

## บรรณานุกรม

ภาษาไทย

- เกียรติชัย ศาสดียานนท์, "การอยู่รอดของโรงงานอุตสาหกรรม", วิศวกรรมสาร, 1,  
51 - 54, 2524
- ไชแสง รักวานิช, "การพัฒนาอุตสาหกรรม", ภาควิชาเศรษฐศาสตร์, มหาวิทยาลัย  
เกษตรศาสตร์, 2523
- จิรพร เอี่ยมศรี, "การวิเคราะห์ราคาและตลาดผ้าใยในประเทศไทย", วิทยานิพนธ์ปริญญาโท,  
ภาควิชาเศรษฐศาสตร์, มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์, 2519
- นคร ยิ้มศิริวัจนะ, "การวิเคราะห์โอกาสที่จะเพิ่มรายได้ของกิจการทอผ้าไหมในอำเภอ  
ชนบทและอำเภอบ้านไผ่ จังหวัดขอนแก่น พ.ศ.2523-2524", วิทยานิพนธ์ปริญญาโท,  
มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์, 2526
- ประทีปณ์ อุทัยภาค, เรียน dbaseII/dbaseIII ด้วยตนเอง, บริษัทซีเอ็ดยูเคชั่นจำกัด,  
พิมพ์ครั้งที่ 5, 2529
- ทองจันทร์ เพชรมาก, "เทคโนโลยีกับการพัฒนาอุตสาหกรรม", อุตสาหกรรมสาร, 5,  
3 - 22, 2527
- มงคล ส่วนสวัสดิ์, "ค่าแรงจูงใจในอุตสาหกรรมสิ่งทอ", วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, แผนกวิชา  
การบัญชี (ต้นทุน), จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2519
- ยิ่งยุทธ ชรรยงสิทธิ์, "บทบาทของอุตสาหกรรมขนาดย่อมในการพัฒนาเศรษฐกิจ",  
วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์, 2519
- เรวดี คังวงษ์เจริญ, "ต้นทุนการผลิตและราคาประกันของการผลิตผ้าใยในประเทศไทย",  
วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, ภาควิชาการบัญชี, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2525
- วราภรณ์ บุญศรีธธา "การศึกษาต้นทุนการผลิตเส้นไหมยืนในประเทศไทย", วิทยานิพนธ์  
ปริญญาโท, ภาควิชาการบัญชี, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2521
- ศิริ ผาสุก, "ปัญหาการบริหารงานส่งเสริมอุตสาหกรรมขนาดย่อมในประเทศไทย",  
วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์, 2511

- สงวน คุ้มโพธิธรรม "การศึกษากาไรใช้และการประหยัคพลังงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอ",  
 วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย,  
 2529
- สมชาย ทรงศักดิ์ เกษา "การลดต้นทุนการผลิตของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปในประเทศไทย",  
 วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2520
- สารัช ย้งสุมาสิน และทองโรจน์ อ่อนจันทร์, "สถาบันการเงินสำหรับอุตสาหกรรมขนาดย่อม",  
 คณะเศรษฐศาสตร์และบริหารธุรกิจ, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์, 2527
- สุธี ประศาสน์ เศรษฐ, "โฉมหน้าและปัญหาของผู้ประกอบการในการอุตสาหกรรมการผลิต",  
 ธุรกิจปริทัศน์, 1 : 114 - 147, 2521
- แสง สงวนเรือง, สมศักดิ์ แก้วบุญเลิศ และนิศย์ สัมมาพันธ์, "อุตสาหกรรมขนาดย่อมและ  
 ขนาดกลางในประเทศไทย", โรงพิมพ์สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์, กรุงเทพฯ, 2521
- ไสว งามนนท์, "การบริหารค่าจ้างและเงินเดือนของอุตสาหกรรมสิ่งทอในประเทศไทย",  
 วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, ภาควิชาพาณิชยศาสตร์, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- อัศร เสน สมุทรผอง, คู่มือการปฏิบัติงาน dbaseII/dbaseIII, บริษัทซี เอ็มยู เคชั่น จำกัด,  
 พิมพ์ครั้งที่ 3, 2529
- อังฉราพร ไสละสุตและคณะ "การผลิตเส้นใยสังเคราะห์ และการใช้ประโยชน์ทางสิ่งทอ",  
 ภาควิชาเคมี-สิ่งทอ, คณะวิศวกรรมเทคโนโลยี วิทยาลัยเทคโนโลยีและอาชีวศึกษา,  
 2522-2525
- อัศนีศ อัจฉนันท์, "บทบาทของอุตสาหกรรมขนาดย่อมในการพัฒนาเศรษฐกิจในภาคต่าง ๆ ของ  
 ประเทศไทย", วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, แผนกวิชาเศรษฐกิจ, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์,  
 2517

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ภาพต่างประเทศ


Brightman, Richard W., Information System for Modern Management,  
McMillan Co., New York, 1971.

Johnson, Richard A., Fremont E. Rast and James E. Rosenzweig,  
The Theory and Management of System, McGraw-Hill Book Co.,  
New York, 1973.

Charsombut, P. and C. Piputsitee. 1985, Labour and Employment in  
Small - Scale Manufacturing in Thailand. Background Paper 3,  
in Thailand : Employment Issues and Policies for Thailand's  
Sixth Plan, ILO-ATEP, Bangkok.

Khanthachai, N. 1984. "Foreign Direct Investment and Technology Transfer  
and Development in Thailand". น. 17 - 46, เอกสารประกอบการประชุม  
ทางวิชาการ เรื่อง เทคโนโลยีกับภาวะทางสังคมกับประเทศไทย ครั้งที่ 24, 27-29  
มกราคม 2519, มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย




ภาคผนวก ก

การใช้โปรแกรมระบบข้อมูลโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ระบบข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



การใช้โปรแกรมระบบข้อมูลโรงงานอุตสาหกรรมสิงห์ทอง

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

### ระบบงานข้อมูลโรงงาน

ระบบงานข้อมูลโรงงาน ประกอบด้วยแผ่น Diskette 2 แผ่นด้วยกัน คือ

1) แผ่น Program ประกอบด้วย Files ที่สำคัญ ๆ ดังนี้

- 1.1 FC.EXE      Program หลักที่เข้าในการทำงานของระบบ
- 1.2 FCCST.MEM    File เก็บข้อมูลบางอย่างที่จำเป็นในการใช้งานร่วมกับ Program FC.EXE
- 1.3 PRT.COM      Driver ควบคุมการพิมพ์ภาษาไทยทางเครื่องพิมพ์

2) แผ่น Data ประกอบด้วย Files ที่สำคัญ ๆ ดังนี้

- 2.1 FC05.DBF      เก็บข้อมูลหัวใบของโรงงาน
- 2.2 FC10.DBF      เก็บข้อมูลประเภทของผลิตภัณฑ์ของโรงงานแต่ละประเภท
- 2.3 FC15.DBF      เก็บข้อมูลรายชื่อสมาคม
- 2.4 PROV.DBF      เก็บข้อมูลรายชื่อจังหวัด
- 2.5 FC05.NTX      Index File ของแฟ้มข้อมูล FC05.DBF
- 2.6 FC10.NTX      Index File ของแฟ้มข้อมูล FC10.DBF
- 2.7 FC15.NTX      Index File ของแฟ้มข้อมูล FC15.DBF
- 2.8 PROV.NTX      Index File ของแฟ้มข้อมูล PROV.DBF

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

### ขั้นตอนการใช้โปรแกรม

- 1) นำแผ่น Program ใส่ไว้ใน Drive A
- 2) นำแผ่น Data ใส่ไว้ใน Drive B
- 3) เลือก Drive B ที่ Drive A ดังนี้  
- พิมพ์คำสั่ง A: <Return>
- 4) เรียก Program Driver ความคุมการพิมพ์ภาษาไทยทางเครื่องพิมพ์ ดังนี้  
- เปิดเครื่องพิมพ์  
- พิมพ์คำสั่ง PRT <Return>
- 5) เรียก Program เพื่อเข้าสู่ระบบงานข้อมูลโรงงาน ดังนี้  
- พิมพ์คำสั่ง FC <Return>
- 6) บนจอจะปรากฏรายการหลักของ ซึ่งประกอบด้วย หัวข้อการทำงานต่าง ๆ  
ดังภาพประกอบที่ ก1 ให้ผู้ใช้เลือกหัวข้อที่ต้องการทำงาน โดยใส่หมายเลข  
ที่กำกับไว้หน้า ข้อที่ต้องการทำงาน โดยใส่หมายเลขกำกับไว้หน้าหัวข้อแต่ละข้อ  
ถ้าเป็นหัวข้อที่ 1 - 9 หลังจากใส่หมายเลขแล้วให้กดแป้น Return เช่น  
- ถ้าต้องการเลือกหัวข้อการทำงานในข้อที่ 1 ให้พิมพ์ 1 แล้วกดแป้น Return  
- ถ้าต้องการเลือกหัวข้อการทำงานในข้อที่ 10 ให้พิมพ์ 10 เท่านั้น
- 7) ถ้าต้องการออกจาก Program ให้กดแป้นพิมพ์ Esc

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รายละเอียดขั้นตอนแต่ละหัวข้อ

1. ปรับปรุงเพิ่มข้อมูลโรงงาน

วิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 1 จากรายการหลัก
2. บนจอจะปรากฏรายละเอียด ดังภาพประกอบที่ ก2
3. เครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้งานที่ตำแหน่ง รหัสโรงงาน
4. ถ้าผู้ใช้ต้องการเพิ่มข้อมูล ให้ปฏิบัติตาม ดังนี้
  - 4.1 ใส่รหัสโรงงานที่ต้องการกำหนดไว้แล้วสำหรับโรงงานที่ต้องการเพิ่มข้อมูล
  - 4.2 ป้อนข้อมูลต่าง ๆ ลงในช่องที่กำหนดไว้ให้จนเสร็จเรียบร้อย (ดูวิธีการใช้แบบพิมพ์ควบคุม)
  - 4.3 หลังจากป้อนข้อมูลเรียบร้อยแล้ว เครื่องจะกลับไปยังตำแหน่ง รหัสโรงงาน อีกครั้งหนึ่ง เพื่อรอรับข้อมูลอื่นต่อไป
  - 4.4 ถ้ามีข้อมูลที่จะเพิ่มเติมอีก ให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่ 4.1 - 4.3 จนกระทั่ง เรียบร้อย แต่ถ้าไม่มีข้อมูลที่จะเพิ่มเติมอีก และผู้ใช้ต้องการกลับไปรายการหลักให้กดแป้นพิมพ์ Esc
5. ถ้าผู้ใช้ต้องการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลของโรงงานที่ได้เก็บไว้ในเครื่องแล้ว ให้ปฏิบัติตาม ดังนี้
  - 5.1 ใส่รหัสของโรงงานที่ต้องการเรียกมาทำการปรับปรุงแก้ไขข้อมูล
  - 5.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูลของโรงงานที่ต้องการ จากนั้นจะแสดงข้อมูลเหล่านี้ให้เห็นบนจอ
  - 5.3 ให้ผู้ใช้เลือกทำการแก้ไขข้อมูลที่ต้องการจนเสร็จเรียบร้อย (ดูวิธีการใช้แบบพิมพ์ควบคุม)
  - 5.4 หลังจากทำการแก้ไขข้อมูลเรียบร้อยแล้ว เครื่องจะกลับไปยังตำแหน่ง รหัสโรงงาน เพื่อรอรับข้อมูลอื่นต่อไป
  - 5.5 ถ้าผู้ใช้นี้ยังมีข้อมูลของโรงงานอื่นที่ต้องการแก้ไขอีก ให้ปฏิบัติตามข้อ 5.1 - 5.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ถ้าไม่มีข้อมูลที่ต้องการ



แก้ไขอีกแล้ว ๑ ทัคค Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก

6. ถ้าผู้ใช้ต้องการลบข้อมูลที่ไม่ต้องการออกจากแฟ้มข้อมูล ๑ ให้ปฏิบัติดังนี้
    - 6.1 ๑ เสริมสร้างงานที่ต้องการลบออกจากแฟ้มข้อมูล
    - 6.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูล และแสดงข้อมูลเหล่านี้ให้เห็นบนจอ
    - 6.3 กดแป้นพิมพ์ Shift และ F10 พร้อมกัน เพื่อบอกให้เครื่องทราบ ว่าต้องการลบข้อมูล
    - 6.4 เครื่องจะสอบถามกลับมาให้ผู้ใช้อีกครั้งหนึ่ง เพื่อให้ผู้ใช้ยืนยันการลบข้อมูลที่ต้องการออกจากแฟ้มข้อมูล โดยจะปรากฏข้อความดังนี้
 

ต้องการลบข้อมูลหรือไม่ ? (Y/N)

 ถ้าผู้ใช้แน่ใจว่าต้องการลบข้อมูล ๑ ให้พิมพ์อักษร Y จากนั้น เครื่องจะทำการลบข้อมูลออกจากแฟ้มข้อมูลทันที ซึ่งผู้ใช้สามารถทดสอบได้โดยการสอบถามข้อมูลดังวิธีในข้อ 7
    - ถ้ายังไม่ต้องการลบข้อมูล ๑ ให้พิมพ์ตัวอักษร N จากนั้น เครื่องจะยกเลิกการลบข้อมูล
  - 6.5 ถ้าผู้ใช้อยู่ยังมีข้อมูลของโรงงานอื่น ที่ต้องการจะลบออกจากแฟ้มข้อมูล ๑ ให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่ 6.1 ถึง 6.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ด้านมี ๑ ทัคคแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปยังรายการหลัก
7. ถ้าผู้ใช้ต้องการสอบถามข้อมูล สามารถปฏิบัติได้ ดังนี้
    - 7.1 ๑ เสริมสร้างของโรงงานที่ต้องการทราบรายละเอียดของข้อมูล
    - 7.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูล ถ้าปรากฏว่าเป็นข้อมูลที่พิมพ์เก็บอยู่ในแฟ้มข้อมูลก็จะแสดงรายละเอียดของข้อมูลต่าง ๆ ให้เห็น
    - 7.3 หลังจากผู้ใช้ทราบรายละเอียดต่าง ๆ แล้ว ๑ ทัคคแป้น Esc
    - 7.4 เครื่องจะกลับไปยังตำแหน่งของ รหัสโรงงาน เพื่อรอการทวงงานอื่น ๆ ค่อยไป
    - 7.5 ถ้าผู้ใช้อยู่ยังมีข้อมูลอื่น ที่ต้องการทราบอีกให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่ 7.1 - 7.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ด้านมี ๑ ทัคคแป้น Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก

2. ปรับปรุงแฟ้มข้อมูลรายชื่อจังหวัดวิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 2 จากรายการหลัก
2. บนจอจะปรากฏรายละเอียด ค้างภาพประกอบที่ ก3
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง รหัสจังหวัด
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือนกับข้อ 1 ทุกประการ

3. ปรับปรุงแฟ้มข้อมูลประเภทของผลิตภัณฑ์ของโรงงานแต่ละประเภทวิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 3 จากรายการหลัก
2. บนจอจะปรากฏรายละเอียด ค้างภาพประกอบที่ ก4
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ประเภทโรงงาน
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือนกับข้อ 1 ทุกประการ

4. ปรับปรุงแฟ้มข้อมูลรายชื่อสมาคมวิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 4 จากรายการหลัก
2. บนจอจะปรากฏรายละเอียด ค้างภาพประกอบที่ ก5
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง รหัสสมาคม
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือนกับข้อ 1 ทุกประการ

5 - 8 เป็นหัวข้อที่เตรียมไว้สำหรับการเพิ่มเติม ถ้ามี

9. รายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทที่มีกำลังการผลิตตามที่กำหนดวิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 9 จากรายการหลัก
2. เครื่องจะแสดงรายละเอียด ค่าให้ปรากฏบนจอค้างภาพประกอบที่ ก6

3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง โรงงานประเภท
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลงไป
5. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง กำลังการผลิต
6. ให้ผู้ใช้ใส่ค่าของกำลังการผลิตที่ต้องการลงไป
7. หลังจากผู้ใช้ได้ใส่ข้อมูล ประเภทของโรงงาน และกำลังการผลิตแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้ใช้ว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N

ข้อควรระวัง ก่อนการพิมพ์รายงานทุกครั้ง ผู้ใช้ควรสำรวจดูเครื่องพิมพ์ว่าพร้อมที่จะทำการพิมพ์หรือไม่ เช่น การใส่กระดาษ, การตั้งกระดาษ เป็นต้น

8. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อยแล้ว หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับไปที่งานค้างในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 7 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อยแล้ว จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปรายการหลัก

#### 10. รายงานรายชื่อโรงงานในเขตจังหวัดที่ท่านค

##### วิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 10 จากรายการหลัก
2. เครื่องจะแสดงรายละเอียดให้ปรากฏบนจอตั้งภาพประกอบที่ ก7
3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง โรงงานประเภท
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลงไป
5. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง จังหวัด
6. ให้ผู้ใช้ใส่รหัสของจังหวัดที่ต้องการลงไป
7. หลังจากผู้ใช้ได้ใส่ข้อมูลประเภทของโรงงาน และรหัสของจังหวัดแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้ใช้ว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N

8. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อยหรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับไปที่หน้าจอในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 7 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก
11. รายงานจำนวนเงินทุนและจำนวนคนงานของโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน  
วิธีการใช้
1. เลือกหัวข้อการทางานที่ 11 จากรายการหลัก
  2. เครื่องจะสอบถามกลับมายังผู้ใช้ว่า พร้อมทั้งจะพิมพ์รายงานหรือไม่ ถ้าต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร Y ถ้าไม่ต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร N
  3. หลังจากนั้นเครื่องจะกลับไปที่รายการหลักทันที
12. รายงานกำลังการผลิตและการใช้กำลังการผลิตของโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน  
วิธีการใช้
1. เลือกหัวข้อการทางานที่ 12 จากรายการหลัก
  2. เครื่องจะสอบถามกลับมายังผู้ใช้ว่า พร้อมทั้งจะพิมพ์รายงานหรือไม่ ถ้าต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร Y ถ้าไม่ต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร N
  3. หลังจากนั้นเครื่องจะกลับไปที่รายการหลักทันที
13. รายงานรายชื่อโรงงานและกำลังการผลิตของโรงงานแต่ละประเภท  
วิธีการใช้
1. เลือกหัวข้อการทางานข้อที่ 13 จากรายการหลัก
  2. เครื่องจะแสดงรายละเอียดให้ปรากฏบนจอตั้งภาพประกอบที่ 08
  3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง โรงงานประเภท
  4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลง

5. หลังจากทีผู้เข้าได้ใส่ข้อมูลประเภทของโรงงานแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้เข้าว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทาง เครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N
  6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับไปที่งานตั้งในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก
14. รายงานรายชื่อโรงงานและสถานที่ตั้งของโรงงานแต่ละประเภท  
วิธีการใช้
1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 14 จากรายการหลัก
  2. เครื่องจะแสดงรายละเอียดค่าให้ปรากฏบนจอตั้งภาพประกอบที่ 08
  3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้เข้าที่ตำแหน่ง โรงงานประเภท
  4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลงไป
  5. หลังจากทีผู้เข้าได้ใส่ข้อมูลประเภทของโรงงานแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้เข้าว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทาง เครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N
  6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับไปที่งานตั้งในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก
15. รายงานจำนวนเงินทุนและจำนวนคนงานของโรงงานแต่ละประเภท  
วิธีการใช้
1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 15 จากรายการหลัก
  2. เครื่องจะแสดงรายละเอียดค่าให้ปรากฏบนจอตั้งภาพประกอบที่ 08

3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง ครงงานประเภท
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลงไป
5. หลังจากที่ผู้ใช้ได้ใส่ข้อมูลประเภทของโรงงานแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้ใช้ว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N
6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อยแล้วหรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับไปที่งานดังในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามข้อที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อยแล้ว จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก

16. รายงานการสังกัดสมาคมของแต่ละโรงงาน

วิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานที่ 16 จากรายการหลัก
2. เครื่องจะสอบถามกลับมายังผู้ใช้ว่า พร้อมที่จะพิมพ์รายงานหรือไม่ ถ้าต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร Y ถ้าไม่ต้องการพิมพ์ให้พิมพ์อักษร N
3. หลังจากนั้นเครื่องจะกลับไปที่รายการหลักทันที

17. รายงานประเภทของผลิตภัณฑ์ของโรงงานแต่ละประเภท

วิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 17 จากรายการหลัก
2. เครื่องจะแสดงรายละเอียดค่าที่ปรากฏบนจอตั้งภาพประกอบที่ 08
3. จากนั้นเครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ที่ตำแหน่ง ครงงานประเภท
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์รหัสประเภทของโรงงานที่ต้องการลงไป
5. หลังจากที่ผู้ใช้ได้ใส่ข้อมูลประเภทของโรงงานแล้ว เครื่องจะถามกลับมาให้ผู้ใช้ว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานส่วนนี้ ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N

6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องจะย้อนกลับมามีงานค้างในข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

วิธีการใช้แป้นพิมพ์ควบคุม

→	เลื่อน Cursor ไปทางขวาครั้งละ 1 ตัวอักษร
←	เลื่อน Cursor ไปทางซ้ายครั้งละ 1 ตัวอักษร
↑	เลื่อน Cursor กลับไปยังจุดรับข้อมูลครั้งก่อน
↓	เลื่อน Cursor ต่อไปยังจุดรับข้อมูลถัดไป
Del	ลบตัวอักษรที่ตำแหน่ง Cursor ครั้งละ 1 ตัวอักษร
Rub	ลบตัวอักษรที่อยู่หน้า Cursor ครั้งละ 1 ตัวอักษร
Ins	เมื่อต้องการพิมพ์ตัวอักษรแทรกไปยังข้อความเดิม
Ctrl-T	ลบข้อความครั้งละ 1 คำ

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



## ข้อมูลโรงงาน

1. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลโรงงาน
  2. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลจังหวัด
  3. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลประเภทของผลิตภัณฑ์ของโรงงานแต่ละประเภท
  4. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสมาคม
  5. \_\_\_\_\_ สารong \_\_\_\_\_
  6. \_\_\_\_\_ สารong \_\_\_\_\_
  7. \_\_\_\_\_ สารong \_\_\_\_\_
  8. \_\_\_\_\_ สารong \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_ รายงาน \_\_\_\_\_
  9. รายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทที่มีกำลังการผลิตตามที่กำหนด
  10. รายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทในเขตจังหวัดที่กำหนด
  11. รายงานจำนวนเงินทุนและจำนวนคนงานของโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน
  12. รายงานกำลังการผลิตและการใช้กำลังการผลิตของโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน
  13. รายงานรายชื่อและกำลังการผลิตของโรงงานแต่ละประเภท
  14. รายงานรายชื่อและสถานที่ตั้งของโรงงานแต่ละประเภท
  15. รายงานจำนวนเงินทุนและจำนวนคนงานของโรงงานแต่ละประเภท
  16. รายงานการสังกัดสมาคมของโรงงาน
  17. รายงานประเภทของผลิตภัณฑ์ของแต่ละโรงงาน
- เลือกหัวข้อมาทำงาน 1 ชื่อ <Esc - เลิกงาน>

ภาพประกอบที่ ก1 แสดงจอภาพรายการหลักของโปรแกรม



ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลประเภทของผลิตภัณฑ์	
ประเภทโรงงาน :	
ประเภทผลิตภัณฑ์ :	
รายละเอียด :	

ภาพประกอบที่ ก4 แสดงจอกภาพรายการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลประเภทของผลิตภัณฑ์

ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสมาคม	
รหัสสมาคม :	
ชื่อสมาคม :	

ภาพประกอบที่ ก5 แสดงจอกภาพรายการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสมาคม

รายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทที่เข้าแจ้งการผลิตตามที่กำหนด	
ประเภทโรงงาน :	
แจ้งการผลิต :	

ภาพประกอบที่ ก6 แสดงจอกภาพรายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทที่เข้าแจ้งการผลิตตามที่กำหนด

รายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภทในเขตจังหวัดที่กำหนด

ประเภทโรงงาน :

จังหวัด :

ภาพประกอบที่ ก7 แสดงจอภาพรายงานรายชื่อโรงงานแต่ละประเภท  
ในเขตจังหวัดที่กำหนด

<ชื่อรายงานในหัวข้อที่ 13, 14, 15 และ 17>

ประเภทโรงงาน :

ภาพประกอบที่ ก8 แสดงจอภาพรายงานในหัวข้อที่ 13, 14, 15 และ 17

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การกำหนด เลขรหัสที่ใช้กับระบบงานข้อมูลโรงงาน

1. การกำหนด เลขรหัสสำหรับจังหวัด มีรายละเอียดดังนี้
- |                  |            |    |
|------------------|------------|----|
| 1. กรุงเทพมหานคร | เลขรหัสที่ | 01 |
| 2. สมุทรปราการ   | เลขรหัสที่ | 02 |
| 3. สมุทรสาคร     | เลขรหัสที่ | 03 |
| 4. บึงกาฬ        | เลขรหัสที่ | 04 |
| 5. นนทบุรี       | เลขรหัสที่ | 05 |
| 6. นครปฐม        | เลขรหัสที่ | 06 |
| 7. ราชบุรี       | เลขรหัสที่ | 07 |
| 8. ชลบุรี        | เลขรหัสที่ | 08 |
| 9. อัญญา         | เลขรหัสที่ | 09 |
| 10. สระบุรี      | เลขรหัสที่ | 10 |
| 11. เลย          | เลขรหัสที่ | 11 |
| 12. สุโขทัย      | เลขรหัสที่ | 12 |
| 13. พิจิตร       | เลขรหัสที่ | 13 |
| 14. นครราชสีมา   | เลขรหัสที่ | 14 |
| 15. นครสวรรค์    | เลขรหัสที่ | 15 |
| 16. พิษณุโลก     | เลขรหัสที่ | 16 |
| 17. เพชรบุรี     | เลขรหัสที่ | 17 |
| 18. น่าน         | เลขรหัสที่ | 18 |
| 19. บราจันบุรี   | เลขรหัสที่ | 19 |
| 20. เพชรบูรณ์    | เลขรหัสที่ | 20 |
| 21. เชียงใหม่    | เลขรหัสที่ | 21 |
| 22. ฉะเชิงเทรา   | เลขรหัสที่ | 22 |
| 23. ชะลา         | เลขรหัสที่ | 23 |
| 24. ย่างง        | เลขรหัสที่ | 24 |
| 25. สิงครปร      | เลขรหัสที่ | 25 |

2. การกำหนด เลขรหัสสำหรับสมาคมอุตสาหกรรมสิ่งทอ มีรายละเอียดดังนี้
- |   |                |   |
|---|----------------|---|
| สมาคมอุตสาหกรรมสิ่งทอไทย                  | เลขรหัสที่เข้า | 1 |
| สมาคมอุตสาหกรรมทอผ้าไทย                   | เลขรหัสที่เข้า | 2 |
| สมาคมอุตสาหกรรมผลิตกัญช่เครื่องนุ่งห่มไทย | เลขรหัสที่เข้า | 3 |
| สมาคมอุตสาหกรรมเส้นใยสังเคราะห์ไทย        | เลขรหัสที่เข้า | 4 |
| สมาคมอุตสาหกรรมไหมไทย                     | เลขรหัสที่เข้า | 5 |
3. การกำหนด เลขรหัสสำหรับประเภทของอุตสาหกรรมสิ่งทอ เลขรหัสที่กำหนดขึ้นนี้จะใช้กับคำแทนรหัสโรงงาน โดยจะเป็นตัวเลขตัวแรกของรหัสโรงงาน เพื่อบ่งบอกประเภทของอุตสาหกรรมสิ่งทอ, บริษัทตัวแทนจำหน่ายและมักออกแบบที่เกี่ยวข้อง มีรายละเอียดดังนี้
- |                                  |                |   |
|----------------------------------|----------------|---|
| อุตสาหกรรมและตัวแทนจำหน่ายผ้าไหม | เลขรหัสที่เข้า | 0 |
| อุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์         | เลขรหัสที่เข้า | 1 |
| อุตสาหกรรมปั่นค้าย               | เลขรหัสที่เข้า | 2 |
| อุตสาหกรรมทอผ้า                  | เลขรหัสที่เข้า | 3 |
| อุตสาหกรรมพอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ | เลขรหัสที่เข้า | 4 |
| อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป      | เลขรหัสที่เข้า | 5 |
| อุตสาหกรรมถักผ้า                 | เลขรหัสที่เข้า | 6 |
| อุตสาหกรรมหัตถ์ผ้า               | เลขรหัสที่เข้า | 7 |
| บริษัทตัวแทนจำหน่าย              | เลขรหัสที่เข้า | 8 |
| มักออกแบบสิ่งทอ                  | เลขรหัสที่เข้า | 9 |
4. การกำหนด เลขรหัสสำหรับประเภทของผลิตภัณฑ์ที่แต่ละอุตสาหกรรมผลิต มีรายละเอียดดังนี้
- 4.1 เลขรหัสสำหรับประเภทผลิตภัณฑ์ของอุตสาหกรรมปั่นค้าย มีดังนี้
- |                            |                |   |
|----------------------------|----------------|---|
| เส้นค้ายผ้า                | เลขรหัสที่เข้า | 1 |
| เส้นค้ายผ้าผสมโพลีเอสเตอร์ | เลขรหัสที่เข้า | 2 |
| เส้นค้ายผ้าผสมเรยอง        | เลขรหัสที่เข้า | 3 |
| เส้นค้ายโพลีเอสเตอร์       | เลขรหัสที่เข้า | 4 |
| เส้นค้ายเรยอง              | เลขรหัสที่เข้า | 5 |

เส้นค้ายาในลอน	เลขรหัสที่เข้า	6
ค้ายอะคริลิก	เลขรหัสที่เข้า	7
ค้ายเย็บผ้า	เลขรหัสที่เข้า	8
อื่น ๆ	เลขรหัสที่เข้า	9

4.2 เลขรหัสสำหรับประเภทผลิตภัณฑ์ของอุตสาหกรรมทอผ้า มีดังนี้

ผ้าชีน, รสร่ง, ขาวม้า	เลขรหัสที่เข้า	1
ผ้าคัดเส้น	เลขรหัสที่เข้า	2
ผ้าบุพื้นนอน	เลขรหัสที่เข้า	3
ผ้าขนหนู, ผ้าห่ม	เลขรหัสที่เข้า	4
ผ้ายีนส์, ผ้ากางเกง	เลขรหัสที่เข้า	5
ผ้าม่าน	เลขรหัสที่เข้า	6
ผ้ามุ้ง	เลขรหัสที่เข้า	7
ผ้าคืบ	เลขรหัสที่เข้า	8
ผ้าทุกชนิด	เลขรหัสที่เข้า	9
ผ้าอื่น	เลขรหัสที่เข้า	A

4.3 เลขรหัสสำหรับประเภทผลิตภัณฑ์ของอุตสาหกรรมพอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ

มีดังนี้		
ย้อมผ้า	เลขรหัสที่เข้า	1
พิมพ์ผ้า ตกแต่งผ้า	เลขรหัสที่เข้า	2
ย้อมค้าย	เลขรหัสที่เข้า	3
พอกขาว	เลขรหัสที่เข้า	4
รีดตกแต่งผ้า	เลขรหัสที่เข้า	5
อื่น ๆ	เลขรหัสที่เข้า	6

4.4 เลขรหัสสำหรับประเภทผลิตภัณฑ์ของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป มี


ดังนี้		
เสื้อเชิร์ต	เลขรหัสที่เข้า	1
แจ็กเก็ต	เลขรหัสที่เข้า	2
เสื้อและชุดสตรี	เลขรหัสที่เข้า	3

กางเกง	เลขรหัสที่เข้า	4
สเวทเตอร์	เลขรหัสที่เข้า	5
เสื้อลารอง เสื้อคลุม ชุดนอน	เลขรหัสที่เข้า	6
ชุดกีฬา	เลขรหัสที่เข้า	7
เสื้อผ้าสำเร็จรูปเด็ก	เลขรหัสที่เข้า	8
เสื้อผ้าเด็กสำเร็จรูป	เลขรหัสที่เข้า	9
เสื้อผ้าสำเร็จรูป	เลขรหัสที่เข้า	A
อื่น ๆ	เลขรหัสที่เข้า	B



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย





การใช้โปรแกรมระบบข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ขั้นตอนการใช้โปรแกรม

1. ใส่แผ่น Program ไว้ใน Disk Drive A .
2. ใส่แผ่น Data ไว้ใน Disk Drive B
3. เลือก Drive ในที่ Drive A โดยพิมพ์คำสั่ง A: <Return>
4. ถ้ามีการพิมพ์รายงานขณะที่ใช้ Program อยู่ ให้เปิดเครื่องพิมพ์ และพิมพ์คำสั่ง PRT <Return> ก่อน แต่ถ้าไม่มีมีการพิมพ์รายงาน ให้ผ่านขั้นตอนนี้ไปได้
5. พิมพ์คำสั่ง PD <Return> เพื่อเรียก Program มาทำงาน
6. รอสักครู่บนหน้าจอจะปรากฏรายละเอียดภาพประกอบที่ ๑9 ซึ่งเป็นรายการหลักของ Program ประกอบด้วยหัวข้อการทำงาน 3 หัวข้อเดียวกัน ดังมีรายละเอียดดังนี้
 

หัวข้อที่ 1 ปรับปรุงแก้ไขข้อมูล ในหัวข้อนี้เป็นส่วนของ Program ที่จะทำหน้าที่ในการรับข้อมูลจากผู้ใช้แล้วเก็บไว้ในแฟ้มข้อมูลที่อยู่บนแผ่น Disk เพื่อนำมาใช้ในการพิมพ์รายงานต่าง ๆ ตามที่ต้องการ

หัวข้อที่ 2 พิมพ์รายงาน สำหรับหัวข้อนี้เป็นส่วนของ Program ที่ทำหน้าที่ในการพิมพ์รายงานตามที่ต้องการ

หัวข้อที่ 0 เลิกงาน เลือกหัวข้อนี้เมื่อต้องการเลิกงานหรือจะเลือกใช้วิธีการกดแป้น Esc ก็ได้เช่นกัน
7. เลือกหัวข้อที่ 1 เมื่อต้องการเพิ่มเติมข้อมูล แก้ไขข้อมูล สอบถามข้อมูล หรือลบข้อมูล ของแฟ้มข้อมูลต่าง ๆ โดยพิมพ์ 1 <Return> จะเห็นข้อความปรากฏบนจอ ดังภาพประกอบที่ ๑10 หัวข้อการทำงานจะถูกแบ่งเป็น 2 หน้า ดังจะเห็นได้จากภาพประกอบที่ ๑10 ว่ามีหัวข้อการทำงานที่ 0 เป็นหัวข้อที่ จะนำผู้ใช้ เข้าไปสู่หัวข้อการทำงานอีกหน้าหนึ่ง ดังแสดงในภาพประกอบที่ ๑11 ในท่านองเดียวกัน ขณะที่ผู้ใช้อยู่ในหน้าที่ 2 ก็สามารถย้อนกลับไปที่หน้าแรกได้ โดยเลือกหัวข้อ 0 ในหน้าที่ 2 แต่ถ้าผู้ใช้ต้องการกลับไปรายการหลักในรูปแบบที่ 1 เลขก็ให้กดแป้นพิมพ์ Esc

8. เลือกหัวข้อการทำงานที่ 2 เมื่อต้องการพิมพ์รายงานต่าง ๆ การทำงานของ Program จะคล้ายคลึงกับข้อ 7 ทุกประการ
9. เลือกหัวข้อ 0 ถ้าต้องการเลิกใช้ Program

รายละเอียดในแต่ละหัวข้อ

การปรับปรุงแก้ไขข้อมูล แบ่งรายการออกได้ 12 รายการในหน้าที่ 1 และ 5  
รายการในหน้าที่ 2 โดยมีรายละเอียดดังนี้

การปรับปรุงแก้ไขข้อมูลในหน้า 1 มีรายละเอียดตามหัวข้อการปรับปรุงดังนี้

1. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสัดส่วนมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิต

วิธีการใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 1 จากรายการหลักของหน้าที่ 1
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียด ดังภาพประกอบที่ ก12
3. เครื่องจะรอรับข้อมูลจากผู้ใช้ในตำแหน่งปี พ.ศ. : 25XX
4. ถ้าผู้ใช้ต้องการเพิ่มข้อมูล ให้ปฏิบัติตามดังนี้
  - 4.1 ใสปีพ.ศ. ของข้อมูลที่ต้องการเพิ่มข้อมูล
  - 4.2 ป้อนข้อมูลต่าง ๆ ลงในช่องที่ได้กำหนดไว้จนเสร็จเรียบร้อย
  - 4.3 หลังจากป้อนข้อมูลเรียบร้อยแล้ว เครื่องจะกลับไปจัดตำแหน่งปี พ.ศ. 25XX อีกครั้งหนึ่ง เพื่อรอข้อมูลอื่นต่อไป
  - 4.4 ถ้ามีข้อมูลจะเพิ่มเติมอีก ให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่ 4.1 - 4.3 จนกระทั่ง เรียบร้อย แต่ถ้าไม่มีข้อมูลที่จะเพิ่มเติมอีก และผู้ใช้ต้องการกลับไปรายการหลักให้กดแป้นพิมพ์ Esc

5. ถ้าผู้ใช้ต้องการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสัดส่วนมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิต ที่  
ได้เก็บไว้ในเครื่องแล้ว ให้ปฏิบัติตามดังนี้

- 5.1 ใสปี พ.ศ. ของข้อมูลที่ต้องการเรียกมาทำการปรับปรุงแก้ไข

- 5.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูลในปี พ.ศ. ที่ต้องการ จากนั้นจะแสดงข้อมูลเหล่านี้ให้เห็นบนจอ
- 5.3 ให้ผู้ใช้เลือกทำการแก้ไขข้อมูลที่ต้องการจนเสร็จเรียบร้อย
- 5.4 หลังจากทำการแก้ไขข้อมูลเรียบร้อยแล้ว เครื่องจะกลับไปยังตำแหน่ง พ.ศ. 25XX เพื่อรอรับข้อมูลอื่นต่อไป
- 5.5 ถ้าผู้ใช้นี้ยังมีข้อมูลของโรงงานอื่นที่ต้องการแก้ไขอีก ให้ปฏิบัติตามข้อ 5.1 - 5.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ถ้าไม่มีข้อมูลที่ต้องการแก้ไขอีกแล้ว ให้กด Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก
6. ถ้าผู้ใช้ต้องการลบข้อมูลที่ในต้องการออกจากแฟ้มข้อมูล ให้ปฏิบัติตามนี้
  - 6.1 ในปี พ.ศ. ข้อมูลลึกลับมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิตที่ต้องการลบออกจากแฟ้มข้อมูล
  - 6.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูล และแสดงข้อมูลให้เห็นบนจอภาพ
  - 6.3 กดแป้นพิมพ์ Shift และ F10 พร้อมกัน เพื่อบอกให้เครื่องทราบ ว่าต้องการลบข้อมูล
  - 6.4 เครื่องจะสอบถามกลับมาให้ผู้ใช้อีกครั้งหนึ่ง เพื่อให้ผู้ใช้ยืนยันการลบข้อมูลที่ต้องการออกจากแฟ้มข้อมูล โดยจะปรากฏข้อความดังนี้  
ต้องการลบข้อมูลหรือไม่ ? (Y/N)  
ถ้าผู้ใช้แน่ใจว่าต้องการลบข้อมูล ให้พิมพ์อักษร Y จากนั้นเครื่องจะทำการลบข้อมูลออกจากแฟ้มข้อมูลทันที ซึ่งผู้ใช้สามารถทดสอบได้โดยการสอบถามข้อมูลดังวิธีในข้อ 7 ถ้ายังไม่ต้องการลบข้อมูล ให้พิมพ์ตัวอักษร N จากนั้นเครื่องจะยกเลิกการลบข้อมูล
  - 6.5 ถ้าผู้ใช้นี้ยังมีข้อมูลอื่น ที่ต้องการจะลบออกจากแฟ้มข้อมูล ให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่ 6.1 ถึง 6.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ถ้าไม่มีข้อมูล ให้กด Esc เพื่อกลับไปยังรายการหลัก
7. ถ้าผู้ใช้ต้องการสอบถามข้อมูล สามารถปฏิบัติตามนี้
  - 7.1 ในปี พ.ศ. ของข้อมูลที่ต้องการทราบรายละเอียด
  - 7.2 เครื่องจะทำการค้นหาข้อมูล ถ้าปรากฏว่าเป็นข้อมูลที่มีเก็บอยู่ในแฟ้มข้อมูลก็จะแสดงรายละเอียดต่าง ๆ ของข้อมูลให้

7.3 หลังจากทราบรายละเอียดต่าง ๆ แล้ว ให้กดแป้นพิมพ์ Esc

7.4 เครื่องจะกลับไปยังตำแหน่งของปี พ.ศ. 25XX เพื่อรอรับการ  
ทำงานอื่น ๆ ต่อไป

7.5 ถ้าผู้ใช้อย่างมีข้อมูลอื่น ที่ต้องการทราบอีกให้ปฏิบัติตามในหัวข้อที่

7.1 - 7.4 จนเสร็จเรียบร้อย แต่ถ้าไม่มี ให้กดแป้น Esc เพื่อ  
กลับไปที่รายการหลัก

2. ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลแนวรับการส่งออก แยกตามสาขาการผลิต

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้องานข้อที่ 2 จากรายการหลักของหน้าที่ 1
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียดดังภาพประกอบที่ ก13
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ปี พ.ศ. 25XX
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือนกับข้อ  
1 ทุกประการ

3 - 12 ปรับปรุงแก้ไขข้อมูลรายการที่ 3 - 12

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้อการทำงานข้อที่ 3 - 12 ข้อใดข้อหนึ่งจากรายการหลัก  
หน้าที่ 1
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียดดังภาพประกอบที่ ก14 - 23
3. เครื่องจะรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ปี พ.ศ. 25XX
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือน  
ข้อ 1 ทุกประการ

ศูนย์วิจัยและพัฒนา  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การปรับปรุงเพิ่มข้อมูลในหน้าที่ 2 มีรายละเอียดตามหัวข้อการปรับปรุงดังนี้

1. การปรับปรุงเพิ่มข้อมูลรายการที่ 1 - 5

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้อการหางานข้อที่ 1 - 5 ข้อใดข้อหนึ่งจากรายการหลักหน้า 2
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียดคังภาพประกอบที่ ก24 - 28
3. เครื่องจะรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ปี พ.ศ. 25XX
4. การเพิ่มเติม, แก้ไข, ลบ และสอบถามข้อมูล มีวิธีการใช้เหมือนข้อ 1 ในหน้าที่ 1 ทุกประการ

การพิมพ์รายงาน เมื่อต้องการรายงานข้อมูลในปี พ.ศ. ที่ต้องการ ให้กดหัวข้อที่ 2 ในรายการหลัก จอภาพจะปรากฏ รายการที่จะพิมพ์รายงานของระบบข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ ซึ่งมีทั้งหมด 23 รายการหรือตาราง จึงจัดแบ่งไว้ด้วย 2 หน้า หน้าที่ 1 ประกอบด้วยรายงานที่จะส่งพิมพ์ 12 รายการ และ 11 รายการในหน้าที่ 2 คังภาพประกอบที่ ก29 และ ก30 เนื่องจากลักษณะการส่งพิมพ์ของรายงานส่วนใหญ่จะคล้ายคลึงกัน พออธิบายสรุปได้ดังนี้

1. การส่งพิมพ์รายงานหน้าที่ 1 ข้อที่ 1,2,4,5,6,7,9,10,11,12 และ รายงานหน้าที่ 2 ข้อที่ 4,5,9 ข้อใดข้อหนึ่ง

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้อการหางานข้อใดข้อหนึ่งของหัวข้อคังกล่าวข้างต้น
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียดคังภาพประกอบที่ ก31
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ปี พ.ศ. 25XX
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์ปี พ.ศ. ที่ต้องการลงไป
5. หลังจากที่ใช้ปีได้แล้วปี พ.ศ. ที่ต้องการแล้ว เครื่องจะถามผู้ใช้กลับว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงาน คังกล่าว ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N

ข้อความระวัง ก่อนการพิมพ์รายงานทุกครั้ง ผู้ใช้ควรสำรวจดูเครื่องพิมพ์ว่าพร้อมที่จะทำการพิมพ์หรือไม่ เช่น การใส่กระดาษ การตั้งกระดาษ เป็นต้น

6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องพิมพ์จะย้อนกลับในทางานตั้งข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้นพิมพ์ Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก

2. การสั่งพิมพ์รายงานหน้าที่ 1 ข้อที่ 3 และรายงานหน้าที่ 2 ข้อที่ 1,2,3,6 และ 11 ข้อใดข้อหนึ่ง

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้อการทางานข้อใดข้อหนึ่งจากหัวข้อดังกล่าวข้างต้น
2. บนจอภาพจะปรากฏรายละเอียดดังภาพประกอบที่ ก32
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่งปี พ.ศ. 25XX และถึงปี พ.ศ. 25XX
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์ปี พ.ศ. จากปีเริ่มต้นจนถึงปีสิ้นสุดที่ต้องการ
5. หลังจากที่ใช้ผู้ใช้ได้ใส่ปี พ.ศ. ที่ต้องการแล้ว เครื่องจะถามผู้ใช้กลับว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานดังกล่าว ให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้าไม่ต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N
6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องพิมพ์จะย้อนกลับในทางานตั้งข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนที่ 3 - 5 จนกระทั่งเสร็จเรียบร้อย จากนั้นให้กดแป้น Esc เพื่อกลับไปที่รายการหลัก

3. การสั่งพิมพ์รายงานหน้าที่ 1 ข้อที่ 8 และรายงานหน้าที่ 2 ข้อที่ 7,8,10

วิธีใช้

1. เลือกหัวข้อการทางาน ข้อใดข้อหนึ่งที่ต้องการ
2. บนจอภาพจะปรากฏ รายละเอียดดังภาพประกอบที่ ก33
3. เครื่องจะรอรับคำสั่งที่ตำแหน่ง ปี พ.ศ. 25XX
4. ให้ผู้ใช้พิมพ์ ปี พ.ศ. ที่ต้องการทราบ

5. หลังจากที่ใช้เข้าใส่ปี พ.ศ. ที่ต้องการ เครื่องจะถามผู้ใช้กลับว่าพร้อมที่จะพิมพ์ออกจากเครื่องพิมพ์หรือไม่ ถ้าผู้ใช้ต้องการพิมพ์รายงานดังกล่าวให้พิมพ์ตัวอักษร Y ลงไป แต่ถ้านำต้องการพิมพ์รายงานให้ใส่ N
6. เมื่อพิมพ์รายงานเรียบร้อย หรือผู้ใช้ยกเลิกการพิมพ์แล้ว เครื่องพิมพ์จะย้อนกลับบนหางานตั้งข้อที่ 3 อีกครั้งหนึ่ง ถ้าต้องการพิมพ์รายงานอื่นอีก ให้กดปุ่มขึ้นตอน 3 - 5 จนกระทั่งเรียบร้อย จากนั้นนำเทปกเป็นพิมพ์ Esc เพื่อพักสำเนาที่รายการหลัก



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

รายการหลัก

1. ปรับปรุงแฟ้มข้อมูล
2. พิมพ์รายงาน
3. \_\_\_\_ สารอง \_\_\_\_
4. \_\_\_\_ สารอง \_\_\_\_
5. \_\_\_\_ สารอง \_\_\_\_
0. เลิกงาน

เลือกหัวข้อการทำงาน 1 ข้อ : 0

ภาพประกอบที่ ก9 แสดงจอภาพรายการหลักของโปรแกรม

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ระบบข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

## ปรับปรุงแฟ้มข้อมูล

หน้าที่ 1

1. สัดส่วนมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิต
2. แนวโน้มการส่งออกแยกตามสาขาการผลิต
3. มูลค่าเพิ่มทั้งหมดและมูลค่าการส่งออกของอุตสาหกรรมสิ่งทอ
4. มูลค่าการส่งออกสิ่งทอไทยแยกตามตลาดที่สำคัญ
5. การส่งออกผลิตภัณฑ์ท้ายและใยประดิษฐ์แยกตามตลาดที่สำคัญ
6. ปริมาณการนำเข้าและส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
7. มูลค่าการนำเข้าและส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
8. ราคาการนำเข้าและส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
9. ปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
10. กำลังการผลิตและการใช้กำลังการผลิตในอุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์
11. การจ้างงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอ
12. ปริมาณเครื่องจักรสิ่งทอ

0. รายงานอื่น ๆ ในหน้าที่ 2

เลือกหัวข้อการทำงาน 1 ชื่อ : 0

ภาพประกอบที่ ก10 แสดงจอภาพรายการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลหน้าที่ 1

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ปรับปรุงแฟ้มข้อมูล

หน้าที่ 2

1. ต้นทุนการผลิต เส้นใยประดิษฐ์ (โพลีเอสเตอร์ และ ไนลอน)
2. สัดส่วนต้นทุนการผลิต เส้นด้ายและผ้าบางชนิด
3. ต้นทุนการผลิตของโรงงานทอถักย้อมและพิมพ์ผ้าในประเทศไทย
4. โครงสร้างต้นทุนการผลิตและการจำหน่ายต่อหน่วย  
ของ เสื้อผ้าสำเร็จรูป
5. การรับซื้อลดทัวสัญญาใช้เงินจากผู้ประกอบการ  
สิ่งทอของธนาคารแห่งประเทศไทย
0. ปรับปรุงแฟ้มข้อมูลอื่น ๆ ในหน้าที่ 1

เลือกหัวข้อการทำงาน 1 ข้อ : 0

ภาพประกอบที่ ก11 แสดงจอกภาพรายการการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลหน้าที่ 2

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหว่านของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

สัดส่วนมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิต

ปี พ.ศ. : 25

ภาคเกษตรกรรม	:	%
ภาคอุตสาหกรรม	:	%
ภาคการก่อสร้าง	:	%
ภาคเหมืองแร่	:	%
ภาคคมนาคม-ขนส่ง	:	%
ภาคค้าส่ง-ค้าปลีก	:	%
ภาคการธนาคาร, ประกันภัย	:	%
และธุรกิจอสังหาริมทรัพย์	:	%
ภาคบริการ	:	%
ภาคอื่น ๆ	:	%

ศูนย์วิทยพัทยาการ  
ภาพระกอบที่ ก12 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้มข้อมูลสัดส่วนมูลค่าเพิ่ม  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย  
ในสาขาการผลิต

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

แนวโน้มการส่งออกแยกตามสาขาการผลิต

ปี พ.ศ. : 25  
 เกษตรกรรม :  
 ประมง :  
 ป่าไม้ :  
 เหมืองแร่ :  
 อุตสาหกรรมการผลิต :  
 อื่น ๆ :

ภาพประกอบที่ ก13 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลแนวโน้มการส่งออก  
แยกตามสาขาการผลิต

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

มูลค่าเพิ่มทั้งหมดและมูลค่าการส่งออกของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25  
 -มูลค่าเพิ่มทั้งหมด  
 ภาคอุตสาหกรรมสิ่งทอ :  
 รวมทั้งประเทศ :  
 -มูลค่าการส่งออก  
 ภาคอุตสาหกรรมสิ่งทอ :  
 รวมทั้งประเทศ :

ภาพประกอบที่ ก14 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลมูลค่าเพิ่มทั้งหมด  
และมูลค่าการส่งออกของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

มูลค่าการส่งออกสิ่งทอไทยแยกตามตลาดที่สำคัญ

ปี พ.ศ. : 25

ประเทศ :

มูลค่าการส่งออก เครื่องนุ่งห่ม : (ล้านบาท)

มูลค่าการส่งออก ผ้าผืน : (ล้านบาท)

มูลค่าการส่งออก เส้นด้าย : (ล้านบาท)

ภาพประกอบที่ ก15 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลมูลค่าการส่งออกสิ่งทอไทย  
แยกตามตลาดที่สำคัญ

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

การส่งออกผลิตภัณฑ์ด้ายและใยประดิษฐ์แยกตามตลาดที่สำคัญ

ปี พ.ศ. : 25

ประเทศ :

เส้นใยประดิษฐ์ ปริมาณ ( เมตริกตัน ) :

มูลค่า ( ล้านบาท ) :

ด้ายฝ้าย ปริมาณ ( เมตริกตัน ) :

มูลค่า ( ล้านบาท ) :

ด้ายใยประดิษฐ์ ปริมาณ ( เมตริกตัน ) :

มูลค่า ( ล้านบาท ) :

ภาพประกอบที่ ก16 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลการส่งออกผลิตภัณฑ์ด้าย  
และใยประดิษฐ์แยกตามตลาดที่สำคัญ

## ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวข้อมของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

## ปริมาณการนำเข้าและส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25

นำเข้า      ส่งออก

ใยฝ้าย	(Cotton)	:	พันตัน
ด้ายฝ้าย	(Cotton Yarn)	:	พันตัน
ผ้าฝ้าย	(Cotton Fabrics)	:	ล้านตร. หลา
เส้นใยประดิษฐ์	(Man-made Fiber)	:	พันตัน
ด้ายใยประดิษฐ์	(Man-made Yarn)	:	พันตัน
ผ้าใยประดิษฐ์	(Man-made Fabrics)	:	ล้านตร. หลา
ผ้าถัก	(Knit Fabrics)	:	ล้านตร. หลา
เสื้อผ้าสำเร็จรูป	(Garment)	:	ล้านชิ้น

ภาพประกอบที่ ก17 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลปริมาณการนำเข้าและ  
ส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

## มูลค่าการนำเข้าและส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25

นำเข้า      ส่งออก (ล้านบาท)

ใยฝ้าย	(Cotton)	:
ด้ายฝ้าย	(Cotton Yarn)	:
ผ้าฝ้าย	(Cotton Fabrics)	:
เส้นใยประดิษฐ์	(Man-made Fiber)	:
ด้ายใยประดิษฐ์	(Man-made Yarn)	:
ผ้าใยประดิษฐ์	(Man-made Fabrics)	:
ผ้าถัก	(Knit Fabrics)	:
เสื้อผ้าสำเร็จรูป	(Garment)	:

ภาพประกอบที่ ก18 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลมูลค่าการนำเข้าและส่งออกสิ่งทอ



ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
ราคาผลิตภัณฑ์สิ่งทอในการนำเข้าและส่งออก

ปี พ.ศ. : 25

		นำเข้า	ส่งออก
		-----	
ใยผ้า	(Cotton)	:	บาท/กก.
้ายผ้า	(Cotton Yarn)	:	บาท/กก.
ผ้า	(Cotton Fabrics)	:	บาท/ตร. หลา
ใยประดิษฐ์	(Man-made Fiber)	:	บาท/กก.
้ายใยประดิษฐ์	(Man-made Yarn)	:	บาท/กก.
ผ้าใยประดิษฐ์	(Man-made Fabrics)	:	บาท/ตร. หลา
ผ้าถัก	(Knit Fabrics)	:	บาท/ตร. หลา
เสื้อผ้าสำเร็จรูป	(Garment)	:	บาท/ชิ้น

ภาพประกอบที่ ก19 แสดงจอภาพการปรับปรุงเพิ่มข้อมูลราคาผลิตภัณฑ์สิ่งทอ  
ในการนำเข้าและส่งออก

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
ปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์สิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25

ปริมาณการผลิต

ใยฝ้าย	:	พันตัน
ค้ายฝ้าย	:	พันตัน
ค้ายใยประติษฐ์	:	พันตัน
เส้นใยประติษฐ์	:	พันตัน
ผ้าฝ้าย (ทอ)	:	ล้านตร. หลา
ผ้าฝ้าย (ดัก)	:	ล้านตร. หลา
ผ้าใยประติษฐ์ (ทอ)	:	ล้านตร. หลา
ผ้าใยประติษฐ์ (ดัก)	:	ล้านตร. หลา
เสื้อผ้าสำเร็จรูป	:	ล้านชิ้น

ภาพประกอบที่ ก20 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์สิ่งทอ

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
กำลังการผลิตและการใช้กำลังการผลิตในอุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์

ปี พ.ศ. : 25

	กำลังการผลิต	ผลิตจริง	( เมตริกตัน )
Polyester Staple Fiber :			
Polyester Filament Yarn :			
Partially Oriented Yarn :			
Nylon Filament Yarn :			
Viscose Rayon Yarn :			

ภาพประกอบที่ ก21 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลกำลังการผลิตและการใช้กำลัง  
การผลิตในอุตสาหกรรมเส้นใยประดิษฐ์

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
การจ้างงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25

หีบผ้า :  
 บันค้าย :  
 ทอผ้า :  
 ถักผ้า :  
 พอกย้อมผ้าฝ้าย :  
 พอกย้อมผ้าเบประคิษฐ์ :  
 เลื่อผ้าสำเร็จรูป :  
 เส้นเบประคิษฐ์ :  
 ค้ายหลอก :  
 ค้ายพองยัด :  
 ผ้าทอ :  
 อวนแห :  
 ถุงเท้า :



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
 ภาพประกอบที่ ก22 แสดงจอภาพการปรับปรุงเพิ่มข้อมูลการจ้างงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
 จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
จำนวนเครื่องจักรสิ่งทอ

ปี พ.ศ. : 25

ปั่นด้าย (Spinning) :

ทอผ้า (Weaving) :

ถักผ้า (Knitting) :

ภาพประกอบที่ ก23 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลจำนวนเครื่องจักรสิ่งทอ



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
 ต้นทุนการผลิต เส้นใยประดิษฐ์ (โพลีเอสเตอร์และไนลอน)

ปี พ.ศ. : 25

เส้นใยประดิษฐ์ : (1 - เส้นใยโพลีเอสเตอร์ชนิดสั้น)  
 (2 - เส้นใยโพลีเอสเตอร์ชนิดยาว)  
 (3 - เส้นใยไนลอนชนิดยาว)

วัตถุดิบ :

ภาชนะบรรจุและภาชนะการค้า :

เคมีภัณฑ์ :

บรรจุภัณฑ์ :

พลังงาน :

สาธารณูปโภค :

ค่าจ้าง :

ค่าบำรุงรักษา :

ค่าเสื่อมราคา :

อื่น ๆ :

ค่าใช้จ่ายในการขายและบริการ :

ค่าใช้จ่ายทางการเงิน :

ภาชนะการค้า :

ภาพประกอบที่ ก24 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลต้นทุนการผลิต เส้นใยประดิษฐ์  
 (โพลีเอสเตอร์และไนลอน)

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
 สักส่วนต้นทุนการผลิต เส้นด้ายและผ้าบางชนิด

ปี พ.ศ. : 25

ชนิดของ เส้นด้ายและผ้า : (1 -ด้าย P/C เบอร์ 45)  
 (2 -ผ้า P/C 186 เส้น กว้าง 47"/ทลา)  
 (3 -ผ้า (65:35) 190 เส้น กว้าง 38"/ทลา)

วัตถุดิบ

- เส้นใยพอลีเอสเตอร์ 65 % :
- ผ้าใยในประเทศ 17.5 % :
- ผ้าใยต่างประเทศ 17.5 % :
- (1) รวมค่าวัตถุดิบ :

ค่าใช้จ่ายในการผลิต

- ค่าไฟฟ้า :
- ค่าแรงงาน :
- ดอก เบี้ย :
- ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร :
- ค่าเครื่องอะไหล่และอุปกรณ์ :
- ค่าใช้จ่ายในการดำเนินการอื่น ๆ :

ภาพประกอบที่ ก25 แสดงจอภาพการปรับปรุงแก้ไขข้อมูลสักส่วนต้นทุนการผลิต เส้นด้าย  
 และผ้าบางชนิด

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวโขนของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
 ต้นทุนการผลิตของโรงงานพอกย้อมและพิมพ์ผ้าในประเทศไทย

ปี พ.ศ. : 25

สีและ เคมีภัณฑ์ :  
 น้ำมันเตา :  
 ไฟฟ้า :  
 อื่น ๆ :  
 ค่าจ้างแรงงาน :  
 Surplus :  
 ค่าเสื่อมราคา :  
 ภาษีทางอ้อม :

ภาพประกอบที่ ก26 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลต้นทุนการผลิตของโรงงานพอกย้อม  
 และพิมพ์ผ้าในประเทศไทย

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
 จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าทั่วไปของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
โครงสร้างต้นทุนการผลิตและการจำหน่ายต่อหน่วยของ เสื้อผ้าสำเร็จรูป

ปี พ.ศ. : 25

ก) มูลค่าวัตถุดิบ

- ในประเทศ :

- นำเข้าจากต่างประเทศ :

ข) เงินเดือนและค่าจ้าง :

ค) มูลค่าพลังงาน :

ง) ดอกเบี้ยเงินกู้ :

จ) อื่น ๆ :

ภาพประกอบที่ ก27 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลโครงสร้างต้นทุนการผลิต  
และการจำหน่ายต่อหน่วยของ เสื้อผ้าสำเร็จรูป

ศูนย์วิจัยเทคโนโลยีการเกษตร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ  
การรับช่วงซื้อลคหัวสิ่งทอใช้เงินจากผู้ประกอบการกิจการสิ่งทอของธนาคารแห่งประเทศไทย

ปี พ.ศ. : 25

ตัวอุตสาหกรรม :

ตัวส่งออก :

ภาพประกอบที่ ก28 แสดงจอภาพการปรับปรุงแฟ้มข้อมูลการรับช่วงซื้อลคหัวสิ่งทอใช้เงิน  
จากผู้ประกอบการกิจการสิ่งทอของธนาคารแห่งประเทศไทย

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวโขนของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

พิมพ์รายงาน

หน้าที่ 1

1. ลิสต์ส่วนมูลค่าเพิ่มในสาขาการผลิต
  2. แนวโน้มการส่งออกแยกตามสาขาการผลิต
  3. มูลค่าเพิ่มทั้งหมด และมูลค่าการส่งออกของอุตสาหกรรมสิ่งทอ
  4. มูลค่าการส่งออกสิ่งทอไทยแยกตามตลาดที่สำคัญ
  5. มูลค่าการส่งออก เครื่องนุ่งห่มไทยแยกตามตลาดที่สำคัญ
  6. มูลค่าการส่งออกผ้าผืนแยกตามตลาดที่สำคัญ
  7. มูลค่าการส่งออกผ้าใยประดิษฐ์แยกตามตลาดที่สำคัญ
  8. การส่งออกผลิตภัณฑ์ผ้าใยประดิษฐ์แยกตามตลาดที่สำคัญ
  9. ปริมาณการนำเข้าและการส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
  10. มูลค่าการนำเข้าและการส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
  11. อัตราการเจริญเติบโตของมูลค่าการส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ
  12. ราคาผลิตภัณฑ์สิ่งทอในการนำเข้าและส่งออก
0. รายงานอื่น ๆ ในหน้าที่ 2

เลือกหัวข้อการทำงาน 1 ชื่อ : 0

ภาพประกอบที่ ก29 แสดงจอภาพการพิมพ์รายงาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

## พิมพ์รายงาน

หน้าที่ 2

1. ปริมาณความต้องการการผลิตหัวเบสิ่งทอของตลาดในประเทศ
  2. ปริมาณการผลิตของผ้าฝ้าย, ผ้าฝ้าย, ผ้าใยประติษฐ์, เส้นใยประติษฐ์
  3. ปริมาณการผลิตของผ้าฝ้าย, ผ้าใยประติษฐ์, เสื้อผ้าสำเร็จรูป
  4. กำลังการผลิตและการใช้กำลังการผลิตในอุตสาหกรรมเส้นใยประติษฐ์
  5. การจ้างงานในอุตสาหกรรมสิ่งทอ
  6. ปริมาณเครื่องจักรสิ่งทอ
  7. ต้นทุนการผลิตเส้นใยประติษฐ์ (โพลีเอสเตอร์และไนลอน)
  8. สัดส่วนต้นทุนการผลิตเส้นด้ายและผ้าบางชนิด
  9. ต้นทุนการผลิตของโรงงานทอผ้าและพิมพ์ผ้าในประเทศไทย
  10. โครงสร้างต้นทุนการผลิตและการจำหน่ายต่อหน่วยของ เสื้อผ้าสำเร็จรูป
  11. การรับซื้อผลหัวเบจากผู้ประกอบกิจการสิ่งทอของธนาคารแห่งประเทศไทย
0. รายงานอื่น ๆ ในหน้าที่ 1

เลือกหัวข้อการทำงาน 1 ข้อ : 0

ภาพประกอบที่ ก30 แสดงจอภาพรายการการพิมพ์รายงานของระบบงานข้อมูลการผลิต  
และการค้าหัวเบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ หน้าที่ 2

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

รายงานที่ 1,2,4,5,6,7,9,10,11,12 ของหน้าที่ 1

รายงานที่ 4,5,9 ของหน้าที่ 2

ต้องการข้อมูลตั้งแต่ปี พ.ศ.25\_\_

ภาพประกอบที่ ก31 แสดงจอภาพการสั่งพิมพ์รายงานในหน้าที่ 1

รายงานที่ 1,2,4,5,6,7,9,10,11,12

และในหน้าที่ 2 รายงานที่ 4,5,9

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

รายงานที่ 3 ของหน้าที่ 1 และรายงานที่ 1,2,3,6,11 ของหน้าที่ 2

ต้องการข้อมูลตั้งแต่ปี พ.ศ.25\_\_

ถึงปี พ.ศ.25\_\_

ภาพประกอบที่ ก32 แสดงจอภาพการสั่งพิมพ์รายงานในหน้าที่ 1 รายงานที่ 3

และในหน้าที่ 2 รายงานที่ 1,2,3,6,11

ระบบงานข้อมูลการผลิตและการค้าหัวใบของอุตสาหกรรมสิ่งทอ

รายงานที่ 8 ของหน้าที่ 1 และรายงานที่ 7,8,10 ของหน้าที่ 2

ปี พ.ศ. : 25\_\_

ภาพประกอบที่ ก33 แสดงจอภาพการสั่งพิมพ์รายงานในหน้าที่ 1 รายงานที่ 8

และในหน้าที่ 2 รายงานที่ 7,8,10



ภาคผนวก ช :

แบบสอบถามที่ ๕

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## เรื่อง การศึกษานโยบายและอุปสรรคของอุตสาหกรรมบ้านค้า

### คำสั่งแจงในการตอบแบบสอบถาม

1. ทำเครื่องหมายถูก ลงในช่องว่างหน้าคำตอบที่ท่านคิดให้
2. เพิ่มข้อความสั้น ๆ ลงในช่องว่างที่ท่านคิดให้
3. แบบสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบเป็นอย่างอื่น โปรดปฏิบัติตามคำสั่งแจงนั้น ๆ
4. แบบสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบข้อย่อยได้มากกว่า 1 ข้อ
5. ผู้ตอบจะต้องเขียนชื่อ ชื่อบริษัทลงในแบบสอบถาม

### ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน

1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขตจังหวัด [ ]
  - [ ] กรุงเทพมหานคร
  - [ ] สมุทรปราการ
  - [ ] สมุทรสาคร
  - [ ] นนทบุรี
  - [ ] ปทุมธานี
2. มีจำนวนแกนบ้านค้า.....แกน
3. ได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนหรือไม่ [ ]
  - [ ] ได้รับ
  - [ ] ไม่ได้
4. จำนวนคนงานในโรงงาน.....คน
5. การทำงานของโรงงานมี [ ]
  - [ ] 1 กะ
  - [ ] 2 กะ
  - [ ] 3 กะ
  - [ ] มากกว่า 3 กะ
6. ผลิตภัณฑ์หลักคือ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) [ ]
  - [ ] เส้นค้าฝ้าย
  - [ ] เส้นค้าประดิษฐ์
  - [ ] เส้นค้าผสม
  - [ ] ทุกอย่าง
  - [ ] อื่น ๆ .....
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์คือ [ ]
  - [ ] ตลาดภายในประเทศ
  - [ ] ตลาดต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ

**ตอนที่ 2. ด้านการผลิต**

8. เครื่องจักรในกระบวนการผลิตของโรงงาน สภาส่วนใหญ่มักระบุประสิทธิภาพ [ ]
- [ ] 80 - 100 %
  - [ ] 70 - 80 %
  - [ ] 60 - 70 %
  - [ ] 50 - 60 %
  - [ ] ต่ำกว่า 50 %
9. วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต ทางโรงงานซื้อมาจาก [ ]
- [ ] ภายในประเทศ
  - [ ] ต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ
10. การนำเข้าจากต่างประเทศ เทียบกับปริมาณที่ใช้ทั้งหมดแล้ว เป็นอย่างไร [ ]
- [ ] มากกว่า 20 %
  - [ ] มากกว่า 30 %
  - [ ] มากกว่า 40 %
  - [ ] มากกว่า 50 %
  - [ ] อื่น ๆ .....
11. เหตุที่ทางโรงงานซื้อวัตถุดิบจากต่างประเทศ เพราะ .....
12. เหตุที่ทางโรงงานซื้อวัตถุดิบภายในประเทศ เพราะ .....
13. การวางแผนการผลิตใช้เทคนิคอะไร [ ]
- [ ] ประสบการณ์
  - [ ] การพยากรณ์และการกำหนดงานร่วมกับฝ่ายการตลาด
  - [ ] อื่น ๆ .....
14. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยครั้ง เพียงใด [ ]
- [ ] ไม่เคยมี
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] เป็นประจำ
15. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยครั้ง เนื่องมาจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ขาดผู้มีความเชี่ยวชาญวางแผนการผลิต ทำให้แผนการที่ใช้อยู่เกิดปัญหา
  - [ ] แผนการผลิตที่วางไว้ ไม่มีการประสานงานกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง เช่น วัตถุดิบมาไม่ทันกำหนด
  - [ ] ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคนทำให้งานซ้ำซ้อน
  - [ ] ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวแล้วแต่ผู้บังคับบัญชาจะกำหนด
  - [ ] ความต้องการของตลาดเปลี่ยนแปลง



16. ถ้าปริมาณความต้องการเพิ่มขึ้นมาก ทางโรงงานสามารถผลิตตามได้หรือไม่ [ ]
- [ ] ได้
  - [ ] ไม่ได้
17. จากข้อ 16. การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย [ ]
- [ ] จ้าง SUBCONTRACT
  - [ ] ทำ OVERTIME
  - [ ] เร่งปริมาณการผลิต
  - [ ] อื่น ๆ.....
18. การควบคุมการผลิต ทางโรงงานมีเกณฑ์ตาม [ ]
- [ ] ปริมาณการผลิต
  - [ ] คุณภาพ
  - [ ] ปริมาณของเสีย
  - [ ] ตรงตามเวลา
  - [ ] อื่น ๆ.....
19. ตามความคิดเห็นของท่านคิดว่า การสูญเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต [ ]
- เกิดจากสาเหตุ
- [ ] พนักงานขาดความสนใจในเรื่องวัตถุดิบและการใช้วัตถุดิบใน กระบวนการผลิต
  - [ ] พนักงานไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักรที่เกี่ยวข้อง
  - [ ] หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี
  - [ ] ขาดช่างผู้ชำนาญงานในการปรับตั้ง เครื่องจักรต่าง ๆ ให้ถูกต้อง
  - [ ] เครื่องจักรมีประสิทธิภาพการผลิตต่ำ
  - [ ] กระบวนการผลิตที่เสียหลังจากในท่านเทคโนโลยี
  - [ ] อื่น ๆ.....
20. เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต เกิดการติดขัดระหว่างงาน [ ]
- อย่างน้อยเพียงใด
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างบ่อย
  - [ ] เป็นประจำ
21. สาเหตุที่เครื่องจักรเกิดการติดขัด ท่านคิดว่ามาจากอะไร [ ]
- [ ] คุณภาพของวัตถุดิบ
  - [ ] ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่อง
  - [ ] ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร เนื่องจากเก่า
  - [ ] เครื่องจักรขาดการบำรุงรักษา
  - [ ] ขาดผู้ชำนาญงาน
  - [ ] เทคโนโลยีล้าสมัย

22. เครื่องจักรกลุ่มใดที่ค่อนข้างใช้เทคนิคมากที่สุด [ ]
- [ ] BLOW ROOM ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] CARDING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] DRAWING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] ROVING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] SPINING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] WINDING ๓/๘ เพราะ.....
23. เครื่องจักรกลุ่มใดที่ก่อปัญหาการผลิตมากที่สุด [ ]
- [ ] BLOW ROOM ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] CARDING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] DRAWING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] ROVING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] SPINING ๓/๘ เพราะ.....
  - [ ] WINDING ๓/๘ เพราะ.....

### ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ

24. โรงงานของท่านสามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตได้หรือไม่ [ ]
- [ ] ได้
  - [ ] ไม่ได้
25. เหตุที่ไม่สามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิตเนื่องจาก [ ]
- [ ] ชาคูชันนายการ
  - [ ] ชาคูเปอร์
  - [ ] ชาคูชันนายและคูเปอร์
  - [ ] อื่น ๆ .....
26. คุณภาพที่ควรจะได้ในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต ทางโรงงานมีกำหนดลักษณะเฉพาะหรือมาตรฐานไว้หรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
27. ถ้ามีการกำหนดคุณภาพในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต ค่าที่กำหนดนั้นได้จาก [ ]
- [ ] ทางโรงงานกำหนดขึ้นเอง
  - [ ] จากมาตรฐานสากล
  - [ ] ทั้งสองอย่างแล้วแต่กรณี

28. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของโรงงาน มีคุณภาพตาม [ ]
- ความต้องการของลูกค้า
  - มาตรฐานสากล
  - อื่น ๆ .....
29. ผลิตภัณฑ์อย่างเดียวกันขนาดเดียวกันของโรงงานท่าน บกคิมมีกี่เกรด [ ]
- เกรดเดียว
  - สองเกรด
  - สามเกรด
30. สาเหตุที่ผลิตภัณฑ์อย่างเดียวกันขนาดเดียวกันต้องมีคุณภาพหลายเกรด เพราะ [ ]
- ผลผลิตที่ได้จากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ
  - ให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้าแต่ละกลุ่ม
  - ผลผลิตจากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ จึงคัดแยกให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้าแต่ละกลุ่ม
31. ผลิตภัณฑ์ของโรงงานถูกลูกค้าปฏิเสธการรับของ หรือถูกปรับบ่อยเพียงใด [ ]
- ไม่เคยมี
  - นาน ๆ ครั้ง
  - มีบ้าง
  - ค่อนข้างถี่
  - เป็นประจำ
32. จากข้อ 31 ทางโรงงานสามารถตรวจสอบ เพื่อหาสาเหตุหรือการยอมรับการปฏิเสธจากลูกค้าหรือไม่ [ ]
- สามารถตรวจสอบได้
  - ไม่สามารถตรวจสอบได้
  - อื่น ๆ .....
33. กรณีผลิตภัณฑ์มีคุณภาพไม่เป็นไปตามกำหนด ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร [ ]
- อุปกรณ์การตรวจสอบลำสมัย
  - ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบที่แน่นอน
  - พนักงานตรวจสอบไม่มีความรู้ในการตรวจสอบอย่างแท้จริง
  - ขาดการควบคุมที่ดีของเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า
  - การขัดแย้งระหว่างหน่วยควบคุมคุณภาพกับหน่วยที่ถูกตรวจสอบ
  - อื่น ๆ .....
34. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต โดยเฉลี่ยแล้วมีความรู้ระดับ [ ]
- ม.3 - ม.6
  - บวช.
  - บวส.
  - อนุปริญญา

35. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่ ผลการตรวจสอบของห้องปฏิบัติการ(LAB) ได้ช้ากว่าเวลาที่  
ต้องการ [ ]
- [ ] นาน ๖ ครั้ง  
[ ] พอมีบ้าง  
[ ] ค่อนข้างก็  
[ ] เป็นประจำ
36. เทคนิคที่ใช้ตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิตคือ [ ]
- [ ] CHECK SHEET  
[ ] QC.CIRCLE  
[ ] สถิติ  
[ ] แผนภูมิควบคุม  
[ ] อื่น ๆ .....
37. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงานท่านคิดว่าใช้ได้ผลมากน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] ดีมาก  
[ ] ดี  
[ ] พอใช้  
[ ] ยังต้องแก้ไข

#### ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง

38. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต แต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ยนานเท่าไร [ ]
- [ ] 5 - 10 นาที  
[ ] 10 - 15 นาที  
[ ] 15 - 20 นาที  
[ ] 20 - 25 นาที  
[ ] 25 - 30 นาที  
[ ] มากกว่า 30 นาที
39. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายน้อยเกินไป  
[ ] เกิดเฉพาะช่วงที่มีการเบิกจ่ายมาก เท่านั้น  
[ ] ระบบการจัดเก็บวัสดุ เกิดความสับสนค้นหาลำบาก  
[ ] อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงาน และมีจำนวนไม่เพียงพอ  
[ ] เจ้าหน้าที่ขาดความเอาใจใส่  
[ ] เจ้าหน้าที่ขาดความชำนาญงาน

40. มีบ่อยครั้ง เพียงใดที่เปิดวัสดุผิดประเภทหรือชนิดที่ต้องการไป [ ]
- ไม่มีเลย
  - นาน ๆ ครั้ง
  - มีบ้าง
  - บ่อย
  - เป็นประจำ
41. มีบ่อยครั้ง เพียงใดที่รายการวัสดุที่ต้องการเบิกมาใช้ กลับปรากฏว่า [ ]
- คลังวัสดุมีจำนวนไม่พอกับความต้องการหรือไม่มีจำนวนเลย
- นาน ๆ ครั้ง
  - ไม่ค่อยมี
  - มีบ้าง
  - บ่อย
  - เป็นประจำ
42. ท่านคิดว่ารายการที่รายการวัสดุที่ต้องการเบิกใช้ มีจำนวนไม่ครบ [ ]
- หรือไม่มีเลยนั้น มาจากสาเหตุอะไร
- รายการนี้อยู่ระหว่างการนำส่ง
  - เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อ
  - ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ
  - มีการจ่ายผิดรายการให้กับการเบิกจ่ายก่อนหน้านี้
  - เจ้าหน้าที่ค้นหารายการนั้นไม่พบ
43. ทางแผนกวัสดุคงคลังมีการตรวจสอบรายการวัสดุ (CHECK STOCK) [ ]
- อย่างไร
- ทุกวัน
  - ทุกสัปดาห์
  - ทุก 2 สัปดาห์
  - ทุกเดือน
  - อื่น ๆ .....

#### ตอนที่ 5. การศึกษางาน

44. ในรายงานของท่าน มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิต [ ]
- ต่าง ๆ ตลอดกระบวนการผลิตอย่างไร
- มี
  - ไม่มี
  - เป็นบางจุด(บางแผนก)

45. ถ้ามีมาตรฐานเวลาสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต เวลามาตรฐานเหล่านั้น  
กำหนดจาก [ ]
- [ ] ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ
  - [ ] จากคู่มือใช้เครื่องจักร
  - [ ] จากประสบการณ์
  - [ ] จากการศึกษางาน
  - [ ] อื่น ๆ.....
46. เวลามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต ทางโรงงานมีการเปลี่ยนแปลงเพียงไร [ ]
- [ ] ทุก 1 - 2 สัปดาห์
  - [ ] ทุก 2 - 4 สัปดาห์
  - [ ] ทุก 1 - 2 เดือน
  - [ ] ทุก 3 เดือน
  - [ ] ทุก 4 เดือน
  - [ ] ตั้งแต่ 4 เดือนขึ้นไป
47. สาเหตุมีการเปลี่ยนแปลงเวลามาตรฐานการผลิตบ่อย (1 สัปดาห์ - 1 เดือน)  
เนื่องมาจาก [ ]
- [ ] คนงานให้ความร่วมมือ
  - [ ] ทางโรงงานมีการอบรมล่วงหน้า
  - [ ] การควบคุมของหัวหน้างานเข้มงวด
  - [ ] มีการจูงใจที่ดี
  - [ ] การประชาสัมพันธ์
48. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางาน (WORK STUDY) โดยตรงหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
49. 'เนกร์'ในมีหน่วยงานการศึกษางาน (WORK STUDY) หน้าที่นี้เป็นของ [ ]
- [ ] หัวหน้าคนงาน
  - [ ] ผู้ควบคุมงาน
  - [ ] หัวหน้าแผนก
  - [ ] ผู้จัดการโรงงาน
50. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานในโรงงานที่ท่านคิดว่าดีกว่าเดิม ท่านคิดว่า  
ทำได้สะดวกเพียงไร [ ]
- [ ] ง่าย
  - [ ] หนักอึ้งบ้าง
  - [ ] ต้องเอาใจใส่
  - [ ] ยาก
  - [ ] ทำไม่ได้

51. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีการทำงาน ซึ่งมาจาก  
คนงานท่านคิดว่าเป็นเพราะ [ ]
- [ ] เขาคิดว่าทำให้เหนื่อยมากขึ้นจนทำอะไรก็ไม่ได้
- [ ] ไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ ทำให้ติดขัด
- [ ] คิดว่าจะทำให้รายได้ลดลง เนื่องจากไม่มีค่าล่วงเวลา
- [ ] อื่น ๆ.....
52. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
- [ ] ไม่มี
53. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจ [ ]
- [ ] กำลังการผลิตเท่าที่มืออยู่อย่าง เหลือเพื่อสำหรับยอดขายที่ขายได้
- [ ] ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย
- [ ] เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงอยู่แล้ว
- [ ] ระบบค่าแรงที่เชื่อใจคิดว่าสูง เพียงพอ
- [ ] เคยใช้แต่เกิดปัญหาว่าจ่ายเลขยก เลิก
- [ ] อื่น ๆ.....

#### ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง

54. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานทั้งหมด [ ]
- [ ] 1 - 8 คน
- [ ] 8 - 15 คน
- [ ] 15 - 25 คน
- [ ] มากกว่า 25 คน
55. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุงคือ [ ]
- [ ] 1 กะ
- [ ] 2 กะ
- [ ] 3 กะ
56. การศึกษาเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุงคือ [ ]
- [ ] ป.4
- [ ] ป.6 - ม.6
- [ ] ปวช.
- [ ] ปวส.
- [ ] บริณาศรี

57. อายุของช่างซ่อมบำรุงที่เคยเฉลี่ยเท่าไร [ ]
- 18 - 25 ปี
  - 25 - 30 ปี
  - 30 - 35 ปี
  - 35 - 40 ปี
  - มากกว่า 40 ปีขึ้นไป
58. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป [ ]
- 1 - 2 ปี
  - 1 - 3 ปี
  - 2 - 4 ปี
  - 4 - 6 ปี
  - 6 - 8 ปี
  - มากกว่า 8 ปีขึ้นไป
59. การซ่อมบำรุง เครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ [ ]
- ซ่อมเมื่อเครื่องจักรขัดข้องหรือเสีย
  - ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดตั้งไว้ และซ่อมเมื่อเครื่องจักรขัดข้อง
  - ซ่อมเมื่อมีอะไหล่ครบ
60. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง ชำรุดน้อยมีสาเหตุจาก [ ] (ตอบได้หลายข้อ)
- การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต
  - ซากอะไหล่ล้าเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้จะสำรองอะไรไว้
  - การใช้เครื่องจักรของคนงานประจำเครื่องไม่ถูกวิธี
  - การใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับงาน
  - ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ
  - จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวนเครื่องจักร
61. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร [ ]
- ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเอง
  - ความรู้ความสามารถที่ได้จากสถาบันการศึกษา ยังไม่เพียงพอที่จะใช้กับงาน
  - มีการเปลี่ยนแปลงงานบ่อย
  - อื่น ๆ .....
62. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธีอะไร [ ]
- ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง
  - มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงานประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ
  - จัดการอบรมอย่างเป็นทางการเป็นช่วง ๆ
  - จัดส่งอบรมนอกสถานที่



63. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือหลัก เกณฑ์อะไรบ้าง [ ]
- [ ] บอกรก่อนซ่อมให้ก่อน
  - [ ] ความสัมพันธ์ระหว่างแผนก
  - [ ] ความพร้อมในการซ่อม
  - [ ] ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต
64. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุการ เสียและวิธีการแก้ไข ตลอดจนการ ป้องกันหรือห้าม [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มี
65. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ล้มหรือมบอยเพียงใด [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างบ่อย
  - [ ] ประจำ
66. สาเหตุอะไหล่ล้มหรือมบอยเนื่องจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า
  - [ ] อะไหล่บางชิ้นไม่มีในท้องตลาด
  - [ ] แผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่
  - [ ] ขั้นตอนการจัดซื้อยุ่งยาก ล่าช้า
67. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] ประจำ
68. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ ข้อมูลการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
69. ความล่าช้าและ เสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุมาจาก [ ]
- [ ] ขาดช่างที่มีความชำนาญ
  - [ ] ขาดอะไหล่
  - [ ] เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัยต้อง เสียเวลาตัดแปลง
  - [ ] อื่น ๆ .....

ตอนที่ 7. ความปลอดภัยและสิ่งแวดลอม

70. โรงงานของท่านใช้ระบบกำจัดกาที่กระจายของ เส้นใยด้วยอะไร [ ]
- [ ] พัดลมดูดออก
- [ ] ไม่มี
- [ ] อื่น ๆ .....
71. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อยอย่างไร [ ]
- [ ] ไม่มีเคยมี
- [ ] นาน ๆ ครั้ง นาน ๆ หน้ครั้ง
- [ ] มีบางเล็กน้อย
- [ ] พอมมี
72. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่ไม่ใช่เพลิงไหม้มีอัตราการเกิดอย่างไร [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
- [ ] 1 - 2 เดือนครั้ง
- [ ] 2 - 4 สัปดาห์ครั้ง
- [ ] 1 - 2 สัปดาห์
73. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมากที่สุด จะ เกิดกับเครื่องจักรกลุ่มใด [ ]
- [ ] BLOW ROOM
- [ ] CARDING
- [ ] DRAWING
- [ ] ROVING
- [ ] SPINNING
- [ ] WINDING
74. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากอะไร (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมทราม
- [ ] ไม่มีเครื่องป้องกัน
- [ ] คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน
- [ ] คนงานไม่รู้วิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง
- [ ] คนงานไม่ยอมใช้อุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้
75. สาเหตุที่คนงานไม่มีอุปกรณ์ป้องกันอันตรายเวลาปฏิบัติงาน เพราะอะไร [ ]
- [ ] คนงานไม่เคยชิน อีกอีก
- [ ] คนงานเห็นแก่ผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์ป้องกันทำให้การทำงานเชื่องช้า
- [ ] อุปกรณ์ที่แจกให้อยู่ในสภาพชำรุด แต่ไม่ยอมนำมาเปลี่ยนใหม่หรือทางโรงงานไม่เปลี่ยนให้
- [ ] ไม่มีกาที่แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง จึงไม่รู้จะใช้อย่างไร
- [ ] ทางโรงงานไม่มีจะให้

76. กฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยได้รับการปฏิบัติตามจากคนงานเพียงใด [ ]
- ถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด
  - ได้รับการปฏิบัติตามพอใช้ได้
  - ต้องคอยกวาดขึ้นอยู่เป็นประจำ
  - ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น
  - เป็นบางครั้งคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ
77. ในกรณีที่มีการฝ่าฝืนกฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยทางโรงงานมีมาตรการลงโทษเช่นใด [ ]
- เป็นไปตามบทกำหนดโทษของแต่ละเหตุการณ์
  - รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย ก็เพียงแต่คำตักเตือนเท่านั้น
  - กรณีเล็กน้อยก็ปล่อยเลยตามเลย
  - อื่น ๆ .....
78. สาเหตุคนงานไม่ค่อยถือปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัย [ ]
- เห็นว่าไม่สำคัญ
  - เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็กน้อยก็ไม่เห็นเป็นไร
  - ขาดการประชาสัมพันธ์อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ
  - ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจากผู้บังคับบัญชา
79. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัยมากน้อยเพียงใด [ ]
- เป็นประจำ
  - หอมมีบ้าง
  - ตามความจำเป็น
  - นาน ๆ ครั้ง
80. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของเครื่องในการปฏิบัติงานมีการแนะนำชี้แนะให้คนงานทราบก่อนหรือไม่ [ ]
- มี
  - ไม่มี
81. เรื่องของแสงสว่างขณะทำงานในโรงงาน มีปัญหาหรือไม่ [ ]
- ไม่มี
  - มีเล็กน้อย
  - เป็นปัญหา
82. เสียงที่เกิดขึ้นจากการผลิต ความดังที่เกิดขึ้นก่อให้เกิดปัญหาแก่การผลิตหรือไม่ [ ]
- ไม่มีผลกระทบเพราะมีเครื่องป้องกัน
  - มีบ้าง
  - ก่อให้เกิดปัญหาแก่คนงาน

83. ระยะเวลาถ่ายเทอากาศของโรงงานเป็นอย่างไร [ ]
- [ ] ดี
  - [ ] พอใช้ได้
  - [ ] ยังต้องแก้ไข
84. ฝุ่นละอองที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตเป็นอย่างไร [ ]
- [ ] มาก
  - [ ] พอควร
  - [ ] น้อย
  - [ ] น้อยมาก
85. ท่านคิดว่าสิ่งที่เกิดขึ้น เรื่องใดก่อให้เกิดการระแวกท่านมากที่สุด [ ]
- [ ] ฝุ่นละอองมาก
  - [ ] แสงสว่างไม่เพียงพอ
  - [ ] เสียงดัง
  - [ ] การถ่ายเทอากาศไม่ดี



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## เรื่อง การศึกษานันทนาการและอุปสรรคของอุตสาหกรรมโรงทอ

### คำสั่งแจงในการตอบแบบสอบถาม

1. ทำเครื่องหมาย / ลงในช่องว่างหน้าคำตอบที่กำหนดให้
2. เติมข้อความสั้น ๆ ลงในช่องว่างที่กำหนดให้
3. ข้อสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบเป็นอย่างอื่น โปรดปฏิบัติตามคำสั่งแจงนั้น ๆ
4. ข้อสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบข้อย่อยได้มากกว่า 1 ข้อ
5. ผู้ตอบบางข้อต้อง เขียนชื่อ ชื่อบริษัท ลงในแบบสอบถาม

### ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน

1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขตจังหวัด [ ]
  - [ ] กรุงเทพมหานคร
  - [ ] สมุทรปราการ
  - [ ] สมุทรสาคร
  - [ ] นนทบุรี
  - [ ] ปทุมธานี
2. มีจำนวนเครื่องทอผ้า \_\_\_\_\_ เครื่อง
3. จำนวนคนงานในโรงงาน \_\_\_\_\_ คน
4. มีภาระทางงาน [ ]
  - [ ] 1 กะ
  - [ ] 2 กะ
  - [ ] 3 กะ
  - [ ] มากกว่า 3 กะ
5. โรงงานได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนหรือไม่ [ ]
  - [ ] ใต้รับ
  - [ ] نمی ใต้รับ
6. ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตคือ (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
  - [ ] ผ้าฝ้าย - แพร่
  - [ ] ผ้าฝ้าย - ผ้าดิบ
  - [ ] ผ้าดก
  - [ ] ทั้งผ้าฝ้ายและผ้าดก
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์คือ [ ]
  - [ ] ตลาดภายในประเทศ
  - [ ] ตลาดต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ

## ตอนที่ 2 ด้านการผลิต

8. วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต ทางโรงงานซื้อมาจาก [ ]
- เส้นค้ายที่ผลิตขึ้นเอง
  - โรงงานปั่นค้ายภายในประเทศ
  - จากต่างประเทศ
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
9. ถ้ามีการนำเข้าเส้นค้ายจากต่างประเทศ เพราะ \_\_\_\_\_
10. สภาพเครื่องจักรส่วนใหญ่ในกระบวนการผลิตของโรงงาน มีประสิทธิภาพ [ ]
- 80 - 100 %
  - 70 - 80 %
  - 60 - 70 %
  - 50 - 60 %
  - ต่ำกว่า 50 %
11. ทางโรงงานมีเครื่องทอผ้า Shuttleless [ ]
- มี
  - ไม่มี
12. การวางแผนกระบวนการผลิต ใช้เทคนิคอะไร [ ]
- ประสิทธิภาพและ Order
  - การพยากรณ์และการกำหนดงานร่วมกับฝ่ายตลาด
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
13. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยเพียงใด [ ]
- นาน ๆ ครั้ง
  - พอมีบ้าง
  - ค่อนข้างถี่
  - เป็นประจำ
14. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อย ๆ มาจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- ขาดผู้มีความชำนาญการวางแผนการผลิต
  - แผนการผลิตขาดการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง เช่น วัตถุดิบมาไม่ทันกำหนด
  - ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน
  - ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัว ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชา
  - ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
15. โรงงานสามารถเพิ่มกำลังการผลิตได้หรือไม่ ถ้าปริมาณความต้องการเพิ่มขึ้น [ ]
- ได้
  - ไม่ได้

16. จากข้อ 15. การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] จ้าง Subcontract
  - [ ] ทำ Overtime
  - [ ] เร่งความเร็วของเครื่อง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
17. การควบคุมการผลิต ปัจจัยใดที่ทั้งก่อนและหลังสร้างปัญหาแก่การผลิตจากมากไปหาน้อย [ ]
- [ ] สภาพของ เครื่องทอและอุปกรณ์
  - [ ] อุณหภูมิและความชื้น
  - [ ] คุณภาพของ เส้นด้ายที่นำมาทอ
  - [ ] การลงแบ็งนมดี
  - [ ] การขาดการ เอาใจใส่อย่างทั่วถึงของพนักงาน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
18. ความเห็นของท่าน การสูญเสียในระบบการผลิต เกิดจากสาเหตุใด (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ช่างผู้ชำนาญงานในการตั้งปรับเครื่องทอให้เหมาะสมกับงาน
  - [ ] หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี
  - [ ] พนักงานขาดความสนใจวัตถุดิบที่จะขึ้นเครื่อง และการตรวจตราอย่างทั่วถึง
  - [ ] เครื่องจักรมีประสิทธิภาพต่ำ
  - [ ] เทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิตยังล้าหลัง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
19. การขัดข้องของ เครื่องทอระหว่างการผลิต ส่วนมากมาจากสาเหตุใด [ ]
- [ ] คนงานละ เลຍการบำรุงรักษาประจำวันที่กำหนดไว้
  - [ ] เส้นด้ายที่นำมาทอคุณภาพไม่สม่ำเสมอ
  - [ ] ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร เนื่องจากเก่า
  - [ ] การตั้งกลไกของ เครื่องน่มถูกต้อง เนื่องจากไม่มีผู้ชำนาญการ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

### ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ

20. การควบคุมคุณภาพในระบบการทอ มีอุปกรณ์ช่วยหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
21. เหตุที่นมมีอุปกรณ์ช่วยในการควบคุมคุณภาพ เพราะ [ ]
- [ ] นมมีความจำเป็นและแพงด้วย
  - [ ] ใช้ Check Sheet และความชำนาญก็เพียงพอ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

22. ในแต่ละขั้นตอนของการผลิต มีการกำหนดลักษณะเฉพาะหรือมาตรฐานไว้หรือไม่ [ ]
- มี
  - ไม่มี ใช้ประสบการณ์
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
23. ถ้ามีการกำหนดมาตรฐานคุณภาพ ค่าหรือลักษณะที่กำหนดขึ้นได้จาก [ ]
- ของทางโรงงานเอง
  - จากมาตรฐานสากล
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
24. ปริมาณของผ้าที่ได้เกรดต่ำกว่าเกรด A โดยเฉลี่ยคิดเป็นร้อยละเท่าไรของปริมาณที่ผลิต [ ]
- 1 - 3 %
  - 3 - 5 %
  - 5 - 8 %
  - 8 - 10 %
  - มากกว่า 10 %
25. กรณีผลิตผ้าที่มีคุณภาพใหม่เป็นไปตามกำหนด คิดว่ามาจากสาเหตุอะไร [ ]
- (ตอบได้หลายข้อ)
- ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพที่แน่นอน
  - ขาดการควบคุมที่ดีของเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า
  - เครื่องจักรและอุปกรณ์เก่าแก่ล้าสมัย
  - อุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพที่มีอยู่ล้าสมัย
  - พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดความรู้การตรวจสอบอย่างแท้จริง
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
26. ผลิตภัณฑ์ของโรงงานถูกลูกค้าปฏิเสธการรับซื้อ หรือถูกปรับน้อยเพียงใด [ ]
- ไม่มีเคยมี
  - นาน ๆ ครั้ง
  - มีบ้าง
  - ค่อนข้างถี่
  - เป็นประจำ
27. เทคนิคการตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิตคือ [ ]
- Check Sheet
  - แผนภูมิควบคุม
  - สก๊อต
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_



28. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพ ท่านคิดว่าใช้ได้ผลมากน้อยเพียงใด [ ]
- ดีมาก
  - ดี
  - พอใช้
  - ยังต้องแก้ไข
29. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต เจอเสียมีความรู้ระดับ [ ]
- ม.3 - ม.6
  - ป.ว.ช.
  - ป.ว.ส.
  - อนุปริญญา

#### ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง

30. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิตแต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ยนานเท่าไร ? [ ]
- 5 - 10 นาที
  - 10 - 20 นาที
  - 20 - 30 นาที
  - มากกว่า 30 นาที
31. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน คิดว่าสาเหตุมาจากอะไร ? [ ]
- เจ้าหน้าที่เบิกจ่ายไม่เพียงพอ
  - เจ้าหน้าที่ขาดความเอาใจใส่
  - เจ้าหน้าที่ขาดความชำนาญ
  - อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงานและมีจำนวนไม่เพียงพอ
  - ระบบการจัดเก็บไม่ดี เกิดความสับสนค้นหาลำบาก
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
32. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุที่ต้องการเบิก กลับปรากฏว่าคลังพัสดุมีจำนวนไม่เพียงพอ กับความต้องการ หรือไม่มีจำนวนเลย [ ]
- นาน ๆ ครั้ง
  - นานครั้งมี
  - มีบ้าง
  - บ่อย
  - เป็นประจำ

33. กรณีรายการวัสดุที่ต้องการเบิกใช้ มีจำนวนไม่ครบหรือไม่มีเลขนั้น มาจากสาเหตุอะไร [ ]
- [ ] รายการนั้นอยู่ระหว่างการนำส่ง
  - [ ] ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ
  - [ ] เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อไม่นาน
  - [ ] มีการจ่ายผิดรายการให้กับการเบิกจ่ายก่อนหน้านี้
  - [ ] เจ้าหน้าที่ค้นหารายการนั้นไม่พบ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
34. การจัดเก็บวัสดุภายในคลังพัสดุมีปัญหาเล็กน้อยเพียงใด ? [ ]
- [ ] รุนแรง
  - [ ] มาก
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] น้อย
  - [ ] น้อยมาก
35. สาเหตุปัญหาของระบบจัดเก็บวัสดุภายในคลังพัสดุเกิดจาก [ ]
- [ ] สถานที่คับแคบเกินไป
  - [ ] ขาดอุปกรณ์การจัดเก็บที่เหมาะสม
  - [ ] การจัดการระบบการจัดเก็บไม่ดี เช่นวางกองไว้หลายที่ตามมีตามเกิด
  - [ ] ระบบเอกสาร เกี่ยวกับการจัดเก็บไม่ดี
  - [ ] พนักงานขาดความสนใจและเอาใจใส่ รวมทั้งระบบการควบคุมพนักงานทะเลาะวิวาท (เวลามีปัญหาชี้ชัดว่าเป็นการรับผิดชอบของใครแน่แท้)
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
36. ทางฝ่ายคลังพัสดุมีการตรวจสอบรายการวัสดุ (Check Stock) อย่างไร [ ]
- [ ] ทุกวัน
  - [ ] ทุกสัปดาห์
  - [ ] ทุก 2 สัปดาห์
  - [ ] ทุกเดือน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 5 การศึกษางาน

37. ภายในโรงงาน มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิตอย่างไร ? [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
  - [ ] เป็นบางจุด (บางแผนก)

38. ถ้ามีเวลายามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต เวลาเหล่านี้กำหนดจาก [ ]
- ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ
  - จากประสบการณ์
  - จากคู่มือใช้เครื่องจักร
  - การศึกษางาน
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
39. เวลายามาตรฐานที่กำหนดขึ้น ทางโรงงานมีการเปลี่ยนแปลงมากน้อยอย่างไร ? [ ]
- ทุก 1 - 2 เดือน
  - ทุก 3 - 4 เดือน
  - ทุก 6 เดือน
  - ทุกปี
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
40. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางาน (Work Study) โดยตรงหรือไม่ [ ]
- มี
  - ไม่มี
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
41. กรณีไม่มีหน่วยงานการศึกษางาน (Work Study) หน้าที่นี้เป็นของใคร ? [ ]
- หัวหน้าคนงาน
  - ผู้ควบคุมงาน
  - หัวหน้าแผนก
  - ผู้จัดการโรงงาน
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
42. เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานจากวิธีเดิม ท่านคิดว่าทำให้สะดวกเพียงใด ? [ ]
- ไม่มีปัญหา
  - หนักใจบ้าง
  - ต้องเอาใจใส่
  - ล้ามากทีเดียว
  - ทรมานแท้
43. อุปสรรคการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีการทำงานในส่วนของคนงาน ท่านคิดว่า [ ]
- เป็นเพราะสาเหตุใด
- เขาคิดว่าต้องเหนื่อยมากขึ้น ใจขมขื่นได้ผลตอบแทนเพิ่มขึ้น
  - ยังยึดติดอยู่กับความเคยชินเก่า ๆ
  - เป็นห่วงรายได้จะลดลง เนื่องจากไม่มีล่วงเวลา
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_

44. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่ [ ]  
 มี  
 ไม่มี
45. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจเป็นเพราะ [ ]  
 กำลังการผลิตเท่าที่มีอยู่ มีอยู่อย่างเหลือเฟือสำหรับขอขยาย  
 ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย  
 ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่จัดว่าสูงเพียงพอ  
 จ่ายให้ในรูปแบบสวัสดิการอย่างอื่นอยู่แล้ว  
 อื่น ๆ \_\_\_\_\_
46. ประโยชน์ที่ได้จากการใช้การศึกษาในงาน (Work Study) คือ \_\_\_\_\_

#### ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง

47. จำนวนช่างซ่อมบำรุงทั้งหมดมี \_\_\_\_\_ คน
48. จำนวนช่างซ่อมบำรุงประจำกะ มีจำนวนกะละ \_\_\_\_\_ คน
49. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุงคือ [ ]  
 ป.4  
 ป.6 - ม.6  
 ป.ว.ช.  
 ป.ว.ส.  
 บริษณาศรี
50. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าใด [ ]  
 18 - 25 ปี  
 25 - 30 ปี  
 30 - 35 ปี  
 35 - 40 ปี  
 มากกว่า 40 ปี ขึ้นไป
51. อายุงานของช่างซ่อมบำรุง [ ]  
 1 - 2 ปี จำนวน \_\_\_\_\_ คน  
 2 - 3 ปี จำนวน \_\_\_\_\_ คน  
 3 - 5 ปี จำนวน \_\_\_\_\_ คน  
 5 - 10 ปี จำนวน \_\_\_\_\_ คน  
 มากกว่า 10 ปี ขึ้นไป จำนวน \_\_\_\_\_ คน

52. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง ชำรุดบ่อยนั้นเกิดจาก [ ]  
(ตอบได้หลายข้อ)
- การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต
  - ซากอะไหล่ล้าเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้จะสำรองอะไรไว้
  - การใช้เครื่องจักรของคนงานประจำเครื่องไม่ถูกวิธี
  - ใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับงาน
  - ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ
  - จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวนเครื่องจักร
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
53. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร [ ]
- ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเอง
  - มีการ เบี่ยงงานบ่อย
  - ทางแผนกซ่อมบำรุงไม่มีการฝึกอบรมให้
  - ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการ เบี่ยงงานบ่อย จนหาคนรู้จริงยาก
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
54. การฝึกอบรมของแผนกซ่อมบำรุงต่อคนงานใหม่ ใช้วิธีอะไร ? [ ]
- ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง
  - มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงานประจำที่ทำอยู่ แต่ไม่เป็นทางการ
  - มีการจัดอบรมเป็นทางการ
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
55. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือหลัก เกณฑ์อะไรบ้าง ? [ ]
- นอกก่อนซ่อมก่อน
  - ความพร้อมในการซ่อม
  - ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต
  - ความแผนซ่อมบำรุงและความเร่งด่วนของงาน
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
56. แผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุและวิธีแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรือไม่ [ ]
- มี
  - ไม่มี
57. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ไม่พร้อมบ่อยเพียงใด [ ]
- นาน ๆ ครั้ง
  - มีบ้าง
  - ค่อนข้างบ่อย
  - เป็นประจำ

58. สาเหตุอะไหล่ไม่พร้อมเนื่องจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] แผนกจัดซื้อ จัดหาอะไหล่ล่าช้า
  - [ ] อะไหล่บางชิ้นไม่มีในท้องตลาด
  - [ ] แผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่
  - [ ] ขั้นตอนการจัดซื้อยุ่งยาก ล่าช้า
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
59. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงใด [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] ประจํา
60. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ข้อมูลการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร ที่ถูกต้อง แก่แผนกอื่น ๆ หรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
61. ความล่าช้าและ เสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก [ ]
- [ ] ขาดช่างชำนาญงาน
  - [ ] ขาดอะไหล่
  - [ ] เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัย ต้องเสียเวลาตัดแปลง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
62. การซ่อมบำรุงของโรงงานมีลักษณะ [ ]
- [ ] เมื่อเครื่องจักรชดช้องหรือเสีย
  - [ ] ความแผนการซ่อมบำรุงและซ่อมเมื่อเครื่องจักรชดช้อง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

63. โรงงานใช้ระบบการจัดการฟุ้งกระจายของ เส้นใยด้วยวิธีอะไร [ ]
- [ ] พัดลมดูดออก
  - [ ] ไม่มี
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
64. มีอุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อยอย่างไร [ ]
- [ ] ไม่เคยมี
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง ไม่บ่อย
  - [ ] มีบ้างเล็กน้อย
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

65. อุบัติเหตุที่นำมาซึ่งหลังไหม้ มีอัตราเกิดขึ้นได้อย่างไร [ ]
- [ ] 2 - 4 สัปดาห์/ครั้ง
  - [ ] 1 - 2 เดือน/ครั้ง
  - [ ] 2 - 4 เดือน/ครั้ง
  - [ ] 6 เดือน/ครั้ง
  - [ ] ปีละครั้ง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
66. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมากที่สุดจะเกิดกับเครื่องจักรกลุ่มใด ? [ ]
- [ ] Loom Weaving
  - [ ] Sizing
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
67. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุมาจากอะไร ? (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมทราม
  - [ ] ไม่มีเครื่องป้องกัน
  - [ ] คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน
  - [ ] คนงานไม่รู้วิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง
  - [ ] คนงานไม่ยอมใส่อุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
68. สาเหตุที่คนงานไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายเวลาปฏิบัติงาน คือ [ ]
- [ ] ไม่เคยชิน อีกอັค
  - [ ] เห็นแก่ผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์ป้องกันทำให้เชื่องช้า
  - [ ] อุปกรณ์ที่รับมาอยู่ในสภาพที่ชำรุดแต่คนงานไม่เปลี่ยนใหม่หรือทางโรงงานไม่เปลี่ยนให้
  - [ ] ไม่รู้วิธีการใช้ เนื่องจากไม่มีการชี้แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง
  - [ ] ทางโรงงานไม่มีจะให้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
69. กฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัย ได้รับการปฏิบัติตามจากคนงานเพียงใด [ ]
- [ ] ถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด
  - [ ] ได้รับการปฏิบัติตามพอใช้ได้
  - [ ] ต้องคอยกวดขันอยู่เป็นประจำ
  - [ ] ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าวุ่นวาย คงไม่เป็นไร
  - [ ] เป็นบางครั้งบางคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ

70. กรณีมีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ทางโรงงานมีมาตรการลงโทษ อย่างไร ? [ ]
- [ ] เป็นไปตามบทกำหนดโทษของแต่ละเหตุการณ์
  - [ ] รายการใดยังน่าก่อให้เกิดความเสียหาย ก็เพียงแต่คำตักเตือนไว้เท่านั้น
  - [ ] กรณีเล็กน้อยก็ปล่อยเลยตามเลย
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
71. สาเหตุคนงานไม่ค่อยถือปฏิบัติตามกฎ ระเบียบความปลอดภัย [ ]
- [ ] เห็นว่าไม่สำคัญ
  - [ ] เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็ก ๆ น้อย ๆ ก็ไม่เห็นเป็นไร
  - [ ] ขาดการประชาสัมพันธ์ เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ
  - [ ] ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจากผู้บังคับบัญชา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
72. โรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัยมากน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] เป็นประจำ
  - [ ] พอมี
  - [ ] เป็นครั้งคราว ตามความจำเป็น
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง
73. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของ เครื่องจักรขณะปฏิบัติงาน มีการแนะนำ ชี้แนะให้คนงาน ทราบก่อนหรือไม่ ? [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มี
74. แสงสว่างขณะทำงานในโรงงาน มีสภาพอย่างไร ? [ ]
- [ ] สว่างมากเกินไป
  - [ ] เหมาะสมกับงานที่ทำ
  - [ ] น้อยเกินไป
75. ความกังวลที่เกิดขึ้นจากการผลิต เป็นอุปสรรคต่อประสิทธิภาพการทำงานของคนงาน อย่างไรบ้าง ? [ ]
- [ ] ไม่มีผล
  - [ ] มีบ้างแต่ไม่มาก เนื่องจากมีเครื่องป้องกันแล้ว
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
76. ฝุ่นละอองจากกระบวนการผลิต เป็นอย่างไร ? [ ]
- [ ] มาก
  - [ ] ค่อนข้างมาก
  - [ ] พอสมควร
  - [ ] น้อย



77. ระบบการถ่ายเทอากาศภายในโรงงานเป็นอย่างไร? [ ]
- [ ] ดี
  - [ ] พอใช้
  - [ ] ต้องการปรับปรุง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
78. เรื่องใดที่ข้อนี้ สร้างภาระแก่ท่านมากที่สุด [ ]
- [ ] ฝุ่นละอองมาก
  - [ ] แสงสว่างไม่เพียงพอ
  - [ ] เสียงดัง
  - [ ] การถ่ายเทอากาศไม่ดี



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## เรื่อง การศึกษาปัญหาและอุปสรรคของอุตสาหกรรมพอกย้อม

คำชี้แจงในการตอบแบบสอบถาม

1. ทำเครื่องหมาย / ลงในช่องว่างหน้าคำตอบที่กำหนดให้
2. เพิ่มข้อความสั้น ๆ ลงในช่องว่างที่กำหนดให้
3. ข้อสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบเป็นอย่างอื่น โปรดปฏิบัติตามคำชี้แจงนั้น ๆ
4. ข้อสอบถามบางข้ออาจเลือกตอบข้อย่อยได้มากกว่า 1 ข้อ
5. ผู้ตอบไม่ต้องเขียนชื่อ ชื่อบริษัท ลงในแบบสอบถาม

## ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน

1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขตจังหวัด [ ]
  - [ ] กรุงเทพมหานคร
  - [ ] สมุทรปราการ
  - [ ] สมุทรสาคร
  - [ ] นนทบุรี
  - [ ] ปทุมธานี
2. ขบวนการพอกย้อมของโรงงานเป็นแบบ [ ]
  - [ ] Exhaustion
  - [ ] Continuous
  - [ ] ทั้ง Exhaustion และ Continuous
3. โรงงานได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนหรือไม่ [ ]
  - [ ] ได้รับ
  - [ ] ไม่ได้รับ
4. จำนวนคนงานในโรงงาน \_\_\_\_\_ คน
5. มีการทำงาน [ ]
  - [ ] 1 กะ
  - [ ] 2 กะ
  - [ ] 3 กะ
  - [ ] มากกว่า 3 กะ
6. ผลิตภัณฑ์หลัก คือ [ ]
  - [ ] ผ้าผืน
  - [ ] เส้นใย
  - [ ] ผ้าผืนและ เส้นใย
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์คือ [ ]
  - [ ] ตลาดภายในประเทศ
  - [ ] ตลาดต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ

ตอนที่ 2 **ด้านการผลิต**

8. สภาพส่วนใหญ่ของ เครื่องจักรในกระบวนการผลิตภายในโรงงาน มีประสิทธิภาพ [ ]
- [ ] 80 - 100 %
- [ ] 70 - 80 %
- [ ] 60 - 70 %
- [ ] 50 - 60 %
- [ ] ต่ำกว่า 50 %
9. วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต ทางโรงงานซื้อมาจาก [ ]
- [ ] ภายในประเทศ
- [ ] ต่างประเทศ
- [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ
10. เหตุที่ทางโรงงานซื้อวัตถุดิบมาจากต่างประเทศเพราะ (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ราคาถูกกว่า
- [ ] คุณภาพดีกว่า
- [ ] เวลาการส่งมอบแน่นอนกว่า
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
11. เหตุที่โรงงานซื้อวัตถุดิบภายในประเทศเพราะ (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ราคาถูกกว่า
- [ ] คุณภาพดีกว่า
- [ ] คุณภาพเข้าเกณฑ์
- [ ] สิ่งซื้อสะดวกกว่า
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
12. การวางแผนการผลิต ทำโดย [ ]
- [ ] ประสบการณ์
- [ ] จากชาวต่างประเทศ
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
13. กรณีที่มีการ เปลี่ยนแปลงแผนการผลิต คิดว่ามีสาเหตุจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ชาคผู้เชี่ยวชาญวางแผนการผลิต
- [ ] แผนการผลิตขาดการประสานกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง เช่นวัตถุดิบมาไม่ทันกำหนด
- [ ] ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน
- [ ] ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัว ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชา
- [ ] ความต้องการของตลาดเปลี่ยนแปลง
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
14. โรงงานสามารถเพิ่มปริมาณการผลิตหรือไม่ ถ้ามีความต้องการเพิ่มขึ้น [ ]
- [ ] ได้
- [ ] ไม่ได้

15. จากข้อ 14. การเพิ่มปริมาณการผลิตทำให้ได้ผล (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] จ้าง Subcontractor
  - [ ] ทำ Overtime
  - [ ] เร่งความเร็วของกระบวนการผลิต
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
16. การควบคุมการผลิต ทางโรงพอกย้อมมีเกณฑ์ตาม (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ปริมาณการผลิต
  - [ ] คุณภาพ
  - [ ] ปริมาณของ เสีย
  - [ ] ตรงตามเวลา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
17. ปัจจัยข้อใดที่ก่อปัญหาแก่การควบคุมการผลิตมาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] อุณหภูมิ
  - [ ] ความดันไอน้ำ
  - [ ] คุณภาพของน้ำ
  - [ ] บุคลากรทาง เคมี
  - [ ] เวลาที่เหมาะสมในการย้อม
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
18. การสูญเสียในกระบวนการผลิต เฉลี่ยแล้วเท่ากับ [ ]
- [ ] 1 - 3 %
  - [ ] 3 - 6 %
  - [ ] 6 - 10 %
  - [ ] 10 - 15 %
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
19. ตามความเห็นของท่าน การสูญเสียในกระบวนการผลิต เกิดจากสาเหตุใด (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] พนักงานขาดความสนใจในเรื่องวัตถุดิบและการใช้วัตถุดิบในกระบวนการผลิต
  - [ ] พนักงานไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักรที่เกี่ยวข้อง
  - [ ] พนักงานและคนงานขาดความรับผิดชอบในหน้าที่
  - [ ] ขาดการควบคุมที่ดี
  - [ ] ขาดผู้ชำนาญงานในการปรับตั้ง เครื่องจักรต่าง ๆ ให้ถูกต้อง
  - [ ] เครื่องจักรมีประสิทธิภาพการผลิตต่ำ
  - [ ] กระบวนการผลิตที่ใช้ล่าช้าในท่านเทคโนโลยี
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

20. กรณีเครื่องจักรเกิดการติดขัด ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร [ ]
- [ ] คุณภาพของวัตถุดิบ
  - [ ] มาตรการ เคมีที่ใช้ในการพอกย้อม
  - [ ] ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่อง
  - [ ] ชาติผู้ชำนาญงาน
  - [ ] ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร เนื่องจาก เก่า
  - [ ] เครื่องจักรขาดการบำรุงรักษา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
21. เครื่องจักรกลุ่มใดที่ควรใช้ เทคนิคการผลิตมาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] เครื่องพอกขาว (Bleaching)
  - [ ] เครื่อง Mercirization
  - [ ] เครื่อง Heat Setting
  - [ ] เครื่องย้อม (Dying)
  - [ ] เครื่องพิมพ์ (Printing)
  - [ ] เครื่องลงน้ำยาผ้า (Finishing)
22. เครื่องจักรกลุ่มใดที่ก่อให้เกิดมลพิษมาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] เครื่องพอกขาว (Bleaching)
  - [ ] เครื่อง Mercirization
  - [ ] เครื่อง Heat Setting
  - [ ] เครื่องย้อม (Dying)
  - [ ] เครื่องพิมพ์ (Printing)
  - [ ] เครื่องลงน้ำยาผ้า (Finishing)

### ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ

23. โรงงานของท่านสามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตได้หรือไม่ [ ]
- [ ] ส่วนใหญ่ได้
  - [ ] ไม่ได้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
24. เหตุที่ม่สามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้ากระบวนการผลิต เนื่องจาก [ ]
- (ตอบได้หลายข้อ)
- [ ] ชาติผู้ชำนาญการ
  - [ ] ชาติอุปกรณ์ที่ทันสมัย
  - [ ] ไม่มีทางเลือก เนื่องจาก เป็นของบริษัทหรือบริษัทในเครือ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

25. คุณภาพที่ควรจะได้ตามขั้นตอนของกระบวนการผลิต มีการกำหนดไว้หรือไม่ [ ]  
 มี  
 ไม่มี
26. ถ้ามีการกำหนดคุณภาพในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต ค่าที่กำหนดนั้นได้จาก [ ]  
 กำหนดขึ้นเองจากโรงงาน  
 จากมาตรฐานสากล  
 ทั้งกำหนดขึ้นเองและจากมาตรฐานสากล  
 จากลูกค้า
27. ผลผลิตต่อสำเร็จรูปของโรงงาน มีคุณภาพตาม [ ]  
 ความต้องการของลูกค้า  
 มาตรฐานสากล  
 มาตรฐานโรงงาน
28. ผลผลิตต่ออย่าง เกี่ยวกันที่ผลิต บกที่มีกี่เกรด [ ]  
 เกรดเดียว  
 สองเกรด  
 สามเกรด
29. สาเหตุที่ผลผลิตต่ออย่าง เกี่ยว ต้องมีคุณภาพหลายเกรดเพราะ (ตอบได้หลายข้อ) [ ]  
 ผลผลิตจากกระบวนการผลิต มีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ  
 ผลผลิตจากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ และลูกค้ามีหลายกลุ่ม จึงแยกเกรดตาม ทำให้ไม่เสียของ  
 ให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้าแต่ละกลุ่ม  
 อื่น ๆ \_\_\_\_\_
30. ผลผลิตต่อของโรงงานถูกลูกค้าปฏิเสธการรับของ หรือถูกปรับบ่อยเพียงใด [ ]  
 ไม่เคยมี  
 นาน ๆ ครั้ง  
 มีบ้าง  
 ค่อนข้างถี่  
 เป็นประจำ
31. กรณีผลผลิตมีคุณภาพไม่เป็นไปตามกำหนด ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร [ ]  
 อุปกรณ์ตรวจสอบลำสมัย  
 ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบที่แน่นอน  
 พนักงานตรวจสอบไม่มีความรู้ในการตรวจสอบอย่างแท้จริง  
 ขาดการควบคุมที่ดีจาก เจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า  
 ทั้ง ๆ ที่รู้แต่ก็ลองเสี่ยงดู  
 อื่น ๆ \_\_\_\_\_

32. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต โดยเฉลี่ยมีความรู้ระดับ [ ]
- [ ] ม.3 - ม.6
  - [ ] บ.ว.ช.
  - [ ] บ.ว.ส.
  - [ ] อนุปริญญา
  - [ ] บริษัษตรี
33. มีน้อยเพียงใดที่ผลการตรวจสอบของห้องปฏิบัติการ (Lab) ได้ช้ากว่าเวลาที่ต้องการ [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] พอมีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] เป็นประจำ
34. เทคนิคที่ใช้ตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต คือ [ ]
- [ ] Check Sheet
  - [ ] Processing Card
  - [ ] Control Chart
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
35. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงาน ท่านคิดว่าใช้ได้ผลมากน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] ดีมาก
  - [ ] ดี
  - [ ] พอใช้
  - [ ] ยังต้องแก้ไข

#### ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง

36. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต แต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ยนานเท่าใด [ ]
- [ ] 10 - 15 นาที
  - [ ] 15 - 20 นาที
  - [ ] 20 - 25 นาที
  - [ ] 25 - 30 นาที
  - [ ] มากกว่า 30 นาที
37. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร [ ]
- [ ] จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายน้อยเกินไป
  - [ ] เกิดเฉพาะช่วงที่มีการเบิกจ่ายมาก เท่านั้น
  - [ ] ระบบการจัดเก็บวัสดุ เกิดความสับสนค้นหาลำบาก
  - [ ] อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงาน และมีจำนวนไม่เพียงพอ
  - [ ] เจ้าหน้าที่ขาดการเอาใจใส่
  - [ ] เจ้าหน้าที่ขาดความชำนาญงาน

38. มีบ่อยครั้งเพียงใด เบิกวัสดุเข้ามั่งตรงกับชนิดหรือประเภทที่ต้องการ [ ]
- [ ] ไม่มีเลย
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] บ่อย
  - [ ] เป็นประจำ
39. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุที่ต้องการเบิกใช้ กลับปรากฏว่าคลังวัสดุมีจำนวน [ ]
- ไม่พอกับความต้องการหรือไม่มีจำนวนเลย
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] ไม่ค่อยมี
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] บ่อย
  - [ ] เป็นประจำ
40. ท่านคิดว่า การที่เบิกวัสดุที่ต้องการใช้ ได้ไม่ครบจำนวนหรือไม่มีเลย มีสาเหตุจากอะไร [ ]
- [ ] เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อรายการที่ต้องการ
  - [ ] นโยบายของผู้บริหาร
  - [ ] ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ
  - [ ] มีการจ่ายผิดๆ ให้กับการเบิกจ่ายก่อนหน้านี้
  - [ ] เจ้าหน้าที่ค้นหารายการไม่พบ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
41. ทางแผนกพัสดุคงคลังมีการตรวจสอบรายการวัสดุ (Check Stock) อย่างไร [ ]
- [ ] ทุกวัน
  - [ ] ทุกสัปดาห์
  - [ ] ทุก 2 สัปดาห์
  - [ ] ทุกเดือน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

#### ตอนที่ 5 การศึกษางาน

42. ในโรงงานของท่าน มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิตต่าง ๆ [ ]
- ตลอดกระบวนการผลิตอย่างไร
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
  - [ ] เป็นบางจุด (บางแผนก)



43. ถ้ามีมาตรฐานเวลาสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต เวลามาตรฐานเหล่านั้นกำหนดจาก [ ]
- [ ] ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ
  - [ ] จากคู่มือใช้เครื่องจักร
  - [ ] จากประสบการณ์
  - [ ] จากการศึกษางาน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
44. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางาน (Work Study) หรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
45. ในกรณีที่มีหน่วยงานการศึกษางาน (Work Study) หน้าที่นี้เป็นของ [ ]
- [ ] หัวหน้าคนงาน
  - [ ] ผู้ควบคุมงาน
  - [ ] หัวหน้าแผนก
  - [ ] ผู้จัดการโรงงาน
46. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานในโรงงานที่ท่านคิดว่าดีกว่าเดิม ท่านคิดว่าทำได้ [ ]
- สะดวกเพียงใด
- [ ] ง่าย
  - [ ] หนักบ้าง
  - [ ] ต้องเอาใจใส่
  - [ ] ยาก
  - [ ] ทำไม่ได้
47. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีทำงาน ในส่วนที่มาจากคนงาน [ ]
- ท่านคิดว่าเป็นเพราะ
- [ ] คนงานคิดว่าจะเหนื่อยมากขึ้น อดทนไม่ได้อะไรทดแทน
  - [ ] คุ้นเคยวิธีการใหม่ ทำให้อึดอัด
  - [ ] คิดว่าจะทำให้รายได้ลดลง เนื่องจากไม่มีล่วงเวลา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
48. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
49. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจเป็นเพราะอะไร [ ]
- [ ] กำลังการผลิตเท่าที่มีอยู่ มีอย่างเหลือเฟือสำหรับยอดขายที่ขายได้
  - [ ] ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย
  - [ ] เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงอยู่แล้ว
  - [ ] ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่จัดว่าสูงเพียงพอ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

**ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง**

50. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานทั้งหมด จำนวน \_\_\_\_\_ คน
51. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุง คือ [ ]
- [ ] 1 กะ
- [ ] 2 กะ
- [ ] 3 กะ
52. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุงคือ [ ]
- [ ] บ.4
- [ ] บ.6 - ม.6
- [ ] บ.ว.ช.
- [ ] บ.ว.ส.
- [ ] ปริญญาตรี
53. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร [ ]
- [ ] 18 - 25 ปี
- [ ] 25 - 30 ปี
- [ ] 30 - 35 ปี
- [ ] 35 - 40 ปี
- [ ] มากกว่า 40 ปี ขึ้นไป
54. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป [ ]
- [ ] 1 - 2 ปี
- [ ] 1 - 3 ปี
- [ ] 2 - 4 ปี
- [ ] 4 - 6 ปี
- [ ] 6 - 8 ปี
- [ ] มากกว่า 8 ปี ขึ้นไป
55. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ [ ]
- [ ] ซ่อมเมื่อเครื่องจักรชดช้องหรือเสีย
- [ ] ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดตั้งไว้ และซ่อมเมื่อเครื่องจักรชดช้อง
- [ ] ซ่อมเมื่อมีอะไหล่ครบ
56. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดชดช้อง ชำรุดบ่อย มีสาเหตุจาก [ ]
- [ ] การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต
- [ ] ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้ว่าจะสำรองอะไรไว้
- [ ] การใช้เครื่องจักรของคนงานประจำเครื่องไม่ถูกวิธี
- [ ] การใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับงาน
- [ ] ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญงาน
- [ ] จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวนเครื่องจักร

57. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร [ ]
- [ ] ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเอง
  - [ ] ความรู้ ความสามารถที่ได้จากสถาบันการศึกษา ยังไม่เพียงพอที่จะใช้กับงาน
  - [ ] มีการเบี่ยงงานบ่อย
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
58. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธีอะไร [ ]
- [ ] ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง
  - [ ] มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงานประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ
  - [ ] จัดการอบรมอย่างเป็นทางการ เป็นช่วง ๆ
  - [ ] จัดส่งอบรมนอกสถานที่
59. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือหลักเกณฑ์อะไรบ้าง [ ]
- [ ] บอกก่อนซ่อมให้ก่อน
  - [ ] ความสัมพันธ์ระหว่างแผนก
  - [ ] ความพร้อมในการซ่อม
  - [ ] ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
60. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุการเสียหายและวิธีแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรือไม่ [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มี
61. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ ง่ายพร้อมบ่อยเพียงใด [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างบ่อย
  - [ ] เป็นประจำ
62. สาเหตุอะไหล่ไม่พร้อม เนื่องจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า
  - [ ] อะไหล่บางชิ้นไม่มีในท้องตลาด
  - [ ] แผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่
  - [ ] ขั้นตอนการจัดซื้อยุ่งยาก ล่าช้า
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
63. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] ประจำ

64. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ข้อมูลการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร ที่ถูกต้อง แก่แผนกงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
- [ ] ไม่มี
65. ความล่าช้าและเสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก [ ]
- [ ] ขาดช่างที่มีความชำนาญ
- [ ] ขาดอะไหล่
- [ ] เครื่องมือ อุปกรณ์ ไม่ทันสมัย ต้องเสียเวลาดัดแปลง
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

66. โรงงานของท่านใช้ระบบการจัดการฟุ้งกระจายของใยผ้าและฝุ่นละอองอย่างไร [ ]
- [ ] พัดลมดูดออก
- [ ] ไม่มี
- [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
67. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อย อย่างไร [ ]
- [ ] ไม่มีเลย
- [ ] นาน ๆ ครั้ง ไม่พบเหตุ
- [ ] มีบ้างเล็กน้อย
- [ ] พบบ่อย
68. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่ไม่ใช่อุบัติเหตุเพลิงไหม้ มีอัตราการเกิดอย่างไร [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
- [ ] 1 - 2 เดือน/ครั้ง
- [ ] 2 - 4 สัปดาห์/ครั้ง
- [ ] 1 - 2 สัปดาห์/ครั้ง
69. อุบัติเหตุที่มักเกิดบ่อย จะเกิดกับเครื่องจักรกลุ่มใด (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] เครื่องฟอกขาว (Bleaching)
- [ ] เครื่อง Mercirization
- [ ] เครื่อง Heat Setting
- [ ] เครื่องย้อม (Dying)
- [ ] เครื่องพิมพ์ (Printing)
- [ ] เครื่องลงน้ำยาผ้า (Finishing)

70. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ เกิดจากอะไร (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] อุปกรณ์อยู่ในสภาพที่เสื่อมทราม
  - [ ] ไม่มีเครื่องป้องกัน
  - [ ] คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน
  - [ ] คนงานไม่รู้วิธีการปฏิบัติงานที่ถูกต้อง
  - [ ] คนงานไม่ยอมมาใช้อุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
71. สาเหตุที่คนงานไม่ใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายเวลาปฏิบัติงานเพราะอะไร (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] คนงานไม่เคยชิน ยึดอัด
  - [ ] คนงานเห็นแก่ผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์ป้องกันทำให้การทำงานเชื่องช้า
  - [ ] อุปกรณ์ที่แจกให้อยู่ในสภาพที่ชำรุด แต่ไม่ยอมมาไปเปลี่ยนใหม่ หรือทางโรงงานไม่เปลี่ยนให้
  - [ ] ไม่มีارشี่แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง จึงไม่รู้จะใช้อย่างไร
  - [ ] ทางโรงงานไม่มาให้
72. กฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ได้รับการปฏิบัติตามจากคนงานเพียงใด [ ]
- [ ] ถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด
  - [ ] ได้รับความปฏิบัติตามพอใช้ได้
  - [ ] ต้องคอยควบคุมอยู่เป็นประจำ
  - [ ] ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น รุนววย คงไม่เป็นที่
  - [ ] เป็นบางครั้งบางคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ
73. ในกรณีมีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ทางโรงงานมีมาตรการการลงโทษเช่นใด [ ]
- [ ] เป็นไปตามบทกำหนดแต่ละเหตุการณ์
  - [ ] รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย ก็เพียงแค่คำตักเตือนไว้เท่านั้น
  - [ ] กรณีเล็กน้อยก็ปล่อยเลยตามเลย
74. สาเหตุคนงานไม่ค่อยถือปฏิบัติตามกฎ ระเบียบ ความปลอดภัย [ ]
- [ ] เห็นว่าไม่สำคัญ
  - [ ] เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็ก ๆ น้อย ๆ ก็ไม่เห็นเป็นไร
  - [ ] ขาดการประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่เกิดจากอุบัติเหตุ
  - [ ] ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจากผู้บังคับบัญชา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

75. ทางโรงงานมีการตรวจเช็คเรื่องความปลอดภัยอย่างน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] เป็นประจำ
  - [ ] พอมีบ้าง
  - [ ] คามความจำเป็น
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง
76. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของเครื่องในการปฏิบัติงาน มีการแนะนำ ชี้แนะให้คนงานทราบก่อนหรือไม่ [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มี
77. เรื่องของแสงสว่างขณะทำงานในโรงงาน มีปัญหาหรือไม่ [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มีเล็กน้อย
  - [ ] เป็นปัญหา
78. เสียงที่เกิดขึ้นจากการผลิต ความดังที่เกิดขึ้นก่อให้เกิดปัญหาแก่การผลิตหรือไม่ [ ]
- [ ] ไม่มีผลกระทบต่ออื่นเพราะมีเครื่องป้องกัน
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ก่อให้เกิดปัญหาแก่คนงาน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
79. ความร้อนที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ส่งผลกระทบต่อการทำงานของคนงานหรือไม่ [ ]
- [ ] เป็นปัญหามาก
  - [ ] เป็นบ้างไม่หนักหนา
  - [ ] ไม่มีเป็นปัญหา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
80. ระบบการถ่ายเทอากาศของโรงงาน เป็นอย่างไร [ ]
- [ ] ดี
  - [ ] พอควร
  - [ ] น้อย
  - [ ] ยังต้องแก้ไข
81. ฝุ่นละอองที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต เป็นอย่างไร [ ]
- [ ] มาก
  - [ ] พอควร
  - [ ] น้อย
  - [ ] น้อยมาก

82. เรื่องใดคั้งต่อไปนี้ สร้างภาระแก่ท่าน (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ฝุ่นละอองมาก
  - [ ] แสงสว่างไม่เพียงพอ
  - [ ] เสียงดัง
  - [ ] การถ่ายเทอากาศไม่ดี
  - [ ] กลิ่นจากสารเคมี
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

### เรื่อง การศึกษาขั้นตอนและอนุสรณ์ของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

#### คำชี้แจงในการตอบแบบสอบถาม

1. ทำเครื่องหมายถูก ลงในช่องว่างหน้าคำตอบที่ท่านคิดให้
2. เพิ่มข้อความสั้น ๆ ลงในช่องว่างที่ท่านคิดให้
3. ข้อเสนอถามบางข้ออาจเลือกตอบเป็นอย่างอื่น ปรนัยปฏิบัติตามคำชี้แจงนั้น ๆ
4. ข้อเสนอถามบางข้ออาจจะเลือกตอบข้อย่อยได้มากกว่า 1 ข้อ
5. ผู้ตอบต้องมีชื่อ ชื่อบริษัท ลงในแบบสอบถาม

#### ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน

1. เป็นโรงงานที่ตั้งอยู่ในเขตจังหวัด [ ]
  - [ ] กรุงเทพมหานคร
  - [ ] สุพรรณบุรี
  - [ ] สุพรรณบุรี
  - [ ] นครปฐม
  - [ ] เพชรบุรี
2. จำนวนจักรเย็บผ้า \_\_\_\_\_ เครื่อง
3. ได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนหรือไม่ [ ]
  - [ ] ใช่
  - [ ] ไม่ใช่
4. จำนวนคนงานทั้งหมด \_\_\_\_\_ คน
5. การทำงานของโรงงานมี [ ]
  - [ ] 1 กะ
  - [ ] 2 กะ
  - [ ] 3 กะ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
6. ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตคือ \_\_\_\_\_
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์ คือ [ ]
  - [ ] ตลาดภายในประเทศ
  - [ ] ตลาดต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_



## ตอนที่ 2 ด้านการผลิต

8. จักรเย็บผ้าในโรงงาน สภาส่วนไหนมีประสิทธิภาพ [ ]
- [ ] 80 - 100%
  - [ ] 70 - 80%
  - [ ] 60 - 70%
  - [ ] 50 - 60%
9. จักรเย็บผ้ารุ่นใหม่ที่เข้าสู่สายการผลิตในโรงงาน ทว่าการติดตั้ง เมื่อ [ ]
- [ ] 3 - 6 เดือนที่ผ่านมา
  - [ ] 6 - 12 เดือนที่ผ่านมา
  - [ ] 1 - 2 ปีที่ผ่านมา
  - [ ] 2 - 4 ปีที่ผ่านมา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
10. อุปกรณ์ช่วยผลิตที่ใช้กับจักรเย็บผ้า ทางโรงงานมีการเปลี่ยนแปลงมากนักเพียงใด [ ]
- [ ] มาก
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] น้อย
  - [ ] ยังคงใช้ที่เคยใช้
11. ทางโรงงานสามารถคิดแปลง หรือออกแบบอุปกรณ์ช่วยผลิตที่ใช้กับจักรเย็บผ้า เพื่อให้เหมาะสมกับเฉพาะงานได้หรือไม่ [ ]
- [ ] ไม่มีช่างเทคนิคด้านนี้
  - [ ] ช่างผลิตพิเศษใหม่ที่นำเสนอบริษัทตัวแทนจำหน่ายดีกว่า
  - [ ] สิ่งทำเฉพาะงาน
  - [ ] มีช่างประจำทำได้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
12. วัตถุดิบที่เย็บ (ผ้า) ทางโรงงานซื้อจากแหล่ง [ ]
- [ ] ภายในประเทศ
  - [ ] ต่างประเทศ
  - [ ] ทั้งภายในและต่างประเทศ
13. อัตราส่วนระหว่างผ้าที่ซื้อจากภายในประเทศกับต่างประเทศ คือ [ ]
- [ ] 20 - 80
  - [ ] 30 - 70
  - [ ] 40 - 60
  - [ ] 50 - 50
  - [ ] 60 - 40
  - [ ] 70 - 30

14. สาเหตุที่ซื้อวัตถุดิบ (ผ้า) จากต่างประเทศ เพราะ (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] โรงงานภายในประเทศ ผลิตให้ไม่ทัน
  - [ ] โรงงานภายในประเทศ ไม่สามารถพิมพ์ลายที่ต้องการได้
  - [ ] คุณภาพผ้าจากต่างประเทศดีกว่า
  - [ ] ต้นทุนถูกกว่าเพราะคืนภาษีได้
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
15. ความบกพร่องหนึ่งสายการผลิตของโรงงาน มีคนงานประมาณกี่คน [ ]
- [ ] 20 - 25 คน
  - [ ] 25 - 30 คน
  - [ ] 28 - 30 คน
  - [ ] 30 - 34 คน
  - [ ] 34 - 40 คน
16. การกำหนดสายการผลิต โดยทั่วไปเป็นหน้าที่ของ [ ]
- [ ] หัวหน้าหมวด
  - [ ] หัวหน้ากะประจำผลิตชิ้น
  - [ ] ผู้ควบคุมงาน
  - [ ] ผู้จัดการโรงงาน
17. การวางแผนการผลิต ใช้เทคนิคอะไร [ ]
- [ ] Order และประสมการณ์
  - [ ] Time schedule การสั่งสินค้า และ Production rate พร้อมฝ่ายการตลาด
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
18. บทกการวางแผนการผลิต จะกระทำโดย [ ]
- [ ] ชาวต่างประเทศ
  - [ ] ชาวไทย
19. การวางแผนการผลิต มีการวางล่วงหน้า [ ]
- [ ] 1 เดือน, 6 เดือน และปีหนึ่ง
  - [ ] ทุก 6 เดือน
  - [ ] ทุก 3 เดือน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
20. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยเพียงใด [ ]
- [ ] ประมาณ 1 สัปดาห์/ครั้ง
  - [ ] ประมาณ 2 - 3 สัปดาห์/ครั้ง
  - [ ] ประมาณ 1 เดือน/ครั้ง
  - [ ] ประมาณ 2 - 3 เดือน/ครั้ง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

21. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อย ๆ มาจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ขาดผู้เชี่ยวชาญการวางแผนการผลิต ทำให้แผนการที่ใช้อยู่เกิดปัญหา
  - [ ] แผนการผลิตที่วางไว้ ไม่มีการประสานงานกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง เช่น วัสดุที่นำมาใช้ทันกำหนด
  - [ ] ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคนทำให้งานซ้ำซ้อน
  - [ ] ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวแล้วแต่ผู้บังคับบัญชาจะกำหนด
  - [ ] ความต้องการของตลาดเปลี่ยนแปลง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
22. ถ้าปริมาณความต้องการเพิ่มขึ้นอย่างมาก ทางโรงงานสามารถผลิตได้ตามได้หรือไม่ [ ]
- [ ] ได้
  - [ ] ไม่ได้
23. จากข้อ 22 การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] จ้าง Subcontract
  - [ ] ทำ Overtime
  - [ ] เร่งปริมาณการผลิต
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
24. การควบคุมการผลิต ทางโรงงานมีเกณฑ์ตาม (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] ปริมาณการผลิต
  - [ ] คุณภาพ
  - [ ] ปริมาณของเสีย
  - [ ] ตรงตามเวลา
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
25. การสูญเสียในกระบวนการผลิต โดยทั่วไปมีประมาณเท่าไร [ ]
- [ ] 1 - 5% ของปริมาณการผลิต
  - [ ] 5 - 10% ของปริมาณการผลิต
  - [ ] 10 - 15% ของปริมาณการผลิต
  - [ ] 15 - 20% ของปริมาณการผลิต
  - [ ] 20 - 25% ของปริมาณการผลิต
  - [ ] มากกว่า 25%

26. ตามความคิดเห็นของท่าน การสูญเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต มีสาเหตุจากอะไร? (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- การควบคุมที่เข้มงวดเกินไป เมื่อผิดพลาดจึงทำลาย เพื่อหลีกเลี่ยงความผิด
  - ต้องการหยุดการผลิตอย่างเด็ดขาด เมื่อมีการผิดพลาดในการเย็บ จึงไม่ยอมเสียเวลาแก้
  - ขาดความรับผิดชอบของพนักงาน
  - พนักงานล้าชမ်း
  - ระบบการจัดเก็บวัสดุ ปะปนกันทำให้ค้นหาไม่พบ
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
27. เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต เกิดการติดขัดระหว่างงานมากน้อยเพียงใด? [ ]
- นานาครั้ง
  - มีบ้าง
  - ค่อนข้างบ่อย
  - เป็นประจำ
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
28. สาเหตุที่เครื่องจักรเกิดการติดขัด ท่านคิดว่ามาจากอะไร? [ ]
- ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร
  - ขาดการบำรุงรักษา
  - การใช้ เครื่องผิดวิธี
  - ความสะเพร่าของพนักงานประจำเครื่อง
29. การบรรจุผิดพลาดจากสัดส่วนน้ำว่าจะ เป็นขนาดและจำนวนที่กำหนด เกิดขึ้นมากน้อยเพียงใด [ ]
- เป็นประจำ
  - พอมีบ้าง
  - นานาครั้ง
  - น้อยมาก
30. พื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิตและ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเพียงพอรึอาน่ [ ]
- เพียงพอ
  - คับแคบ
31. สาเหตุพื้นที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิตและสำเร็จรูปคับแคบ คิดว่ามาจาก [ ]
- ไม่มีการวางแผนการจัดเก็บ
  - พื้นที่โรงงานน้อยเกินไป
  - ขาดการใช้ประโยชน์จากพื้นที่แนวตั้ง
  - ขาดอุปกรณ์การจัดเก็บที่ค้ำและยึดหมุน
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ

32. วัตถุประสงค์ที่ส่ง เข้าโรงงานมีปัญหาเรื่องคุณภาพมากที่สุดเพียงใด? [ ]
- [ ] ไม้เป็นไปตามกำหนด เป็นประจำ
  - [ ] พอมันบ้างแต่ไม่มาก
  - [ ] เล็กกว่าน้อยและไม้เป็นปัญหา
  - [ ] อื่นๆ \_\_\_\_\_
33. ทางโรงงานมีอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพของ วัตถุประสงค์(ผ้า)หรือไม่? [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
34. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเคยถูกลูกค้าปฏิเสธการรับของ หรือถูกปรับบ่อยเพียงใด? [ ]
- [ ] พอมันบ้าง
  - [ ] นานครั้ง
  - [ ] ไม่มี
35. กรณีผลิตภัณฑ์คุณภาพไม่เป็นที่พอใจ ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร? [ ]
- [ ] เทคนิคการผลิตไม่เพียงพอ
  - [ ] การควบคุมคุณภาพขั้นต้นก่อนทำไม่ดี
  - [ ] ความสะอาดของโรงงาน
  - [ ] การควบคุมการผลิตไม่ดี
36. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต โดยเฉลี่ยมีความรู้ระดับอะไร? [ ]
- [ ] ป.4 - ป.7
  - [ ] ม.3 - ม.6
  - [ ] บวช.
  - [ ] บวส.
  - [ ] บริณษัตรี
37. เทคนิคที่ใช้ในการตรวจสอบคุณภาพ คือ [ ]
- [ ] control chart
  - [ ] check sheet
  - [ ] Q.C. cycle
  - [ ] สถิติ
38. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงาน ท่านคิดว่าใช้ได้ผลเพียงใด? [ ]
- [ ] ดีมาก
  - [ ] ดี
  - [ ] พอใช้ได้
  - [ ] ยังต้องแก้ไข

ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง

39. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต แต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ยนานเท่าใด? [ ]
- [ ] 5 - 10 นาที
  - [ ] 10 - 15 นาที
  - [ ] 15 - 20 นาที
  - [ ] 20 - 25 นาที
  - [ ] มากกว่า 30 นาที
40. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน ท่านคิดว่ามีสาเหตุจากอะไร? (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายไม่เพียงพอ
  - [ ] เกิดเฉพาะช่วง เวลาการ เบี่ยนกะ เท่านั้น
  - [ ] ระบบการจัด เก็บวัสดุ เกิดความสับสนค้นหาลำบาก
  - [ ] อุปกรณ์ขนถ่ายไม่เหมาะกับงานและมีจำนวนไม่เพียงพอ
  - [ ] เจ้าหน้าที่ขาดการเอาใจใส่
  - [ ] เจ้าหน้าที่เบิกจ่ายขาดความชำนาญ
41. มีการเบิกวัสดุผิดประเภท จากที่ต้องการบ่อยครั้ง เพียงใด? [ ]
- [ ] ไม่มีเลย
  - [ ] นานาครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] บ่อย
  - [ ] เป็นประจำ
42. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุต้องการเบิก กลับปรากฏว่ามีจำนวนไม่เพียงพอกับความต้องการหรืออันมีจำนวนเลย [ ]
- [ ] นานาครั้ง
  - [ ] น้อยครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] บ่อย
43. การที่รายการวัสดุต้องการใช้ มีจำนวนไม่ครบหรืออันมีจำนวนเลยนั้น มาจากสาเหตุอะไร? [ ]
- [ ] รายการนั้นอยู่ระหว่างการนำส่งโรงงาน
  - [ ] เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อ
  - [ ] ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ
  - [ ] มีการเบิกจ่ายผิดประเภท
  - [ ] การจัดเก็บวัสดุ มีหลายที่หาไม่เจอ

44. ทางแผนกพัสดุมีการตรวจสอบรายการวัสดุ ( check stock ) อย่างไร? [ ]
- [ ] ทุกวัน
  - [ ] ทุกสัปดาห์
  - [ ] ทุกสองสัปดาห์
  - [ ] ทุกเดือน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 5 การศึกษางาน

45. ในโรงงานของท่าน มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิตต่างๆ ตลอดจนกระบวนการผลิตอย่างไร? [ ]
- [ ] มีทุกขั้นตอน
  - [ ] มีเฉพาะแผนก เย็บ
  - [ ] มีบางแผนก
  - [ ] ไม่มีเลย
46. ถ้ามีมาตรฐานเวลาสำหรับขั้นตอนการผลิต เวลามาตรฐานเหล่านั้นกำหนดจาก [ ]
- [ ] ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ
  - [ ] จากประสบการณ์
  - [ ] จากการศึกษางาน
  - [ ] จากสถิติ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
47. เวลามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต ทางโรงงานมีการเปลี่ยนแปลงบ่อยเพียงใด [ ]
- [ ] ทุก 1 - 2 สัปดาห์
  - [ ] ทุก 2 - 4 สัปดาห์
  - [ ] ทุก 1 - 2 เดือน
  - [ ] ทุก 3 เดือน
  - [ ] ตั้งแต่ 3 เดือนขึ้นไป
48. สาเหตุที่มีการเปลี่ยนแปลงเวลามาตรฐานการผลิตบ่อย (ตั้งแต่ 1 สัปดาห์ - 1 เดือน) เนื่องจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] คนงานให้ความร่วมมือ
  - [ ] ทางโรงงานมีการอบรมล่วงหน้า
  - [ ] การควบคุมของหัวหน้างานเข้มงวด
  - [ ] มีการจูงใจที่ดี
  - [ ] การประชาสัมพันธ์
49. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางาน (work study) โดยตรงหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี

50. ในกรณีที่มีหัวหน้าหน่วยงานการศึกษา (work study) หน้าที่นี้เป็นของใคร [ ]
- [ ] หัวหน้าคนงาน
  - [ ] ผู้ควบคุมงาน
  - [ ] หัวหน้าแผนก
  - [ ] ผู้จัดการโรงงาน
51. การที่คนงานมีมาตรฐานของเวลาการผลิตดีขึ้น ท่านคิดว่ามาจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] เปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานซึ่งดีกว่าเดิม
  - [ ] ความชำนาญงานของคนงานมากขึ้น
  - [ ] การควบคุมงานที่เข้มงวดมากขึ้น
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
52. การศึกษางานที่ใช้ในโรงงาน เช่น การจับเวลาขั้นตอนการทำงานต่าง ๆ ทำเพื่อ [ ]
- [ ] หาเวลามาตรฐานอย่างเดียว
  - [ ] ศึกษาวิธีการทำงานเดิม เพื่อหาหนทางที่ดีกว่าเก่า นอกจากเวลามาตรฐาน
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
53. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานในโรงงานซึ่งคิดว่าดีขึ้น ท่านคิดว่าทำให้สะดวกเพียงไร [ ]
- [ ] ง่าย
  - [ ] หนักใจบ้าง
  - [ ] ต้องคอยกำกับ
  - [ ] ยาก
  - [ ] ทำไม่ได้
  - [ ] ไม่มีอำนาจในการเปลี่ยนแปลง ต้องเสนอผู้บังคับบัญชาก่อน
54. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีการทำงาน ในส่วนที่มาจากคนงาน ท่านคิดว่าเป็นเพราะ [ ]
- [ ] เขาคิดว่าทำให้เหนื่อยมากขึ้น ใจขมขื่นอะไรเพิ่มขึ้น
  - [ ] ไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ ทำให้ติดขัด
  - [ ] คิดว่าจะทำให้รายได้ลดลง เนื่องจากไม่มีค่าล่วงเวลา
  - [ ] โรงงานกำลังเอาเปรียบพวกเขา
55. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรืออามิ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี



56. เหตุที่คนมีระบบค่าแรงสูงใจเพราะอะไร (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] กำลังการผลิตเท่าที่มีอยู่ มีอยู่อย่างเหลือเฟือ สำหรับยอดขายที่ขายได้
  - [ ] ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย
  - [ ] เป็นบริษัทที่มีชื่อเสียงอยู่แล้ว
  - [ ] ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่ จักว่าสูงเพียงพอ
  - [ ] เคยใช้แต่เกิดปัญหาว่าขาย เสี่ยงกเลิก
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง

57. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานทั้งหมด \_\_\_\_\_ คน
58. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุง คือ [ ]
- [ ] 1 กะ
  - [ ] 2 กะ
  - [ ] 3 กะ
59. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุง คือ [ ]
- [ ] ป.4
  - [ ] ป.6 - ม.6
  - [ ] ปวช.
  - [ ] ปวส.
  - [ ] บริษัฏภาคี
60. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร [ ]
- [ ] 18 - 25 ปี
  - [ ] 25 - 30 ปี
  - [ ] 30 - 35 ปี
  - [ ] 35 - 40 ปี
  - [ ] มากกว่า 40 ปีขึ้นไป
61. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป [ ]
- [ ] 1 - 2 ปี
  - [ ] 1 - 3 ปี
  - [ ] 2 - 4 ปี
  - [ ] 4 - 6 ปี
  - [ ] 6 - 8 ปี
  - [ ] มากกว่า 8 ปีขึ้นไป
62. การซ่อมบำรุง เครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ [ ]
- [ ] ซ่อมเมื่อ เครื่องจักรขัดข้องหรือเสีย
  - [ ] ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดตั้งไว้ และซ่อมเมื่อ เครื่องจักรขัดข้อง
  - [ ] ซ่อมเมื่อมีอะไหล่ครบ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

63. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง, ชำรุดบ่อย, มีสาเหตุจาก  [ ]  
(ตอบได้หลายข้อ)
- [ ] การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต
  - [ ] ซากอะไหล่สลับเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้จะสำรองอะไรไว้
  - [ ] การใช้เครื่องจักรของคนงานประจำเครื่องไม่ถูกวิธี
  - [ ] การใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับงาน
  - [ ] ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ
  - [ ] จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวนเครื่องจักร
64. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร  [ ]
- [ ] ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของช่างเอง
  - [ ] ความรู้ความสามารถที่ได้จากสถาบันการศึกษา ยังไม่เพียงพอที่จะใช้กับงาน
  - [ ] มีการเปลี่ยนงานบ่อย
  - [ ] คนงานให้ความรู้ และประสบการณ์ด้วยวิธีการถ่ายทอด จากคนเก่าไปให้คนใหม่ ทำให้มีขอบเขตจำกัดในการพัฒนาความชำนาญ โดยเฉพาะกับจักรใหม่ ๆ
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
65. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธีอะไร  [ ]
- [ ] ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง
  - [ ] มีโปรแกรมอบรมจากงานประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ
  - [ ] จัดการอบรมอย่างเป็นทางการ เป็นช่วง ๆ
  - [ ] จัดส่งอบรมนอกสถานที่
66. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือหลักเกณฑ์อะไรบ้าง  [ ]  
(ตอบได้หลายข้อ)
- [ ] บอกก่อนซ่อมให้ก่อน
  - [ ] ความสัมพันธ์ระหว่างแผนก
  - [ ] ความพร้อมในการซ่อม
  - [ ] ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต
67. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุการเสียหาย และวิธีการแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรืออเนก  [ ]
- [ ] ไม่มี
  - [ ] มี

68. แผนกซ่อมบำรุงประสมปัญหาอะไหล่ น้มน้มน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างบ่อย
  - [ ] ประจำ
69. สาเหตุอะไหล่ น้มน้มน้อย เนื่องจาก (ตอบได้หลายข้อ) [ ]
- [ ] แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า
  - [ ] อะไหล่บางชิ้นไม่มีในท้องตลาด ต้องสั่งทำ
  - [ ] แผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่
  - [ ] ขั้นตอนการจัดซื้อยุ่งยาก ล่าช้า
70. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] มีบ้าง
  - [ ] ค่อนข้างถี่
  - [ ] ประจำ
71. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการ เผยแพร่ ข้อมูลการใช้ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่ [ ]
- [ ] มี
  - [ ] ไม่มี
72. ความล่าช้าและ เสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก [ ]
- [ ] ช่างช่างที่มีความชำนาญ
  - [ ] ช่างอะไหล่
  - [ ] เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัย ต้อง เสียเวลาตัดแปลง
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_

ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม

73. โรงงานของท่านใช้ระบบกำจัดฝุ่น ด้วยวิธีอะไร [ ]
- [ ] พัดลมดูดออก
  - [ ] มีน้ำมากจึงไม่ได้อะไร
  - [ ] อื่น ๆ \_\_\_\_\_
74. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อยเพียงใด [ ]
- [ ] นาน ๆ ครั้ง
  - [ ] นาน ๆ ครั้ง นาน ๆ หนึ่งปี
  - [ ] มีบ้างเล็กน้อย

75. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่น่าเซ่เพลิงไหม้ มีอัตราการเกิดอย่างไร [ ]
- นาน ๆ ครั้ง
  - 3 - 5 เดือนครั้ง
  - 2 - 3 เดือนครั้ง
  - 2 - 4 สัปดาห์ครั้ง
76. กฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ได้รับการปฏิบัติตามจากหน่วยงานเพียงใด [ ]
- ถือปฏิบัติตามอย่างเคร่งครัด
  - ได้รับการปฏิบัติตามพอใช้
  - ต้องคอย กวดขันอยู่เป็นประจำ
  - ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น คงไม่เป็นไร
  - ปฏิบัติตามเป็นบางครั้งบางคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
77. ในกรณีมีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ทางโรงงานมีมาตรการลงโทษเช่นใด [ ]
- เป็นไปตามบทกำหนดโทษของแต่ละเหตุการณ์
  - รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย ก็เพียงแต่คำตักเตือนไว้เท่านั้น
  - กรณีเล็กน้อยก็ปล่อยเลยตามเลย
  - อื่น ๆ \_\_\_\_\_
78. สาเหตุคนงานไม่คอยถือปฏิบัติตามกฎ ระเบียบความปลอดภัย [ ]
- เห็นว่าไม่สำคัญ
  - เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็ก ๆ น้อย ๆ ก็ไม่เห็นเป็นไร
  - ขาดการประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ
  - ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจากผู้บังคับบัญชา
79. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัยมากน้อยเพียงใด [ ]
- เป็นประจำ
  - พอมีบ้าง
  - ความจำเป็น
  - นาน ๆ ครั้ง
80. จุดที่น่าเป็นอันตรายของเครื่องในการปฏิบัติงาน มีการแนะนำ, ชี้นำให้คนงานทราบก่อนหรือไม่ [ ]
- มี
  - ไม่มี

81. ระบบการถ่ายเทอากาศของโรงงานเป็นอย่างไร [ ]
- [ ] ดี
  - [ ] พอใช้ได้
  - [ ] ยังต้องแก้ไข
  - [ ] เสียเป็นประจํา
82. ท่านคิดว่าสิ่งต่อไปนี้เรื่องใดก่อให้เกิดภาระแก่ท่านมากที่สุด [ ]
- [ ] ฝุ่นละอองมาก
  - [ ] เสียงดัง
  - [ ] การถ่ายเทอากาศ



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ภาคผนวก ค.

บทบาทและนโยบายของรัฐบาลที่มีต่ออุตสาหกรรมสิ่งทอในอดีตถึงต้นปี 2530

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

บทบาทและนโยบายของรัฐบาลที่มีต่ออุตสาหกรรมสิ่งทอในอดีตถึงต้นปี 2530

รัฐบาลได้เข้ามามีบทบาทต่อการพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอ นับตั้งแต่การบรรจุผ้าขนหนู กระทั่งถึงการผลิตสิ่งทอขึ้นสู่สุดท้าย ได้แก่การผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป บทบาทและนโยบายดังกล่าวสรุปได้ดังนี้ คือ

1. การผลิตเส้นใยธรรมชาติ

ผ้าฝ้ายเป็นเส้นใยธรรมชาติที่มีบทบาทต่ออุตสาหกรรมสิ่งทอมาตลอด รัฐบาลได้มีนโยบายที่เกี่ยวข้องกับเรื่องผ้าฝ้ายดังนี้ คือ

1.1 การส่งเสริมการลงทุน รัฐบาลโดยคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้ประกาศให้การส่งเสริมการลงทุนแก่โรงงานทอผ้าฝ้าย ในฐานะ เป็นประเภทกิจการที่ผลิตเพื่อทดแทนการนำเข้า จนถึงปัจจุบันโรงงานที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนมีทั้งหมด 5 แห่ง (รายละเอียดในภาคผนวก ง)

1.2 การควบคุมการตั้งและขยายโรงงาน

ปี 2515 กระทรวงอุตสาหกรรมได้ประกาศระงับการอนุญาตให้ตั้ง และขยายโรงงานทอผ้าฝ้ายเป็นการชั่วคราว เนื่องจากกำลังการผลิตของโรงงานทอผ้าฝ้ายที่มีอยู่มากกว่าปริมาณผ้าฝ้ายดิบที่ผลิตได้ แต่ต่อมาเพื่อเป็นการสนับสนุนและให้สอดคล้องกับมาตรการพัฒนาผ้าฝ้ายของกระทรวงเกษตรและสหกรณ์ ในเรื่องการเร่งรัดการปลูกฝ้าย กระทรวงอุตสาหกรรมจึงได้ปรับปรุงแก้ไขและกำหนดอุตสาหกรรมการทอผ้าฝ้าย เมื่อ 5 กันยายน 2523 โดยกำหนดเงื่อนไขการอนุญาตให้ตั้งและขยายโรงงานทอผ้าฝ้ายขึ้นใหม่ (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ง)

จึงตั้งคณะกรรมการอุตสาหกรรมทอผ้าฝ้ายขึ้นเมื่อ ปี 2523 เพื่อทำหน้าที่พิจารณา กำหนดหลักเกณฑ์ และให้คำปรึกษาแนะนำเกี่ยวกับการอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานทอผ้าฝ้ายให้เป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในประกาศนโยบายอุตสาหกรรมทอผ้าฝ้ายดังกล่าว (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ง)

1.3 การควบคุมการนำเข้าส่งออกและควบคุมราคา กระทรวงพาณิชย์ได้ออกประกาศเรื่องการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร ฉบับที่ 11 (พ.ศ. 2524) โดยกำหนดค่าให้ผ้าฝ้ายเป็นสินค้าที่ต้องขออนุญาตในการส่งออก ทั้งนี้ เพื่อป้องกันแนวโน้มการส่งผ้าฝ้ายออกนอกประเทศจนเป็นเหตุให้เกิดการขาดแคลนผ้าฝ้ายภายในประเทศ (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ง) แต่ต่อมาปี 2526 ได้ยกเลิกการควบคุมการส่งออกผ้าฝ้ายไป

#### 1.4 การส่งเสริมการส่งออก

กระทรวงการคลังได้มีมาตรการคืนและชดเชยภาษีอากรแก่ผู้ส่งออก โดยเริ่มตั้งแต่ปี 2514 ซึ่งกำหนดเป็นอัตราตามสภาพ และมีการแก้ไขตามความเหมาะสมจนถึงปี 2519 ซึ่งกำหนดเป็นอัตราตามสภาพ และมีการแก้ไขตามความเหมาะสมจนถึงปี 2529 โดยเริ่มใช้บังคับตั้งแต่วันที่ 26 กุมภาพันธ์ 2529 เป็นต้นไป สำหรับผ้าจะได้รับการชดเชยในอัตรา ข. ร้อยละ 0.19 ของราคาส่งออก

#### 1.5 มาตรการด้านภาษี

อากรขาเข้าสำหรับผ้า ตั้งแต่ปี 2517 จนถึงปี 2521 ถูกเก็บตามสภาพในอัตราร้อยละ 0.33 ถึง 0.45 บาทต่อกิโลกรัม จนปัจจุบันได้มีการปรับอัตราขาเข้าใหม่ โดยยกเลิกการเก็บตามสภาพร้อยละ 5 ของราคานำเข้า และยกเลิกการใช้ค่าธรรมเนียมพิเศษ

ภาษีการค้าและเทศบาล สำหรับผ้าได้มีการเปลี่ยนแปลงคือ ถูกเก็บในอัตราร้อยละ 1.65 ตามประกาศเปลี่ยนแปลงอัตราค่าภาษีการค้าและอากรขาเข้าสิ่งทอ เมื่อ 5 เมษายน 2528

#### 1.6 มาตรการอื่น ๆ

กระทรวงเกษตรและสหกรณ์มีนโยบายในการพัฒนาและแนะนำการใช้ผ้า พันธุ์ใหม่ที่มีคุณภาพแก่เกษตรกร และร่วมมือกับเอกชนส่งเสริมกันขยายพื้นที่ปลูกผ้า

จัดตั้งมาตรฐานผ้าไทยในปี 2521 และโครงการต่าง ๆ เร่งรัดผลการผลิตผ้า

## 2. การผลิตสิ่งทอประเภทอื่น ๆ

การผลิตสิ่งทอประเภทอื่น ๆ ได้แก่ การผลิตเส้นใยสังเคราะห์ การปั่นด้าย ทอผ้า พอกย้อมและการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปนั้น เนื่องจากนโยบายของรัฐบาลมักจะมีผลเกี่ยวเนื่องกัน ซึ่งอาจจะพิจารณาด้วยกันได้ดังนี้ คือ

2.1 การส่งเสริมการลงทุน การส่งเสริมการลงทุนสำหรับอุตสาหกรรมสิ่งทอเริ่มครั้งแรกเมื่อปี 2497 โดยกระทรวงอุตสาหกรรมเป็นผู้รับผิดชอบ ได้ประกาศให้ส่งเสริมการลงทุนแก่อุตสาหกรรมปั่นด้าย ทอผ้า และพอกย้อม ต่อมาคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน (BOI) ได้เข้ามารับผิดชอบแทนกระทรวงอุตสาหกรรมตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการลงทุน พ.ศ. 2503 ซึ่งอุตสาหกรรมปั่นด้าย ทอผ้า และพอกย้อม ยังคงได้รับการส่งเสริมต่อเนื่องถึงเดือนสิงหาคม 2507 จึงได้ระงับการพิจารณาขอรับการส่งเสริม สำหรับอุตสาหกรรมปั่นด้าย



และทอผ้าเฉพาะที่ทำจากฝ้ายและทอเป็นผ้าดิบไว้ชั่วคราว เนื่องจากเห็นว่าการผลิตเพียงต่อความต้องการในขณะนั้นแล้ว

ในปี 2514 ทางการให้การส่งเสริมการพอกย้อมจนกระทั่งปี 2516 ทางการส่งเสริมอุตสาหกรรมพอกย้อมอีก แต่ให้เฉพาะโรงงานที่ผลิตต่อเนื่องกับโรงงานปั่นด้ายทอผ้าเท่านั้น

วันที่ 14 ตุลาคม 2529 ได้มีมติของคณะอนุกรรมการบริหารในเรื่องที่เกี่ยวข้องกับนโยบายส่งเสริมอุตสาหกรรมสิ่งทอ ดังนี้ คือ

ก) เห็นควรยกเลิกการระงับให้การส่งเสริมการผลิต Polyester Staple Fiber และ Pre-Oriented Yarn ในประเภท 5.37 ตามบัญชีของประเภทของกิจการที่จะให้การส่งเสริมการลงทุนการผลิตเส้นใยสังเคราะห์ เนื่องจากความต้องการมีมาก เมื่อเทียบกับกำลังการผลิตที่มีอยู่ หลังจากที่ได้รับให้การส่งเสริมไว้เป็นชั่วคราว ตั้งแต่ 8 มกราคม 2529 เป็นต้นมา

ข) เปิดให้การส่งเสริมการลงทุนในกิจการปั่นด้ายประเภท 5.54 และกิจการทอผ้าประเภท 5.55 ขึ้นใหม่ (โดยกำหนดขนาดการลงทุนในต่ำกว่า 50 ล้านบาท ไม่รวมค่าที่ดินและทุนหมุนเวียน) หลังจากที่ได้รับให้การส่งเสริม ตั้งแต่ปี 2516 เป็นต้นมา

ค) เห็นควรให้กิจการประเภท 5.47 การย้อมสีด้ายหรือผ้า ได้รับสิทธิประโยชน์ด้านภาษีอากร

ง) สำหรับอุตสาหกรรมผ้าสำเร็จรูปนั้น BOI ได้ประกาศให้ส่งเสริมการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปเพื่อการส่งออกตั้งแต่ปลายปี 2527 เป็นต้นมา และได้ประกาศค่าให้การส่งเสริมเป็นการชั่วคราว ตั้งแต่วันที่ 13 กุมภาพันธ์ 2528 เป็นต้นไป โดยให้เหตุผลว่า "เพื่อป้องกันไม่ให้ผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปเพื่อส่งออก เกิดการแข่งขันมากเกินไปและสิ้นเปลืองต้นทุน" ตามประกาศคณะกรรมการการลงทุนที่ ง.4/2528 (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ง) จนกระทั่งวันที่ 14 สิงหาคม 2528 จึงได้ประกาศให้การส่งเสริมอีกครั้ง เฉพาะเสื้อผ้าประเภททุกสากล

2.2 การควบคุมการตั้งและขยายโรงงานอยู่ในความรับผิดชอบของกระทรวงอุตสาหกรรม มีวัตถุประสงค์เพื่อควบคุมกำลังการผลิตของอุตสาหกรรมสิ่งทอมีเพิ่มมากเกินไปจนเกิด Over capacity ขึ้น นโยบายดังกล่าวได้มีการประกาศตั้งแต่ปี 2514 เป็นต้นมา จนถึงปัจจุบัน มีสาระสำคัญสรุปได้ดังนี้ คือ

ปี 2514 ระวังการตั้งหรือขยายโรงงานทอผ้าและดักผ้าทุกประเภทเป็นเวลา 2 ปี เนื่องจากในขณะนั้นมีกำลังการผลิตอยู่เพียงพอกับความต้องการภายในประเทศ และการส่งออก ตามประกาศนโยบายอุตสาหกรรมทอผ้า 1 ตุลาคม 2514 ต่อมาเมื่อ 22 ธันวาคม 2514 ได้ อนุญาตให้สามารถขยายหรือตั้งโรงงานได้เฉพาะโรงงานทอผ้าไหม ผ้าพื้นเมือง ดักผ้า

ปี 2516 อนุญาตให้ตั้งหรือขยายโรงงานทอผ้าเฉพาะที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน จาก BOI เพื่อการส่งออกเท่านั้นส่วนโรงงานทอผ้าอื่น ๆ ที่ไม่ได้รับการส่งเสริมจะขยายกำลัง การผลิตได้ไม่เกินร้อยละ 50 ของกำลังการผลิตเดิม จนกระทั่งปี 2519 จึงห้ามมิให้โรงงาน ทอผ้าอื่น ๆ ขยายกำลังการผลิต

ปี 2521 ประกาศระวังการตั้งและขยายโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ บันด้าย ทอผ้า พอกย้อม พิมพ์ผ้าและแต่งสำเร็จ เสื้อผ้าสำเร็จรูป ยกเว้นผู้ที่ได้รับการส่งเสริมการ ลงทุนจาก BOI ก่อน 10 มีนาคม 2521 (ประกาศนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ ฉบับลงวันที่ 10 มีนาคม 2521) และในปี 2522 ประกาศยกเว้นสำหรับโรงงานเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่มีจักรเย็บ ผ้ามมากกว่า 30 เครื่อง จะอนุญาตเฉพาะการผลิตเพื่อส่งออกที่นำถูกจกัศรัคว่ำส่งออก เท่านั้น ต่อมาปี 2524 จึงประกาศยกเลิกประกาศดังกล่าว

ปี 2524 รับผิดชอบโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ที่เริ่มต้นผลิตจาก Polymeri- zation เท่านั้น และต้องวางเงินค้ำประกันจำนวน 10 ล้านบาท นอกจากนี้ยังรับผิดชอบ โรงงานพอกย้อม พิมพ์ผ้า และแต่งสำเร็จ โรงงานผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป ให้ตั้งหรือขยาย โรงงานได้ แต่อุตสาหกรรมสิ่งทอที่ได้รับอนุญาตจะต้องเป็นเครื่องจักรใหม่ รวมทั้งอุปกรณ์ อะไหล่และชิ้นส่วน ส่วนโรงงานบันด้ายและทอผ้ายังระวังการตั้งหรือขยายอยู่ เช่น ศึกษาม ตามประกาศนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ ฉบับลงวันที่ 10 มีนาคม 2521

ปี 2527 กระทรวงอุตสาหกรรมได้ประกาศนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอฉบับใหม่ลง วันที่ 1 มิถุนายน 2527 ซึ่งเป็นการยกเลิกนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอที่เคยประกาศไว้รวม 3 ฉบับ และกำหนดแนวทางพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอขึ้นใหม่ โดยมีสาระสำคัญคือ

- ก) ระวังการพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานบันด้าย
- ข) ระวังการพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานทอผ้าทุกชนิด ยกเว้น ผ้าไหม ผ้าฝ้าย ผ้าทอมือ ผ้าทอจากด้ายย้อมสี เป็นต้น
- ค) รับผิดชอบพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ โดย

มีหลักฐานแสดงสอดคล้องกันที่ประกาศไว้เมื่อปี 2524

ทั้งนี้โดยมีเงื่อนไขว่า อุตสาหกรรมสิ่งทอที่ได้รับอนุญาตจะต้องใช้ เครื่องจักรใหม่ทั้งหมดรวมทั้งอุปกรณ์ อะไหล่และชิ้นส่วนด้วย

ต่อมาก็ได้ประกาศนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ (เพิ่มเติม) ลงวันที่ 21 พฤศจิกายน 2527 โดยรับพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั่นด้ายและโรงงานทอผ้า เฉพาะที่ผลิตสินค้าเพื่อการส่งออกทั้งสิ้นไว้เป็นการชั่วคราว เพื่อให้สอดคล้องกันแนวนโยบายส่งเสริมอุตสาหกรรมเพื่อการส่งออกของรัฐบาล นโยบายทั้ง 2 ฉบับ ดังกล่าวยังคงถือปฏิบัติอยู่จนถึงปัจจุบันนี้ (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ง)

2.3 การควบคุมการนำเข้า ส่งออกและควบคุมราคา กระทรวงพาณิชย์ได้เข้ามา มีบทบาทดังนี้

ปี 2498 กระทรวงพาณิชย์ได้ประกาศควบคุมการนำเข้าด้ายทอทุกชนิดและผ้าผ้าย เพื่อช่วยเหลืออุตสาหกรรมปั่นด้าย และทอผ้าผ้ายในประเทศไม่ให้ถูกแข่งขันจากต่างประเทศ

ปี 2516 ได้ประกาศควบคุมราคาผ้าผ้ายและผ้าใยสังเคราะห์ 13 ชนิด และห้ามส่งออกด้ายผ้ายและด้ายใยสังเคราะห์ ทั้งนี้เนื่องจากมีการกักตุนผ้า ทำให้ราคาผ้าดิบตัวสูงขึ้น และเมื่อเหตุการณ์เริ่มคลี่คลายจึงประกาศเลิกการควบคุมเมื่อปลายปี 2516

ปี 2517 ผ่อนผันให้มีการส่งออกด้ายผ้ายและด้ายใยประคิษฐ์บางชนิด ได้แก่ ด้ายผ้าย ด้าย T/R และด้ายผ้ายผสมใยสังเคราะห์ (T/C) ส่งออกได้ไม่เกินร้อยละ 25 ด้าย เรยอง (Rayon) ด้าย Polysonic ส่งออกได้ไม่เกินร้อยละ 75 ของสต็อกที่มีอยู่ในโรงงานแต่ละเดือน แต่เฉพาะด้ายผ้ายผสมใยสังเคราะห์ (T/C) ใน 2 เดือนแรกให้ส่งออกได้ ร้อยละ 50 ของสต็อกที่มีอยู่ นอกจากนี้ยังควบคุมการนำเข้าเส้นใยในล่อน เส้นด้ายในล่อนยัด และเส้นใยโพลีเอสเตอร์ตั้งแต่ 1 พฤศจิกายน 2517 และในเดือนธันวาคม 2517 ได้ประกาศ ห้ามนำเข้าใยเคชเชิดขาด เนื่องจากว่าความนำเข้าเข้ามาจะ เป็นการทุ่มตลาด ขณะเดียวกันกระทรวงพาณิชย์ก็ได้กำหนดราคาขายขั้นสูงของเส้นใยโพลีเอสเตอร์และเส้นใยในล่อน ไว้ พร้อมกันก็วางมาตรการป้องกันการทุ่มตลาดด้ายผ้ายไว้ล่วงหน้า โดยกำหนดราคาประเมิน มูลค่าของด้ายผ้ายให้สูงขึ้น

ปี 2518 อนุญาตให้ส่งออกด้ายผ้ายและด้ายใยสังเคราะห์ได้โดยเสรี ตั้งแต่วันที่ 10 พฤศจิกายน 2518 และห้ามนำเข้าเส้นใยสังเคราะห์ยกเว้นผู้ผลิตเพื่อการส่งออก

ปี 2519 มีการควบคุมการส่งออกสิ่งทอไปยังบางประเทศ เช่น สหรัฐฯ สวีเดน

และนอร์เวย์ เนื่องจาก เป็นประเทศที่มีโควต้า ทางกระทรวงพาณิชย์จึงได้จัดระเบียบการส่งออก นอกจากนี้ยังควบคุมการนำเข้า เส้นไหมดิบที่ยังนำมาตัดได้เกลียว และ เส้นไหมสำเร็จรูป สำหรับเช้ทอผ้าไหม

ปี 2520 กระทรวงพาณิชย์กำหนดค่าให้การส่งออกไปยังประเทศที่ถูกจำกัดโควต้า ต้องทำการขออนุญาตจากกระทรวงพาณิชย์ก่อน

ปี 2522 ห้ามนำเข้าเส้นใยในลอนยัดและเส้นใยโพลีเอสเตอร์ ตั้งแต่ 24 กุมภาพันธ์ 2522 เป็นต้นไป ต่อมาวันที่ 16 พฤศจิกายน 2522 ได้ประกาศควบคุมการส่งออก ผ้าฝ้าย ผ้าขนสัตว์หรือผ้าทอประเภทอื่นหรือบอแก้ว เพื่อจัดระเบียบการส่งออก

ปี 2527 ควบคุมการส่งออกผลิตภัณฑ์อัญมณีเฉพาะสมาชิกสมาคมอุตสาหกรรมทองคำแห่งประเทศไทย ตั้งแต่วันที่ 21 ธันวาคม 2527 ถึง 31 สิงหาคม 2528

ปี 2528 กระทรวงพาณิชย์ได้ประกาศควบคุมการนำเข้าเครื่องจักรปั้นผ้าและทอผ้าเป็นระยะเวลา 2 ปี นับตั้งแต่วันที่ 26 เมษายน 2528 เป็นต้นไป

#### 4. การส่งเสริมการส่งออก

4.1 การคืนและชดเชยภาษีอากร การผลิตสิ่งทอเพื่อการส่งออกจะได้รับการชดเชยจากประกาศคณะกรรมการพิจารณาชดเชยค่าภาษีอากร ที่ อ. 2/2529

4.2 การรับช่วงซื้อสินค้าสัญญาใช้เงินเพื่อเป็นการช่วยเหลือผู้ส่งออกธนาคารแห่งประเทศไทยจะรับช่วงซื้อสินค้าสัญญาใช้เงินผ่านธนาคารพาณิชย์ ซึ่งแต่เดิมธนาคารแห่งประเทศไทยคืออัตรารับช่วงซื้อสินค้าสัญญาใช้เงินที่เกิดจากการส่งสินค้าออกสิ่งทอประเภทผ้าฝ้าย และผ้าใยสังเคราะห์ ในอัตราร้อยละ 7 ต่อปี และธนาคารพาณิชย์ซื้อสินค้าในอัตราร้อยละ 9 ต่อปี ต่อมาเมื่อสหรัฐอเมริกา กล่าวหาว่าผู้ส่งออกไทยได้รับการอุดหนุนจากรัฐบาลจึงได้มีการปรับอัตราร้อยละจาก 7 เป็นร้อยละ 12.5 ต่อปี และจากร้อยละ 9 เป็นนับเกินร้อยละ 14.5 ต่อปีตามลำดับ ตั้งแต่วันที่ 29 มีนาคม 2528 เป็นต้นไป ทั้งนี้เพื่อให้สอดคล้องกับข้อตกลงว่าด้วยการหยุดยั้งการสอบสวนในการเก็บภาษีที่ค่อนของสหรัฐฯ (Suspension Agreement) จากเหตุผลดังกล่าวจึงทำให้การขอรับความอนุเคราะห์ของผู้ประกอบการลดลง เพราะบางรายสามารถขอยกจากธนาคารพาณิชย์ได้ในอัตราที่ต่ำกว่า

อย่างไรก็ตาม เนื่องจากอัตราดอกเบี้ยตลาดมีแนวโน้มลดลง ดังนั้นจึงได้มีการปรับอัตราดอกเบี้ยดังกล่าวกลับมาอยู่ในระดับเดิม ตั้งแต่วันที่ 26 มีนาคม 2529 เป็นต้นไป คือธนาคารแห่งประเทศไทย รับช่วงซื้อสินค้าสัญญาใช้เงินในอัตราร้อยละ 7 ต่อปี และธนาคาร

พาณิชย์ซื้อสินค้าในอัตราร้อยละ 9 ต่อปี

ในช่วง 10 เดือนแรกของปี 2529 ธนาคารแห่งประเทศไทยได้ทำการรับซื้อตั๋วสัญญาใช้เงิน ตามระเบียบตั๋วสัญญาใช้เงินอุตสาหกรรมและระเบียบตั๋วสัญญาใช้เงินส่งออกรวมทั้งสิ้น 6,417.3 ล้านบาท ลดลงจากในช่วงเดียวกันของปีก่อนร้อยละ 5.3

4.3 การชดเชยค่ากระแสไฟฟ้า การไฟฟ้านครหลวงและส่วนภูมิภาคได้ชดเชยค่ากระแสไฟฟ้าใช้ในอัตราร้อยละ 3.33 ของค่าไฟฟ้าที่ใช้ในการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปเพื่อการส่งออก

4.4 ยกเว้นภาษีส่งออก การส่งออกผลิตภัณฑ์สิ่งทอ นอกจากจะไม่เสียอากรขาออกแล้วผู้ผลิตที่ส่งสินค้าไปขายต่างประเทศยังได้รับการยกเว้นไม่ต้องเสียภาษีการค้าด้วย

4.5 การจัดสรรโควตา กระทรวงพาณิชย์ได้จัดระเบียบเกี่ยวกับการจัดสรรโควตาส่งออกผ้าฝ้าย และเสื้อผ้าสำเร็จรูปไปยังตลาดช็อคกลาง และมีการปรับปรุงให้สอดคล้องกับสถานการณ์เป็นลำดับ เพื่อให้การส่งออกเป็นระเบียบ และให้มีการเข้าโควตาอย่างมีประสิทธิภาพ ได้รับประโยชน์สูงสุดจากการเข้าโควตาส่งออกได้อย่างทั่วถึง

## 5. มาตรการด้านภาษี

5.1 อากรขาเข้าและค่าธรรมเนียมพิเศษ การให้ความคุ้มครองทางภาษีสำหรับอุตสาหกรรมสิ่งทอเริ่มขึ้นเมื่อปี 2517 และมีการปรับปรุงอัตราภาษีดังกล่าวเรื่อยมา กล่าวคือ ในระยะแรกมีการเก็บอัตราอากรขาเข้าวัตถุดิบผลิตเส้นใยเรยอง จนถึงอัตราอากรขาเข้าเสื้อผ้าสำเร็จรูปอยู่ในช่วงร้อยละ 3-100 (2517, 2521) ต่อมาปี 2525 มีการปรับอัตราเหลืออยู่ในช่วงร้อยละ 3.3-66 แต่มีการเก็บค่าธรรมเนียมนำเข้าอีกร้อยละ 10 และครั้งล่าสุดได้มีการประกาศเปลี่ยนแปลงอัตราภาษีการค้าและอากรขาเข้าสิ่งทอใหม่ โดยยกเลิกค่าธรรมเนียมพิเศษ เมื่อ 5 เมษายน 2528

นอกจากนี้ BOI ยังได้ให้การคุ้มครองเพิ่มเติมแก่ผู้ผลิตเส้นใยสังเคราะห์ที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน โดยการเก็บค่าธรรมเนียมพิเศษนำเข้าเส้นใยสังเคราะห์บางชนิดติดต่อกันมาหลายปี ครั้งหลังสุดได้ยึดเวลาการใช้อัตราค่าธรรมเนียมพิเศษเส้นใยสังเคราะห์ร้อยละ 10 - 20 จนถึง 16 ตุลาคม 2527 เนื่องจากในปี 2526 คณะกรรมการปรับโครงสร้างอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ได้ตั้งคณะกรรมการเพื่อปรับโครงสร้างอุตสาหกรรมนี้ทั้งระบบ จึงได้เสนอให้มีการปรับโครงสร้างภาษีอากรขาเข้าใหม่ให้เหมาะสม และยกเลิกการนำเข้าค่าธรรมเนียมพิเศษ ซึ่งต้องประกาศใช้ปีต่อไปเมื่อเดือนตุลาคม 2527

5.2 ภาษีการค้าและเทศบาล ภาษีการค้าและภาษีเทศบาลจะเก็บควบคู่กัน โดยอัตราภาษีเทศบาลจะเป็นร้อยละ 10 ของอัตราภาษีการค้า เช่น อัตราภาษีการค้าร้อยละ 9 เมื่อรวมภาษีเทศบาลแล้วจะเป็นร้อยละ 9.9 เป็นต้น ปัจจุบันภาษีการค้าและเทศบาลที่เก็บจากอุตสาหกรรมสิ่งทอจะยึดตามประกาศ การปรับปรุงโครงสร้างอัตราภาษีการค้าใหม่ เมื่อ 29 พฤศจิกายน 2526

6. มาตรการอื่น ๆ นอกจากมาตรการและนโยบายดังกล่าวแล้ว รัฐบาลยังได้เข้าในมิติด้านการพัฒนาอุตสาหกรรมสิ่งทอในด้านอื่น ๆ อีก เช่น กระทรวงพาณิชย์ได้มีนโยบายร่วมมือกับภาคเอกชน จัดคณะผู้แทนทางการค้าเพื่อส่งเสริมและสนับสนุนการค้าสิ่งทอในตลาดต่างประเทศ ตลอดจนการหาตลาดใหม่ ๆ และสู่ทางการค้าสิ่งทอในอนาคต

7. มาตรการและนโยบายของรัฐบาลในช่วงต้นปี (มกราคม - พฤษภาคม) 2530

7.1 ลดภาษีการค้าผลิตภัณฑ์สิ่งทอบางประเภท วันที่ 20 มกราคม 2530 กรมสรรพากรได้ประกาศลดอัตราภาษีการค้าแก่ผลิตภัณฑ์เสื้อผ้าสำเร็จรูปและผ้าบางประเภทจากร้อยละ 9 ของรายรับคงเหลือร้อยละ 7 ของรายรับ เนื่องจากเป็นสินค้าที่ผลิตโดยใช้วัตถุดิบจากภาคเกษตรเป็นส่วนประกอบสำคัญและมีการจ้างงานสูง (รายละเอียดในภาคผนวกที่ ๖)

7.2 ให้การส่งเสริมการลงทุนแก่การลงทุนสร้างหรือขยายโรงงานปั่นด้ายทอผ้าที่ผลิตเพื่อส่งออกทั้ง 100% ตามมติคณะรัฐมนตรีเศรษฐกิจ วันที่ 27 เมษายน 2530 โดยพิจารณาให้การส่งเสริมแก่ผู้ประกอบการรายเดิมก่อนและมีเงื่อนไขในการส่งเสริม คือ ผู้ขอรับการส่งเสริมจะต้องมีคำสั่งสินค้าที่ขึ้นประเภทโรงผลิตสินค้า จะต้องสามารถแสดงเอกสารการสั่งซื้อ-ส่งมอบเครื่องจักร นอกจากนี้ ผู้ขอรับการส่งเสริมจะต้องมีแผนการตลาดที่แน่ชัด แสดงความสามารถแข่งขันกับต่างประเทศได้

7.3 เปลี่ยนนโยบายการให้ส่งเสริมการลงทุนแก่กิจการผลิตเส้นใยสังเคราะห์ วันที่ 6 พฤษภาคม 2530 คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนได้มีมติเปลี่ยนแปลงนโยบายการให้การส่งเสริมแก่กิจการผลิตเส้นใยสังเคราะห์สิ่งทอใหม่ โดยจะให้การส่งเสริมแก่ทุกรายที่ยื่นขอถ้าหากสามารถปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนด 2 ข้อได้ คือ

1. จะต้องวางเงินค้ำประกัน 20 ล้านบาท ภายใน 60 วัน และ
2. ปีต่อไปจะยกเว้นให้เฉพาะภาษีเครื่องจักรส่วนภาษีเงินได้จะนำยกเว้นให้



ภาคผนวก ง

รายชื่อผู้ผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ ง1 แสดงรายชื่อผู้ผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน

บริษัท/จำกัด	กำลังการผลิตต่อปี (ชิ้น)
1. ไทยการ์เมนต์เอ็กซ์พอร์ต	8,020,440
2. เอเชียการ์เมนต์	4,320,000
3. รามาการ์เมนต์	9,000,000
4. ส่งเสริมไทยซินเทติกเพ็ชท์โฮล อินดัสเตรียล	2,880,000
5. ไทยแมกอินดัสทรีส์	3,600,000
6. บริติช - ไทย ซินเทติกเพ็ชท์โฮล	3,480,000
7. สแตนคาร์ดการ์เมนต์	4,320,000
8. เจริญไทยเพ็ชท์โฮล อินดัสเตรียล	4,488,000
9. ยูเนียนอุตสาหกรรมสิ่งทอ	360,000
10. ไทยเจริญซินเทติกเพ็ชท์โฮล	1,788,000
11. เชนเนอร์ลีนิกส์ (ประเทศไทย)	192,000
12. ไทยอะคริลิค	864,000
13. ซีคาร์การ์เมนต์	1,728,000
14. ไทยโอเวอร์ซีส์เรยอน อินดัสเตรียล	432,000
15. ไทยเออร์	8,400,000
16. วาไทยอุตสาหกรรม	2,310,000
17. สีดาแมนแพคเจอร์ริง	1,440,000
18. เชนเนอร์ลีนิกส์ (ประเทศไทย)	184,000
19. Mr. Cheng Chi Tai	1,440,000

ที่มา : สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน



ตารางที่ ง1 แสดงรายชื่อผู้ผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน (ต่อ)

บริษัท/จำกัด	กำลังการผลิตต่อปี (ชิ้น)
20. ยามาเกนแอฟเพเรียล	437,472
21. โชมเท็กซ์ไทล์การ์เมนต์	1,200,000
22. พี.อาร์.ทีการ์เมนต์	1,200,000
23. พรี่เมียร์อินเตอร์สตีลส์	1,500,000
24. โอเรียนทอลการ์เมนต์ (ขยาย)	1,416,000
25. โชมเอเจอร์การ์เมนต์ (ขยาย)	2,141,400
26. ยูเนียนนิคแวร์ (ขยาย)	1,206,000
27. นิสลิน	1,440,000
28. เค.เอ็น.พี การ์เมนต์	780,000
29. วรพรการ์เมนต์	4,320,000
30. บริษัทของนายบุญชัย ลิขิตชนวงส์	1,680,000
31. ศรีราชาวาโก้	2,209,200
32. เอส.เค.จี แมนูแฟกเจอร์ส	420,000
33. Mr. Thang Man Cheong	410,000
34. เอ็นเลมัล อินเตอร์สตีลส์	2,160,000
35. โชมเท็กซ์	864,000
36. เอเซียเวลด์ การ์เมนต์	300,000
37. ลีคาเครื่องนุ่งห่ม	1,440,000

ที่มา : สำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน



ภาคผนวก จ.

รายชื่อบริษัทผู้ผลิตและกำลังการผลิตเส้นใยประดิษฐ์ในประเทศ

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ ๑1 แสดงรายชื่อบริษัทผู้ผลิตและกำลังการผลิตเส้นใยประดิษฐ์ในประเทศ

โรงงาน (บริษัท/จำกัด)	วันเปิด	ชนิดเส้น Polyester Staple Fiber	เส้นใยโพลีเอสเตอร์ ชนิดยาว Polyester Filament yarn	ชนิด poy Polyester Oriented yarn	เส้นด้าย Nylon Filament Yarn	เส้นใยเรยอน Viscose Rayon Yarn
เข็ญโพลีเอสเตอร์ (ประเทศไทย)	18 ธ.ค. 12	3,400	900	-	-	-
ไทโรไลน์คอนไทย เอเซียไฟเบอร์	13 ส.ค. 13 1 มี.ย. 15	-	600	200	600	-
นครหลวงเส้นใยสังเคราะห์ ไทยเรยอน	26 ม.ค. 19 26 ต.ค. 19	-	-	-	360	-
ไทยเมลลอนโพลีเอสเตอร์ โอเรียนทัลไฟเบอร์	11 ม.ค. 20 18 พ.ค. 22	1,800	510	-	-	1,500
		-	-	200	-	-
		5,200	2,010	400	1,560	1,500

ที่มา : จากการสอบถามผู้ผลิตโดยหน่วยงานการอุตสาหกรรม ธนาคารแห่งประเทศไทย



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

(สำเนา)

ประกาศกระทรวงพาณิชย์

ว่าด้วยการนำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักร

(ฉบับที่ 45)

พ.ศ. 2528

เพื่อให้สอดคล้องกับภาวะการดำเนินงานเศรษฐกิจของอุตสาหกรรมสิ่งทอ ซึ่งมีการเปลี่ยนแปลงเคลื่อนไหวอย่างรวดเร็ว โดยเฉพาะอย่างยิ่งในต่างประเทศซึ่ง เป็นตลาดส่งออก ที่สำคัญของประเทศไทย อาศัยอำนาจตามความใน มาตรา 5(2) แห่งพระราชบัญญัติการส่งออกนอกและการนำเข้าเข้ามาใน ราชอาณาจักรซึ่งสินค้า พ.ศ. 2522 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์โดยอนุมัติ ของคณะรัฐมนตรี จึงออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

ข้อ 1 ประกาศฉบับนี้เรียกว่า "ประกาศกระทรวงพาณิชย์ ว่า ด้วยการนำสินค้าเข้ามาในราชอาณาจักร (ฉบับที่ 45) พ.ศ. 2528"

ข้อ 2 ประกาศฉบับนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศใน ราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป เป็นระยะเวลา 2 ปี หรือก่อนหน้านั้นตามที่ กระทรวงพาณิชย์จะ เห็นสมควร

ข้อ 3 ในประกาศฉบับนี้ "เครื่องจักรปั่นด้าย" (Spinning frame หรือ Spinning machine) หมายถึง เครื่องจักรที่ใช้ปั่นด้ายฝ้ายหรือด้ายใยประดิษฐ์ ชนิดเส้นใยสั้น ใช้เฉพาะในขั้นตอนการผลิตที่ทำการปั่นเส้นใยให้เป็นเส้นด้าย โดยทำให้เส้นใยที่เรียงตัวขนานกัน ตามความยาวแล้วถูกปั่นเป็นเกลียวยึดติดกัน เป็นเส้นด้าย ทั้งนี้ไม่รวมถึง เครื่องจักรในขั้นตอนการผลิตก่อนหรือหลังขั้นตอนนี้

"เครื่องจักรทอผ้า" (Weaving machine หรือ Loom) หมายถึง เครื่องจักรที่ใช้ทอผ้าผืน ใช้เฉพาะในขั้นตอนการทอผ้าโดยทำการสอด เส้นด้ายพุ่งให้อยู่ระหว่างเส้นด้ายยืน ทำให้เกิดการสานหรือขัดกันของเส้นด้าย เป็นผืนผ้า ทั้งนี้ไม่รวมถึง เครื่องจักรในขั้นตอนการผลิตก่อนหรือหลังขั้นตอนนี้

ข้อ 4 ให้สินค้าดังต่อไปนี้เป็นสินค้าที่ต้องขออนุญาตในการนำเข้า  
มาในราชอาณาจักร

4.1 เครื่องจักรปั่นด้าย (Spinning frame หรือ Spinning machine) และขาเครื่องจักร (Machine stand หรือ inner frame) รวมทั้งส่วนหัวและส่วนท้ายเครื่อง (Head & tail Stock) ของเครื่องจักรดังกล่าวทั้งที่เป็นเครื่องครบชุดสมบูรณ์หรือมีลักษณะอันเป็นสาระสำคัญที่ทำให้เห็นได้ว่าเป็นเครื่องครบชุดสมบูรณ์ ไม่ว่าจะนำเข้ามาสภาพที่ประกอบเข้าด้วยกันหรือถอดแยกออกจากกัน

4.2 เครื่องจักรทอผ้า (Weaving machine หรือ Loom) และโครงเครื่องจักร (Side frame, left & right) ของเครื่องจักรดังกล่าวทั้งที่เป็นเครื่องครบชุดสมบูรณ์หรือมีลักษณะอันเป็นสาระสำคัญที่ทำให้เห็นได้ว่าเป็นเครื่องครบชุดสมบูรณ์ ไม่ว่าจะนำเข้ามาสภาพที่ประกอบเข้าด้วยกันหรือถอดแยกออกจากกัน

ข้อ 5 ความคังกล่าวข้างต้นไม่ใช้บังคับแก่กรณีที่มีสินค้าดังกล่าวได้บรรทุกในยานพาหนะเพื่อส่งจากประเทศต้นทางมายังประเทศไทย ก่อนวันที่ประกาศฉบับนี้ใช้บังคับ

ข้อ 6 ให้รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์รักษาการตามประกาศฉบับนี้

ประกาศ ณ วันที่ 25 เมษายน 2528

(ลงนาม) ไพโรจน์ ไข่มพร

(นายไพโรจน์ ไข่มพร)

รัฐมนตรีช่วยว่าการฯ รักษาการแทน

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์

(26/2528)

หมายเหตุ ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับพิเศษ เล่ม 102

ตอนที่ 51 วันที่ 25 เมษายน 2528

สำเนาถูกต้อง

ปราณี คัค/ทาน

(สําเนา)

ประกาศกระทรวงพาณิชย์

เรื่อง กำหนดมาตรการจํากัดระเบียบในการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร

ฉบับที่ 10 (พ.ศ. 2524)

-----

ตามที่ได้มีประกาศกระทรวงพาณิชย์ เรื่องการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร ฉบับที่ 11 (พ.ศ. 2524) ลงวันที่ 17 มิถุนายน 2524 กำหนดให้สินค้าผ้า ย้าย ย้ายเทียมและผลิตภัณฑ์สิ่งทอที่ทําจากผ้า เส้นใยประดิษฐ์ หรือขนสัตว์ เป็นสินค้าที่ต้องขออนุญาตในการส่งออกไปนอกราชอาณาจักรนั้น

เพื่ออนุมัติให้เป็นไปตามข้อตกลงเกี่ยวกับสินค้าสิ่งทอที่ประเทศไทยมีอยู่กับประเทศผู้นำเข้า รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์โดยอนุมัติของคณะรัฐมนตรี อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 5(6) แห่งพระราชบัญญัติการส่งออกไปนอกและการนำเข้ามาในราชอาณาจักรซึ่งสินค้า พ.ศ. 2522 ออกประกาศกำหนดมาตรการจํากัดระเบียบในการส่งสินค้าผ้า ย้าย ย้ายเทียม สิ่งทอและผลิตภัณฑ์สิ่งทอที่ทําจากผ้า เส้นใยประดิษฐ์ หรือขนสัตว์ออกไปนอกราชอาณาจักรไว้ดังต่อไปนี้

1. ผู้ที่จะส่งสินค้าผ้า ย้าย ย้ายเทียม สิ่งทอและผลิตภัณฑ์สิ่งทอที่ทําจากผ้า เส้นใยประดิษฐ์ หรือขนสัตว์ ออกไปยังประเทศในประชาคมยุโรปทุกประเทศ สหรัฐอเมริกา ประเทศสวีเดน ประเทศนอร์เวย์ ประเทศฟินแลนด์ ประเทศแคนาดา และประเทศออสเตรเลีย ต้องยื่นขอรับใบอนุญาตส่งออก
2. ในการอนุญาตให้ส่งออกตามข้อ 1 นั้น สำหรับสินค้าสิ่งทอประเภทและรายการที่ไม่อยู่ในข้อตกลงระหว่างประเทศไทยกับประเทศผู้นำเข้าใด ก็จะไม่อนุญาตให้ส่งออกได้ยกเว้นจำกัดปริมาณ แต่สำหรับสิ่งทอประเภทและรายการที่อยู่ในข้อตกลงระหว่างประเทศไทยกับประเทศผู้นำเข้าใดแล้ว ก็จะไม่จัดสรรปริมาณการส่งออกให้สอดคล้องกับข้อตกลงที่ทําไว้กับประเทศผู้เข้าค้านั้น
3. สำหรับการส่งออกไปยังประเทศอื่นนอกเหนือจากที่ระบุไว้ในข้อ 1 ซึ่งยังไม่มีความจําเป็นที่จะต้องให้มีใบอนุญาตส่งออกในระยะนี้ เพื่อความ

สะดวกแก่ผู้ส่งออก รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์มอบหมายให้กรมศุลกากร  
ตรวจปล่อยให้ส่งออกได้โดยไม่ต้องมีใบอนุญาตของกระทรวงพาณิชย์

ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจาก วันประกาศในราชกิจจานุ  
เบกษาเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 17 มิถุนายน 2524

(ลงนาม)

ชวน หลีกภัย

(นายชวน หลีกภัย)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์

หมายเหตุ ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 98 ตอนที่ 100 วันที่ 23  
มิถุนายน 2524

สำเนาถูกต้อง

ปราณี คัต/ทาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



(สําเนา)

ประกาศกระทรวงพาณิชย์

เรื่อง การส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร

ฉบับที่ 11 (พ.ศ. 2524)

- - - - -

ตามประกาศกระทรวงพาณิชย์ เรื่องการส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร (ฉบับที่ 46) พ.ศ. 2520 ลงวันที่ 15 กุมภาพันธ์ 2520 (ฉบับที่ 47) พ.ศ. 2520 ลงวันที่ 19 พฤษภาคม 2520 และ (ฉบับที่ 59) พ.ศ. 2521 ลงวันที่ 19 ธันวาคม 2521 ให้ผู้ส่งผ้า ย้าย เข็ม สิ่งทอและผลิตภัณฑ์สิ่งทอที่ทำมาจากผ้า เส้นใยประดิษฐ์ หรือขนสัตว์ ออกไปยังสหรัฐอเมริกา ประเทศสวีเดน ประเทศนอร์เวย์ ประเทศฝรั่งเศส สหราชอาณาจักร ประเทศเบลเยียม ประเทศเนเธอร์แลนด์ ประเทศลักเซมเบิร์ก ประเทศเดนมาร์ก ประเทศอิตาลี สหพันธ์สาธารณรัฐเยอรมัน ประเทศออสเตรีย ประเทศฟินแลนด์ และประเทศแคนาดา ต้องได้รับหนังสืออนุญาตจากรัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์ หรือผู้ซึ่งรัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์มอบหมายก่อน เพื่ออนุมัติให้เป็นไปตามข้อตกลงระหว่างประเทศไทยกับประเทศดังกล่าวนั้น

เนื่องจากขณะนี้ ได้มีประเทศผู้นำเข้าเรียกร้องให้มีการเจรจา ความตกลง เกี่ยวกับการนำสินค้าสิ่งทอเข้าประเทศเพิ่มขึ้นโดยลำดับ ฉะนั้น เพื่อความรวดเร็วในการดำเนินการ เพื่ออนุมัติให้เป็นไปตามข้อตกลงที่ประเทศไทย จะพึงมีกับประเทศต่าง ๆ จึงให้ยกเลิกประกาศกระทรวงพาณิชย์ เรื่อง การส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร (ฉบับที่ 46) พ.ศ. 2520 (ฉบับที่ 47) พ.ศ. 2520 และ (ฉบับที่ 59) พ.ศ. 2511 เสีย และรัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์โดยอนุมัติของคณะรัฐมนตรี อาศัยอำนาจความในมาตรา 5(2) แห่งพระราชบัญญัติการส่งออกไปนอก และการนำเข้าเข้ามาในราชอาณาจักรซึ่งสินค้า พ.ศ. 2522 ออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

1. ให้สินค้า ผ้า ย้าย เข็ม สิ่งทอและผลิตภัณฑ์สิ่งทอที่ทำจากผ้า เส้นใยประดิษฐ์หรือขนสัตว์ เป็นสินค้าที่ต้องขออนุญาตในการส่งออกไป

นอกราชอาณาจักร

2. ความในข้อ 1 ไม่บังคับใช้แก่กรณีนำติดตัวออกไปเพื่อใช้เฉพาะตัวหรือในกรณีที่ยานพาหนะนำออกไปเพื่อใช้ในยานพาหนะนั้น ๆ หรือในกรณีให้นำออกไปเพื่อเป็นตัวอย่าง เท่าที่จำเป็น

ประกาศฉบับนี้ให้ใช้บังคับตั้งจากวันประกาศ ในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 17 มิถุนายน 2524

(ลงนาม) ชวน หลีกภัย

(นายชวน หลีกภัย)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์

หมายเหตุ ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 98 ตอนที่ 100 วันที่ 23 มิถุนายน 2524

สำเนาถูกต้อง

ปราณี คัต/ทาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมทึบผ้า

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้ออกประกาศนโยบายอุตสาหกรรมทึบผ้าเมื่อวันที่ 14 สิงหาคม 2522 กำหนดเงื่อนไขการพิจารณาอนุญาตให้ตั้งและขยายโรงงานทึบผ้า ความละเอียดปรากฏในประกาศฉบับดังกล่าว

เพื่อความเหมาะสมกับสภาวะการดำเนินงานและเพื่อให้เป็นการสอดคล้องกับนโยบายเร่งรัดการปลูกผ้า กระทรวงอุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศนโยบายอุตสาหกรรมทึบผ้า ฉบับลงวันที่ 14 สิงหาคม 2522 และกำหนดนโยบายอุตสาหกรรมทึบผ้าขึ้นใหม่ โดยมีหลักเกณฑ์ดังนี้

1. กระทรวงอุตสาหกรรมจะรับพิจารณาขออนุญาตตั้งโรงงานทึบผ้าขึ้นใหม่โดยโรงงานจะต้องมีเครื่องทึบผ้าไม่ต่ำกว่า 10 เครื่องและต้องเป็นโรงงานที่ทันสมัย มีเครื่องแยกเมล็ดผ้า และเครื่องทำความสะอาดผ้า (Saw Gin)

2. ในการขอขยายโรงงานทึบผ้าที่มีอยู่เดิม จะต้องปรับปรุงเครื่องจักรเก่าให้ทันสมัย และต้องมีเครื่องทึบผ้ารวมกันไม่ต่ำกว่า 10 เครื่อง โดยมีเครื่องแยกเมล็ดผ้าและเครื่องทำความสะอาดผ้า (Lint Cleaning) ด้วย

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป หากมีการเปลี่ยนแปลงประกาศใด ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมให้ทราบต่อไป

ประกาศ ณ วันที่ 5 กันยายน 2523

พลตรี

(ชาติชาย ชุณหะวัณ)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

(สําเนา)

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ

- - - - -

ตามที่กระทรวงอุตสาหกรรมได้ออกประกาศ เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอไว้รวม 3 ฉบับ คือ ฉบับลงวันที่ 10 มีนาคม 2521 ฉบับลงวันที่ 15 ตุลาคม 2523 และฉบับลงวันที่ 18 กันยายน 2524 ตามลำดับแล้วนั้น

เพื่อความเหมาะสมกับสภาวะการดำเนินงานปัจจุบันของอุตสาหกรรมสิ่งทอและความคล่องตัวในการปฏิบัติ รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมให้ยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ ทั้ง 3 ฉบับดังกล่าวข้างต้น และได้ออกประกาศนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ เพื่อกำหนดแนวทางการพิจารณาค้าขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอขึ้นใหม่ ดังต่อไปนี้

1. ระวังการพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั่นด้าย
2. ระวังการพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานทอผ้า
  - ทุกชนิด ยกเว้นโรงงานทอผ้าประเภท
    - 2.1 ผ้าไหม
    - 2.2 ผ้ามุ้ง
    - 2.3 ผ้าทุกชนิดที่ทอด้วยมือ
    - 2.4 แแถบผ้าต่าง ๆ รวมทั้งแถบผ้าลูกไม้และแถบขางยัดที่ใช้เครื่องจักรขนาดเล็ก
    - 2.5 แแถบตราต่าง ๆ
    - 2.6 ผ้าทอจากด้ายย้อมสี (Yarn Dyed Fabric)
3. ระวังพิจารณาขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานผลิตเส้นใยสังเคราะห์ใยคยมีหลัก เกณฑ์และเงื่อนไข ดังนี้
  - 3.1 เป็นโรงงานที่เริ่มต้นผลิตจาก Polymerization
  - 3.2 ผู้ขอต้องวางเงินประกันงานการดำเนินการ ต่อ

กระทรวงอุตสาหกรรมเป็นเงิน 10 ล้านบาท การวางเงินประกันในการดำเนินการนี้ให้ใช้หนังสือค้ำประกันของธนาคารพาณิชย์ โดยกระทรวงอุตสาหกรรมจะคืนเงินประกันให้เมื่อผู้ขออนุญาตได้ดำเนินการตั้งคือเปิด L/C สำหรับเครื่องจักรทั้งหมดภายใน 6 เดือน นำเครื่องจักรเข้ามาภายในประเทศในเวลา 2 ปี และติดตั้งเครื่องจักรแล้วเสร็จ หากมีการดำเนินการตามนี้กระทรวงอุตสาหกรรมจะรับเงินประกันทันที เว้นแต่จะได้รับการพิจารณาผ่อนผันเป็นกรณีพิเศษ จากคณะกรรมการนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ

- 3.3 สำหรับโรงงานที่มีหน่วย Polymerization อยู่แล้ว ต้องการขยายกำลังการผลิตในหน่วยอื่น อนุญาตให้ขยายได้ในปริมาณที่เมื่อรวมกับของเดิมแล้วไม่เกินสมมูลย์กับกำลังการผลิตของหน่วย Polymerization เดิม หากเกินสมมูลย์แล้วจะต้องขยายหน่วย Polymerization ด้วย

4. เครื่องจักรที่ใช้ในโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอทุกประเภทที่ได้รับอนุญาตให้ตั้งหรือขยายหรือนำมาทดแทนของเดิม จะต้องเป็นเครื่องจักรใหม่ ซึ่งรวมทั้งอุปกรณ์อะไหล่และชิ้นส่วนต่าง ๆ ด้วย สำหรับเครื่องทอผ้าหรือเครื่องปั่นด้ายในกรณีที่น่าเครื่องจักรใหม่มาทดแทนเครื่องจักรเดิมแล้ว เครื่องจักรเดิมให้ถอดถอนไปหรือส่งออกต่างประเทศ และการนำมาทดแทนนั้น สำหรับเครื่องทอผ้าให้ทดแทนกันได้ในอัตราส่วนเครื่องต่อเครื่อง ส่วนเครื่องปั่นด้ายในอัตราส่วนแทนต่อแทน

5. คำจำกัดความของคำว่า "เครื่องจักรขนาดเล็ก ผ้าทอจากด้ายย้อมสี (Yarn Dyed Fabric) เครื่องจักร อะไหล่ อุปกรณ์ และชิ้นส่วนใหม่" ให้เป็นไปตามนี้

- 5.1 เครื่องทอผ้าขนาดเล็ก หมายถึง เครื่องทอผ้าที่มี

ขนาดความกว้างของหน้าเครื่อง (Working Width) ไม่เกิน 45 เซนติเมตร

5.2 ผ้าทอจากด้ายย้อมสี (Yarn Dyed Fabric) หมายถึง ผ้าที่ทอด้วยด้ายซึ่งผ่านกรรมวิธีย้อมสีแล้ว

5.3 เครื่องจักร อะไหล่ อุปกรณ์ และชิ้นส่วนใหม่ต่างๆ หมายถึง เครื่องจักร อะไหล่ อุปกรณ์ และชิ้นส่วนที่ยังไม่เคยใช้งานก่อน และมีหลักฐานต่างๆ ยืนยันจากบริษัทผู้ผลิต ซึ่งเป็นที่ยอมรับของทางราชการ

6. ในกรณีที่มีปัญหา ไม่เป็นไปตามประกาศฉบับนี้ ให้คณะกรรมการนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม เป็นผู้วินิจฉัยชี้ขาดเป็นเฉพาะกรณีไป

ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 1 มิถุนายน 2527

(ลงนาม) อบ วสุรัตน์

(นายอบ วสุรัตน์)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

สำเนาถูกต้อง

บรรณ ศึก/ทาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

(สำเนา)

## ระเบียบกระทรวงพาณิชย์

ว่าด้วยการส่ง เสื้อผ้าสำเร็จรูปออกไปยังประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย

พ.ศ. 2528

.....

เพื่อให้การจกสรรควตั่วเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่ได้รับจากประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทยเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสมกับสภาวะการค้าในปัจจุบัน อาศัยอำนาจตามความในข้อ 5 แห่งกฎกระทรวงฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2523) ออกตามความในพระราชบัญญัติการส่งออกไปนอกและการนำเข้ามาในราชอาณาจักรซึ่งสินค้า พ.ศ. 2522 จึงให้ยกเลิกแจ้งความกรมการค้าต่างประเทศ เรื่อง ระเบียบการส่ง เสื้อผ้าสำเร็จรูปออกไปยังประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย ฉบับลงวันที่ 30 ธันวาคม 2525 และให้ใช้ระเบียบดังต่อไปนี้แทน

1. ระเบียบนี้เรียกว่า "ระเบียบกระทรวงพาณิชย์ว่าด้วยการส่ง เสื้อผ้าสำเร็จรูป ออกไปยังประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย พ.ศ. 2528"
2. ระเบียบนี้ให้ใช้บังคับสำหรับการส่งออก ตั้งแต่ปี 2528 เป็นต้นไป
3. คุณสมบัติของผู้มีสิทธิได้รับการจกสรรควตั่ว ผู้มีสิทธิได้รับการจกสรรควตั่วเสื้อผ้าสำเร็จรูปส่งออกไปยังประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย จะต้องเป็นผู้ผลิตหรือบริษัทการค้าระหว่างประเทศ โดยจะต้องแสดงหลักฐานการเป็นผู้ผลิตประเภทต่าง ๆ ต่อกรมการค้าต่างประเทศดังต่อไปนี้

## 3.1 ประเภทโรงงาน

- (1) ในอนุภาคประกอบกิจการโรงงาน ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม เกี่ยวกับการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป
- (2) ในทะเบียนการค้า

(3) รายละเอียดเกี่ยวกับกำลังการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป

(4) แผนที่แสดงสถานที่ประกอบกิจการ

### 3.2 ประเภทนิติบุคคล

(1) ห้างหุ้นส่วนจำกัด แสดงใบรับรองการจดทะเบียนเป็นนิติบุคคล ซึ่งมีวัตถุประสงค์เป็นผู้ผลิตและผู้ส่งออกเสื้อผ้าสำเร็จรูปโรงงาน

(2) บริษัทจำกัด ใบแสดงการจดทะเบียนนิติบุคคล ซึ่งระบุวัตถุประสงค์เป็นผู้ผลิตและผู้ส่งออกเสื้อผ้าสำเร็จรูป

(3) ใบทะเบียนการค้า

(4) รายละเอียดกำลังการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป

(5) แผนที่แสดงสถานที่ประกอบกิจการ

### 3.3 ประเภทบุคคลธรรมดา

(1) ใบทะเบียนพาณิชย์ระบุงการประกอบพาณิชย์กิจการผลิต และการส่งออกสินค้าเสื้อผ้าสำเร็จรูป

(2) ใบทะเบียนการค้า

(3) รายละเอียดกำลังการผลิตสินค้าเสื้อผ้าสำเร็จรูป

(4) แผนที่แสดงสถานที่ประกอบกิจการ

### 3.4 บริษัทการค้าระหว่างประเทศ

แสดงบัตรส่งเสริมการลงทุนจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน

กรรมการส่งเสริมการลงทุน

สำหรับบริษัทการค้าระหว่างประเทศจะมีสิทธิได้รับการจัดสรรโควตาโดยมีเงื่อนไข ดังนี้

การจำกัดสรรโควตาโดยมีเงื่อนไข ดังนี้

(1) ส่งออกในนามของบริษัทการค้า ระหว่างประเทศ แต่โควตาเป็นของผู้ผลิต



- (2) โควต้าเป็นของบริษัทยาการค้าระหว่างประเทศ ซึ่งได้รับจากโควต้ากึ่งกลาง โดยจะได้รับ จัตุรัสไม่เกินรายการละร้อยละ 6 ของ โควต้าที่ประเทศไทยได้รับความซื้อตกลง ใน แต่ละปี .

#### 4. ชนิดของโควต้า

โควต้าที่จะจัดสรรของสินค้าแต่ละรายการจะแบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ โควต้าหลัก และโควต้ากึ่งกลาง

4.1 โควต้าหลัก หมายถึง ปริมาณโควต้าไม่เกินร้อยละ 70 ของโควต้าทั้งหมดที่ได้รับจากประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย ซึ่งจะนำมาจัดสรรเฉลี่ยให้แก่ผู้ส่งออกตามอัตราส่วนของบริษัทการส่งออก

ผู้มีสิทธิได้รับจัดสรรโควต้าส่งออก ซึ่งประสงค์จะขอรับการจัดสรรโควต้าหลัก จะต้องนำหลักฐานการส่งออกให้กรมการค้าต่างประเทศตรวจสอบประวัติการส่งออกภายในวันที่ 20 ของเดือนที่ 1 ของปีถัดไป และลงนามรับทราบปริมาณจัดสรรภายในเวลา 15 วันทำการนับจากวันประกาศแจ้งผลการจัดสรร

4.1.1 ผู้ที่ได้รับจัดสรรโควต้าหลักจะต้องส่งออก ให้เสร็จสิ้นตามกำหนดเวลา ดังนี้

ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 50 ภายในเดือนที่ 1 - 6

ไม่น้อยกว่า ร้อยละ 50 ภายในเดือนที่ 7 - 9

4.1.2 ผู้ที่ได้รับจัดสรรโควต้าที่ไม่สามารถส่งออก ได้ตามเงื่อนไขข้อ 4.1.1 จะถูกยึดคืนโควต้า เว้นแต่จะยื่นคำร้องขอสงวนสิทธิ โควต้าไว้ก่อนวันครบกำหนดในเดือนที่ 6 หรือเดือนที่ 9 แล้วแต่กรณี โดยนำสัญญาซื้อขายและเลขเคอร์ออฟเคเรตที่ระบุประเทศ ชื่อและที่อยู่ของผู้ซื้อ ผู้รับ สินค้าปลายทาง พร้อมทั้งรายละเอียดเกี่ยวกับประเภทสินค้า ปริมาณ ราคาต่อ หน่วย และกำหนดวันส่งสินค้าที่แน่นอน หรือเอกสารชำระเงินอื่นที่กรมการค้า

ต่างประเทศให้ความเห็นชอบใบแสดงประกอบ

#### 4.1.3 บทลงโทษ

(1) ผู้ที่ได้รับการจัดสรรโควต้าหลัก ที่คืนโควต้าหรือถูกยึดคืนโควต้าในช่วงระยะเวลาที่กำหนดตาม 4.1.1 จะไม่ถูกลงโทษ

(2) ผู้ที่ได้ขอสงวนสิทธิโควต้าไว้แล้ว แต่ไม่สามารถส่งออกได้ครบตามจำนวนที่ขอสงวนสิทธิ จะถูกหักประวัติการส่งออกที่จะใช้ในการคำนวณจัดสรรโควต้าในปีต่อไปอีกสอง เท่าของปริมาณส่วนที่ขาด ยกเว้นผู้ที่สามารถส่งออกได้ไม่ต่ำกว่าร้อยละ 95 ของโควต้าหลักที่ได้สงวนสิทธิจะได้รับการผ่อนผันไม่ต้องถูกลงโทษ

(3) ผู้ที่มีโควต้าหลักไม่เพียงพอสำหรับการลงโทษในปีต่อไป จะถูกระงับสิทธิในการยื่นขอโควต้ากองกลาง ภายเริ่มนับจากเดือนแรกของปีโควต้าถัดไป ดังนี้

โควต้าหลักคงเหลือขาดส่งไม่เกินร้อยละ 50 ระงับสิทธิ 6 เดือน

โควต้าหลักคงเหลือขาดส่งเกินกว่าร้อยละ 50 ระงับสิทธิ 9 เดือน

4.2 โควต้ากองกลาง หมายถึง ปริมาณโควต้าที่เหลือจากการจัดสรรโควต้าหลัก ซึ่งจะจัดสรรให้แก่ผู้จะมีสิทธิได้รับจัดสรรโควต้าไม่ว่าผู้นั้นจะได้รับโควต้าหลักอยู่แล้วหรือไม่ก็ตาม

#### 4.2.1 การจัดสรรโควต้ากองกลาง

(1) ผู้ที่ได้รับส่วนจัดสรรโควต้าหลักแล้ว แต่ประสงค์จะขอรับจัดสรรโควต้ากองกลางอีก จะต้องยื่นความจำนงขอรับการจัดสรรต่อกรมการค้าต่างประเทศโดยแนบหลักฐาน ซึ่งแสดงว่าได้มีการส่งออกโควต้าหลักไปแล้วไม่น้อยกว่าร้อยละ 90 สำหรับการส่งออกใบสหรัฐฯ และ 60 สำหรับการส่งออกใบประเทศอื่น ๆ

(2) ผู้ที่ไม่มีโควต้าหลัก แต่ประสงค์จะขอรับการจัดสรรโควต้ากองกลาง จะต้องนำคำสั่งซื้อ ซึ่งระบุชื่อและที่อยู่ของ

ประเภทสินค้า ปริมาณ ราคาต่อหน่วย และกำหนดวันส่งสินค้าที่แน่นอน หรือ หลักฐานการชำระเงินอื่น ๆ ที่กรมการค้าต่างประเทศให้ความเห็นชอบแบบแสดง ภายใน 15 วัน นับจากวันลงนามรับทราบการจัดสรร หากไม่ปฏิบัติตามนี้ ถือว่า การจัดสรรนั้นเป็นอันยกเลิก และให้นำส่วนจัดสรรนั้นมาจัดสรรในเดือนต่อไป

(6) หลักฐานคำสั่งซื้อที่นำมาแสดงในข้อ

4.2.1 (2) จะต้องไม่มีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขในสาระสำคัญ

4.2.2 ผู้ที่ได้รับการจัดสรรโควตากลางและ ให้นำใบปฏิบัติคามข้อ 4.2.1 (5) แล้ว จะต้องส่งออกให้แล้วเสร็จภายในสิ้นเดือน ของเดือนที่กำหนดในหลักฐานที่นำมาแสดงในการขอรับการจัดสรร

#### 4.2.3 บทลงโทษ

(1) ในกรณีที่ผู้ได้รับการจัดสรรโควตากลางที่ไม่สามารถส่งออกหรือส่งออกได้ไม่ครบ ตามกำหนดในข้อ 4.2.2 หรือไม่นำใบเคลมเคลอ์ออฟเครดิทมาแสดงภายใน 15 วัน นับจากวันลงนามรับ ทราบการจัดสรรตามข้อ 4.2.1(5) จะถูกลงโทษ โดยจะหักประวัติการส่งออก ที่จะใช้ในการคำนวณจัดสรรโควตาในปีต่อไปอีก 2 เท่า ของปริมาณส่วนที่ขาด ยกเว้นผู้ที่สามารถส่งออกได้ไม่ต่ำกว่าร้อยละ 95 ของโควตากลางที่ได้รับการ จัดสรรจะได้รับการผ่อนผันไม่ถูกลงโทษ

(2) หากผู้ได้รับการจัดสรรไม่มีโควตาหลักหรือมีโควตาหลักไม่เพียงพอสำหรับการลงโทษ จะถูกระงับสิทธิในการยื่นขอ โควตากลาง โดยเริ่มนับจากเดือนแรกของปีโควตาถัดไป ดังนี้

โควตากลางคงเหลือขาดส่งไม่เกินร้อยละ 50 ระงับสิทธิ 6 เดือน

โควตากลางคงเหลือขาดส่งเกินกว่าร้อยละ 50 ระงับ สิทธิ 9 เดือน

#### 4.3 การคำนวณประวัติการส่งออก

ปริมาณการส่งออกตามโควตาหลักและกลางที่ได้รับ รับการจัดสรรจะนับคำนวณเป็นประวัติการส่งออกในปีถัดไป ยกเว้นในกรณีที่ โควตากลางที่ได้รับการจัดสรรนับเป็นโควตาที่เหลือจากปีที่ผ่านมา (carry-

over) ใควค้ำที่ยืมจากปีหน้ามาใช้ (carry-forward) แล้วใควค้ำที่ขอโอนระหว่างรายการ (Transfer) จะไม่ถือเป็นประวัติส่งออกในปีถัดไป รวมถึงเงื่อนไขของข้อ 4.2.3

ทั้งนี้ ใควค้ำที่จะนำมาจัดสรร เป็นใควค้ำหลักในปีถัดไปจะมีปริมาณไม่เกินร้อยละ 70 ของใควค้ำที่ได้รับตามข้อตกลงสำหรับรายการนั้น ๆ

## 5. การแลกเปลี่ยนใควค้ำ

เพื่อให้การส่งออก เป็นไปโดยคล่องตัวและประเทศไทยสามารถเข้าใควค้ำได้สูงสุดกระทรวงพาณิชย์จะยินยอมให้มีการแลกเปลี่ยนใควค้ำหลักดังนี้

5.1 แลกเปลี่ยนใควค้ำระหว่างประเทศไทยสำหรับสินค้าประเภทเดียวกันในจำนวนที่เท่ากัน เฉพาะประเทศในกลุ่มประชาคมยุโรป

5.2 การแลกเปลี่ยนสินค้าต่างประเภทจำนวนที่เท่ากันภายในประเทศเดียวกัน

การแลกเปลี่ยนใควค้ำจะต้องไม่มีการซื้อขาย และต้องมีหนังสือยืนยันให้ความเห็นชอบ จากสมาคมอุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์เครื่องนุ่งห่มไทย ทั้งนี้ผู้ที่ได้รับโอนใควค้ำไปแล้ว จะต้องรับผิดชอบ เช่น เกี่ยวกับการส่งออกใควค้ำของผู้รับโอนและ เมื่อส่งออกไปแล้ว ถ้าเป็นการโอนใควค้ำหลักให้ถือ เป็นประวัติการส่งออกของผู้รับโอนด้วย

## 6. การยืมใควค้ำ

ผู้ที่มีประวัติการส่งออกจะยืมใควค้ำปีต่อไปมาใช้ล่วงหน้าได้ ความอัตราส่วนของประวัติการส่งออกสำหรับสินค้าแต่ละรายการของตน โดยยินยอมให้หักใควค้ำที่ได้รับจัดสรรตามนี้ออกจากใควค้ำหลักของปีต่อไป ทั้งนี้ปริมาณการจัดสรรรวมสำหรับแต่ละรายการ จะต้องไม่เกินใควค้ำรวมที่ประเทศไทยจะนำมาใช้ล่วงหน้าได้ตามเงื่อนไขของข้อตกลงฯ

สำหรับกำหนดระยะเวลาการยื่นคำร้องขอใช้ใควค้ำล่วงหน้า กระทรวงพาณิชย์จะประกาศให้ทราบตามความเหมาะสมต่อไป

## 7. การชำระเงิน

ให้ชำระเงินโดยการเปิดเช็คหรือพเช็คเท่านั้น โดยระบุประเทศผู้นำเข้าชื่อและที่อยู่ของผู้ส่งออก ผู้ซื้อและผู้รับสินค้าปลายทาง และรายละเอียดของสินค้า ได้แก่ ประเภทรายการ (ตามที่ระบุในเงื่อนไขของข้อตกลงกับประเทศผู้นำเข้า) ปริมาณมูลค่ารวม ราคาต่อหน่วยและกำหนดวันส่งสินค้าที่แน่นอน หากจะชำระเงินด้วยวิธีอื่นจะต้องให้กรมการค้าต่างประเทศพิจารณาให้ความเห็นชอบเป็นราย ๆ

#### 8. การส่งออกเพื่อเป็นตัวอย่าง

ในการส่งสินค้าเสื่อผ้าสำเร็จรูปออกไป เพื่อเป็นตัวอย่างทางการค้า โดยมีจำนวนการส่งออกครั้งละไม่เกินมูลค่าหรือปริมาณที่ระบุไว้ในข้อตกลงที่ประเทศไทยทำไว้ นั้น จะให้ส่งออกได้ในกรณีที่ต้องการขอ Export Licence หรือ Export Certificate ดังต่อไปนี้

(1) หากส่งไปยังประเทศที่มีข้อตกลงระบุว่า จะไม่หักจำนวนดังกล่าวออกจากโควตาของประเทศไทย ก็ให้ส่งออกได้โดยไม่ต้องหักโควตา

(2) หากส่งไปยังประเทศที่ไม่ได้มีข้อตกลงในเรื่องนี้ไว้เป็นประการใด จะให้ส่งออกได้โดยหักจากโควตาของผู้ส่งออกนั้น ในกรณีที่ไม่มีโควตา หรือมีแต่ไม่เพียงพอที่จะหักก็จะให้ส่งออกได้ หากมีโควตากลางกลางเหลือเพียงพอที่จะจัดสรรให้ได้

#### 9. การส่งออกของนักทัศนาจร

ในกรณีที่นักทัศนาจรเดินทางเข้ามาซื้อสินค้าเพื่อการค้าด้วยตนเองในปริมาณพอสมควรและขอส่งออกในนามของตนเอง จะอนุญาตให้ส่งออกได้ต่อเมื่อมีโควตากลางกลางเหลือเพียงพอที่จะจัดสรรให้ได้

#### 10. หลักปฏิบัติทั่วไป

##### 10.1 การยื่นจองโควตา

ผู้ที่ได้รับการพิจารณาจัดสรรโควตาจะต้อง เป็นผู้ที่มีคุณสมบัติครบถ้วนตามระเบียบและยื่นความจำนงขอรับการจัดสรรโควตาคตามระยะเวลาที่กำหนดพร้อมทั้งแสดงหลักฐานดังนี้

(1) หนังสือขอรับการจัดสรรพร้อมแบบพิมพ์ขอรับ

- ราคาซึ่งแสดงรายละเอียดถูกต้องครบถ้วน
- (2) คำสั่งซื้อที่แน่นอน ซึ่งระบุชื่อผู้ผลิต (ผู้ส่งออก) ผู้ซื้อสินค้าซึ่งเป็นผู้สัญญา ชนิดและแบบของสินค้า ราคาต่อหน่วย และกำหนดวันส่งออกชัดเจน
  - (3) หลักฐานการเป็นผู้ผลิตที่มีสิทธิได้รับการจัดสรร หรือหลักฐานที่ระบุไว้ตามข้อ 1 สำหรับการยื่นขอรับจัดสรรราคาครั้งแรกรวมของแต่ละปีราคา และทุกครั้งที่มีการเปลี่ยนแปลงไปจากที่ได้เคยแจ้งให้ทราบแล้ว
  - (4) ตัวอย่างสินค้าที่ขอรับการจัดสรร หากไม่สามารถนำตัวอย่างมาแสดงได้ ให้ถ่ายภาพถ่ายและวีดิทัศน์ที่ใช้ในการผลิตมาแสดงแทนก่อน แล้วจึงนำตัวอย่างมาแสดงยืนยันในภายหลัง

#### 10.2 การยื่นคำร้องขออนุญาตส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร (ใบอนุญาตฉบับภาษาไทย)

การส่งสินค้าเสื่อผ้าสำเร็จรูปทุกชนิด ออกไปยังประเทศที่มีข้อตกลงกับประเทศไทย จะต้องยื่นคำร้องขออนุญาตส่งออกตามแบบพิมพ์ที่กำหนดไว้ และแนบใบกำกับสินค้า (Invoice) เลตเตอร์ออฟเครดิต หรือหลักฐานการชำระเงินอย่างอื่นที่ได้รับการผ่อนผันจากกรมการค้าต่างประเทศ รวมทั้งตัวอย่างสินค้าหรือภาพถ่ายประกอบคำร้องทุกครั้ง และเมื่อส่งออกแล้วจะต้องนำ Bill of Lading หรือ Airway Bill และ Mate Receipt หรือเอกสารอื่น ที่มีลักษณะเหมือนกันที่บริษัทเรือ บริษัทการบินหรือผู้ประกอบการขนส่งและสำเนาคำร้องขออนุญาตส่งสินค้าออกไปนอกราชอาณาจักร สำเนาใบขนสินค้าและแบบแสดงรายการการค้า ซึ่งฝ่ายพิธีการศุลกากรและมีเจ้าหน้าที่ศุลกากรลงนามและประทับตราเป็นหลักฐานใบแสดงภายใน 15 วันทำการ นับจากวันที่ได้บรรจุสินค้า มิฉะนั้นจะไม่อนุญาตให้ส่งออกในครั้งต่อไป

### 10.3 การยื่นขอใบอนุญาตนับภาษาอังกฤษ และหนังสือรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า

ผู้ผลิตหรือผู้ส่งออกที่ได้รับอนุญาตส่งออกและได้ส่งสินค้าออกแล้ว ในกรณีที่ต้องใช้ใบอนุญาตนับภาษาอังกฤษ หรือหนังสือรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า ในการนำเข้าตามเงื่อนไขของข้อตกลงระหว่างประเทศไทยกับประเทศต่างๆ จะต้องนำเสนอใบอนุญาตนับภาษาไทยที่ผ่านพิธีการศุลกากร พร้อมใบรับฝากพัสดุเบรชไนด์ หรือสำเนาเอกสารการส่งออก ได้แก่ Bill of Lading หรือ Airway Bill หรือเอกสารอื่นที่มีลักษณะทำนองเดียวกับที่บริษัทเรือ บริษัทการบิน หรือผู้ประกอบการขนส่ง ซึ่งออกเอกสารนั้นได้ลงนามและประทับตรารับรองความถูกต้องแล้ว และสำเนาคำร้องขออนุญาตนับสินค้าออกใบนอกราชอาณาจักร สำเนาใบขนสินค้าออกและแบบแสดงรายการการค้า ซึ่งผ่านพิธีการทางศุลกากร และมีเจ้าหน้าที่ศุลกากรลงนามและประทับตราเป็นหลักฐาน ใบแสดงต่อกรมการค้าต่างประเทศภายใน 15 วันทำการ เพื่อขอรับเอกสารดังกล่าว

### 10.4 การออกใบอนุญาตนับภาษาอังกฤษ หรือหนังสือรับรองแหล่งกำเนิดสินค้าล่วงหน้า

กระทรวงพาณิชย์จะผ่อนผันให้สำหรับการส่งออกไปยังประเทศอิตาลี หรือการส่งออกทางเครื่องบิน โดยมีเงื่อนไขดังนี้

(1) จะต้องทราบเที่ยวบิน และจำนวนสินค้าที่แน่นอนเพื่อระบุในใบอนุญาตหรือหนังสือรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า ที่ขอล่วงหน้า ยกเว้นประเทศอิตาลี

(2) จะต้องรับรองว่าปริมาณสินค้าที่ส่งออกตรงตามจำนวนที่ระบุไว้ในใบอนุญาตหรือหนังสือรับรองแหล่งกำเนิดสินค้า ทั้งนี้ขยายได้ไม่เกินร้อยละ 5

(3) เมื่อส่งออกแล้วจะต้องนำหลักฐานที่แสดงว่าได้ส่งสินค้าออกไปแล้วมาแสดงภายใน 10 วันทำการ นับแต่วันที่ส่งสินค้าออก มิฉะนั้นจะไม่อนุญาตให้ส่งออกในครั้งต่อไป

การออกใบอนุญาตนับภาษาอังกฤษล่วงหน้า นอกจากกรณี

ข้างต้น จะผ่อนผันให้เฉพาะกรณี โดยผู้ส่งออกจะต้องทำหนังสือผ่านสมาคม  
อุตสาหกรรมผลิตภัณฑ์เครื่องนุ่งห่มไทยให้คำรับรอง และสมาคมอุตสาหกรรม  
ผลิตภัณฑ์เครื่องนุ่งห่มไทยจะต้องติดตามผลการส่งออกและนำหลักฐานการส่งออก  
มาแสดงต่อกรมการค้าต่างประเทศ ภายในระยะเวลา 7 วันทำการ นับแต่วันที่  
ส่งสินค้าออก

11. ให้อธิบดีกรมการค้าต่างประเทศเป็นผู้รักษาการตาม  
ระเบียบนี้

ประกาศ ณ วันที่ 8 กุมภาพันธ์ 2528

(ลงนาม) โภทศ โกรตฤษ์

(นายโภทศ โกรตฤษ์)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงพาณิชย์

สำเนาถูกต้อง

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



(สำเนา)

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 19 (พ.ศ. 2528)

ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512

เรื่อง โรงงานที่ได้รับการยกเว้นจากการปฏิบัติตามมติความบหมบัญญัติแห่งพระราชบัญญัติ  
โรงงาน พ.ศ. 2512

.....

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 6(4) แห่งพระราชบัญญัติ  
โรงงาน พ.ศ. 2512 ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยมาตรา 4 แห่งพระราชบัญญัติ  
โรงงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2518 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม ออก  
ประกาศไว้ดังนี้

ให้โรงงานที่ดำเนินการอันมีลักษณะ เป็นอุตสาหกรรมในครอบครัว  
ครัว ดังต่อไปนี้

1. โรงงานตัดเย็บเครื่องนุ่งห่มที่มีจำนวนจักรเย็บผ้าไม่เกิน  
20 เครื่อง
2. โรงงาน ชัก อบ รีดเครื่องนุ่งห่ม ที่ใช้เครื่องจักรมี  
กำลังรวมหรือกำลังเทียบเท่าไม่เกิน 20 แรงม้า

ได้รับยกเว้นจากการปฏิบัติ ตามบทบัญญัติแห่งพระราชบัญญัติ  
โรงงาน พ.ศ. 2512 ในส่วนที่เกี่ยวกับการขอรับใบอนุญาตทั้งหมด

ประกาศ ณ วันที่ 22 มีนาคม 2528

(ลงนาม) อบ วสุรัตน์

(นายอบ วสุรัตน์)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

สำเนาถูกต้อง

(สาขา)

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 21 (พ.ศ. 2528)

ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512

เรื่อง โรงงานที่รับการยกเว้นจากการปฏิบัติตามบทบัญญัติ แห่ง  
พระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512

.....

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 6(4) และ (5) แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512 ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติม โดยมาตรา 4 แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน (ฉบับที่ 2) พ.ศ. 2518 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม ออกประกาศไว้ดังต่อไปนี้

ให้โรงงานทุกประเภทหรือชนิดที่ใช้เครื่องจักร มีกำลังรวม หรือกำลังเทียบเท่ารวมไม่เกิน 5 แรงม้า และใช้คนงานไม่เกิน 10 คน ได้รับความยกเว้นจากการปฏิบัติตามบทบัญญัติแห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512 ในส่วนที่เกี่ยวกับการขอรับใบอนุญาตทั้งหมด โดยมีหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการประกอบกิจการโรงงานดังต่อไปนี้

1. ต้องตั้งอยู่ในทำเลที่เหมาะสมและถูกต้องตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดในกฎกระทรวงฉบับที่ (พ.ศ. 2512) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512 ข้อ 5 เช่น ต้องไม่อยู่ในหมู่บ้านจัดสรร ตัดโรงเรียน หรือ สถานพยาบาล

2. การประกอบกิจการต้องไม่ใช้เตาไฟที่ใช้หิน ซีเมนต์ หรือ แกลบเป็นเชื้อเพลิง

3. การประกอบกิจการต้องไม่มีการทา หรือใช้เครื่องพ่นสี แชลแลค แลกเกอร์

4. การประกอบกิจการต้องไม่ใช้เครื่องไสไม้ หรือขอยไม้

5. การประกอบกิจการต้องไม่มีการสูบลมหัดด้วยไฟฟ้าและน้ำยา

เคมี

6. การประกอบกิจการต้องไม่ใช้เครื่องจักรโลหะหรือเครื่องบีบ  
กระแทกโลหะ

7. การประกอบกิจการต้องไม่ใช้ วัตถุมีพิษ ตามพระราชบัญญัติ  
วัตถุมีพิษ พ.ศ. 2510

ประกาศ ณ วันที่ 28 พฤษภาคม 2528

(ลงนาม) อบ วสุรัตน์

(นายอบ วสุรัตน์)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

(ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับพิเศษ เล่ม 102 ตอนที่ 72

วันที่ 6 มิถุนายน 2528)

สำเนาถูกต้อง

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง หลัก เกณฑ์และ เงื่อนไขการพิจารณาอนุญาตให้ตั้งหรือขยายโรงงานปั้นค้าย  
และหรือโรงงานทอผ้า

เพื่อให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องนโยบาย  
อุตสาหกรรมสิ่งทอ ฉบับลงวันที่ 20 พฤษภาคม 2530 กระทรวงอุตสาหกรรม  
จึงกำหนดหลัก เกณฑ์และ เงื่อนไขในการพิจารณาอนุญาตให้ตั้ง หรือขยายโรงงาน  
ปั้นค้ายและหรือโรงงานทอผ้า ไว้ดังต่อไปนี้

1. หลัก เกณฑ์และ เงื่อนไขสำหรับโรงงานปั้นค้าย และหรือ  
โรงงานทอผ้าที่ผลิตสินค้าเพื่อการส่งออกทั้งหมด

1.1 ต้องตั้งหรือขยายโรงงานในเขตอุตสาหกรรมส่งออก  
หรือจัดตั้งคลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้า และต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข  
ต่าง ๆ ที่ทางราชการกำหนด

1.2 ผู้ขอตั้งหรือขยายโรงงาน ต้องเสนอแผนการสั่งซื้อ  
และการส่งมอบเครื่องจักรที่แน่นอนและชัดเจน

1.3 ผู้ขอตั้งหรือขยายโรงงานต้อง เสนอแผนการส่งออก  
ที่ชัดเจนหรือแสดงหลักฐานการส่งออกว่ามีตลาดรับซื้อในต่างประเทศ

1.4 เส้นค้ายและหรือผ้าผืนที่ผลิตจากโรงงานของผู้ขอที่  
ได้รับอนุญาตให้ตั้งหรือขยายใหม่ต้องส่งออกทั้งหมด ไม่ว่าจะ เป็นการส่งออกโดยตรง  
ในรูปแบบสินค้าที่ได้รับอนุญาตให้ทำการผลิต และหรือนำเข้าเป็นวัตถุดิบในการ  
ผลิตของอุตสาหกรรมต่อเนื่องที่ผลิตเพื่อการส่งออก

การส่งออกโดยตรง ให้หมายความรวมถึงการ  
ขายให้กับบริษัทการค้าระหว่างประเทศที่ได้รับการส่งเสริมการลงทุน หรือการ  
ขายให้กับผู้ผลิตเพื่อการส่งออกรายอื่น ไม่ว่าผู้ผลิตเพื่อการส่งออกรายอื่นนั้นตั้ง  
โรงงานอยู่ใน เขตคลังสินค้าทัณฑ์บนประเภทโรงผลิตสินค้าเดียวกับผู้ขอ หรือไม่ก็  
ก็ตาม แต่ทั้งนี้ต้องแสดงหลักฐานการส่งออกจนเป็นที่พอใจแก่ทางราชการว่า  
ผลิตภัณฑ์ทั้งหมดได้ถูกส่งออกไปจำหน่ายต่างประเทศทั้งสิ้น และหรือนำเข้าผลิต

สินค้าอื่นเพื่อส่งออกทั้งสิ้น

1.5 เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ตั้งหรือขยาย หรือนำมาทดแทนของเดิม ต้องเป็นเครื่องใหม่ หรือหากจะใช้เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เคยใช้งานมาแล้ว ต้องเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ยังมีเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย และต้องได้รับการตรวจสอบประสิทธิภาพโดยคณะผู้ชำนาญการ คำนึงถึงของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมถือเป็นที่สุด

1.6 ผู้ขอตั้งหรือขยายโรงงานต้องวางเงินประกันในการดำเนินการต่อทางราชการ สำหรับเครื่องปั้นดินเผาในอัตรา 200 บาทต่อแกน และเครื่องทอผ้าในอัตรา 5,000 บาทต่อเครื่อง ซึ่งอาจใช้เงินสดหรือหนังสือค้ำประกันของธนาคารพาณิชย์ก็ได้ โดยทางราชการจะคืนเงินประกันให้ครึ่งหนึ่งเมื่อผู้ขออนุญาตได้แสดงหลักฐานการเปิดเลขเตอร์ออฟเครดิตชนิดเพิกถอนไม่ได้สำหรับเครื่องจักรทั้งหมดและอีกครึ่งหนึ่งจะคืนให้เมื่อติดตั้งเครื่องจักรแล้วเสร็จพร้อมที่จะเปิดประกอบกิจการได้ภายในกำหนดระยะเวลาทั้งหมดไม่เกิน 2 ปีนับแต่วันที่ได้ระบุไว้ในใบอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงาน หากไม่สามารถดำเนินการได้ตามกำหนด ทางราชการจะริบเงินประกันนั้นทันที และจะไม่พิจารณาอนุญาตให้ขยายระยะเวลาการตั้งหรือขยายโรงงานออกไปอีก เว้นแต่จะมีเหตุสุดวิสัย ซึ่งได้รับการพิจารณาผ่อนผันเป็นกรณีพิเศษจากทางราชการ

2. หลักเกณฑ์และเงื่อนไขสำหรับโรงงานปั้นดินเผา และหรือโรงงานทอผ้าที่ผลิตสินค้าเพื่อจำหน่ายภายในประเทศ

2.1 กระทรวงอุตสาหกรรมจะรับพิจารณาคำขออนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั้นดินเผาและหรือโรงงานทอผ้า โดยให้ความสำคัญตามลำดับดังนี้

2.1.1 คำขอของผู้ขอที่ได้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทออยู่เดิม หรือผู้ขอรายใหม่ ซึ่งจะตั้งโรงงานในเขตส่งเสริมการลงทุนตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนกำหนด

2.1.2 คำขอของผู้ขอที่ได้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทออยู่เดิม

2.1.3 คำขอของผู้ขอรายใหม่

2.2 ผู้ขอตั้งหรือขยายโรงงาน ต้องเสนอแผนการสั่งซื้อ

และการส่งมอบเครื่องจักรที่แน่นอนและชัดเจน

2.3 เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในโรงงานที่ได้รับอนุญาตให้ตั้งหรือขยายหรือเข้ามาทดแทนของเดิม ต้องเป็นเครื่องใหม่ หรือหากจะใช้เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่เคยใช้งานมาแล้ว ต้องเป็นเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ยังมีเทคโนโลยีการผลิตที่ทันสมัย และต้องได้รับการตรวจสอบประสิทธิภาพโดยคณะผู้ชำนาญการ คำวินิจฉัยของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมถือเป็นที่สุด

2.4 ผู้ขอตั้งหรือขยายโรงงานต้องวางเงินประกันในการดำเนินการต่อทางราชการ สำหรับเครื่องปั้นดินเผาในอัตรา 200 บาทต่อแกนและเครื่องทอผ้าในอัตรา 5,000 ต่อเนื่อง ซึ่งอาจใช้เงินสดหรือหนังสือค้ำประกันของธนาคารพาณิชย์ก็ได้ โดยทางราชการจะคืนเงินประกันให้ครึ่งหนึ่ง เมื่อผู้ขออนุญาตได้แสดงหลักฐานการเปิดเลตเตอร์ออฟเครดิตชนิดเทกถอนไม่ได้ สำหรับเครื่องจักรทั้งหมด และอีกครึ่งหนึ่งจะคืนให้เมื่อติดตั้งเครื่องจักรแล้วเสร็จพร้อมที่จะเปิดประกอบกิจการได้ภายในกำหนดระยะเวลาทั้งหมดไม่เกิน 2 ปีนับแต่วันที่ชำระใบรับอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงาน หากไม่สามารถดำเนินการได้ตามกำหนดทางราชการจะริบเงินประกันนั้นทันที และจะไม่พิจารณาอนุญาตให้ขยายระยะเวลาการตั้งหรือขยายโรงงานออกไปอีก เว้นแต่จะมีเหตุสุดวิสัยซึ่งได้รับการพิจารณาผ่อนผันเป็นกรณีพิเศษจากทางราชการ

3. ในกรณีที่ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขหรือไม่ก็กล่าวถึงไว้ตามประกาศฉบับนี้ ให้คณะกรรมการนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมเป็นผู้วินิจฉัยชี้ขาด

ประกาศ ณ วันที่ 20 พฤษภาคม 2530

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

(นายประมวล สภาวสุ)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ

เพื่อประโยชน์ทาง เศรษฐกิจตามความเหมาะสมกับสภาพการณ์  
ของอุตสาหกรรมสิ่งทอในปัจจุบัน และเพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายส่งเสริมการ  
ส่งออกรวมทั้ง เพื่อสนับสนุนนโยบายการกระจายอุตสาหกรรมไปสู่ภูมิภาค อาศัย  
อำนาจตามความในมาตรา 33 (1) แห่งพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512  
รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม ให้ความเห็นชอบของคณะรัฐมนตรี จึง  
กำหนดนโยบายในการพิจารณาอนุญาตให้ตั้ง หรือขยายโรงงานเกี่ยวกับสิ่งทอไว้  
ดังต่อไปนี้

1. จะรับพิจารณาคำขออนุญาตให้ตั้งหรือขยายโรงงานปั่นด้าย  
และหรือโรงงานทอผ้าที่ผลิตสินค้าเพื่อการส่งออกทั้งหมดหรือ เพื่อจำหน่ายภายใน  
ประเทศ เพื่อให้เหมาะสมและสอดคล้องกับสภาพการณ์สิ่งทอของโลก
2. การพิจารณาคำขออนุญาตให้ตั้งหรือขยายโรงงานปั่นด้าย  
และหรือโรงงานทอผ้าที่ผลิตสินค้าเพื่อการส่งออกทั้งหมด หรือที่ผลิตสินค้าเพื่อ  
จำหน่ายในประเทศ ที่จะไม่ได้รับการสนับสนุนให้ได้รับการส่งเสริมการลงทุนหรือ  
ไม่ได้รับการส่งเสริมการลงทุนก็ตามให้เป็นไปตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่องหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการพิจารณาอนุญาตให้ตั้ง หรือขยายโรงงานปั่นด้าย  
และหรือโรงงานทอผ้า ฉบับลงวันที่ 20 พฤษภาคม 2530 ซึ่งแนบท้ายประกาศนี้
3. โรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอประเภทดังต่อไปนี้ ให้ได้รับ  
การยกเว้นไม่ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์หรือเงื่อนไขที่กำหนดในประกาศฉบับนี้
  - 3.1 ผ้าไหม
  - 3.2 ผ้ามุ้ง
  - 3.3 ผ้าทุกชนิดที่ทอด้วยมือ
  - 3.4 แถบผ้าและแถบคร่าต่าง ๆ รวมทั้งแถบผ้าลูกไม้และ  
แถบยางยืดที่ใช้เครื่องจักรขนาดเล็ก ที่มีความกว้าง  
ของการใช้งาน (Working Width) ไม่เกิน 45  
เซนติเมตร

3.5 ผ้าทอจากด้ายย้อมสี (Yarn Dyed Fabric)

3.6 เส้นด้ายและผ้าทอจากบ้านราม

4. วนกรสีที่ไม่เป็นไปตามประกาศฉบับนี้ หรือไม่เข้าข่ายถึงไว้ในประกาศฉบับนี้ ให้คณะกรรมการนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมเป็นผู้วินิจฉัยชี้ขาด

5. ให้ยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องนโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ ฉบับลงวันที่ 1 มิถุนายน 2527 และประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ (เพิ่มเติม) ฉบับลงวันที่ 21 พฤศจิกายน 2527

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศในราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป  
ประกาศ ณ วันที่ 20 พฤษภาคม 2530

(นายประมวล สภาวสุ)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่อง การรับคำขอใบอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั้นค้ำย  
และ/หรือโรงงานทอผ้า

เพื่อให้การพิจารณาคำขอใบอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั้นค้ำย และ/หรือโรงงานทอผ้า เป็นไปด้วยความรวดเร็วและสอดคล้องกับเจตนารมณ์ของประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง นโยบายอุตสาหกรรมสิ่งทอ ฉบับลงวันที่ 20 พฤษภาคม 2530 กระทรวงอุตสาหกรรมจึงประกาศให้ผู้ที่ยื่นคำขอตั้งหรือขยายโรงงานปั้นค้ำยและ/หรือโรงงานทอผ้า เพื่อการส่งออกและหรือเพื่อจำหน่ายในประเทศ ยื่นคำขอใบอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานที่กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรมจะรับพิจารณาคำขอ ที่ประกอบด้วย เอกสาร/หลักฐานดังต่อไปนี้

1. แบบ ร.ง.1 ซึ่งได้กำหนดไว้ท้ายกฎกระทรวงฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2512) ออกตามความในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512
2. เอกสารแสดงหลักฐานการติดต่อในการสั่งซื้อและการส่งมอบเครื่องจักรที่จะใช้ในการผลิต ซึ่งระบุชนิด จำนวน สภาพ แหล่งที่มา และราคา
3. เอกสารแสดงหลักฐานการติดต่อในด้านการตลาด ซึ่งระบุแหล่งรับซื้อและปริมาณพร้อมทั้งหลักฐานอื่น (ถ้ามี) ที่สามารถชี้ให้เห็นถึงความเป็นไปได้ในการดำเนินการด้านการตลาด
4. เงินสดหรือหนังสือค้ำประกันของธนาคารภายในประเทศ ตามแบบที่กำหนดไว้ท้ายระเบียบสำนักนายกรัฐมนตรีว่าด้วยการพิสศ พ.ศ. 2521 ในวงเงินรวมทั้งสิ้นไม่ต่ำกว่า 200 บาท ต่อแกนสำหรับเครื่องปั้นค้ำยทั้งหมด และหรือ 5,000 บาทต่อเครื่อง สำหรับเครื่องทอผ้าทั้งหมด

ทั้งนี้ กระทรวงอุตสาหกรรมจะรับคำขอตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2530 เป็นต้นไป จนถึง วันที่ 30 มิถุนายน 2530

ประกาศ ณ วันที่ 26 พฤษภาคม 2530

(นายประมวล สภาวสุ)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม  
เรื่อง โรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอ

-----

เพื่อให้โอกาสผู้ประกอบการโรงงานปั่นด้ายและหรือทอผ้าซึ่ง  
ติดตั้งเครื่องจักรใบก่อนแล้ว ก่อนวันที่ประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้ และให้ดำเนิน  
กิจการโดยไม่ได้รับใบอนุญาตตั้งโรงงานใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน ใบ  
อนุญาตขยายโรงงาน ตามพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512 ได้มีโอกาสได้  
รับใบอนุญาตตั้งกล่าวโดยถูกต้องตามกฎหมาย

กระทรวงอุตสาหกรรมจึงได้ออกประกาศฉบับนี้เพื่อให้ผู้ประกอบการ  
กิจการโรงงานดังกล่าวข้างต้น ยื่นคำขออนุญาตภายในกำหนดเวลา 15 วันนับ  
แต่วันที่ประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้สำหรับผู้ที่ยื่นคำขออนุญาตไว้แล้วในระหว่าง  
วันที่ 1 - 30 มิถุนายน 2530 ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่องการ  
ขอรับคำขอใบอนุญาตตั้งหรือขยายโรงงานปั่นด้าย และหรือโรงงานทอผ้า ฉบับ  
ลงวันที่ 26 พฤษภาคม 2530 และให้ติดตั้งเครื่องจักรใบก่อนแล้วก่อนวันที่  
ประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้กระทรวงอุตสาหกรรมจะถือว่าได้ยื่นคำขออนุญาตตาม  
ที่กล่าวไว้แล้ว การพิจารณาอนุญาต กระทรวงอุตสาหกรรมจะพิจารณาตาม  
หลักเกณฑ์และวิธีการที่กำหนดไว้ในพระราชบัญญัติโรงงาน พ.ศ. 2512

สำหรับผู้รับใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน แต่ไม่สามารถ  
ปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ระบุไว้ในใบอนุญาตเกี่ยวกับเครื่องจักร และหรือชนิดของ  
ผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาต ให้ได้รับอนุญาตไม่ต้องปฏิบัติตามเงื่อนไข แต่ทั้งนี้จะต้อง  
ยื่นหนังสือแสดงความจำนงขอขก เลิกเงื่อนไขดังกล่าวภายในกำหนดเวลา 15 วัน  
นับแต่วันที่ประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้

การยื่นคำขออนุญาตหรือหนังสือแสดงความจำนง ให้ยื่นต่อ  
พนักงานเจ้าหน้าที่ ณ กรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ถนน  
พระรามที่ 6 หมายาท กรุงเทพมหานคร เท่านั้น

ประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 3 กรกฎาคม 2530

(นายประมวล สภาวสุ)

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

## ประวัติการศึกษา

นายธีระวัฒน์ สมสิริภาณุจนคุณ ได้รับปริญญาบัตรวิศวกรรมบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรม  
อุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า วิทยาเขตธนบุรี เมื่อปี  
การศึกษา 2520

ปัจจุบันเป็นอาจารย์ประจำคณะวิศวกรรมเทคโนโลยี วิทยาลัยเทคโนโลยีและอาชีวศึกษา



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย