

**ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ** การปรับปรุงการจัดการการผลิตของโรงงานเครื่องปั้นดินเผา  
: กรณีศึกษา โรงงานบ้านต้นดิน อำเภอแม่แตง จังหวัดเชียงใหม่

**ชื่อผู้เขียน** นายจรงค์ ปาละรัตน์

**บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต**

**คณะกรรมการสอบการค้นคว้าแบบอิสระ**

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.นิตยา เจริญประเสริฐ	ประธานกรรมการ
อาจารย์ธนวิษณุ ชุติกาวิทย์	กรรมการ
รองศาสตราจารย์ ชัยยศ สันติวงษ์	กรรมการ

**บทคัดย่อ**

การค้นคว้าอิสระครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการจัดการการผลิตและการปรับปรุงการจัดการการผลิตของโรงงานเครื่องปั้นดินเผาบ้านต้นดิน อำเภอแม่แตง จังหวัดเชียงใหม่ เพื่อนำผลที่ได้มาใช้เป็นแนวทางในการปรับปรุงประสิทธิภาพ การจัดการการผลิตของโรงงาน โดยอาศัยเครื่องมือการจัดการด้านคุณภาพซึ่งประกอบด้วย กิจกรรมคุณภาพ 5 ส. กิจกรรมกลุ่มควบคุมคุณภาพ และกิจกรรมข้อเสนอแนะ โดยร่วมกับผู้ประกอบการดำเนินการศึกษาวิเคราะห์การจัดการการผลิตของโรงงาน พร้อมทั้ง จัดทำแผนงานโครงการนำร่อง ดำเนินงานตามแผน ประเมินผลที่ได้ และดำเนินการแก้ไขปรับปรุงประสิทธิภาพการจัดการการผลิตของโรงงานให้เป็นไปอย่างต่อเนื่อง

ผลการศึกษาสามารถสรุปได้ดังนี้

(1) ด้านการจัดการการผลิต พบว่าโรงงานยังขาดการจัดการการผลิตที่มีประสิทธิภาพ ทำให้มีอัตราการสูญเสียของผลิตภัณฑ์จากการผลิตสูง มีต้นทุนการผลิตที่สูง และยังขาดการปรับปรุงเรื่องคุณภาพการผลิต

(2) ด้านการจัดทำแผนงานโครงการนำร่อง เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการจัดการการผลิต จากการศึกษาร่วมกับผู้จัดการ โรงงาน ทำให้ผู้จัดการ โรงงานเกิดแรงจูงใจที่จะนำเครื่องมือการจัดการด้านคุณภาพ ได้แก่ กิจกรรมคุณภาพ 5 ส. กิจกรรมกลุ่มควบคุมคุณภาพและกิจกรรมข้อเสนอแนะ มาใช้เพื่อปรับปรุงการจัดการการผลิตของโรงงานให้ดีขึ้น

### (3) ด้านการดำเนินกิจกรรมการปรับปรุงคุณภาพการผลิตในโครงการนำร่อง

กิจกรรมคุณภาพ 5 ส โรงงานได้จัดแบ่งกลุ่มพนักงานและจัดให้แต่ละกลุ่มรับผิดชอบพื้นที่ในแต่ละส่วนของโรงงานเพื่อให้แต่ละกลุ่มดำเนินกิจกรรมคุณภาพ 5 ส. พร้อมทั้งกำหนดวันทำความสะอาดใหญ่ประจำปี และจัดให้มีคณะกรรมการตรวจเยี่ยมทุก 3 เดือน ผลการดำเนินงานกิจกรรมคุณภาพ 5 ส. ทำให้สภาพแวดล้อมของโรงงานดูสะอาดและเป็นระเบียบเรียบร้อยขึ้น โรงงานมีพื้นที่ในการทำงานมากขึ้นประมาณ 20% โดยไม่ต้องก่อสร้างโรงงานเพิ่มเติม ส่งผลให้สามารถจัดวางผังโรงงานอย่างเหมาะสมกับกระบวนการผลิตและประสิทธิภาพการผลิตเพิ่มขึ้น รวมทั้งสามารถคัดแยกผลิตภัณฑ์ที่อยู่ในคลังนำไปจำหน่ายเพิ่มรายได้ให้โรงงานได้อีกในช่วงเวลานั้นประมาณ 2 หมื่นบาททำให้กระแสเงินสดดีขึ้น นอกจากนี้ยังได้รับผลพลอยได้คือพนักงานในโรงงานมีจิตสำนึกในเรื่องความสะอาดและการจัดระเบียบในการทำงาน

กิจกรรมกลุ่มควบคุมคุณภาพ กลุ่มควบคุมคุณภาพได้เสนอหัวข้อกิจกรรมเรื่อง “การลดความเสียหายของผลิตภัณฑ์จากกระบวนการเผา” โดยมีการเสนอแนวทางการแก้ไขปัญหามีการจัดเรียงผลิตภัณฑ์ภายในเตาเผาใหม่ ผลการดำเนินกิจกรรมกลุ่มควบคุมคุณภาพทำให้สามารถลดความเสียหายของผลิตภัณฑ์จากกระบวนการเผาจากเดิมที่อยู่ระดับประมาณ 7 - 10% ต่อการเผา 1 ครั้ง ให้เหลือไม่เกิน 1 % ต่อการเผา 1 ครั้ง และได้ดำเนินการอย่างต่อเนื่อง หลังจากการดำเนินกิจกรรมแรกประสบความสำเร็จ กลุ่มควบคุมคุณภาพได้กำหนดหัวข้อกิจกรรมเรื่อง “กิจกรรมการแก้ไขปัญหาเครื่องจักรชำรุดระหว่างการใช้งาน” ซึ่งผลอยู่ในระหว่างการดำเนินการ นอกจากนี้ยังได้รับผลพลอยได้คือ พนักงานในโรงงานมีจิตสำนึกเรื่องคุณภาพมากขึ้น

กิจกรรมข้อเสนอแนะ โรงงานได้สนับสนุนให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมออกความคิดเห็นเพื่อแก้ปัญหาการปฏิบัติงานและปรับปรุงงาน โดยให้พนักงานเสนอความคิดเห็นผ่านหัวหน้างาน และมีคณะกรรมการพิจารณาและประเมินคุณค่าความคิดเห็นและตัดสินใจให้รางวัล จากการพิจารณาของคณะกรรมการพบว่าข้อเสนอแนะที่มีคุณค่าคือการเสนอแนะย้ายชั้นวางของในแผนกสี ซึ่งช่วยในการปรับปรุงสภาพการทำงานปัจจุบันให้ดีขึ้นกว่าเดิมโดยไม่เสียค่าใช้จ่ายเพิ่ม ส่งผลให้สามารถประหยัดพื้นที่ภายในโรงงานได้ 5% นอกจากนี้ยังได้รับผลพลอยได้คือพนักงานมีจิตสำนึกในการแสดงความคิดเห็นและมีส่วนร่วมรับผิดชอบในการพัฒนาโรงงาน

**Independent Study Title**      The Improvement of Production Management of Pottery  
Factory: A Case Study of Ban Ton Din Factory, Amphoe Mae  
Taeng, Changwat Chiang Mai

**Author**                                      Mr. Jongrak Pararat

**M.B.A.**

**Examining Committee**

Assistant Professor Dr. Nittaya Jariangprasert	Chairman
Lecturer Dhanavich Chulikavit	Member
Associate Professor Chaiyot Suntivong	Member

### **Abstract**

This independent study aims to examine the existing production management of BAN TON DIN pottery factory in order to implement the study result as a guideline to improve the production management to increase efficiency and quality assurance. The study is based on three quality management tools. These are 5Ss Activity, Quality Control Circle and Quality Suggestion Technique. The author in collaboration with the factory entrepreneur co-examined and analyzed the existing production management of BAN TON DIN pottery factory, then made plans for pilot projects, launched projects for quality improvement, evaluated the study results and improved production management efficiency for continuous quality improvements of the factory.

The results of the study is summarized as follows:

(1) Production management, the lack of efficient production management in the factory causes problems of production loss as well as production cost in high rate.

(2) Pilot project work plan for improvement of production management, the entrepreneur is encouraged and agrees to bring three quality tools that consisted of 5Ss, Quality Control Circle and Quality Suggestion into the production process to improve production.

(3) Operation of quality production improvement of the pilot project,

**5Ss Activity.** The factory divides staff into groups and assigns 5Ss activities in each and every factory area, states the factory annual big cleaning day, and sets up 5Ss committee for quarterly inspection. The result of the 5Ss activity made the factory clean and orderly. The factory gets 20% more workspace that saves the entrepreneur on investment of new building construction. 5Ss helps design new factory layout which better suits the production process and improves production productivity. 5Ss activities also helps in selecting finished goods from the stock area which were left over from previous production process and sold the left over goods to 20,000 Baht which increase cash flow. Moreover, 5Ss cultivates in staff minds the cleanliness and order of the workplace.

**Quality Control Circle (QCC).** The team launches quality activity of 'lessen the product loss from burning process'. The solution is to re-position the products in the burning stove. The result can reduce 7-10% loss per one time burning to 1% loss per one time burning and keep continuous performance. After the success of the first activity, the team launches another project of 'how to solve the breakdown machine during production'. The second activity is still under process. Nevertheless, QCC cultivates is staff minds the quality concept.

**Quality Suggestion.** The factory encourages their staff to participate in the improvement production management. Staff are allowed to share their quality improvement ideas through their section head. The factory sets up quality committee team to consider and reward for creative ideas. The result shows valuable suggestion which is the idea of removing the product shelf in the painting section because this idea is productive thus money save. Lastly, the activity cultivates in all staff mind the awareness of opinion sharing and co-responding for improvement production management of the BAN TON DIN pottery factory.