

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ การศึกษาเพื่อเสนอแนวทางในการจัดทำระบบการบริหารงานประจำวัน ของการบริหารคุณภาพครบวงจร ในโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค จังหวัดเชียงใหม่

ชื่อผู้เขียน ยุทธนา ศรีมหาจริยะพงษ์

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหาร ธุรกิจ

คณะกรรมการสอบการค้นคว้าแบบอิสระ

อาจารย์นิตยา	วัฒน์คุณ	ประธานกรรมการ
อาจารย์นันทนา	คำนวน	กรรมการ
ผู้ช่วยศาสตราจารย์อรรช มณีสงฆ์		กรรมการ

บทคัดย่อ

การค้นคว้าแบบอิสระเรื่อง “การศึกษาเพื่อเสนอแนวทางในการจัดทำระบบการบริหารงานประจำวัน ของการบริหารคุณภาพครบวงจร ในโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค จังหวัดเชียงใหม่” มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาการปฏิบัติงานประจำวันของโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค จังหวัดเชียงใหม่ และ2) เสนอแนะแนวทางการจัดทำระบบการบริหารงานประจำวัน ของโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค จังหวัดเชียงใหม่

การค้นคว้าแบบอิสระครั้งนี้ ได้ศึกษาการปฏิบัติงานในโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพคจังหวัดเชียงใหม่ ทั้ง 4 โรงงาน คือ โรงงานเชียงใหม่ โรงงานแม่ใจ โรงงานหางคง และโรงงานสารภี โดยวิธีสังเกตการทำงาน การสัมภาษณ์ ศึกษาจากเอกสารการปฏิบัติงาน และการทดลองนำไปปฏิบัติระหว่างเดือน มกราคม ถึง เมษายน 2542

การศึกษาเพื่อเสนอแนวทางการจัดทำระบบการบริหารงานประจำวันของโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค จังหวัดเชียงใหม่ ได้จัดทำตามขั้นตอนในคู่มือการบริหารงานประจำวัน ของโทกอิโร ซาซายารุ โดยมีทั้งหมด 6 ขั้นตอนคือ 1) เขียนข้อกำหนดหน้าที่งาน 2) จัดทำผังเส้นทางการปฏิบัติงาน 3) กำหนดจุดควบคุม 4) ปฏิบัติงานตามมาตรฐานการทำงาน 5) ตรวจสอบผลการปฏิบัติงานตามจุดควบคุม และ6) ดำเนินการแก้ไขและป้องกันสิ่งผิดปกติที่เกิดขึ้น

ผลจากการศึกษาได้จัดทำคู่มือระบบการบริหารงานประจำวันสำหรับโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพค เพื่อให้โรงงานคอนกรีตผสมเสร็จชีแพคจังหวัดเชียงใหม่ทั้ง 4 โรงงาน

นำไปใช้เป็นแนวทางในการจัดทำระบบการบริหารงานประจำวันต่อไป โดยผลการศึกษาเป็นไปตามขั้นตอนดังนี้

ขั้นตอนที่ 1 เขียนข้อกำหนดหน้าที่งานของหน่วยงาน ซึ่งมีงานหลัก 2 งานคือ งานควบคุมการผลิตและบริการ และงานดูแลรักษาเครื่องจักร และอุปกรณ์

ขั้นตอนที่ 2 จัดทำผังเส้นทางการปฏิบัติงานแสดงการไหลของงานหลัก และแสดงความสัมพันธ์เชื่อมโยงระหว่างหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

ขั้นตอนที่ 3 กำหนดจุดควบคุม เพื่อใช้วัดผลการทำงาน 4 จุดควบคุม ได้แก่ ส่วนเพื่อกำลังอัดคอนกรีตที่ 28 วัน เปอร์เซนต์การจัดส่งตรงเวลา เปอร์เซนต์การจัดส่งต่อเนื่อง และค่าผิดพลาดของเครื่องซังซีเมนต์

ขั้นตอนที่ 4 การนำข้อกำหนดหน้าที่งาน ผังเส้นทางการปฏิบัติงาน และจุดควบคุมที่ได้มาทดลองปฏิบัติ นำผลที่เกิดขึ้นมาบันทึกลงในตารางผลการทำงาน

ขั้นตอนที่ 5 ตรวจสอบผลการปฏิบัติงานตามจุดควบคุม โดยใช้แผนภูมิควบคุมเป็นเครื่องมือตรวจสอบผลการทำงานว่าอยู่ในช่วงขอบเขตควบคุมค่าสูง และขอบเขตควบคุมค่าต่ำหรือไม่

ขั้นตอนที่ 6 ดำเนินการแก้ไข และป้องกันสิ่งผิดปกติที่เกิดขึ้น สำหรับผลการปฏิบัติงานตามจุดควบคุม ที่มีค่ามากกว่าค่าขอบเขตควบคุมค่าสูง หรือต่ำกว่าค่าขอบเขตควบคุมค่าต่ำ โดยใช้ฝังก้างปลาเป็นเครื่องมือวิเคราะห์หาสาเหตุ และนำสาเหตุที่ได้มาจัดทำมาตรการป้องกัน และแก้ไข

จากคู่มือระบบการบริหารงานประจำวันสำหรับโรงงานคอนกรีตผสมเสร็จซีแพคที่ได้จากผลการศึกษาที่ โรงงานคอนกรีตผสมเสร็จซีแพคจังหวัดเชียงใหม่ทั้ง 4 โรงงาน สามารถนำไปใช้ได้ดังนี้

1. ขั้นตอนการเขียนข้อกำหนดหน้าที่งานของหน่วยงาน จัดทำผังเส้นทางการปฏิบัติงาน และกำหนดจุดควบคุม ในคู่มือฉบับนี้ โรงงานคอนกรีตผสมเสร็จซีแพคจังหวัดเชียงใหม่สามารถนำไปใช้ได้โดยตรง

2. ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามมาตรฐานการทำงาน ตรวจสอบผลการปฏิบัติงานตามจุดควบคุม และดำเนินการแก้ไขและป้องกันสิ่งผิดปกติที่เกิดขึ้น โรงงานคอนกรีตผสมเสร็จซีแพคจังหวัดเชียงใหม่สามารถใช้แบบฟอร์ม และเครื่องมือในคู่มือฉบับนี้ นำไปปฏิบัติจนครบขั้นตอนทั้งหมดของระบบการบริหารงานประจำวัน

Independent Study Title	A Study for Suggesting the Directions of Daily Management of Total Quality Management in CPAC Ready Mixed Concrete Plants Chiang Mai.	
Author	Mr. Yuttana Srimahajariyaphong	
M.B.A	Business Administration	
Examining Committee :	Lecturer Nitaya Watanakun	Chairman
	Lecturer Nantana Kumnuan	Member
	Asst. Prof. Orachorn Maneesong	Member

Abstract

The objectives of the study on “A Study for Suggesting the Directions of Daily Management of Total Quality Management in CPAC Ready Mixed Concrete Plants Chiang Mai.” were : 1) to study the daily operation in CPAC ready mixed concrete plant in Chiang Mai; and 2) to suggest daily management system in CPAC ready mixed concrete plant in Chiang Mai.

This research studied the operations of CPAC ready mixed concrete plants in Chiang Mai Province which included Chiang Mai plant, Mae Jo plant, Hang Dong plant and Sa Ra Phi plant. The methods used in this study were observation, face-to-face interview, documentary study, and experimental operation during January to April 1999.

This study followed the six steps of Tokihiro Sasahara’s daily management manual which were : 1) to identify the job descriptions; 2) to identify the job operation routes; 3) to set the control points; 4) do : to perform according to procedures; 5) check : to check results with reference to control points; and 6) action : to take corrective and preventive actions.

As a result of the study, a manual of daily management in CPAC ready mixed concrete plant was written. This manual was used to suggest the development of daily management system to CPAC ready mixed concrete plants in Chiang Mai. The results of the study followed Tokihiro Sasahara’s six steps which were : 1) First step was the identification of job descriptions of the two

major jobs: the production and service control, and the machine and equipment maintenance; 2) Second step was the identification of job operation routes which showed the job flow between departments; 3) Third step was the setting of control points for output measurement which included four control points: margin of concrete strength at 28 days, ontime delivery's percentage, continuous delivery's percentage and cement weighing machine's error; 4) Fourth step was the utilization of the job descriptions, the job operation routes, and the control points from the first three steps, and recorded in resultant tables; 5) Fifth step was the result checking with control graph which had higher and lower control limits; and 6) Sixth step was the corrective and preventive actions using the cause and effect diagram to identify the problems.

The manual of daily management in CPAC ready mixed concrete plants resulted from this study can be used in the four plants of CPAC ready mixed concrete plants in Chiang Mai Province as follows: 1) They can use the first three steps directly; and 2) For the last three steps, they need to apply the usage of forms and tools in this manual.