

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ การจัดการคุณภาพบรรจุภัณฑ์ชนิดอ่อนของ บริษัท สุทามาภิ
(ประเทศไทย) จำกัด

ผู้เขียน นางสาววันทนา ฉะนันท์

ปริญญา บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

คณะกรรมการที่ปรึกษาการค้นคว้าแบบอิสระ

รองศาสตราจารย์ ดร.รวิพร คูเจริญไพศาล

ประธานกรรมการ

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. อภิชาติ โสภาแดง

กรรมการ

บทคัดย่อ

การค้นคว้าแบบอิสระนี้ มีวัตถุประสงค์ 2 ประการ ประกอบด้วย การจัดการคุณภาพบรรจุภัณฑ์ชนิดอ่อน และการวิเคราะห์กระบวนการที่ทำให้เกิดของเสียและเพื่อลดของเสียที่เกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพ

วัตถุประสงค์แรกเพื่อศึกษาการจัดการคุณภาพบรรจุภัณฑ์ชนิดอ่อน ของบริษัท สุทามาภิ (ประเทศไทย) จำกัด วิธีการศึกษาใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยออกแบบสัมภาษณ์ ผู้บริหารระดับสูงและผู้จัดการฝ่าย รวมทั้งหมด 7 ท่าน

ผลการศึกษาการจัดการคุณภาพบรรจุภัณฑ์ชนิดอ่อน ของบริษัทฯ พบว่าผลที่ได้รับสอดคล้องกับหลักการตามกรอบแนวคิด ISO 9001 : 2000 สังเกตได้จากการบรรลุเป้าหมายที่ตั้งไว้ คิดเป็น 86.04 เปอร์เซ็นต์ ซึ่งประกอบด้วยกิจกรรมทั้ง 8 ด้าน ได้แก่ ด้านองค์กรที่เน้นลูกค้าเป็นสำคัญ โดยกำหนดนโยบายและวัตถุประสงค์ขององค์กรให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้า และมีการวัดความพึงพอใจของลูกค้า ซึ่งได้ตามที่บริษัทฯ ตั้งเป้าหมายไว้คือไม่ต่ำกว่า 80 เปอร์เซ็นต์ ด้านความเป็นผู้นำ ได้มีการตั้งเป้าหมายที่ท้าทายความสามารถของบุคลากร ด้านการมีส่วนร่วมของบุคลากร องค์กรได้สร้างกิจกรรมให้พนักงานมีส่วนร่วม เช่น 5ส และโครงการเก็บเสีย เปิดโอกาสให้พนักงานได้เรียนรู้ สร้างประสบการณ์ และทักษะ โดยการฝึกอบรมทั้งจากภายในองค์กร และภายนอกองค์กร

ด้านการดำเนินงานอย่างเป็นกระบวนการ ได้มีการประเมินความเสี่ยงที่อาจจะเกิดขึ้นของกระบวนการต่าง ๆ ที่มีผลกระทบต่อลูกค้า และกำหนดกระบวนการต่าง ๆ ในการบริหารงานอย่างชัดเจน ด้านการบริหารงานอย่างเป็นระบบ มีการกำหนดผังองค์กรที่ชัดเจน เพื่อให้ทุกกระบวนการทำงานของแต่ละฝ่ายสามารถเชื่อมโยงกันได้ ด้านการปรับปรุงงานอย่างต่อเนื่อง มีการจัดทำรายละเอียดผลิตภัณฑ์เพื่อให้ครอบคลุมกับความต้องการของลูกค้า รวมทั้งช่วยปรับปรุงวิธีการทำงาน ด้านการใช้ข้อเท็จจริงเป็นพื้นฐานในการตัดสินใจ ได้นำข้อมูลสถิติ มาใช้ประโยชน์ในการติดตาม ทบทวนและประเมินผลการทำงาน และด้านสัมพันธภาพกับผู้ส่งมอบที่อยู่บนพื้นฐานของผลประโยชน์ที่เสมอภาค โดยมีกระบวนการคัดเลือกผู้ส่งมอบที่สามารถเป็นคู่ค้าระยะยาวกับบริษัทฯ และมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ร่วมกัน คำนึงถึงผลประโยชน์ที่เกิดขึ้นทั้งสองฝ่าย

วัตถุประสงค์ที่สองเพื่อการวิเคราะห์กระบวนการที่ทำให้เกิดของเสียและเพื่อลดของเสียที่เกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพ โดยใช้ตารางแสดงการเก็บข้อมูลของเสียปัจจุบันของบริษัทฯ จากการศึกษาดังกล่าว พบว่า มีของเสียเกิดขึ้นเป็นจำนวนมากคิดเป็น 18.09 เปอร์เซ็นต์ โดยเทียบจากน้ำหนักวัตถุดิบตั้งต้น ดังนั้น ผู้ศึกษาได้จำแนกของเสียดังกล่าวได้เป็น 8 ลักษณะหลักๆ โดยมีอยู่ 3 ลักษณะที่เกิดของเสียในสัดส่วนที่สูง คือ ข้นเกินแกน ฟิล์มยับ และหนา – บางไม่สม่ำเสมอ ซึ่งเป็นของเสียที่เกิดขึ้นในแผนกเคลือบทั้งหมด คิดเป็น 87.92 เปอร์เซ็นต์ของของเสียที่เกิดขึ้นทั้งหมดในโรงงาน ดังนั้นผู้ศึกษาและทีมปรับปรุงกระบวนการ จึงได้ทำการวิเคราะห์หาสาเหตุของของเสียที่เกิดขึ้นในแต่ละลักษณะ ปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงาน วิธีการทำงาน และเกณฑ์การตรวจสอบระหว่างผลิต ซึ่งภายหลังจากการใช้ระบบการทำงานที่ปรับปรุงแล้วพบว่าสัดส่วนของเสียทั้งหมดในโรงงานลดลงจาก 18.09 เปอร์เซ็นต์ เหลือ 15.13 เปอร์เซ็นต์

Independent Study Title	Quality Management of Flexible Packaging at Huhtamaki (Thailand) Company Limited
Author	Ms. Wantana Chakanant
Degree	Master of Business Administration
Independent Study Advisory Committee	Associate Professor Dr. Rawiporn Koojaroenpaisan Chairperson Assistant Professor Dr. Apichat Sopadang Member

ABSTRACT

The two objectives of this independent study were to manage the quality of flexible packaging and to analyze the damage leading process, as well as, to find out the effective solution to reduce the damage that might occur.

The first objective, which was defined to study the quality management of flexible packaging at Huhtamaki (Thailand) Company Limited, was achieved by the data collected from the interview with 7 executive members and Division Managers.

The findings of study on quality management of flexible packaging at the mentioned company showed that the quality management of flexible packaging corresponded with the concept of ISO 9001 : 2000, as observed from 86.04% of achievement found in 8 set up approaches as follows. In an approach of Organization with the customer emphasis-based, the organization's policies and objectives were determined based upon the customer's needs and there was the measurement on customer satisfaction, of which the goal set at least 80%. In an approach of Leadership, it was found that the target set to challenge employee's competence. In an approach of Employee's Involvement,

there was the creation of activities to call for employee's participation such as the "5S" and "Near Miss Project" to give opportunities to employee to learn and build up new experiences and skills, and also had employee trained by people from inside and outside organizations. In an approach of Process, there were the evaluation made on risk assessment occurring in the processes, which could affect customers, and the clear set up of management processes. In an approach of Systematic Management, the distinct organizational chart linking all divisions together was defined. In an approach of Continuous Improvement, the detailed product information was prepared to serve customer's need as well as to improve the working process. In an approach of Factual based-Decision, the statistical data were applied to follow up, to review, and to evaluate output of works. Lastly, in an approach of Equal Benefit-based Relation with Suppliers, there were the procedure to select the long-term suppliers, and the cooperative development on new product under the mutual beneficial concern.

The second objective, which was specified to analyze the waste leading process and to reduce the wastes in effective way, was fulfilled by considering on tables representing all current wastes data of the company. According to the mentioned tables, the wastes were found as much as 18.09% of the input weight. In this study, the waste were divided into 8 main categories, in which three of them: the wrinkle on axle bottom, wrinkle film and the inconsistency of thickness occurred in high proportion. It was observed that 87.92% of all categories of wastes were found in the enameling division. In order to reduce the wastes, the analyst and process development team investigated causes of waste as occurred in all categories, improved working procedures, and working patterns, as well as developed the inspection criteria used in the manufacturing process. After the revised working system was tested, the total proportion of occurred waste was decreased from 18.09% to 15.13%.