

สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ก
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ฉ
สารบัญตาราง	ฉ
สารบัญภาพ	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 หลักการและเหตุผล	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา	2
1.3 ประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษา	3
1.4 นิยามศัพท์ที่ใช้ในการศึกษา	3
บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎี ที่ใช้ในการศึกษา และวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	4
2.1 แนวคิดระบบการผลิตและการดำเนินงาน	4
2.2 แนวคิดการบริหารการผลิต	6
2.3 แนวคิดการวางแผนเพื่อการผลิตสินค้า	11
2.4 ระบบการวัดผลการปฏิบัติงานเชิงคุณภาพ	13
2.5 แนวคิดขั้นตอนของการแก้ปัญหา	15
2.6 วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	17
บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา	20
3.1 ขอบเขตและขั้นตอนการศึกษา	20
3.2 ข้อมูลและแหล่งข้อมูล	21
3.3 เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล	22
3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล	23
3.5 สถานที่ในการดำเนินการศึกษา และรวบรวมข้อมูล	23
3.6 ระยะเวลาในการศึกษา	23
บทที่ 4 ผลการศึกษา	24
ตอนที่ 1 ข้อมูลพื้นฐานและโครงสร้างของบริษัท	24
ตอนที่ 2 ระบบการปฏิบัติงานของฝ่ายผลิต บริษัท ไทดาตามิโปรดักส์ จำกัด	27
ตอนที่ 3 การวิเคราะห์ระบบการทำงานของฝ่ายผลิต	44

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
มุมมองด้านลูกค้า	44
มุมมองด้านกระบวนการภายใน	48
มุมมองด้านการเรียนรู้และการพัฒนา	64
มุมมองด้านการเงิน	70
ตอนที่ 4 วิเคราะห์ปัญหา และอุปสรรคการปฏิบัติงานของฝ่ายผลิต บริษัท ไทดาตามิโปรดักส์ จำกัด	74
บทที่ 5 สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล ข้อค้นพบและข้อเสนอแนะ	86
ส่วนที่ 1 สรุปผลการศึกษา	86
ส่วนที่ 2 การอภิปรายผลการศึกษา	91
ส่วนที่ 3 ข้อค้นพบ	93
ส่วนที่ 4 ข้อเสนอแนะแนวทางการพัฒนาระบบปฏิบัติงานของฝ่ายผลิต บริษัท ไทดาตามิ โปรดักส์ จำกัด	96
1. การวางแผนการผลิต	98
2. การจัดองค์กร	100
3. การจัดทำลั้งคน	104
4. การตั้งการ	106
5. การควบคุม	107
ส่วนที่ 5 ข้อจำกัดในการศึกษา	109
บรรณานุกรม	111
ภาคผนวก	112
ภาคผนวก ก หนังสือการให้ความอนุเคราะห์เก็บข้อมูล	113
ภาคผนวก ข โครงสร้างคำถามสำหรับผู้บริหาร	114
ภาคผนวก ค โครงสร้างคำถามสำหรับหัวหน้าแผนก และพนักงาน	121
ภาคผนวก ง คำอธิบายลักษณะงานและคุณสมบัติของผู้ปฏิบัติงาน แต่ละตำแหน่ง	125
ภาคผนวก จ แบบฟอร์มสำคัญที่จัดทำขึ้นเพื่อใช้ควบคุมการผลิต	136
ประวัติผู้เขียน	138

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
3.1	จำนวนหัวหน้าแผนก พนักงานฝ่ายผลิต และฝ่ายสำนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตของบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	21
4.1	สรุปมุมมองด้านลูกค้าสำหรับการบริหารจัดการการผลิตของบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	48
4.2	สรุปมุมมองด้านกระบวนการภายในสำหรับการบริหารจัดการการผลิตของบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	62
4.3	สรุปมุมมองด้านการเรียนรู้และการพัฒนาสำหรับการบริหารจัดการการผลิตของบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	69
4.4	สรุปมุมมองด้านการเงินสำหรับการบริหารจัดการการผลิตของบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	73
5.1	ปัญหา สาเหตุของปัญหา และข้อเสนอแนะ เพื่อเป็นแนวทางสำหรับการพัฒนาระบบปฏิบัติงานของฝ่ายผลิตบริษัท ไทตาตามิ โปรดักส์ จำกัด	97

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า	
4.1	โครงสร้างองค์กรของบริษัท ไทยตาตมิ โปรดักส์ จำกัด	26
4.2	ขั้นตอนการผลิตผลิตภัณฑ์ของฝ้ายผลิต	28
4.3	หม้ออิฐกะที่รับมาจากไร่ ยังไม่ถูกคัดแยกคุณภาพ	28
4.4	การคัดคุณภาพ และความยาวสั้นของหม้ออิฐกะออกจากกัน	29
4.5	มัดหม้ออิฐกะที่ผ่านการคัดเลือกคุณภาพแล้วเตรียมส่งไปยังแผนกทอเสื้อ	30
4.6	การนำหม้ออิฐกะไปชุบน้ำ	31
4.7	การทอเสื้อให้มีความยาวประมาณ 20 เมตร โดยเครื่องจักร	31
4.8	การบันทึกรายละเอียดการทอบนผืนเสื้อที่ทอเสร็จเรียบร้อยแล้ว	32
4.9	การตัดแต่งและตรวจสอบคุณภาพของเนื้อเสื้อหลังการทอเสร็จเรียบร้อยแล้ว	33
4.10	ม้วนเสื้อที่ผ่านการเคลือบน้ำยากันเชื้อรา แบทที่เรียบร้อยแล้ว รอส่งไปยัง แผนกตัดเสื้อ	33
4.11	การตัดขอบเสื้อให้เรียบร้อย	34
4.12	การขีดเส้นที่ขอบเสื้อเพื่อกำหนดจุดสำหรับการตัด	35
4.13	การทากาวตรงบริเวณรอยจุดตัดสำหรับป้องกันไม่ให้เสื้อหลุดออกจากกัน	35
4.14	การตัดเสื้อตรงจุดตัดด้วยใบมีด	36
4.15	การกำหนดจุดตัดบนผืนผ้าก่อนนำผ้าไปตัดตามจุดที่กำหนด	37
4.16	การแยกผ้าที่ตัดเสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยจำแนกตามชนิดของผ้า	37
4.17	การเย็บขอบเสื้อด้วยผ้า	38
4.18	การเย็บประกบเสื้อสองผืนเข้าด้วยกัน	39
4.19	การตัดฟองน้ำให้ได้ตามขนาดที่กำหนด	39
4.20	การนำฟองน้ำไปใส่เข้ากับเสื้อที่ถูกประกบไว้ด้วยกัน	40
4.21	การจัดเรียงเสื้อที่ใส่ฟองน้ำเรียบร้อยแล้ว	40
4.22	การสอยเก็บขอบเสื้อ	41
4.23	การตรวจสอบความเรียบร้อยของเสื้อที่ตัดเสร็จแล้ว	42
4.24	พนักงานขณะทำการบรรจุผลิตภัณฑ์ลงกล่อง	43
4.25	กล่องบรรจุภัณฑ์ที่พนักงานบรรจุผลิตภัณฑ์เรียบร้อยแล้ว	43

สารบัญภาพ (ต่อ)

ภาพที่		หน้า
4.26	แสดงเชื้อราจับที่ลีนค้ำเนื่องจากความชื้น	46
4.27	แสดงการวางเชื้อที่ทอเสร็จแล้วในสถานที่เก็บ	47
4.28	แสดงรอยขีดข่วนเป็นรอยไหม้จากความร้อนของเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต	74
4.29	แสดงคราบรอยเปื้อนน้ำมันเครื่องจับบนพื้นเชื้อตาตามิ	75
4.30	แสดงการเย็บขอบเชื้อที่ไม่ได้มาตรฐาน	75
4.31	แสดงรอยตำหนิที่ลีนค้ำ	77
4.32	ภาพความสกปรกของเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต	82
5.1	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกคัดหญ้า	100
5.2	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกทอเชื้อ	101
5.3	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกแต่งเชื้อ	101
5.4	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกตัดเชื้อ	102
5.5	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกตัดผ้า	102
5.6	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกเย็บผ้า	103
5.7	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกฟองน้ำ	103
5.8	การตรวจสอบคุณภาพที่แผนกแผนกสอย	103