209	0.073
29	8,656	8	217	0.092
30	6,538	6	223	0.091
รวม	215,803	223	223	เฉลี่ย 0.103

จากตารางที่ 4.4 พบว่างาน NG ประเภทครีปที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตออกมาจำนวน 215,803 ชิ้น และของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการฉีดพลาสติกจำนวน 1,060 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยร้อยละ 0.088% ต่อเดือน



ภาพที่ 4.6 P-Chart แสดงการเกิดปัญหางาน NG ประเภทครีปในเดือนกันยายน พ.ศ.2563
หลังการปรับปรุง

ข้อมูลดังกล่าวเป็นข้อมูลกระบวนการฉีดพลาสติกซึ่งเป็นงาน NG ที่มีลักษณะเป็นครีป โดยทำการผลิตจำนวน 215,803 ชิ้น หลังจากทำการตรวจสอบพบว่ามีชิ้นงาน NG ที่เกิดครีปจำนวน 223 ชิ้น จะเห็นได้ว่าข้อมูลดังกล่าวมีจำนวนของเสียที่ไม่เท่ากันเนื่องจากจำนวนการผลิตต่อวันไม่เท่ากัน เมื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ P-Chart จะได้ Control Chart ค่า P-bar คำนวณได้จากข้อมูลทั้งหมด ซึ่งนับชิ้นงานของเสียทั้งหมดรวมกันแล้วหารด้วยชิ้นงานที่ทำการผลิตทั้งหมด จะเห็นว่าค่า P หรือ Proportion ก็คือ ค่าสัดส่วนระหว่างของเสียกับจำนวนชิ้นงานที่ทำการผลิตในเดือนกันยายน เท่ากับ 0.001033

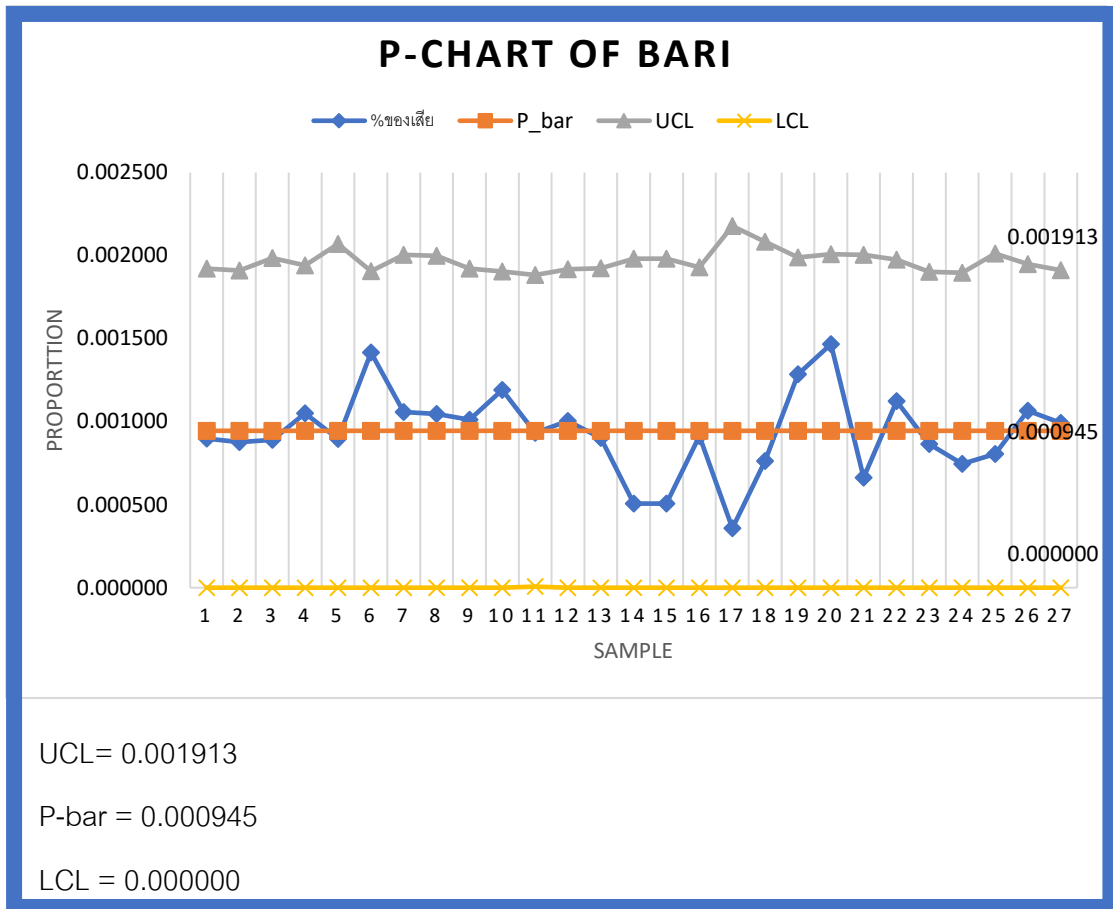
ตารางที่ 4.5 ตารางข้อมูลของเสียประเภทคริปในเดือนตุลาคม พ.ศ. 2563 หลังปรับปรุง

เดือนตุลาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
1	8,900	8	8	0.089
2	9,125	8	16	0.087
3	7,856	7	23	0.089
4	0	0	0	0.000
5	8,569	9	32	0.105
6	6,698	6	38	0.089
7	9,177	13	51	0.141
8	7,562	8	59	0.105
9	7,639	8	67	0.104
10	8,896	9	76	0.101
11	0	0	0	0.000
12	9,230	11	87	0.119
13	9,650	9	96	0.093
14	8,965	9	105	0.100
15	8,864	8	113	0.090
16	7,894	4	117	0.050
17	7,899	4	121	0.050
18	0	0	0	0.000
19	8,752	8	129	0.091
20	5,589	2	131	0.035
21	6,550	5	136	0.076
22	7,785	10	146	0.128
23	7,500	11	157	0.146
24	7,555	5	162	0.066

ตารางที่ 4.5 ตารางข้อมูลของเสียประเภทครีปในเดือนตุลาคม พ.ศ. 2563 หลังปรับปรุง(ต่อ)

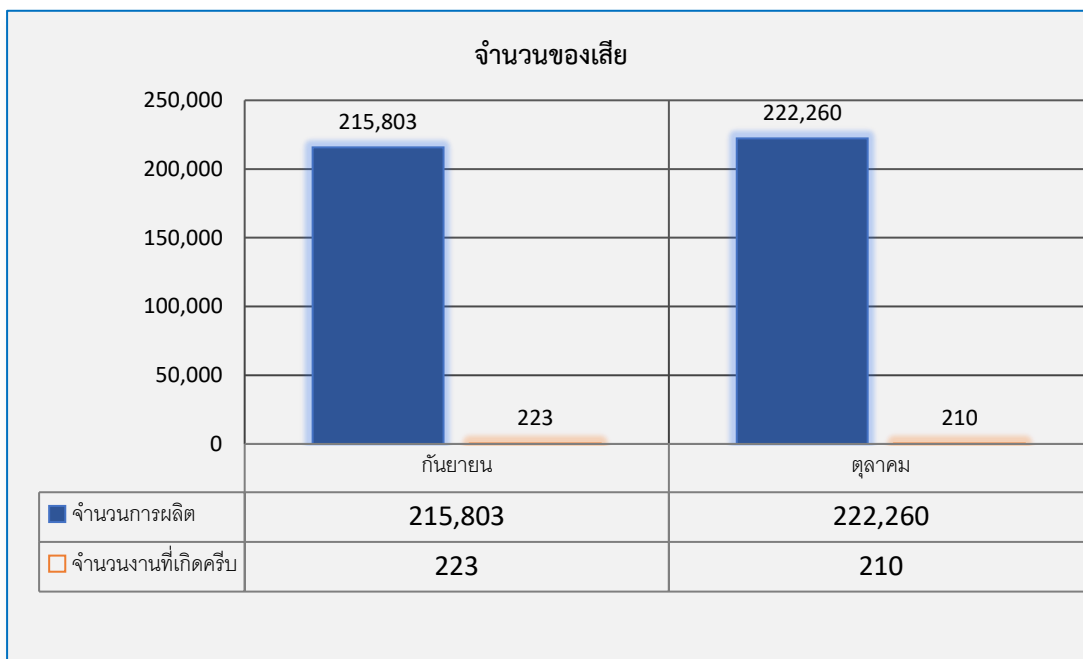
เดือนตุลาคม พ.ศ. 2563				
วันที่	จำนวนการผลิต (ชิ้น)	จำนวนของเสีย(ชิ้น)	ของเสียสะสม(ชิ้น)	%ของเสีย
25	8,005	9	171	0.112
26	0	0	0	0.000
27	9,256	8	179	0.086
28	9,388	7	186	0.074
29	7,445	6	192	0.080
30	8,446	9	201	0.106
31	9,065	9	210	0.099
รวม	222,260	210	210	เฉลี่ย 0.094

จากตารางที่ 4.5 พบว่างาน NG ประเภทครีปที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตออกมาจำนวน 222,260 ชิ้น และของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการฉีดพลาสติกจำนวน 210 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยร้อยละ 0.081% ต่อเดือน

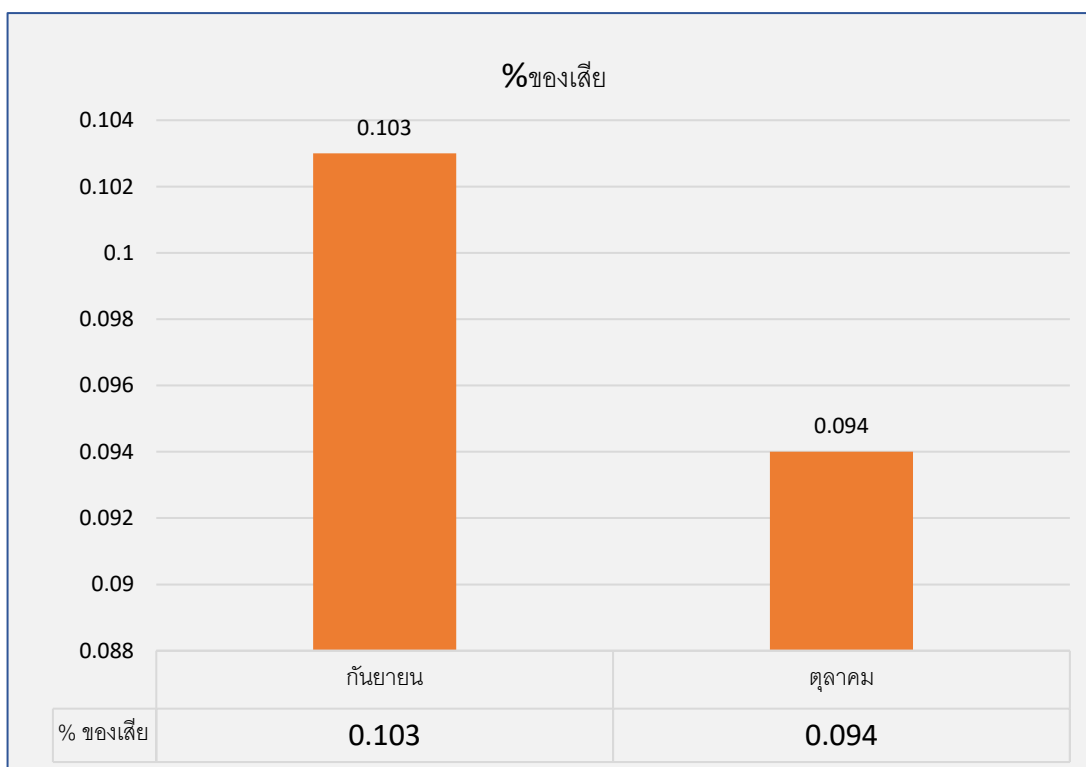


ภาพที่ 4.7 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือนตุลาคม พ.ศ.2563
หลังการปรับปรุง

ข้อมูลดังกล่าวเป็นข้อมูลกระบวนการฉีดพลาสติกซึ่งเป็นงาน NG ที่มีลักษณะเป็นครีป โดยทำการผลิตจำนวน 222,260 ชิ้น หลังจากทำการตรวจสอบพบว่ามียังงาน NG ที่เกิดครีปจำนวน 210 ชิ้น จะเห็นได้ว่าข้อมูลดังกล่าวมีจำนวนของเสียที่ไม่เท่ากันเนื่องจากจำนวนการผลิตต่อวันไม่เท่ากัน เมื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ P-Chart จะได้ Control Chart ค่า P-bar คำนวณได้จากข้อมูลทั้งหมด ซึ่งนับชิ้นงานของเสียทั้งหมดรวมกันแล้วหารด้วยชิ้นงานที่ทำการผลิตทั้งหมด จะเห็นว่าค่า P หรือ Proportion ก็คือ ค่าสัดส่วนระหว่างของเสียกับจำนวนชิ้นงานที่ทำการผลิตในเดือนตุลาคม เท่ากับ 0.000945



ภาพที่ 4.8 สัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนกันยายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังปรับปรุง

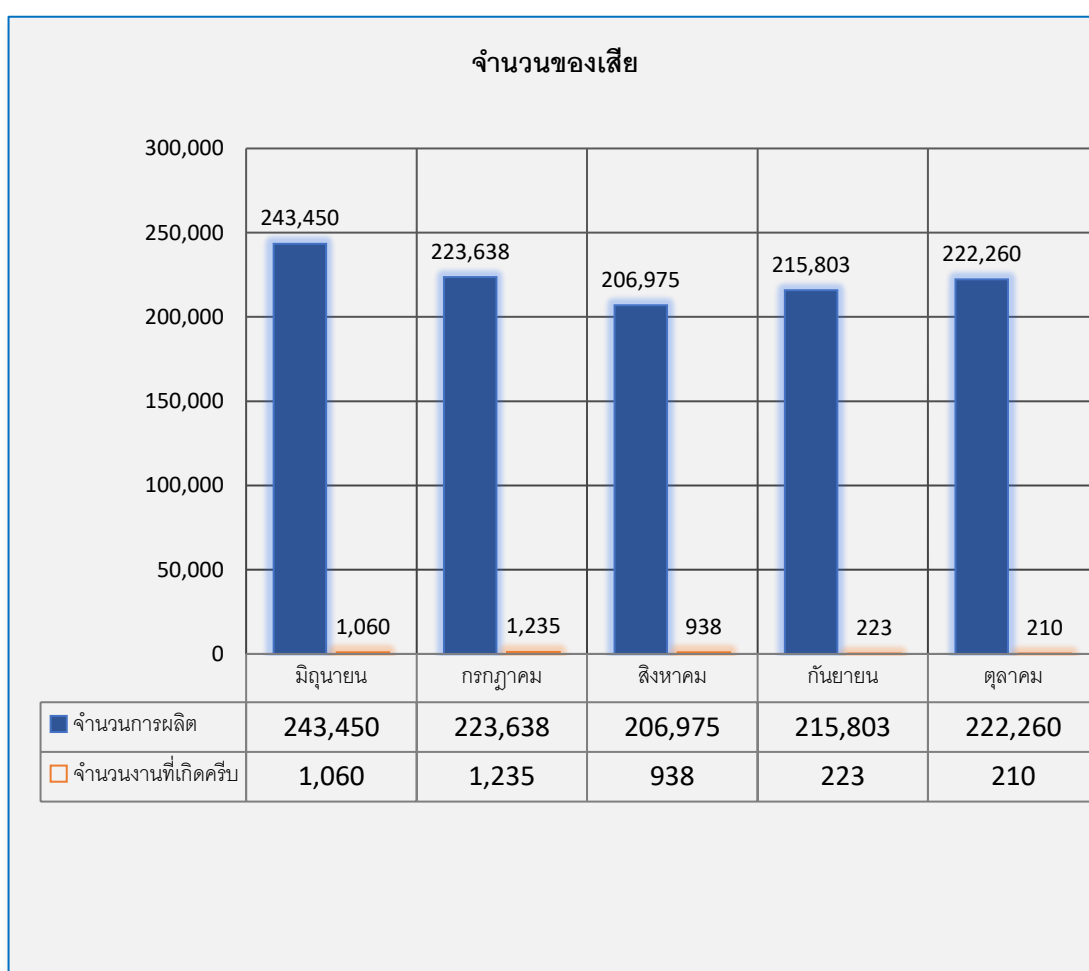


ภาพที่ 4.9 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีปในช่วงเดือนกันยายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังปรับปรุง

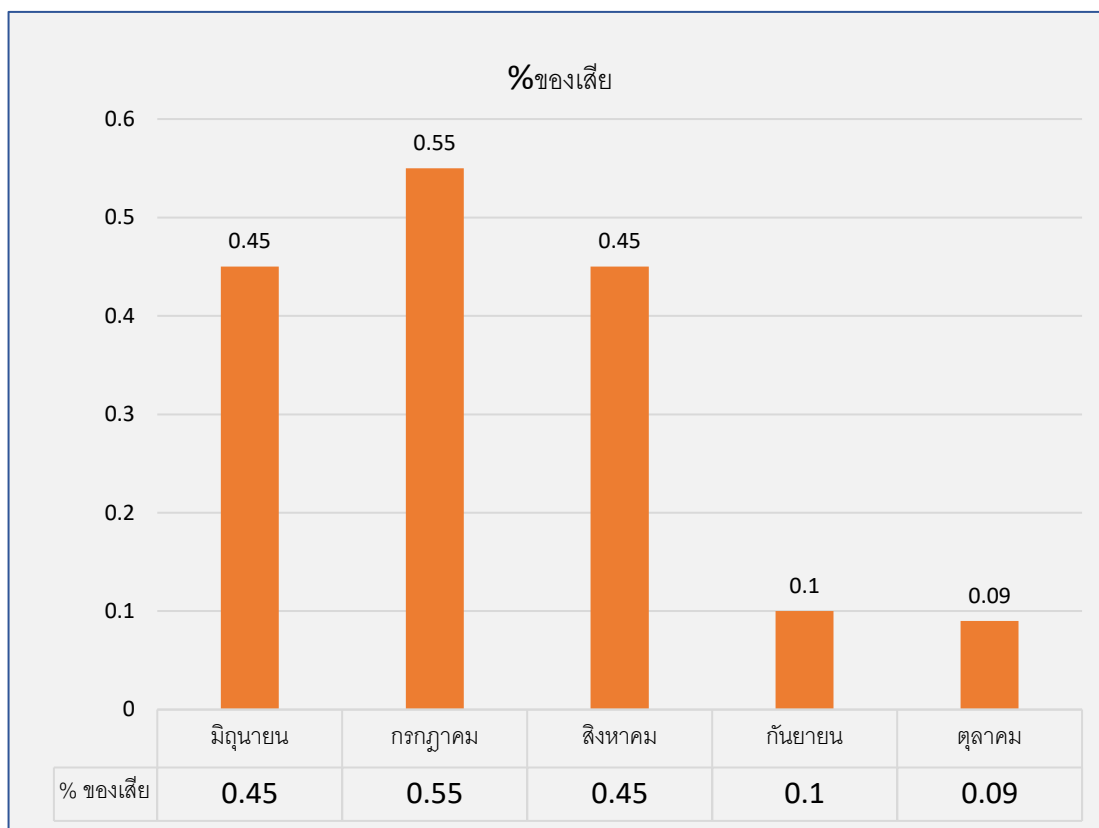
จากภาพที่ 4.8 - 4.9 แสดงข้อมูลสรุปการเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เป็นครีปในช่วงเดือนกันยายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังทำการปรับปรุง พบว่ามีของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิตเรียงตามลำดับซึ่งเห็นได้อย่างชัดมีของเสียประเภทครีปที่เกิดขึ้น ทั้งหมดเท่ากับ 433 ชิ้น จากจำนวนผลิตทั้งหมด 438,063 ชิ้น คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของเสียเท่ากับ 0.095%

สรุปผลการดำเนินงานหลังการแก้ไขปรับปรุงตามแผนการแก้ไขพบว่า มีของเสียประเภทครีปที่เกิดจากกระบวนการฉีดพลาสติก เรียงลำดับตั้งแต่เดือนมิถุนายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563

แสดงได้ดังภาพที่ 4.10 - 4.11



ภาพที่ 4.10 สรุปสัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563



ภาพที่ 4.11 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีปในช่วงเดือนมิถุนายน ถึง เดือนตุลาคม พ.ศ.2563

จากภาพที่ 4.10 – 4.11 จะเห็นได้ว่าระยะเวลาในการเก็บข้อมูลก่อนและหลังปรับปรุงนั้นไม่เท่ากันคือ ก่อนปรับปรุงผู้วิจัยได้เก็บข้อมูลมา 3 เดือน คือเดือนมิถุนายน ถึงสิงหาคม หลังปรับปรุงเก็บข้อมูลมา 2 เดือนคือเดือนกันยายน ตุลาคม พ.ศ.2563 ซึ่งหลังปรับปรุงมีของเสียประเภทครีปเกิดขึ้นจำนวน 433 ชิ้น จากการผลิตทั้งหมด 2 เดือน คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เท่ากับ 0.095% เมื่อเปรียบเทียบการเกิดข้อบกพร่องจากกระบวนการฉีดพลาสติก ในช่วงก่อนปรับปรุงเดือนใน มิถุนายน ถึงเดือน สิงหาคม พ.ศ.2563 มีของเสียประเภทครีปที่เกิดขึ้นจำนวน 3,223 ชิ้น จากการผลิตทั้งหมด 3 เดือน คิดเป็นเปอร์เซ็นต์เท่ากับ 0.487% เมื่อนำข้อมูลมาเปรียบเทียบกันพบว่าผลการเกิดข้อบกพร่องในช่วงเดือนกันยายน พ.ศ.2563 ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 ของเสีย ลดลงอย่างเห็นได้ชัด โดยคิดเฉลี่ยเป็นเปอร์เซ็นต์จากเดิม 0.487% ลดลงเป็น 0.095% ลดลงจากเดิม 39 % ของของเสียที่เกิดขึ้นตั้งแต่ก่อนทำการปรับปรุง

จากผลที่ได้จำนวนผลิตภัณฑ์ที่บกพร่องส่วนใหญ่ได้จากการตรวจสอบโดยใช้ใบ รายงานการผลิตที่แสดงให้เห็นว่า การควบคุมการผลิตภัณฑ์ อยู่ในขอบเขตที่ควบคุมได้และเป็น ชิ้นงานที่ผ่านการการตรวจเช็คจาก Production และ QA การนำกราฟมาใช้เพื่อต้องการให้เห็น ข้อมูลที่แสดงผลได้อย่างชัดเจนมากยิ่งขึ้นและง่ายต่อการควบคุมกระบวนการผลิต ย่อมหมายถึง กระบวนการควบคุมการผลิตในอุตสาหกรรมฉีดพลาสติกของบริษัท ฯ ตัวอย่างนี้มีประสิทธิภาพใน การผลิตเพิ่มขึ้น และสามารถลดของเสียในกระบวนการผลิตได้มากขึ้นอีกด้วย