

บทที่ 4

การสำรวจและรวบรวมข้อมูล

จากโครงสร้างของอุตสาหกรรมสิ่งทอ สามารถแบ่งออกเป็น 3 กลุ่มอุตสาหกรรมใหญ่ ๆ ที่สัมพันธ์ต่อเนื่องกัน คือ

- (1) ชั้นตอนผลิตวัตถุดิบ คือ เส้นใยแบ่งได้เป็น เส้นใยธรรมชาติและ เส้นใยประดิษฐ์
- (2) ชั้นกลาง คือ บั่นด้าย ทอผ้า ถักผ้า พอกย้อมและแต่งพิมพ์สำเร็จ
- (3) ชั้นปลาย คือ เสื้อผ้าสำเร็จรูป

ในการศึกษาและวิจัยนี้ ได้มุ่งศึกษาปัญหาและอุปสรรคของอุตสาหกรรมบั่นด้าย ทอผ้า พอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ และ เสื้อผ้าสำเร็จรูป ที่อยู่ในเขตกรุงเทพฯ และบริเวณชล คือ สมุทรปราการ สมุทรสาคร บึงฉลวน และนนทบุรี เนื่องจากโรงงานสิ่งทอเหล่านี้เกือบทั้งหมดอยู่ในบริเวณดังกล่าว

4.1 ขั้นตอนและวิธีการสำรวจ ในการสำรวจและรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคของอุตสาหกรรมสิ่งทอ มีขั้นตอนและวิธีการสำรวจดังนี้

- ก. ศึกษาค้นคว้า และ เก็บรวบรวมข้อมูลจากตำรา รายงานการวิจัย วารสารและเอกสารต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับสิ่งทอ
- ข. สัมภาษณ์บุคคลที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมสิ่งทอ ได้แก่ ผู้เชี่ยวชาญอุตสาหกรรมสิ่งทอ นักวิชาการ ตัวแทนจำหน่ายเครื่องจักรอุปกรณสิ่งทอ รวมทั้งสมาคมอุตสาหกรรมสิ่งทอต่าง ๆ
- ค. ทหการเขียนแบบสอบถามตามประเภทของอุตสาหกรรมที่จะศึกษา คือ โรงงานบั่นด้าย ทอผ้า พอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ และ เสื้อผ้าสำเร็จรูป
- ง. ส่งแบบสอบถามไปยังผู้ประกอบการ พร้อมทั้งขอสัมภาษณ์เมื่อมีโอกาสการส่งแบบสอบถามกระดาษ
 - (1) ส่งให้กับผู้ประกอบการที่คุ้นเคยมาก่อน
 - (2) การสัมภาษณ์ทางวิชาการ หรือการแสดง เครื่องจักรอุปกรณสิ่งทอ ซึ่งผู้ประกอบการจะ เข้าร่วมกิจกรรม
 - (3) ความรายชื่อโรงงานอุตสาหกรรมสิ่งทอ ด้วยวิธีการสุ่ม
- จ. เก็บรวบรวมแบบสอบถามรายละเอียดแบบสอบถามที่ได้จากภาคผนวก ข.

ฉ. สรุปปัญหาที่เกิดขึ้น

4.2 การดำเนินงานแบบสอบถาม การวิจัยครั้งนี้ได้ใช้แบบสอบถามในการศึกษาปัญหาและอุปสรรคของอุตสาหกรรมสิ่งทอ 4 ชุค คือ ชุคอุตสาหกรรมบ้านด้าย โรงทอ พอกย้อม แต่งพิมพ์สำเร็จ และเสื้อผ้าสำเร็จรูป จำนวนแบบสอบถามที่ได้ส่งไปยังแต่ละอุตสาหกรรมสิ่งทอ เมื่อเปรียบเทียบกับจำนวนโรงงานตามสถิติเมื่อสิ้นปี พ.ศ. 2529 ของกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรมได้แสดงไว้ใน ตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนโรงงานสิ่งทอ 4 ประเภท

ประเภทอุตสาหกรรม	22 (1)	22 (2)	22 (3),(4)	28 (1)
จังหวัด				
กรุงเทพมหานคร	72	260	97	1139
สมุทรปราการ	18	172	61	37
สมุทรสาคร	7	25	15	3
ปทุมธานี	4	6	2	11
นนทบุรี	2	5	-	12
นครปฐม	4	36	26	5
อยุธยา	1	8	2	-
ราชบุรี	1	30	1	-
รวม	109	552	204	1207
จำนวนแบบสอบถามที่ส่ง	70	250	120	250

ที่มา :	กรมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม
หมายเหตุ	ประเภทอุตสาหกรรม 22 (1) = โรงบ้านด้าย
	" " 22 (2) = โรงทอผ้า
	" " 22 (3),(4) = พอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ
	" " 28 (1) = เสื้อผ้าสำเร็จรูป

จะเห็นว่าในบางอุตสาหกรรมจำนวนแบบสอบถามที่ส่งไปนั้นมีจำนวนน้อย เนื่องจากมีโรงงานขนาดเล็กจำนวนมากซึ่งคล้ายคลึงกัน ประกอบกับจำกัดด้วยเวลาและงบประมาณ

จำนวนแบบสอบถามที่ได้รับการตอบกลับมามีจำนวน 143 ฉบับ หรือร้อยละ 20.72

ของทั้งหมด คือ

- (1) โรงงานปั้นถ้วย = 31 โรงงาน หรือร้อยละ 44.28 ของแบบสอบถามที่ส่ง
- (2) โรงงานทอผ้า = 41 โรงงาน หรือร้อยละ 16.40 ของแบบสอบถามที่ส่ง
- (3) โรงพอกย้อมแต่งพิมพ์สำเร็จ = 30 โรงงาน หรือร้อยละ 25.00 ของแบบสอบถามที่ส่ง
- (4) โรงงานเสื้อผ้าสำเร็จรูป = 41 โรงงาน หรือร้อยละ 16.40 ของแบบสอบถามที่ส่ง

รายละเอียดจำนวนโรงงานสิ่งทอที่ตอบแบบสอบถามแสดงในตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 แสดงจำนวนแบบสอบถามตามประเภทอุตสาหกรรมสิ่งทอที่ได้รับการตอบกลับ

ประเภทอุตสาหกรรม	22 (1)	22 (2)	22 (3),(4)	28 (1)	รวม
จังหวัด					
กรุงเทพมหานคร	4	6	7	26	43
สมุทรปราการ	15	18	11	3	47
สมุทรสาคร	1	2	3	4	10
ปทุมธานี	2	4	1	3	10
นนทบุรี	1	6	3	2	12
อื่น ๆ	8	5	5	3	21
รวม	31	41	30	41	143

4.3 อุปสรรคจากการดำเนินงาน การศึกษาวิจัยครั้งนี้จะต้องอาศัยข้อมูลเป็นจำนวนมาก และจากหลายแหล่งข้อมูลด้วยกัน ระหว่างการดำเนินงานได้พบอุปสรรคบ้างพอสมควร พอสรุปได้ดังนี้

- (1) อุปสรรคจากการแจกจ่ายแบบสอบถาม มีคนไม่ได้รับความร่วมมือ และเข้าใจผิด แม้การแจกจ่ายแบบสอบถามไปยังโรงงานสิ่งทอต่าง ๆ ส่วนใหญ่จะใช้วิธีการติดต่อโดยตรง ตลอดจนการไปแจกจ่ายให้กับตัวแทนผู้ประกอบการในโรงงานผ่านทางวิชาการ ด้วยการร่วมมือของผู้จัดสัมมนา แต่จำนวนแบบสอบถามที่ได้รับคืนกลับมีจำนวนน้อยหรือน้อยมาก เท่าที่ควรปิดแล้วปิดอีก บางรายห่วยที่สุดก็ไม่ได้ทำ
- (2) ผู้ตอบแบบสอบถามของบางโรงงานได้รับการมอบหมายมาจากผู้จัดการทำการแทนทำให้คำตอบที่ได้ถูกต้อง เพียงบางส่วน เท่านั้น
- (3) จากการรวบรวมข้อมูล ข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับรายละเอียดทั่วไปของโรงงาน เป็นอย่างกระจัดกระจาย และมีจำนวนไม่แน่นอน ทำให้ต้องรวบรวมจากหลายแหล่งมาประกอบกัน ถึงแม้หน่วยราชการที่รับผิดชอบโดยตรงก็ยังมีตัวเลขไม่แน่นอน ทั้งข้อมูลที่เปิดเผยก็ไม่เป็นที่น่าเชื่อถือ เมื่อเปรียบเทียบจากสภาพความจริงรวมทั้งสิ้นค่อนข้างยากและไม่สะดวก
- (4) งบประมาณของหน่วยข้อมูล เป็นต้นว่า กำลังการผลิตของโรงงานทอผ้า บางแห่ง = 1 ล้าน กก. บางแห่ง = 2,000 พับ, 10,000 หลา และ 10,000 เมตร ทำให้ข้อมูลที่ได้รับกลับสนเข้าใจยาก
- (5) การขอทราบความคิดเห็นจากการสัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมสิ่งทอ เป็นไปด้วยความลำบาก และมักถูกปฏิเสธ หรือนำข้อมาให้รายละเอียดที่มากกว่าข่าวสารทั่วไป

4.4 สรุปผลจากแบบสอบถาม แบบสอบถามที่ใช้เพื่อการเก็บรวบรวมข้อมูลจะประกอบด้วยรายละเอียดในส่วนต่าง ๆ 7 ตอน คือ

- ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน
- ตอนที่ 2 ด้านการผลิต
- ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ
- ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง

- ตอนที่ 5 การศึกษางาน
 ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง
 ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม
 หอสมุดวังสภามหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์ ดังนี้

ก. อุตสาหกรรมบัณฑิต

ตาราง 4.3 แสดงรายละเอียดข้อมูลของอุตสาหกรรมบัณฑิต

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน		
1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขต		
กรุงเทพมหานคร	4	12.90
สมุทรปราการ	15	48.39
สมุทรสาคร	1	3.23
นนทบุรี	1	3.23
ปทุมธานี	2	6.45
อื่น ๆ	8	25.80

ศูนย์วิทยทรัพยากร
 จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
2. มีจำนวนแกนบันด้าย		
30,000 แกนขึ้นไป	20	64.50
10,000 - 30,000 แกน	8	25.80
ต่ำกว่า 10,000 แกน	2	6.50
ไม่ตอบ	1	3.20
3. ได้รับการส่งเสริมการลงทุนจาก BOI อย่างไร		
ได้รับ	20	64.52
ไม่ได้รับ	9	29.03
ไม่ตอบแบบสอบถาม	2	6.45
4. จำนวนคนงานโดยเฉลี่ย = 1634.70 คน		
5. การทำงานของโรงงานมี		
3 กะ	26	83.87
มากกว่า 3 กะ	5	16.13
6. ผลิตภัณฑ์หลักคือ		
เส้นด้ายฝ้าย	5	16.13
เส้นด้ายประดิษฐ์	2	6.45
เส้นด้ายผสม	1	3.23
ทุกอย่าง	8	25.81
อื่น ๆ	2	6.45
เส้นด้ายฝ้ายและเส้นด้ายประดิษฐ์	1	3.23
เส้นด้ายฝ้ายและเส้นด้ายผสม	6	19.35
เส้นด้ายประดิษฐ์และเส้นด้ายผสม	6	19.35
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์ คือ		
ตลาดภายในประเทศ	5	16.13
ทั้งภายในและต่างประเทศ	26	83.87
ตอนที่ 2 ด้านการผลิต		
8. เครื่องจักรในกระบวนการผลิตของโรงงาน สภาพส่วนใหญ่มีประสิทธิภาพ		
80 - 100 %	17	54.84
70 - 80 %	12	38.71
60 - 70 %	2	6.45

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
9. วัคซีนที่เข้าในระบบการผลิต ทางโรงงานซื้อจาก		
ภายในประเทศ	2	6.45
ทั้งภายในและต่างประเทศ	29	83.55
10. การนำเข้าจากต่างประเทศเทียบกับปริมาณที่ใช้ทั้งหมดแล้ว เป็นอย่างไร		
มากกว่า 20 %	3	9.68
มากกว่า 30 %	7	22.58
มากกว่า 40 %	3	9.68
มากกว่า 50 %	15	48.39
อื่น ๆ	3	9.68
11. เหตุที่ทางโรงงานซื้อวัคซีนจากต่างประเทศ เพราะภายในประเทศมี		
ไม่เพียงพอ, ราคาซื้อจากต่างประเทศถูกกว่า และคุณภาพดีกว่า		
12. เหตุที่โรงงานซื้อวัคซีนภายในประเทศ เพราะสะดวกและถูกบางชนิด		
คุณภาพดี		
13. การวางแผนการผลิตใช้เทคนิค		
ประสบการณ์	7	22.60
การพยากรณ์และการกำหนดงาน		
ร่วมกับฝ่ายการตลาด	17	54.84
อื่น ๆ	4	12.90
ประสบการณ์และการพยากรณ์และ		
การกำหนดงานร่วมกับฝ่ายการตลาด	3	9.70
14. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยครั้ง เพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	5	16.13
มีบ้าง	9	29.03
ค่อนข้างถี่	9	29.03
เป็นประจำ	8	25.81
15. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยครั้ง เนื่องจาก		
ขาดผู้มีความเชี่ยวชาญในการ		
ผลิต ทำให้แผนการที่ใช้อยู่เกิดปัญหา	1	3.23
แผนการผลิตที่วางไว้ ไม่มีการประ		
สานงานกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง	1	3.23

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวแล้วแต่ผู้บังคับบัญชา	2	6.45
ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	16	51.61
ขาดผู้มีความเชี่ยวชาญวางแผน และผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน	1	3.23
ขาดผู้มีความเชี่ยวชาญวางแผน และความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	1	3.23
ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน และความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	3	9.68
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวแล้วแต่ผู้บังคับบัญชาและ ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	4	12.90
ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน, ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวและความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	1	3.23
ทุกกรณี	1	3.23
16. ด้านปริมาณความต้องการ เพิ่มขึ้นมากทางโรงงานสามารถผลิตตามได้หรือไม่	27	87.10
ไม่	4	12.90
17. การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย		
ทำ OVERTIME	11	35.48
เร่งปริมาณการผลิต	14	45.16
จ้าง SUBCONTRACT, ทำ OVERTIME		
เร่งปริมาณการผลิต	2	6.45
ทำ OVERTIME และ เร่งปริมาณการผลิต	3	9.68
ไม่ตอบ	1	3.23
18. การควบคุมการผลิต ทางโรงงานมีเกณฑ์ตาม		
ปริมาณการผลิต	6	19.35
คุณภาพ	9	29.03
ปริมาณของเสีย	3	9.70
ตรงตามเวลา	1	3.23
ไม่ตอบ	3	9.70

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ปริมาณการผลิต และคุณภาพ	3	9.70
ปริมาณการผลิต, คุณภาพ และปริมาณของเสีย	1	3.23
ปริมาณการผลิต, คุณภาพ และตรงตามเวลา	3	9.70
ปริมาณการผลิต, คุณภาพ, ปริมาณของเสีย และตรงตามเวลา	2	6.45
19. ความความคิดเห็นของท่านคิดว่า การสูญเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต เกิดจากเหตุใด		
พนักงานขาดความสนใจในเรื่องวัตถุดิบ และการใช้วัตถุดิบในกระบวนการผลิต	5	16.13
พนักงานไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักรที่เกี่ยวข้อง	1	3.23
หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี	3	9.70
ช่างผู้ชำนาญงานในการปรับตัวเครื่องจักรต่าง ๆ ให้ถูกต้อง	1	3.23
เครื่องจักรมีประสิทธิภาพการผลิตต่ำ	5	16.13
กระบวนการผลิตที่ใช้ล่าช้าด้านเทคโนโลยี	1	3.23
พนักงานขาดความสนใจเรื่องวัตถุดิบและไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักร	4	12.90
พนักงานขาดความสนใจเรื่องวัตถุดิบและหัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี	2	6.45
พนักงานขาดความสนใจเรื่องวัตถุดิบและช่างผู้ชำนาญงานในการปรับตัว M/C	2	6.45
พนักงานขาดความสนใจเรื่องวัตถุดิบและเครื่องจักรมีประสิทธิภาพการผลิตต่ำ	1	3.23
พนักงานขาดความสนใจ, ไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักร และหัวหน้างานขาดการควบคุม	3	9.70
พนักงานไม่เข้าใจวิธีการใช้และปรับเครื่องจักร, หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี และเครื่องจักรประสิทธิภาพต่ำ	3	9.70

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
20. เครื่องจักรที่เข้ากระบวนการผลิต เกิดการติดขัดระหว่างงานมากนัก		
เพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	8	25.81
มีบ้าง	17	54.84
เป็นประจำ	4	12.90
ไม่ตอบ	2	6.45
21. สาเหตุที่เครื่องจักรเกิดการติดขัด		
คุณภาพของวัตถุดิบ	4	12.90
ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่อง	5	16.13
ความทรุดโทรมของเครื่องจักรเนื่องจากเก่า	11	16.13
คุณภาพของวัตถุดิบ, ความสะอาดของพนักงาน, ความทรุดโทรมของเครื่องจักรเก่า		
ขาดการบำรุงรักษาและขาดผู้ชำนาญงาน	1	3.23
คุณภาพของวัตถุดิบและความสะอาดของพนักงานประจำเครื่อง	1	3.23
ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่องและเครื่องจักรขาดการบำรุงรักษา	1	3.23
เครื่องจักรขาดการบำรุงรักษาและขาดผู้ชำนาญงาน	3	9.70
22. เครื่องจักรกลุ่มใดที่ต้องใช้เทคนิคมากที่สุด		
Carding m/c	4	12.90
Drawing m/c	2	6.45
Roving m/c	2	6.45
Spinning m/c	10	32.26
Winding m/c	5	16.13
ไม่ตอบ	8	25.81
23. เครื่องจักรกลุ่มที่ท่อนับหามากที่สุด		
Blow Room m/c	8	25.81
Carding m/c	5	16.13
Drawing m/c	6	19.35
Roving m/c	2	6.45

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
Spinning m/c	2	6.45
Winding m/c	1	3.23
ไม่ตอบ	7	22.60
ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ		
24. โรงงานสามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต		
ได้	22	70.97
ไม่ได้	8	25.81
ไม่ตอบ	1	3.23
25. เหตุที่ไม่สามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิตเนื่องจาก		
ขาดผู้ชำนาญการ	4	12.90
ขาดอุปกรณ์	3	9.70
ขาดทั้งผู้ชำนาญและอุปกรณ์	9	29.03
อื่น ๆ	6	19.35
ไม่ตอบ	9	29.03
26. มีการกำหนดมาตรฐานในแต่ละขั้นตอนหรือไม่		
มี	26	83.87
ไม่มี	3	9.70
ไม่ตอบ	2	6.45
27. การกำหนดคุณภาพในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต กำหนดจาก		
ทางโรงงานกำหนดขึ้นเอง	2	6.45
จากมาตรฐานสากล	8	25.81
ทั้งสองอย่างแล้วแต่กรณี	21	67.74
28. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของโรงงาน มีคุณภาพตาม		
ความต้องการของลูกค้า	22	70.97
มาตรฐานสากล	9	29.03
29. ผลิตภัณฑ์ของโรงงาน ภาควิธีเกรด		
เกรดเดียว	6	19.35
สองเกรด	8	25.81

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

	ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
	สามเกรด *	15	48.39
	ไม่ตอบ	2	6.45
30.	สาเหตุที่ต้องมีคุณภาพหลายเกรดเพราะผลผลิตที่ได้จากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ	8	25.81
	ให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้าแต่ละกลุ่ม	4	12.90
	ผลผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ จึงคัดแยกให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้า	15	48.39
	ไม่ตอบ	4	12.90
31.	ผลิตวัตถุดิบลูกค้าปฏิเสธหรือถูกปรับบ่อยเพียงใด		
	ไม่เคยมี	2	6.45
	นาน ๆ ครั้ง	16	51.61
	มีบ้าง	13	41.94
32.	ทางโรงงานสามารถตรวจสอบเพื่อหาสาเหตุการปฏิเสธการรับของจากลูกค้าได้หรือไม่		
	สามารถตรวจสอบได้	22	70.97
	ไม่ตอบ	9	29.03
33.	กรณีผลิตวัตถุดิบคุณภาพไม่เป็นที่น่าพอใจมีสาเหตุจากอุปกรณ์การตรวจสอบลำสมัย	5	16.13
	ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบที่แน่นอนและเกิดการขัดแย้งระหว่างหน่วยงาน	1	3.23
	พนักงานตรวจสอบไม่มีความรู้ในการตรวจสอบ	4	12.90
	ขาดการควบคุมที่ดีของเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า	11	35.48
34.	พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต โดยเฉลี่ยแล้วมีความรู้ระดับ		
	ม.3 - ม.6	15	48.39
	ป.ว.ช.	11	35.48
	ป.ว.ส.	5	16.13
35.	มีบ่อยครั้งเพียงใดที่ผลการตรวจสอบของห้อง Lab ด้ช้ากว่าเวลาที่ต้องการ		
	นาน ๆ ครั้ง	16	51.61
	พอมันบ้าง	10	32.26

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ค่อนข้างดี	2	6.45
เป็นประจำ	2	6.45
36. เทคนิคที่ใช้ตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต คือ		
check sheet	9	29.03
Q.C. circle	8	25.81
สถิติ	2	6.45
แผนภูมิควบคุม	4	12.90
check sheet และแผนภูมิควบคุม	3	9.68
check sheet และ Q.C.circle	1	3.23
check sheet และสถิติ	2	6.45
check sheet, สถิติและแผนภูมิควบคุม	2	6.45
37. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงานที่ผลเพียงใด		
ดีมาก	4	12.90
ดี	12	38.71
พอใช้	11	35.48
ยังต้องแก้ไข	4	12.90
ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง		
38. การเบิกจ่ายวัสดุ แต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ย		
5 - 10 นาที	3	9.68
10 - 15 นาที	15	48.71
15 - 20 นาที	4	12.90
25 - 30 นาที	4	12.90
มากกว่า 30 นาที	5	16.13
39. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน มีสาเหตุจาก		
จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายน้อยเกินไป	6	19.35
เกิดเฉพาะช่วงที่มีการเบิกจ่ายมากเท่านั้น	14	45.16
ระบบจัดเก็บไม่ดี เกิดการสับสนค้นหาลำบาก	4	12.90
อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงานและมีจำนวนไม่เพียงพอ	2	6.45

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

	ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
	เจ้าหน้าที่ขาดความเอาใจใส่	2	6.45
	จำนวนเจ้าหน้าที่น้อยเกินไปและระบบการจัดเก็บ		
	นมั้ย คำนหลายมาก	3	9.68
40.	มีบ่อยครั้งเพียงใด เบิกผิดประเภทหรือชนิดกับที่ต้องการ		
	นมั้ยเลย	5	16.13
	นาน ๆ ครั้ง	14	45.16
	มีบ้าง	10	32.26
	นมั้ยตอบ	2	6.45
41.	มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุที่ต้องการเบิกมาใช้ กลับปรากฏว่ามีจำนวน		
	ไม่พอกับความต้องการหรือนมั้ยเลย		
	นาน ๆ ครั้ง	10	32.26
	นมั้ยเลย	6	19.35
	มีบ้าง	12	38.71
	บ่อย	2	6.45
	เป็นประจำ	1	3.23
42.	รายการวัสดุที่ต้องการเบิกมาใช้ มีจำนวนนมั้ยหรือนมั้ยเลยนั้น มาจากสาเหตุ		
	รายการนั้นอยู่ระหว่างการนำส่ง	14	45.16
	เพิ่งออกใบสั่งซื้อ	4	12.90
	ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ	11	35.48
	นมั้ยตอบ	2	6.45
43.	ทางแผนกพัสดุคงคลังมีการตรวจสอบรายการวัสดุ อย่างไร		
	ทุกวัน	7	22.58
	ทุกสัปดาห์	2	6.45
	ทุกเดือน	18	58.06
	ทุกวัน, สัปดาห์และทุกเดือน	2	6.45
	อื่น ๆ	1	3.23
	นมั้ยตอบ	1	3.23

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 5 การศึกษางาน		
44. การกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิตต่าง ๆ ตลอดกระบวนการผลิต		
มีตลอด	16	51.61
ไม่มีเลย	2	6.45
เป็นบางแผนก	13	41.94
45. ถ้ามีมาตรฐานเวลาสำหรับแต่ละขั้นตอน เวลาเหล่านั้นกำหนดจาก		
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ	2	6.45
จากคู่มือใช้เครื่องจักร	5	16.13
จากประสบการณ์	10	32.26
จากการศึกษางาน	12	38.71
ไม่ตอบ	2	6.45
46. เวลามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต ทางโรงงานมีการเปลี่ยนแปลงอย่างไร		
ทุก 1 - 2 เดือน	8	25.81
ทุก 3 เดือน	6	19.35
ทุก 4 เดือน	1	3.23
ตั้งแต่ 4 เดือนขึ้นไป	10	32.26
ไม่ตอบ	6	19.35
47. สาเหตุที่มีการเปลี่ยนแปลงเวลามาตรฐานการผลิตบ่อย เนื่องจาก		
คนงานให้ความร่วมมือ	4	12.90
ทางโรงงานมีการอบรมล่วงหน้า	2	6.45
การควบคุมของหัวหน้างานเข้มงวด	6	19.35
ไม่ตอบ	19	61.29
48. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางานโดยตรงหรือไม่		
มี	11	35.48
ไม่มี	17	54.84
ไม่ตอบ	3	9.68

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
49. ในกรณีที่มีหน่วยงานการศึกษา งาน หน้าที่นี้เป็นของ		
หัวหน้าคนงาน	2	6.45
ผู้ควบคุมงาน	8	25.81
หัวหน้าแผนก	12	38.71
ผู้จัดการโรงงาน	4	12.90
ไม่ตอบ	5	16.13
50. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานในโรงงานที่ท่านคิดว่าดีกว่าเดิม คิดว่าจะ		
ทำได้สะดวกเพียงใด		
ง่าย	1	3.23
หนักงานบ้าง	7	22.58
ต้องเอาใจใส่	16	51.61
ยาก	6	19.35
ไม่ตอบ	1	3.23
51. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีการทำงาน ซึ่งมาจากคนงานคิดว่าเป็นเพราะ		
เขาคิดว่าหากให้เหนื่อยมากขึ้นโดยไม่ได้อะไรเพิ่มขึ้น	14	45.16
ไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ หากให้คิดชุด	14	45.16
คิดว่าจะทำให้รายได้อาจลดลง เนื่องจากไม่มี		
สว่าง เวลา	3	9.68
52. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่		
มี	16	51.61
ไม่มี	15	48.39
53. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจ		
ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย	8	25.81
ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่คิดว่าสูงเพียงพอ	3	9.68
เคยใช้แต่เกิดปัญหาวุ่นวาย เลยกเลิก	4	12.90
ไม่ตอบ	16	51.61

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง		
54. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานทั้งหมด		
1 - 8 คน	1	3.23
8 - 15 คน	2	6.45
15 - 25 คน	6	19.35
มากกว่า 25 คน	22	70.97
55. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุงคือ		
1 กะ	15	48.39
3 กะ	16	51.61
56. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุงคือ		
ป. 4	3	9.68
ป.6 - ม.6	21	67.74
ป.ว.ช.	7	22.58
57. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร		
18 - 25 ปี	7	22.58
25 - 30 ปี	6	19.35
30 - 35 ปี	13	41.94
35 - 40 ปี	5	16.13
58. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป		
1 - 2 ปี	1	3.23
1 - 3 ปี	2	6.45
2 - 4 ปี	4	12.90
4 - 6 ปี	8	25.81
6 - 8 ปี	2	6.45
มากกว่า 8 ปีขึ้นไป	14	45.16
59. การซ่อมบำรุงเครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ		
ซ่อมเมื่อเครื่องจักรขัดข้องหรือเสีย	7	22.58
ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดตั้งไว้ และ เมื่อเครื่องจักรขัดข้อง	24	77.42

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
60. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง ชำรุดบ่อยมีสาเหตุจาก		
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต	8	25.81
ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้		
จะสำรองอะไหล่ไว้	6	19.35
การใช้เครื่องจักรของคณงานประจำเครื่อง		
ไม่ถูกวิธี	2	8.45
การใช้เครื่องจักรไม่เหมาะสมกับงาน	1	3.23
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	4	12.90
จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวน		
เครื่องจักร	2	6.45
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต และ		
ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน	4	12.90
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต และ		
การใช้เครื่องจักรของคณงานไม่ถูกวิธี	1	3.23
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต และ		
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	3	9.68
61. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร		
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของ		
ตัวเอง	14	45.16
ความรู้ความสามารถที่ได้จากสถาบันการศึกษา		
ยังไม่เพียงพอ	11	35.48
มีการเปลี่ยนงานบ่อย	6	19.35
62. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธี		
ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง	16	51.61
มีใบรแกรมอบรมความรู้ ความสามารถจาก		
งานประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ	8	25.81
จัดการอบรมอย่างเป็นทางการ เป็นช่วง ๆ	7	22.58
63. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือเกณฑ์อะไรบ้าง		
บอกก่อนซ่อมก่อน	5	16.13
ความสำคัญ	2	6.45

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ความพร้อมใจการซ่อม	4	12.90
ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต	20	64.52
64. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุการเสียหายและวิธีการแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรือไม่นั้นมี	10	32.26
มี	21	67.74
65. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ไม่พร้อมเพียงขนาด		
นาน ๆ ครั้ง	10	32.26
มีบ้าง	12	38.71
ค่อนข้างบ่อย	6	19.35
ประจำ	3	9.68
66. สาเหตุอะไหล่ไม่พร้อมเนื่องจาก		
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า	7	22.58
อะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	4	12.90
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้าและอะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	14	45.16
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้าและแผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่	6	19.35
67. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร		
นาน ๆ ครั้ง	18	58.06
มีบ้าง	7	22.58
ค่อนข้างถี่	1	3.23
เป็นประจำ	2	6.45
ไม่ตอบ	3	9.68
68. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ ข้อมูลการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่		
มี	14	45.16
ไม่มี	17	54.84

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
69. ความล่าช้าและเสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก		
ขาดช่างที่มีความชำนาญ	8	25.81
ขาดอะไหล่	15	48.39
เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัยต้องเสียเวลา		
ตัดแปลง	8	25.81
<u>ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม</u>		
70. โรงงานของท่านใช้ระบบทางจัดการกระจายของเส้นด้ายด้วย		
พัดลมดูดออก	27	87.10
ไม่มี	1	3.23
อื่น ๆ	3	9.68
71. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อยอย่างไร		
ไม่มีเคยมี	5	16.13
นาน ๆ ครั้ง	16	51.61
มีบ้างเล็กน้อย	7	22.58
พอมิ	3	9.68
72. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่นำเชื้อเพลิงไหม้มีอัตราการเกิดอย่างไร		
นาน ๆ ครั้ง	22	70.97
1 - 2 เดือนครั้ง	7	22.58
1 - 2 สัปดาห์	2	6.45
73. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมากที่สุด จะเกิดกับเครื่องจักรกลุ่มใด		
Blow Room	8	25.81
Carding	12	38.71
Drawing	3	9.68
Spinning	5	16.13
Winding	3	9.68
74. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากอะไร		
อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมทราม	3	9.68
ไม่มีเครื่องป้องกัน	3	9.68

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	23	74.19
คนงานนำขอมมาใช้อุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้	2	6.45
75. สาเหตุที่คนงานนำมีเครื่องป้องกันอันตรายเวลาปฏิบัติงาน เพราะ		
คนงานไม่เคยชิน ยึดอัด	19	61.29
นำมีการชี้แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง จึงไม่รู้จะ		
ใช้อย่างไร	5	16.13
คนงานเห็นแก่ผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์		
ป้องกันทำให้การทำงานเชื่องช้า	3	9.68
ไม่ชอบ	4	12.90
76. กฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยได้รับการปฏิบัติตามจากคนงานเพียงใด		
ถือปฏิบัติเคร่งครัด	3	9.68
ได้รับการปฏิบัติตามพอใช้ได้	14	45.16
ต้องคอยกวาดขัดอยู่เป็นประจำ	4	12.90
ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น		
วุ่นวาย คงไม่จำเป็น	5	16.13
เป็นบางครั้งบางคราวเมื่อเห็นเพื่อนำได้รับอุบัติเหตุ	5	16.13
77. มาตรการที่มีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัยทางโรงงานมี		
มาตรการลงโทษเช่นใด		
เป็นไปตามบทกำหนดโทษของแต่ละเหตุการณ์	10	32.26
รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหาย		
ก็เพียงแต่ลาหยุดไว้เท่านั้น	13	41.94
กรณีเล็กน้อยปล่อยเลยตามเลย	6	19.35
ไม่ชอบ	2	6.45
78. สาเหตุคนงานไม่คอยถือปฏิบัติตามกฎ ระเบียบความปลอดภัย		
เห็นว่าไม่สำคัญ	13	41.94
เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็กน้อยก็ไม่เห็นเป็นไร	6	19.35
ขาดการประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัย		
ที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ	10	32.26
ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจาก		
ผู้บังคับบัญชา	2	6.43

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
79. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัยอย่างน้อยเพียงใด		
เป็นประจำ	10	32.26
พอมีบ้าง	9	29.03
ความจำเป็น	5	16.13
นาน ๆ ครั้ง	7	22.58
80. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของ เครื่องมือการทำงาน มีการแนะนำชี้แนะให้ คนงานทราบก่อนหรือไม่		
มี	26	83.87
ไม่มี	5	16.13
81. เรื่องของแสงสว่างขณะทำงานในโรงงาน มีปัญหาหรือไม่		
ไม่มี	13	41.94
มีเล็กน้อย	14	45.16
เป็นปัญหา	4	12.90
82. เสียงที่เกิดขึ้นจากการผลิต ความดังที่เกิดขึ้นก่อให้เกิดปัญหาแก่ การผลิตหรือไม่		
ไม่มีผลกระทบเพราะมีเครื่องป้องกัน	11	35.48
มีบ้าง	13	41.94
ก่อให้เกิดปัญหาแก่คนงาน	7	22.58
83. ระบบการถ่าย เทออากาศของโรงงานเป็นอย่างไร		
ดี	5	16.13
พอใช้ได้	16	51.61
ยังต้องแก้ไข	10	32.26
84. ฝุ่นละอองที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตเป็นอย่างไร		
มาก	6	19.35
พอควร	20	64.52
น้อย	5	16.13
85. ท่านคิดว่าสิ่งที่เกิดขึ้น เรื่องใดก่อให้เกิดการระแกว่านมากที่สุด		
ฝุ่นละอองมาก	10	32.26
แสงสว่างไม่เพียงพอ	4	12.90
เสียงดัง	9	29.03
การถ่ายเทอากาศ	8	25.81

ข. อุตสาหกรรมโรงทอ

ตารางที่ 4.4 แสดงรายละเอียดข้อมูลของอุตสาหกรรมโรงทอ

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน		
1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขต		
กรุงเทพมหานคร	6	14.63
สมุทรปราการ	17	41.46
สมุทรสาคร	2	4.98
นนทบุรี	6	14.63
ปทุมธานี	4	9.76
อื่น ๆ	6	14.63
2. มีจำนวนเครื่องทอผ้า		
ตั้งแต่ 500 เครื่องขึ้นไป	15	36.58
ระหว่าง 100 - 500 เครื่อง	20	48.78
ต่ำกว่า 100 เครื่อง	5	12.20
ไม่ตอบ	1	2.44
3. จำนวนคนงานในโรงงาน		
0 - 200 คน	14	34.15
200 - 400 คน	9	21.95
400 - 600 คน	10	24.39
600 - 800 คน	3	7.32
800 - 1,000 คน	2	4.88
มากกว่า 1,000 คน	2	4.88
ไม่ตอบ	1	2.44
4. มีการทำงาน		
1 กะ	1	2.44
2 กะ	5	12.20
3 กะ	34	82.93
มากกว่า 3 กะ	1	2.44

ผ้าผืน -ผ้าดิบ	19	46.34
ผ้าดก	2	4.88
ทั้งผ้าผืนและผ้าดก	5	12.20
ผ้าผืน -แพชชั่น -ผ้าดิบ	5	12.20
ผ้าผืน -แพชชั่น -ผ้าดิบ -ผ้าดก	2	4.88
อื่น ๆ	2	4.88
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์		
ตลาดภายในประเทศ	9	21.95
ทั้งภายในและต่างประเทศ	32	78.05

ตอนที่ 2 ด้านการผลิต

8. วัสดุที่ใช้ในกระบวนการผลิต ทางโรงงาน		
ชื่อมาจาก		
เส้นด้ายที่ผลิตขึ้นเอง	13	31.71
โรงงานปั่นด้ายภายในประเทศ	8	19.51
จากต่างประเทศ	1	2.44
เส้นด้ายที่ผลิตขึ้นเองและโรงงานปั่นด้ายภายในประเทศ	2	4.88
เส้นด้ายที่ผลิตขึ้นเองและจากต่างประเทศ	1	2.44
เส้นด้ายที่ผลิตขึ้นเอง, โรงปั่นด้ายภายในประเทศและจากต่างประเทศ	3	7.32
โรงงานปั่นด้ายภายในประเทศและจากต่างประเทศ	12	29.27
รวม	1	2.44



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
9. ถ้ามีการนำเข้าเส้นค้าจากต่างประเทศ เพราะ		
ไม่มีผลิตในเมืองไทย	6	14.63
เส้นค้าภายนอกเมืองไทย	5	12.20
คุณภาพดีกว่า	3	7.32
ราคาต่ำกว่า	2	4.88
ไม่ตอบ	25	60.98
10. สภาพเครื่องจักรส่วนใหญ่ในกระบวนการผลิตของโรงงานมีประสิทธิภาพ		
80 - 100 %	15	36.59
70 - 80 %	17	41.46
60 - 70 %	6	14.63
50 - 60 %	3	7.32
11. ทางโรงงานมีเครื่องทอผ้า Shuttleless มี		
ไม่มี	23	56.10
มี	18	43.90
12. การวางแผนกระบวนการผลิตใช้เทคนิคอะไร		
ประสิทธิภาพ	26	63.41
การพยากรณ์และการกำหนดงานร่วมกับฝ่ายตลาด	15	36.59
13. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยเพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	13	31.71
พอมันบ้าง	18	43.90
ค่อนข้างถี่	5	12.20
เป็นประจำ	5	12.20
14. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อย ๆ มาจาก		
แผนการผลิตขาดการประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	2	4.88
ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคน	3	7.32
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัว ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชา	1	2.44

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	24	58.53
ขาดผู้มีความชำนาญการวางแผน, แผนการผลิตขาดการประสานงาน, ผู้มีอำนาจ หลายคน	2	4.88
แผนการผลิตขาดการประสานงานและ ความต้องการตลาด เปลี่ยนแปลง	4	9.76
ผู้มีอำนาจหลายคนและความต้องการของ- ตลาด เปลี่ยนแปลง	3	7.32
ไม่ตอบ	2	4.88
15. โรงงานสามารถเพิ่มกำลังการผลิตได้หรือไม่ ถ้าปริมาณความต้องการ เพิ่มขึ้น		
ได้	34	82.93
ไม่ได้	7	17.07
16. การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย		
จ้าง Subcontract	3	7.32
ทำ Overtime	21	51.22
เร่งความเร็วของเครื่อง	4	9.76
อื่น ๆ	4	9.76
จ้าง Subcontract และ Overtime	2	4.88
ทำ Overtime และเร่งความเร็วของเครื่อง	2	4.88
ไม่ตอบ	5	12.20
17. การควบคุมการผลิต บังคับใช้ดังต่อไปนี้		
สร้างปัญหาแก่การผลิตมาก		
สภาพของ เครื่องทอและอุปกรณ์	7	17.07
อุณหภูมิและความชื้น	4	9.76
คุณภาพของ เส้นด้ายที่นำมาทอ	16	39.02
การลงแบ็งไม้	4	9.76
การขาดการ เอาใจใส่อย่างทั่วถึงของพนักงาน	6	14.63
อื่น ๆ	4	9.76

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
18. การสูญเสียในกระบวนการผลิต เกิดจากสาเหตุ		
ขาดช่างผู้ชำนาญงานในการตั้งปรับเครื่องทอ	4	9.76
หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดี	5	12.20
พนักงานขาดความสนใจวัตถุดิบที่จะขึ้นเครื่อง		
และการตรวจตราอย่างทั่วถึง	5	12.20
เครื่องจักรมีประสิทธิภาพต่ำ	5	12.20
เทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิตยังล้าหลัง	4	9.76
ขาดผู้ชำนาญงานและหัวหน้างานขาดการ		
ควบคุมที่ดี	2	4.88
ขาดผู้ชำนาญงานและหัวหน้างานขาดการ		
ควบคุมที่ดีและ เครื่องจักรประสิทธิภาพต่ำ	6	14.63
พนักงานขาดความสนใจวัตถุดิบที่จะขึ้น,		
หัวหน้างานขาดการควบคุมที่ดีและ		
เครื่องจักรมีประสิทธิภาพต่ำ	10	24.39
19. การขัดข้องของ เครื่องทอระหว่างการผลิต		
ส่วนมากมาจากสาเหตุใด		
คนงานละเลยการบำรุงรักษาประจำวัน	7	17.07
เส้นด้ายที่นำมาทอคุณภาพไม่สม่ำเสมอ	17	41.46
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร เนื่องจาก เก่า	6	14.63
การตั้งกลไกของ เครื่องไม่ถูกต้อง เนื่องจาก		
ไม่มีผู้ชำนาญการ	3	7.32
อื่น ๆ	1	2.44
คนงานละเลยการบำรุงรักษาและ เส้นด้ายนำ		
มาทอคุณภาพไม่สม่ำเสมอ	3	7.32
คนงานละเลยการบำรุงรักษาและความทรุดโทรม		
ของ เครื่องจักร	2	4.88
คนงานละเลยการบำรุงรักษา, เส้นด้ายที่นำมาทอ		
คุณภาพไม่สม่ำเสมอและความทรุดโทรมของ		
เครื่องจักร	2	4.88

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ		
20. การควบคุมคุณภาพในกระบวนการทอ มีอุปกรณ์ช่วยหรือไม่		
มี	22	53.66
ไม่มี	19	46.34
21. เหตุที่ไม่มีอุปกรณ์ช่วยในการควบคุมคุณภาพ เพราะ		
ไม่มีเวลาจำเป็นและแพงด้วย	4	9.76
ใช้ Check Sheet และความชำนาญที่เพียงพอ	18	43.90
ไม่ตอบ	19	46.34
22. ในแต่ละขั้นตอนของการผลิต มีการกำหนดลักษณะเฉพาะหรือมาตรฐานค่าหรือไม่		
มี	31	75.61
ไม่มี	10	24.39
23. การกำหนดมาตรฐานคุณภาพ ค่าหรือลักษณะกำหนดขึ้นจาก		
ของโรงงานเอง	17	41.46
จากมาตรฐานสากล	13	31.71
ของโรงงานเองและจากมาตรฐานสากล	8	19.51
ไม่ตอบ	3	7.32
24. ปริมาณของผ้าที่ตัดเกรดต่ำกว่าเกรด A โดยเฉลี่ยคิดเป็นร้อยละ เท่าไรของปริมาณผลิต		
1 - 3 %	6	14.63
3 - 5 %	11	26.83
5 - 8 %	12	29.27
8 - 10 %	4	9.76
มากกว่า 10 %	8	19.51

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
25. กรณีผลิตวัสดุคุณภาพไม่เป็นไปตามกำหนด มาจากสาเหตุ		
ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพที่แน่นอน	8	19.51
ขาดการควบคุมที่ดีของ เจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า	10	24.39
เครื่องจักรและอุปกรณ์เก่าแก่ล้าสมัย	6	14.63
พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดความรู้การตรวจสอบอย่างแท้จริง	2	4.88
ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพที่แน่นอน และขาดการควบคุมที่ดีของ เจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า	2	4.88
ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพที่แน่นอนและ พนักงานตรวจสอบคุณภาพขาดความรู้การ ตรวจสอบ	2	4.88
ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพที่ แน่นอน, ขาดการควบคุมที่ดีของ เจ้าหน้าที่ ระดับหัวหน้าและ เครื่องจักรและอุปกรณ์ เก่าแก่ล้าสมัย	5	12.20
ระดับหัวหน้าและพนักงานตรวจสอบคุณภาพ ขาดความรู้การตรวจสอบ	6	14.63
26. ผลิตวัสดุของโรงงานถูกลูกค้าปฏิเสธการ รับของหรือถูกปรับบ่อยเพียงใด		
ไม่เคยมี	8	19.51
นาน ๆ ครั้ง	21	51.22
มีบ้าง	10	24.39
ค่อนข้างถี่	1	2.44
เป็นประจำ	1	2.44
27. เทคนิคการตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิตคือ		
Check Sheet	15	36.59
แผนภูมิควบคุม	5	12.20
สถิติ	10	24.39
Check Sheet และแผนภูมิควบคุมและสถิติ	5	12.20

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
Check Sheet และสถิติ	2	4.88
แผนภูมิควบคุมและสถิติ	2	4.88
ไม่ตอบ	2	4.88
28. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพใช้ได้ผลมาก		
น้อยเพียงใด		
ดีมาก	6	14.83
ดี	15	36.59
พอใช้	14	34.15
ยังต้องแก้ไข	2	4.88
ไม่ตอบ	4	9.76
29. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต		
เฉลี่ยมีความรู้ระดับ		
ม. 3 - ม. 6	23	56.10
บ.ว.ช.	6	14.63
บ.ว.ส	10	24.39
ไม่ตอบ	2	4.88
ข้อที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง		
30. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต		
แต่ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ย		
5 - 10 นาที	18	43.90
10 - 20 นาที	13	31.71
20 - 30 นาที	8	19.51
มากกว่า 30 นาที	2	4.88
31. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน สาเหตุมาจาก		
เจ้าหน้าที่เบิกจ่ายไม่เพียงพอ	7	17.07
เจ้าหน้าที่ขาดความเอาใจใส่	3	7.32
เจ้าหน้าที่ขาดความชำนาญ	2	4.88
อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงานและมีจำนวนไม่เพียงพอ	8	19.51

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ระบบการจัดเก็บน้ำดี เกิดความสับสน		
ค้นหาลำบาก	11	26.83
อื่น ๆ	5	12.20
เจ้าหน้าที่ขาดความเอาใจใส่และระบบ		
การจัดเก็บน้ำดี	2	4.88
น้ําคอบ	3	7.32
32. มีบ่อยครั้ง เพียงใดที่รายการวัสดุที่ต้องการ		
เบิก กลับมีจำนวนไม่เพียงพอหรือไม่มีเลข		
นา น ๆ ครั้ง	15	36.59
น้ําค่อยมี	7	17.07
มีบ้าง	9	21.95
บ่อย	10	24.39
33. กรณีรายการวัสดุที่ต้องการ เบิกใช้ มีจำนวน		
น้ําคอบหรือไม่มีเลข มาจากสาเหตุ		
รายการนั้นอยู่ระหว่างการนำส่ง	14	34.15
ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ	13	31.71
เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อมานาน	4	9.76
มีการจ่ายผิดรายการให้กับการ เบิกจ่ายก่อนหน้านี้	2	4.88
อื่น ๆ	4	9.76
รายการอยู่ระหว่างการนำส่งและปริมาณการ		
สั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ	4	9.76
34. การจัดเก็บวัสดุภายในคลังพัสดุมีปัญหามากน้อย		
เพียงใด		
มาก	1	2.44
มีบ้าง	25	60.98
น้อย	10	24.39
น้อยมาก	5	12.20
35. สาเหตุปัญหาของระบบจัดเก็บวัสดุภายใน		
คลังพัสดุเกิดจาก		
สถานที่คับแคบเกินไป	17	41.46

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ซากอุปกรณ์การจذبที่ เหมาะสม	1	2.44
การจัดระบบจذب เก็บน้ำดี	5	12.20
พนักงานขาดความสนใจและ เอาใจใส่		
รวมทั้งระบบการควบคุมและ ทลวม	10	24.39
สถานที่คับแคบและการจัดการระบบจذب เก็บน้ำดี	3	7.32
ไม่ตอบ	5	12.20
36. การตรวจสอบรายการวัสดุ เป็น		
ทุกวัน	4	9.76
ทุกสัปดาห์	5	12.20
ทุก 2 สัปดาห์	3	7.32
ทุกเดือน	29	70.73
ตอนที่ 5 การศึกษางาน		
37. มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับ		
ขั้นตอนการผลิตอย่างไร		
มี	14	34.15
ไม่มี	7	17.07
เป็นบางจุด (บางแผนก)	20	48.78
38. เวลามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต		
กำหนดจาก		
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ	4	9.76
จากประสบการณ์	15	36.59
จากคู่มือใช้ เครื่องจักร	4	9.76
การศึกษางาน	14	34.15
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศและจาก		
ประสบการณ์	3	7.32
จากประสบการณ์และคู่มือใช้ เครื่องจักร	1	2.44
39. เวลามาตรฐานที่กำหนดขึ้น มีการ เปลี่ยนแปลง		
มากน้อยอย่างไร		
ทุก 3 - 4 เดือน	9	21.95

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ทุก 6 เดือน	6	14.63
ทุกปี	10	24.39
อื่น ๆ	4	9.76
ไม่ตอบ	12	29.27
40. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษาภายใน ตรงหรือไม่		
มี	10	24.39
ไม่มี	30	73.17
อื่น ๆ	1	2.44
41. กรณีไม่มีหน่วยงานการศึกษาภายใน หน้าที่นี้เป็นของ		
หัวหน้าคนงาน	7	17.07
ผู้ควบคุมงาน	9	21.95
หัวหน้าแผนก	15	36.59
ผู้จัดการโรงงาน	8	19.51
อื่น ๆ	2	4.88
42. เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานจาก วิธีเดิม ทำให้สะดวกเพียงใด		
ไม่มีปัญหา	6	14.63
หนักบ้าง	8	19.51
ต้องเอาใจใส่	22	53.66
ลำบากทีเดียว	5	12.20
43. อุบัติการณ์การเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีการ ทำงานในส่วนของคนงาน เป็นเพราะสาเหตุ เขาคิดว่าต้องเหนื่อยมากขึ้น ulyanv ได้ผลตอบ แทนเพียงขึ้น	18	43.90
ยังยึดติดกับความเคยชินเก่า	19	46.34
เป็นห่วงรายได้อาจจะลดลง เนื่องจากไม่มีเวลา	4	9.76

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
44. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่มี		
มี	20	48.78
ไม่มี	21	51.22
45. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจเป็นเพราะ		
ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย	5	12.20
ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่จัดว่าสูงเพียงพอ	7	17.09
จ่ายให้ในรูปแบบสวัสดิการอย่างอื่นอยู่แล้ว	8	19.51
46. ประโยชน์ที่ได้จากการศึกษาการงานคือ		
ช่วยในการปรับปรุงงาน เพิ่มผลผลิต		
ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง		
47. จำนวนช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ย 47 คน		
48. จำนวนช่างซ่อมบำรุงประจำกะเฉลี่ย 16 คน		
49. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุง คือ		
ป. 4	4	9.76
ป. 6 - ม. 6	19	46.34
ป.ว.ช.	14	34.15
ป.ว.ส.	4	9.76
50. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร		
18 - 25 ปี	6	14.63
25 - 30 ปี	20	40.78
30 - 35 ปี	14	34.15
35 - 40 ปี	1	2.44
51. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป		
1 - 2 ปี	10	24.39
2 - 3 ปี	8	19.51
3 - 5 ปี	10	24.39
5 - 10 ปี	10	24.39
มากกว่า 10 ปี ขึ้นไป	3	7.32

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
52. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงาน เกิดขัดข้อง ชำรุดน้อยมีสาเหตุจาก การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต การใช้เครื่องจักรของคณงานประจำเครื่อง นึ่งกวีรี	4 1	9.76 2.44
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวน เครื่องจักร	5 1	12.20 2.44
อื่น ๆ	2	4.88
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิตและ ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน	4	9.76
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิตและ การใช้เครื่องจักรของคณงานประจำเครื่อง นึ่งกวีรี	3	7.32
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิตและ จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอ	7	17.07
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต, คณงาน ใช้เครื่องมือควีรีและช่างซ่อมบำรุงขาดความ ชำนาญ	4	9.76
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญและจำนวนช่าง ซ่อมบำรุงไม่เพียงพอ	3	7.32
ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน, การใช้เครื่องจักรของ คณงานควีรี, ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	4	9.76
การใช้เครื่องของคณงานประจำเครื่องควีรีและ ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	3	7.32
53. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ คิดว่ามาจาก		
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบของช่างเอง	12	29.27
แผนซ่อมบำรุงไม่มีการฝึกอบรมให้	10	24.39
มีการเปลี่ยนงานบ่อย	4	9.76

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเองและมีการเบี่ยงเบนงานบ่อย	5	12.20
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเองและแผนกซ่อมบำรุงไม่มีการฝึกอบรมให้	4	9.76
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของตัวเอง, แผนกซ่อมบำรุงไม่มีการฝึกอบรมให้และเบี่ยงเบนบ่อย	1	2.44
54. ว่างตอบ	5	12.20
54. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธี		
ให้ศึกษาเรียนรู้จกงานประจำเอง	19	46.34
มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงานประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ	15	36.59
จัดการอบรมอย่าง เป็นทางการ เป็นช่วง ๆ	7	17.07
55. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุง		
ก็อเกิดอะไรบ้าง		
บอกก่อนซ่อมก่อน	3	7.32
ความพร้อมในการซ่อม	2	4.88
ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต	21	51.22
คามแผนการซ่อมบำรุงและความเร่งด่วนของงาน	15	36.59
56. แผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุการเสีย		
และวิธีการแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรืออานั		
นัมี	28	68.29
57. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไรส่วนัพร้อม		
บ่อยเพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	9	21.95
มีบ้าง	23	56.10
ค่อนข้างบ่อย	6	14.63
ประจำ	3	7.32
มี	13	31.71

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
58. สาเหตุอะไหล่ไม่พร้อม เนื่องจาก		
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า	6	14.63
อะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	10	24.39
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้าและอะไหล่ไม่มี ในท้องตลาด	15	36.59
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้าและแผนกซ่อมบำรุง ไม่มีแผนสำรองอะไหล่	4	9.76
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้า, อะไหล่บางชิ้นไม่มี ในท้องตลาดและไม่มีแผนสำรองอะไหล่	6	14.63
59. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร		
นาน ๆ ครั้ง	26	63.41
มีบ้าง	8	19.51
เป็นประจำ	3	7.32
ไม่ตอบ	4	9.76
60. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ ข้อมูลการ ใช้เครื่องมือ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงาน อื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่		
มี	19	46.34
ไม่มี	21	51.22
61. ความล่าช้าและ เสียเวลามากจากการซ่อม แต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก		
ขาดช่างที่มีความชำนาญ	10	24.39
ขาดอะไหล่	9	21.95
เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัยต้อง เสียเวลา คัดแปลง	13	31.71
ขาดช่างชำนาญงานและขาดอะไหล่	6	14.63
ขาดอะไหล่และ เครื่องมืออุปกรณ์ไม่ทันสมัย ต้อง เสียเวลาคัดแปลง	3	7.32
62. การซ่อมบำรุงของโรงงานมีลักษณะ		
เมื่อ เครื่องจักรขัดข้องหรือ เสีย	15	36.59

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ความเพิกการซ่อมบำรุงและซ่อมเมื่อเครื่องจักร ขัดข้อง	26	63.41
ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม		
63. รายงานของหัวหน้าระดับงานช่างการทิ้งกระจาย ของเส้นใย้าย้าย		
พัฒนาตุดอก	25	60.98
นมมี	14	34.15
อื่น ๆ	2	4.88
64. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อย เพียงใด		
นมเคยมี	9	21.95
นาน ๆ ครั้ง นมไม่เคย	19	46.34
มีบ้างเล็กน้อย	13	31.71
65. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่นำเชเพลิงไหม้อัตราการ เกิดอย่างไร		
นาน ๆ ครั้ง	15	36.59
1 - 2 เดือนครั้ง	9	21.95
2 - 4 เดือนครั้ง	8	19.51
6 เดือนครั้ง	9	21.95
66. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมากที่สุด จะเกิดกับเครื่องจักร กลุ่มใด		
Loom Weaving	35	85.37
Loom Sizing	3	7.32
อื่น ๆ	3	7.32
67. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากอะไร		
อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมทร	13	31.71
นมมีเครื่องป้องกัน	4	9.76
คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	20	48.78
คนงานนมยอมเข้าอุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้	4	9.76

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
68. สาเหตุที่คนงานไม่มีเครื่องป้องกันอันตราย เวลาปฏิบัติงาน เพราะ		
คนงานไม่เคยชิน อีควัด	30	73.17
ไม่มีการชี้แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง จึงไม่รู้จะ		
ใช้อย่างไร	8	19.51
คนงานเห็นผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์		
ป้องกันทำให้การทำงานเชื่องช้า	3	7.32
69. กฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยได้รับการ		
ปฏิบัติตามจากคนงานเพียงใด		
เกือบปฏิบัติ เครื่องครัด	5	12.20
ได้รับการปฏิบัติตามพอเข้าได้	19	46.34
ต้องคอยกวดขันอยู่เป็นประจำ	10	24.39
ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น		
วุ่นวาย คงไม่จำเป็น	2	4.88
เป็นบางครั้งบางคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับ		
อุบัติเหตุ	5	12.20
70. ในกรณีที่มีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความ		
ปลอดภัยทางโรงงานมีมาตรการลงโทษเช่นใด		
เป็นไปตามบทกำหนดของแต่ละเหตุการณ์	13	31.71
รายการใดที่ยังบกพร่องทำให้เกิดความเสียหาย		
ก็เพียงแต่คำตักเตือนเท่านั้น	18	43.90
กรณีเล็กน้อยปล่อยเลยตามเลย	10	24.39
71. สาเหตุคนงานไม่ค่อยปฏิบัติตามกฎ ระเบียบ		
ความปลอดภัย		
เห็นว่าไม่สำคัญ	17	41.46
เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็กน้อยก็ไม่เห็นเป็นไร	6	14.63
ขาดการประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็น		
ถึงภัยที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ	8	19.51
ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจาก		
ผู้บังคับบัญชา	10	24.39

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ คิดเป็นร้อยละ	
72. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัย อย่างน้อยเพียงใด		
เป็นประจำ	12	29.27
พอมีบ้าง	10	24.39
ตามความจำเป็น	12	29.27
นาน ๆ ครั้ง	7	17.07
73. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของเครื่องในการปฏิบัติ งานมีการแนะนำชี้แนะให้คนงานทราบก่อนหรือไม่มี		
ไม่มี	9	21.95
มี	32	78.05
74. แสงสว่างขณะทำงานในโรงงานมีสภาพอย่างไร เหมาะสมกับงานที่ทำ	36	87.80
น้อยเกินไป	5	12.20
75. ความตึงที่เกิดขึ้นจากการผลิต เป็นอุปสรรคต่อ ประสิทธิภาพการทำงานอย่างไร		
ไม่มีผล	9	21.95
มีบ้างแต่ไม่มาก เนื่องจากมีเครื่องป้องกันให้	32	78.05
76. ฝุ่นละอองจากกระบวนการผลิต เป็นอย่างไร		
ค่อนข้างมาก	8	19.51
พอสมควร	21	51.22
น้อย	12	29.27
77. ระบบการถ่ายเทอากาศภายในโรงงานเป็นอย่างไร		
ดี	8	19.51
พอใช้	22	53.66
ต้องปรับปรุง	11	26.83
78. เรื่องใดคั่งค่อแบบนี้ สร้างภาระแก่ท่านมากที่สุด		
ฝุ่นละอองมาก	10	24.39
แสงสว่างไม่เพียงพอ	5	12.20
เสียงดัง	13	31.71
การถ่ายเทอากาศไม่ดี	13	31.71

ค. อุตสาหกรรมพอกย้อม

ตารางที่ 4.5 แสดงรายละเอียดข้อมูลอุตสาหกรรมพอกย้อม

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน		
1. เป็นโรงงานที่อยู่ในเขต		
กทม.	7	23.33
สมุทรปราการ	11	36.67
สมุทรสาคร	3	10.00
นนทบุรี	3	10.00
ปทุมธานี	1	3.33
ชลบุรี	1	3.33
นครปฐม	4	13.33
2. ขบวนการพอกย้อมของโรงงานเป็นแบบ		
Exhaustion	9	30.00
Continuous	8	26.67
ทั้ง Exhaustion และ Continuous	13	43.33
3. โรงงานได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริม การลงทุนหรือไม่		
ได้รับ	15	50
ไม่ได้รับ	15	50
4. จำนวนคนงานในโรงงาน		
300 คนขึ้นไป	13	43.3
100 - 300 คน	11	36.7
ต่ำกว่า 100 คน	5	16.7
ไม่ตอบ	1	3.3
5. มีการทำงาน		
2 กะ	8	26.67
3 กะ	22	73.33
6. ผลิตภัณฑ์ผลิต คือ		
ผ้าผืน	16	53.33
เส้นใย	1	3.33
ผ้าผืนและเส้นใย	12	40.00
รับจ้างซักฟอก	1	3.33

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์ คือ		
ตลาดภายในประเทศ	5	16.67
ตลาดต่างประเทศ	1	3.33
ทั้งภายในและต่างประเทศ	24	80.00
ตอนที่ 2 ด้านการผลิต		
8. สภาพส่วนใหญ่ของ เครื่องจักรในกระบวนการผลิตภายในโรงงาน มีประสิทธิภาพ		
80 - 100%	9	30.00
70 - 80%	15	50.00
60 - 70%	4	13.33
50 - 60%	2	6.67
9. วัสดุที่ใช้ในกระบวนการผลิต ทางโรงงานซื้อมาจาก		
ภายในประเทศ	8	30.00
ทั้งภายในและต่างประเทศ	24	80.00
10. เหตุที่ทางโรงงานซื้อวัตถุดิบมาจากต่างประเทศเพราะ		
ราคาถูกกว่า	2	6.67
คุณภาพดีกว่า	11	36.67
ราคาถูกกว่าและคุณภาพดีกว่า	4	13.33
ราคาถูกกว่าและ เวลาการส่งมอบแน่นอนกว่า	1	3.33
คุณภาพดีกว่าและ เวลาการส่งมอบแน่นอนกว่า	7	23.33
ราคาถูกกว่า เวลาการส่งมอบแน่นอนกว่า และคุณภาพดีกว่า	1	3.33
ไม่ตอบ	4	13.33
11. เหตุที่โรงงานซื้อวัตถุดิบภายในประเทศเพราะ		
ราคาถูกกว่า	3	10.00
คุณภาพเข้าเกณฑ์	1	3.33
สั่งซื้อสะดวกกว่า	6	20.00
ราคาถูกและคุณภาพเข้าเกณฑ์	2	6.67
ราคาถูกกว่า และสั่งซื้อสะดวกกว่า	8	26.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
คุณภาพเข้าเกณฑ์ และสั่งซื้อสะดวกกว่า	6	20.00
ราคาถูกกว่า คุณภาพเข้าเกณฑ์ และ สั่งซื้อสะดวกกว่า	4	13.33
12. การวางแผนการผลิต ทำโดย		
ประสบการณ์	13	43.33
จากชาวต่างประเทศ	9	30.00
ประสบการณ์และจากชาวต่างประเทศ	3	10.00
อื่น ๆ	5	16.67
13. กรณีที่มีการ เปลี่ยนแปลงแผนการผลิต คิดว่ามีสาเหตุจาก		
ขาดผู้เชี่ยวชาญการวางแผนการผลิต	2	6.67
แผนการผลิตขาดการประสานกับหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง เช่น วัตถุประสงค์ไม่ทันกำหนด	2	6.67
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัว ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชา	1	3.33
ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	12	40.00
ขาดผู้เชี่ยวชาญการวางแผนการผลิตและ ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	1	3.33
แผนการผลิตขาดการประสานงานและ ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	3	10.00
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัว ขึ้นอยู่กับผู้บังคับบัญชาและ ความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	5	16.67 ¹
ขาดผู้เชี่ยวชาญ, แผนการผลิตขาดการประสานงาน และความต้องการของตลาด เปลี่ยนแปลง	2	6.67
ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคนและความต้องการของ ตลาด เปลี่ยนแปลง	2	6.67
14. โรงงานสามารถเพิ่มปริมาณการผลิตหรือไม่ ถ้ามีความต้องการเพิ่มขึ้น		
ได้	29	96.67
ไม่ได้	1	3.33
15. การเพิ่มปริมาณการผลิตทำได้โดย		
ทำ overtime	13	43.33
เร่งความเร็วของกระบวนการผลิต	5	16.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
จ้าง subcontractor และทำ overtime	2	6.67
จ้าง subcontractor, overtime และ เร่งความเร็วเครื่องจักร	2	6.67
ทำ overtime และเร่งความเร็วของ กระบวนการผลิต	8	26.67
16. การควบคุมการผลิต มีเกณฑ์ตาม		
ปริมาณการผลิต	1	3.33
คุณภาพ	7	23.33
ตรงตามเวลา	2	6.67
ปริมาณการผลิต, คุณภาพและตรงตามเวลา	9	30.00
ปริมาณการผลิต, และคุณภาพ	2	6.67
คุณภาพและตรงตามเวลา	3	10.00
ปริมาณของ เสียและตรงตามเวลา	1	3.33
ปริมาณการผลิตและตรงตามเวลา	4	13.33
คุณภาพ, ปริมาณของ เสียและตรงตามเวลา	1	3.33
17. ปัจจัยข้อใดตั้งก่อนนี้สร้างปัญหาแก่การควบคุมการผลิตมาก		
อุณหภูมิ	1	3.33
คุณภาพของน้ำ	4	13.33
บิวรียาทาง เคมี	4	13.33
อุณหภูมิและความดันน้ำ	2	6.67
อุณหภูมิและความดัน, คุณภาพน้ำ, บิวรียาทาง เคมี และ เวลาที่เหมาะสม	2	6.67
อุณหภูมิ, ความดัน, และ เวลาที่เหมาะสม	2	6.67
อุณหภูมิ, คุณภาพของน้ำและบิวรียาเคมี	1	3.33
ความดันน้ำและคุณภาพน้ำ	2	6.67
คุณภาพน้ำและบิวรียาทาง เคมี	6	20.00
บิวรียาทาง เคมีและ เวลาที่เหมาะสม	6	20.00
18. การสูญเสียในกระบวนการผลิต เฉลี่ยเท่ากับ		
1 - 3%	10	33.33
3 - 6%	11	36.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
6 -10%	6	20.00
10 -15%	3	10.00
19. การสูญเสีย'เนาระบวนการผลิต เกิดจากสาเหตุ'เท พนักงานขาดความสนใจในเรื่องการใช้วัตถุดิบและ ไม่เข้าเวรใช้การใส่เครื่องจักรและ		
ขาดความรับผิดชอบ	14	46.67
เครื่องจักรมีประสิทธิภาพต่ำ, ขาดการควบคุมที่ดีและ		
ขาดผู้ชำนาญในการปรับตั้ง เครื่องจักร	10	33.33
พนักงานขาดความรับผิดชอบในหน้าที่และ เครื่องจักร		
มีประสิทธิภาพต่ำ	4	13.33
ขาดผู้ชำนาญการ	2	6.67
20. กรณีเครื่องจักร เกิดการขัดข้อง มีสาเหตุจาก		
คุณภาพของวัตถุดิบ	4	13.33
ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่อง	3	10.00
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร เนื่องจาก เก่า	10	33.33
เครื่องจักรขาดการบำรุงรักษา	2	6.67
ขาดผู้ชำนาญงาน	4	13.33
ความสะอาดของพนักงานประจำเครื่องและ		
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร	5	16.67
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักรและ		
การขาดการบำรุงรักษา	2	6.67
21. เครื่องจักรกลุ่มเคที่ต้องใช้เทคนิคการผลิตจาก		
เครื่องมือ	15	50.00
เครื่องมือ	10	33.33
เครื่องพอกขาว	3	10.00
เครื่อง Mercirization	2	6.67
22. เครื่องจักรกลุ่มเคก่อนับผูกการผลิตมาก		
เครื่องมือ	17	56.67
เครื่องมือ	8	28.67
เครื่องพอกขาว	3	10.00
เครื่อง Mercirization	2	6.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ		
23. โรงงานสามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบหรือแม่ ส่วนใหญ่ได้	20	66.67
ไม่ได้	10	33.33
24. เหตุที่แม่ไม่สามารถควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบ เนื่องจาก		
ขาดผู้เชี่ยวชาญ	5	16.67
ขาดอุปกรณ์ที่ทันสมัย	10	33.33
ไม่มีทางเลือก เนื่องจากเป็นของบริษัทไหนเครื่อง	16	53.33
25. คุณภาพที่ควรจะได้ตามขั้นตอนกระบวนการผลิต มีการกำหนดหรือแม่ มี	30	100.00
ไม่มี	-	-
26. การกำหนดคุณภาพในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการผลิต กำหนดขึ้นจาก		
กำหนดขึ้นเองจากโรงงาน	4	13.33
จากมาตรฐานสากล	2	6.67
ทั้งจากโรงงานเองและมาตรฐานสากล	15	50.00
จากลูกค้า	9	30.00
27. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของโรงงาน มีคุณภาพตาม ความต้องการของลูกค้า	19	63.33
มาตรฐานสากล	9	30.00
มาตรฐานโรงงาน	2	6.67
28. ผลิตภัณฑ์ผลิต มีกี่เกรด		
สอง เกรด	16	53.33
สาม เกรด	14	46.67
29. สาเหตุที่ผลิตภัณฑ์ ต้องมีคุณภาพหลายเกรด เพราะ		
ผลผลิตจากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ	9	30.00
ผลผลิตจากกระบวนการผลิตมีคุณภาพไม่สม่ำเสมอ และลูกค้ามีหลายกลุ่ม	13	43.33
ให้สอดคล้องกับกลุ่มลูกค้าแต่ละกลุ่ม	8	26.67
30. ผลิตภัณฑ์ของโรงงานถูกลูกค้าปฏิเสธการรับหรือรับน้อยเพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	15	50.00
มีบ้าง	15	50.00

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
31. กรณีผลิตวัสดุคุณภาพไม่เป็นไปตามกำหนด มีสาเหตุจาก		
อุปกรณ์ตรวจสอบลำสมัย	4	13.00
ไม่มีมาตรฐานการตรวจสอบที่แน่นอน	7	23.33
ขาดการควบคุมที่ดีจากเจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้า	14	46.67
ทั้ง ๆ ที่รู้แต่ก็ลงเสียงดู	5	16.67
32. พนักงานตรวจสอบคุณภาพ โดยเฉลี่ยมีความรู้ระดับ		
ม.3 - ม.6	14	46.67
ป.ว.ช.	8	20.00
ป.ว.ส.	7	23.33
ปริญญาตรี	3	10.00
33. มีน้อยเพียงใดที่ผลการตรวจสอบของห้องปฏิบัติการ ได้ช้ากว่าเวลาที่		
ที่ต้องการ		
นาน ๆ ครั้ง	7	23.33
พอมิน่า	19	63.33
ค่อนข้างถี่	1	3.33
เป็นประจำ	3	10.00
34. เทคนิคที่ใช้ตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต คือ		
check sheet	15	50.00
processing card	9	30.00
control chart	2	6.67
processing card และ control chart	3	10.00
ทุกอย่าง	1	3.33
35. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงาน ใช้ได้ผลมากน้อยเพียงใด		
ดีมาก	2	6.67
ดี	10	33.33
พอใช้	16	53.33
ยังต้องแก้ไข	2	6.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง		
36. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต ใช้เวลาเฉลี่ยครั้งละเท่าใด		
10 - 15 นาที	9	30.00
15 - 20 นาที	13	43.33
20 - 25 นาที	1	3.33
25 - 30 นาที	5	16.67
มากกว่า 30 นาที	2	6.67
37. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน มีสาเหตุจาก		
จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายน้อยเกินไป	2	6.67
เกิดเฉพาะช่วงที่มีการเบิกจ่ายมาเท่านั้น	10	33.33
ระบบการจัดเก็บวัสดุที่เกิดความสับสน		
ค้นหาลำบาก	10	33.33
อุปกรณ์ขนย้ายไม่เหมาะสมกับงาน และ		
มีจำนวนไม่เพียงพอ	5	16.67
เจ้าหน้าที่ขาดการเอาใจใส่	3	10.00
38. มีบ่อยครั้งเพียงใด เบิกวัสดุค้างตรงกับชนิดที่ต้องการ		
ไม่มีเลย	4	13.33
นาน ๆ ครั้ง	18	60.00
มีบ้าง	6	20.00
บ่อย	2	6.67
39. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุต้องการเบิกใช้ กลับปรากฏว่ามีจำนวน		
ไม่พอหรือไม่มีเลย		
นาน ๆ ครั้ง	13	43.33
ไม่ค่อยมี	2	6.67
มีบ้าง	11	36.67
บ่อย	4	13.33
40. การที่เบิกวัสดุที่ต้องการใช้ ได้ไม่ครบหรือไม่มีเลย มีสาเหตุจาก		
เพิ่งจะออกใบสั่งซื้อรายการที่ต้องการ	10	33.33
นโยบายของผู้บริหาร	9	30.00
ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าความต้องการ	4	13.33

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
มีการจ่ายผิดค่าหักการ เบิกจ่ายก่อนหน้า	3	10.00
เจ้าหน้าที่ชั้นหารายการแม่พิมพ์	2	6.67
อื่น ๆ	2	6.67
41. ทางแผนกพัสดุคงคลังมีการตรวจสอบรายการ อย่างไร		
ทุกวัน	7	23.33
ทุกสัปดาห์	8	28.67
ทุก 2 สัปดาห์	4	13.33
ทุกเดือน	11	36.67
ตอนที่ 5 การศึกษางาน		
42. มีการกำหนดเวลายามาตรฐานสำหรับขั้นตอน การผลิตต่าง ๆ ตลอดกระบวนการผลิตหรือไม่		
มี	21	70.00
ไม่มี	2	6.67
เป็นบางจุด	7	23.33
43. เวลายามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต ถูกกำหนดจาก		
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ	3	10.00
คู่มือการใช้เครื่องจักร	3	10.00
จากประสบการณ์	11	36.67
จากศึกษางาน	7	23.33
จากประสบการณ์และศึกษางาน	4	13.33
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ, คู่มือใช้ เครื่องจักร และประสบการณ์	2	6.67
44. ทางโรงงานมีหน่วยงานการศึกษางานหรือไม่		
มี	11	36.67
ไม่มี	19	63.33
45. กรณีไม่มีหน่วยงานการศึกษางาน หน้าที่นี้เป็นของ		
หัวหน้าคนงาน	3	10.00
ผู้ควบคุมงาน	5	16.67
หัวหน้าแผนก	19	63.33
ผู้จัดการโรงงาน	3	10.00

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
46. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานในโรงงานที่คิดว่าเดิม คิดว่าทำได้สะดวกเพียงใด		
พนักงานบ้าง	10	33.33
ต้องเอาใจใส่	17	56.67
ยาก	3	10.00
47. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและวิธีทำงาน ในส่วนที่มาจากคนงานคิดว่าเป็นเพราะ		
คนงานคิดว่าจะเหนื่อยมากขึ้น ระบายน้ำได้อะไร		
คอนเทน	14	46.67
ไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ ๆ ทำให้ฉีกฉีก	14	46.67
คิดว่ารายได้จะลดลง	1	3.33
ทั้งคิดว่าเหนื่อยมากขึ้นและไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ ๆ	1	3.33
48. ทางโรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่		
มี	12	40.00
ไม่มี	18	60.00
49. เหตุที่ไม่ม่มีระบบค่าแรงจูงใจเป็นเพราะ		
ต้องการประหยัดค่าเช่าจ่าย	10	33.33
ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่สูงกว่าสูง เพียงพอ	12	40.00
ไม่ตอบ	8	26.67
ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง		
50. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานเฉลี่ย	15.38 คน	
51. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุง คือ		
1 กะ	6	20.00
2 กะ	10	33.33
3 กะ	14	46.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
52. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุง คือ		
ป.6 - ม.6	6	20.00
ป.ว.ช.	18	60.00
ป.ว.ส.	6	20.00
53. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร		
18 - 25 ปี	3	10.33
25 - 30 ปี	16	53.33
30 - 35 ปี	8	26.67
35 - 40 ปี	3	10.00
54. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป		
1 - 2 ปี	1	3.33
1 - 3 ปี	4	13.33
2 - 4 ปี	8	26.67
4 - 6 ปี	6	20.00
6 - 8 ปี	9	30.00
มากกว่า 8 ปีขึ้นไป	2	6.67
55. การซ่อมบำรุง เครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ		
ซ่อมเมื่อเครื่องจักรขัดข้องหรือเสีย	10	33.33
ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดทั้งวันและ		
เมื่อเครื่องจักรขัดข้อง	20	66.67
56. ท่านคิดว่าสาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง ช่างรุ่นย่อย		
มีสาเหตุจาก		
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต	8	26.67
ขาดอะไหล่ลับเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้จะ		
สำรองอะไหล่ไว้	4	13.33
การใช้เครื่องจักรของคนงานประจำเครื่อง		
ไม่ถูกวิธี	5	16.67
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	5	16.67
จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม่เพียงพอกับจำนวน		
เครื่องจักร	4	13.33

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต และ ขาดอะไหล่สับเปลี่ยน	1	3.33
ขาดอะไหล่สับเปลี่ยนและการใช้เครื่องจักร ของคณงานานุ่มกูวรีซี	2	6.67
การใช้เครื่องจักรของคณงานานุ่มกูวรีซีและ ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	1	3.33
57. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม่เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของ ช่างเอง	12	40.00
ความรู้ความสามารถที่ได้จากสถาบันการศึกษา ยังไม่เพียงพอ	15	50.00
มีการเบี่ยงงานบ่อย	3	10.00
58. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธี ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง	23	76.67
มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงาน ประจำที่ทำอยู่ ไม่มีการจัดเป็นทางการ	3	10.00
จัดการอบรมอย่างเป็นทางการ เป็นช่วง ๆ	7	23.33
59. การจัดอันดับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุงถือเกณฑ์อะไรบ้าง นอกก่อนซ่อมก่อน	3	10.00
ความสำคัญ	4	13.33
ความพร้อมในการซ่อม	1	3.33
ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต	22	73.33
60. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึกสาเหตุ การเสียและวิธีการแก้ไขตลอดจนการ ป้องกันหรือไม่		
ไม่มี	8	28.67
มี	22	73.33
61. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ไม่พร้อม บ่อยเพียงใด		
นาน ๆ ครั้ง	5	16.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
มีบ้าง	14	46.67
ค่อนข้างบ่อย	9	30.00
ประจำ	2	6.67
62. สาเหตุอะไหล่ล้มพร้อมเนื่องจาก		
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า	4	13.33
อะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	8	26.67
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้าและอะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	12	40.00
แผนกจัดซื้อจัดหาให้ล่าช้าและแผนกซ่อมบำรุงไม่มีแผนสำรองอะไหล่	6	20.00
63. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อยเพียงไร		
นาน ๆ ครั้ง	19	63.33
มีบ้าง	9	30.00
ค่อนข้างถี่	1	3.33
เป็นประจำ	1	3.33
64. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ข้อมูลการใช้เครื่องมือ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงานอื่นที่เกี่ยวข้องหรือไม่		
มี	17	56.67
ไม่มี	13	43.33
65. ความล่าช้าและเสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละครั้ง ท่านคิดว่ามีสาเหตุจาก		
ขาดช่างที่มีความชำนาญ	9	30.00
ขาดอะไหล่	16	53.33
เครื่องมืออุปกรณ์งัดกันสมัยต้อง เสียเวลาคัดแปลง	5	16.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม		
66. การใช้ระบบการกำจัดกากการฟุ้งกระจายของใยผ้าและฝุ่นละออง		
หัดลมดูดออก	22	73.33
ไม่มี	7	23.33
อื่น ๆ	1	3.33
67. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้เกิดขึ้นมากน้อย		
อย่างไร		
ไม่มี	11	36.67
นาน ๆ ครั้ง	12	40.00
มีบ้างเล็กน้อย	6	20.00
พอมิ	1	3.33
68. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่ไม่ใช่เพลิงไหม้หรือการ		
เกิดอย่างไร		
นาน ๆ ครั้ง	23	76.67
1 - 2 เดือนครั้ง	3	10.00
1 - 2 สัปดาห์	4	13.33
69. อุบัติเหตุที่เกิดขึ้นมากที่สุด จะเกิดกับเครื่องจักร		
กลุ่มใด		
เครื่องฟอกขาว (Bleaching)	11	36.67
เครื่อง (Mercirization)	3	10.00
เครื่อง (Heat Setting)	2	6.67
เครื่องย้อม (Dying)	11	36.67
เครื่องพิมพ์ (Printing)	3	10.00
70. ท่านคิดว่าสาเหตุการเกิดอุบัติเหตุเกิดจากอะไร		
อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมโทรม	3	10.00
อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมโทรมและคนงานขาด		
ความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	2	6.67
คนงานขาดความระมัดระวังในการปฏิบัติงาน	12	40.00
คนงานไม่ยอมมาใช้อุปกรณ์ป้องกันที่แจกให้	8	26.67
อุปกรณ์อยู่ในสภาพเสื่อมโทรม, คนงานขาดความ		
ระมัดระวังและไม่ยอมมาใช้อุปกรณ์ที่แจกให้	5	16.67

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
71. สาเหตุที่คนงานไม่มีเครื่องป้องกันอันตรายเวลาปฏิบัติงาน เพราะ		
คนงานไม่เคยชิน อีค้อค	21	86.67
ไม่มีการชี้แนะวิธีการใช้ที่ถูกต้อง จึงไม่รู้จะใช้อะไร	3	10.00
คนงานเห็นแก่ผลผลิต เนื่องจากการใส่อุปกรณ์ป้องกันทำให้การทำงานเชื่องช้า	3	10.00
ทางโรงงานไม่มีให้	3	10.00
72. กฎระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยได้รับปฏิบัติ		
ความจากคนงานเพียงใด		
ถือปฏิบัติเคร่งครัด	1	3.33
ได้รับการปฏิบัติความพอใจ	12	40.00
ต้องคอยกวาดขันอยู่เป็นประจำ	6	20.00
ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าไม่จำเป็น		
ช่วยวาย คงไม่จำเป็น	4	13.33
เป็นบางครั้งบางครั้ง เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ	5	16.67
ต้องคอยกวาดขันอยู่เป็นประจำและไม่ได้รับความสนใจ	2	6.67
73. ในกรณีมีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบเกี่ยวกับความปลอดภัยทางโรงงานมีมาตรการลงโทษเช่นใด		
เป็นไปตามบทกำหนดของแต่ละเหตุการณ์	12	40.00
รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหายก็เพียงแต่คำตักเตือนเท่านั้น	13	43.33
กรณีเล็กน้อยปล่อยเลยตามเลย	5	16.67
74. สาเหตุคนงานไม่ค่อยถือปฏิบัติความกฎ ระเบียบความปลอดภัย		
เห็นว่าไม่สำคัญ	13	43.33
เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็กน้อยก็ไม่เห็นเป็นไร	7	23.33
ขาดประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่จะเกิดจากอุบัติเหตุ	10	33.33

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
75. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัย อย่างน้อยเพียงใด		
เป็นประจำ	9	30.00
พอมีบ้าง	7	23.33
ตามความจำเป็น	7	23.33
นาน ๆ ครั้ง	7	23.33
76. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของ เครื่องในการปฏิบัติ งานมีการแนะนำชี้แนะให้คนงานทราบก่อนหรือไม่มี		
มี	28	93.33
ไม่มี	2	6.67
77. เรื่องของแสงสว่างขณะทำงานในโรงงาน มีปัญหาหรือไม่		
ไม่มี	19	63.33
มีเล็กน้อย	7	23.33
เป็นปัญหา	4	13.33
78. เสียงที่เกิดขึ้นจากการผลิต ความดังที่เกิดขึ้น ก่อให้เกิดปัญหาแก่การผลิตหรือไม่		
ไม่มีผลกระทบเพราะมีเครื่องป้องกัน	5	16.67
มีบ้าง	23	76.67
ก่อให้เกิดปัญหาแก่คนงาน	2	6.67
79. ความร้อนที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิต ส่งผล กระทบต่อการทำงานของคนงานหรือไม่		
เป็นปัญหามาก	7	23.33
เป็นบ้างไม่หนักหนา	18	60.00
ไม่ เป็นปัญหา	5	16.67
80. ระบบการถ่ายเทอากาศของโรงงานเป็นอย่างไร ดี		
พอใช้ได้	9	30.00
ยังต้องแก้ไข	14	46.67
	7	23.33

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
81. ผู้ระอองที่เกดขึ้นจากกระบวนการผลิตเป็น อย่างไร		
มาก	3	10.00
พอควร	15	50.00
น้อย	12	40.00
82. เรืองคสร้างการะแก้ทำนมากที่สุด		
เสียงตั้ง	3	10.00
การถ่ายเทอากาศน้ค	5	16.67
กลืนจากสาร เคมี	10	33.33
การถ่ายเทอากาศน้คและกลืนจากสาร เคมี	7	23.33
เสียงตั้งและกลืนจากสาร เคมี	5	16.67

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ง. อุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

ตารางที่ 4.6 แสดงรายละเอียดข้อมูลอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 1 รายละเอียดข้อมูลทั่วไปของโรงงาน		
1. เป็นโรงงานที่ตั้งอยู่ในเขต		
กรุงเทพมหานคร	26	43.41
สมุทรปราการ	3	7.32
สมุทรสาคร	4	9.76
นนทบุรี	1	2.44
ปทุมธานี	3	7.32
อื่น ๆ	4	9.76
2. จำนวนจักรเย็บผ้า		
ตั้งแต่ 500 จักรเย็บผ้าขึ้นไป	3	7.32
100 - 500 จักรเย็บผ้า	25	60.98
น้อยกว่า 100 จักรเย็บผ้า	13	31.71
3. ได้รับการส่งเสริมจากสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนหรือไม่		
ได้รับ	12	29.27
ไม่ได้รับ	29	70.73
4. จำนวนคนงานทั้งหมด		
0 - 200	11	26.83
200 - 400	11	26.03
400 - 600	11	26.83
600 - 800	6	14.63
800 - 1,000	2	4.88
5. การทำงานของโรงงานมี		
1 กะ	20	48.78
2 กะ	17	41.46
3 กะ	4	9.76
6. ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตคือ เสื้อผ้าสำเร็จรูป		
7. ตลาดของผลิตภัณฑ์ คือ		
ตลาดภายในประเทศ	5	12.20
ตลาดต่างประเทศ	20	48.88
ทั้งภายในและต่างประเทศ	16	39.02

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 2 ด้านการผลิต		
8. จักรเย็บผ้าในโรงงาน มีประสิทธิภาพ		
80 - 100 %	23	56.10
70 - 80 %	14	34.15
60 - 70 %	4	9.76
9. จักรเย็บผ้ารุ่นใหม่สุดที่เข้าสู่สายการผลิตในโรงงาน ทว่าการคิดตั้ง เมื่อ		
3 - 6 เดือนที่ผ่านมา	15	36.59
6 - 12 เดือนที่ผ่านมา	11	26.83
1 - 2 ปีที่ผ่านมา	12	29.27
2 - 4 ปีที่ผ่านมา	3	7.32
10. อุปกรณ์ช่วยผลิตที่เข้ากับจักรเย็บผ้า ทางโรงงาน มีการเปลี่ยนแปลงมากน้อยเพียงใด		
มาก	5	12.20
มีบ้าง	22	53.66
น้อย	4	9.76
ยังคงใช้ที่เก่าใช้	10	24.39
11. ทางโรงงานสามารถคิดแปดงหรือออกแบบ อุปกรณ์ช่วยผลิตที่เข้ากับจักรเย็บผ้าได้หรือไม่นั้นมีช่างเทคนิคด้านนี้		
ชื่อผลิตภัณฑ์ใหม่ที่นำเสนอบริษัทตัวแทน	14	34.15
จำหน่ายถูกกว่า	3	7.32
สั่งทำเฉพาะงาน	12	29.27
มีช่างประจำทำได้	12	29.27
12. วัตถุดิบที่ใช้ ทางโรงงานซื้อจากแหล่ง		
ภายในประเทศ	4	9.76
ทั้งภายในประเทศและต่างประเทศ	37	90.24
13. อัตราส่วนระหว่างผ้าที่ซื้อจากภายในประเทศ กับต่างประเทศ คือ		
20 - 80	6	14.63
40 - 60	6	14.63

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
50 - 50	6	14.63
60 - 40	1	2.44
70 - 30	18	43.90
ไม่ตอบ	4	9.76
14. สาเหตุที่ซื้อวัตถุดิบ(ผ้า) จากต่างประเทศเพราะ โรงงานภายในประเทศ ผลิตาให้ไม่ทัน	5	12.20
โรงงานภายในประเทศ ไม่สามารถพิมพ์ลายที่ ต้องการได้	6	14.63
คุณภาพดีกว่า	2	4.88
ต้นทุนถูกกว่า	5	12.20
โรงงานภายในประเทศผลิตาให้ไม่ทันและ ไม่สามารถพิมพ์ลายที่ต้องการได้	4	9.76
โรงงานภายในประเทศผลิตาให้ไม่ทัน, ไม่สามารถ พิมพ์ลายที่ต้องการได้และต้นทุนถูกกว่า	8	19.51
15. ความปกติในหนึ่งสายการผลิตของโรงงาน มีคน งานประมาณกี่คน		
20 - 25 คน	5	12.20
25 - 30 คน	9	21.95
30 - 34 คน	13	31.71
34 - 40 คน	14	34.15
16. การกำหนดสายการผลิต โดยทั่วไปเป็นหน้าที่ของ		
หัวหน้าหมวด	2	4.88
หัวหน้ากะประจำผลิตภัณฑ์	5	12.20
ผู้ควบคุมงาน	19	46.34
ผู้จัดการโรงงาน	15	36.59
17. การวางแผนการผลิต ใช้เทคนิค		
Order และประสิทธิภาพ	20	48.78
Time schedule การสั่งสินค้าและProduction Rate พร้อมฝ่ายการตลาด	21	51.22

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
18. ปกติการวางแผนการผลิต จะกระทำโดย		
ชาวต่างประเทศ	1	2.44
ชาวไทย	40	97.56
19. การวางแผนการผลิต มีการวางแผนล่วงหน้า		
1 เดือน, 6 เดือน และปีหนึ่ง	12	29.27
ทุก 6 เดือน	6	14.63
ทุก 3 เดือน	17	41.46
อื่น ๆ	6	14.63
20. มีการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อยเพียงใด		
ประมาณ 1 สัปดาห์/ครั้ง	3	7.32
ประมาณ 2 - 3 สัปดาห์/ครั้ง	12	29.27
ประมาณ 1 เดือน/ครั้ง	6	14.63
ประมาณ 2 - 3 เดือน/ครั้ง	13	31.71
อื่น ๆ	3	7.32
ไม่ตอบ	4	9.76
21. สาเหตุการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตบ่อย ๆ มาจาก		
จากผู้เชี่ยวชาญการวางแผนการผลิต	1	2.44
แผนการผลิตที่วางไว้ ไม่มีการประสานงานกับ		
หน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง	7	17.07
ผู้มีอำนาจสั่งการหลายคนทำให้ทำงานซ้ำซ้อน	1	2.44
ไม่มีกฎเกณฑ์ตายตัวแล้วแต่ผู้บังคับบัญชา	2	4.88
ความต้องการของตลาดเปลี่ยนแปลง	15	36.59
จากผู้เชี่ยวชาญการวางแผนและการจัดการ		
ประสานงาน	4	9.76
จากผู้เชี่ยวชาญการวางแผน, การจัดการ		
ประสานงานและความต้องการตลาดเปลี่ยนแปลง	3	7.32
แผนการผลิตจัดการประสานงานระหว่างหน่วย		
งานและความต้องการตลาดเปลี่ยนแปลง	3	7.32

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
แผนการผลิตวิชาการประสานงานและผู้มีอำนาจ		
สั่งการหลายคน	2	4.88
อื่น ๆ	3	7.32
22. ถ้าปริมาณความต้องการ เพิ่มขึ้นอย่างมาก ทางโรงงานสามารถผลิต เพิ่มได้หรือไม่ ได้	32	78.05
ไม่ได้	9	21.95
23. การเพิ่มปริมาณการผลิตกระทำโดย		
จ้าง Subcontract	4	9.76
ทำ Overtime	10	24.39
เร่งปริมาณการผลิต	6	14.63
จ้าง Subcontract และทำ Overtime	12	29.27
ทำ Overtime และเร่งปริมาณการผลิต	5	12.20
จ้าง Subcontract ,ทำ Overtime และ เร่งปริมาณการผลิต	4	9.76
24. การควบคุมการผลิต ทางโรงงานมีเกณฑ์ตาม ปริมาณการผลิต	5	12.20
คุณภาพ	8	19.51
ปริมาณของ เสีย	4	9.76
ตรงตามเวลา	2	4.88
ปริมาณการผลิตและคุณภาพ	3	7.32
ปริมาณการผลิต,คุณภาพและตรงตามเวลา	10	24.39
ปริมาณการผลิตและตรงตามเวลา	4	9.76
คุณภาพ,ปริมาณของ เสียและตรงตามเวลา	2	4.88
คุณภาพและตรงตามเวลา	3	7.32
25. การสูญเสียในขบวนการผลิตโดยทั่วไปประมาณ		
1 - 5 %	15	36.59
5 - 10 %	16	39.02
10 - 15 %	9	21.95
15 - 20 %	1	2.44

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
26. ความความคิดเห็นของท่าน การสูญเสียที่เกิดขึ้น ในกระบวนการผลิตมีสาเหตุ การควบคุมที่เข้มงวดเกินไป เมื่อผลิตพลาสติก หลาย	2	4.88
ต้องการหยุดผลิตอย่าง เดี่ยว เมื่อผลิตพลาสติกในการ เย็บจึงนำมอมเสียเวลาแก้	11	26.83
คนงานขาดความรับผิดชอบ	3	7.32
คนงานล้าสมัย	4	9.76
ระบบการจัดเก็บไม่ดี ระบบกันทำให้คันทาน้ำมัน	4	9.76
การควบคุมที่เข้มงวดและต้องการหยุดการผลิต อย่าง เดี่ยว	2	4.88
การควบคุมที่เข้มงวด, ต้องการหยุดผลิตอย่าง เดี่ยว และคนงานขาดความรับผิดชอบ	5	12.20
คนงานล้าสมัยและขาดความรับผิดชอบ	4	9.76
คนงานขาดความรับผิดชอบและระบบการจัดเก็บ ไม่ดี	6	14.63
27. เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิต เกิดการติดขัด ระหว่างงานอย่างไร		
นาน ๆ ครั้ง	13	31.71
มีบ้าง	21	51.22
ค่อนข้างบ่อย	7	17.07
28. สาเหตุที่เครื่องจักรเกิดการติดขัด ท่านคิดว่า มาจาก		
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักร	8	19.51
ขาดการบำรุงรักษา	10	24.39
การใช้เครื่องมือวิธี	8	19.51
ความสะเพร่าของคนงานประจำเครื่อง	6	14.63
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักรและขาดการบำรุง รักษา	3	7.32

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ความทรุดโทรมของ เครื่องจักรและความสะ เพhra ของคณงานประจำเครื่อง	2	4.88
ขาดการบำรุงรักษาและความสะ เพhraของคณงาน ประจำเครื่อง	2	4.88
การใช้ เครื่องมือวิธีและความสะ เพhraของคณงาน ประจำเครื่อง	2	4.88
29. การบรรจุผิดพลาดจากสัคส่วน นั่ว่าจะ เป็นขนาด และจำนวนที่กำหนดเกิดขึ้น		
เป็นประจำ	2	4.88
พอมับ้าง	15	36.59
นาน ๆ ครั้ง	11	26.83
น้อยมาก	13	31.71
30. พื้นที่จัด เก็บผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิตและผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูปเป็นอย่างไร		
เพียงพอ	24	58.53
คับแคบ	17	41.46
31. สาเหตุพื้นที่จัด เก็บผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต และสำเร็จรูปคับแคบ มาจาก		
นั่มีการวางแผนการจัด เก็บ	4	9.76
พื้นที่รงงานน้อยเกินไป	13	31.71
ขาดการเข้าระบบจากพื้นที่แนวตั้ง	5	12.20
ขาดอุปกรณ์การจัด เก็บที่ตีและยึดหุ่น	4	9.76
นั่มีการวางแผนการจัด เก็บและพื้นที่เก็บใบ	1	2.44
นั่มีการวางแผนการจัด เก็บและขาดการเข้า ระบบแนวตั้ง	1	2.44
นั่มีการวางแผนการจัด เก็บและขาดอุปกรณ์ จัด เก็บที่ตี	1	2.44
นั่ตอบ	12	29.27

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 3 การควบคุมคุณภาพ		
32. วัตถุประสงค์ที่ส่งเข้าโรงงานมีปัญหาเรื่องคุณภาพมากน้อยเพียงใด		
ไม่เป็นไปตามกำหนดเป็นประจำ	8	19.57
พอมิบ้างแต่ไม่มาก	21	51.22
เล็ก ๆ น้อย ๆ ไม่เป็นปัญหา	12	29.27
33. โรงงานมีอุปกรณ์ตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ(ผ้า)หรือไม่		
มี	29	70.73
ไม่มี	12	29.27
34. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเคยถูกลูกค้าปฏิเสธการรับของหรือถูกปรับน้อยเพียงใด		
พอมิบ้าง	8	19.51
นาน ๆ ครั้ง	25	60.98
ไม่มี	8	19.51
35. กรณีผลิตภัณฑ์มีคุณภาพไม่เป็นไปตามกำหนด มีสาเหตุจาก		
เทคนิคการผลิตไม่เพียงพอ	2	4.88
การควบคุมคุณภาพในขั้นตอนต่าง ๆ ไม่ดี	15	36.59
ความสะอาดของโรงงาน	7	17.07
การควบคุมการผลิตไม่ดี	7	17.07
การควบคุมการผลิตไม่ดีและความสะอาดของโรงงาน	4	9.76
การควบคุมคุณภาพในขั้นตอนต่าง ๆ ไม่ดี และความสะอาดของโรงงาน	6	14.63
36. พนักงานตรวจสอบคุณภาพในสายการผลิต โดยเฉลี่ยมีความรู้ระดับ		
ป.4 - ป.7	5	12.20
ม.3 - ม.6	21	51.22
ป.ว.ช.	12	29.27
ป.ว.ส.	3	7.32

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
37. เทคนิคที่ใช้ในการตรวจสอบคุณภาพ คือ		
Control chart	3	7.32
Check sheet	15	36.59
Q.C. cercle	7	17.07
สถิติ	2	4.88
Control chart และ Check sheet	3	7.32
Check sheet และ สถิติ	4	9.76
ไม่ตอบ	7	17.07
38. แบบฟอร์มที่ใช้ควบคุมคุณภาพในโรงงานยาฆ่าได้ผล เพียงใด		
ดีมาก	3	7.32
ดี	8	19.51
พอใช้ได้	18	43.90
ยังต้องแก้ไข	4	9.76
ไม่ตอบ	8	19.51
ตอนที่ 4 การบริหารสินค้าคงคลัง		
39. การเบิกจ่ายวัสดุเพื่อใช้ในกระบวนการผลิต แต่ ละครั้งใช้เวลาเฉลี่ย		
5 - 10 นาที	10	24.39
10 - 15 นาที	16	39.02
15 - 20 นาที	5	12.20
20 - 25 นาที	7	17.07
ไม่ตอบ	3	7.32
40. การเบิกจ่ายวัสดุที่ใช้เวลานาน มีสาเหตุจาก		
จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายไม่เพียงพอ	6	14.63
เกิดเฉพาะช่วงเวลาการ เปลี่ยนกะ เท่านั้น	5	12.20
ระบบการจัดเก็บวัสดุ เกิดความสับสนค้นหาลำบาก	9	21.95

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
อุปกรณ์ถ่ายทำที่เหมาะสมกับงานและมีจำนวนไม่เพียงพอ	3	7.32
เจ้าหน้าที่ขาดการเอาใจใส่	4	9.76
จำนวนเจ้าหน้าที่เบิกจ่ายไม่เพียงพอและระบบการจัดเก็บบัญชี	4	9.76
เจ้าหน้าที่ขาดการเอาใจใส่และอุปกรณ์ถ่ายทำเหมาะสมและจำนวนเพียงพอ	3	7.32
ไม่ตอบ	7	17.07
41. มีการเบิกวัสดุผิดประเภท จากที่ควรบอขเพียงใด		
ไม่มีเลย	8	19.51
นาน ๆ ครั้ง	23	56.10
มีบ้าง	10	24.39
42. มีบ่อยครั้งเพียงใดที่รายการวัสดุต้องการเบิกกลับมีจำนวนไม่เพียงพอ หรือไม่มีเลย		
นาน ๆ ครั้ง	9	21.85
ไม่ค่อยมี	16	39.02
มีบ้าง	14	34.15
บ่อย	2	4.88
43. การที่รายการวัสดุต้องการใช้ มีจำนวนไม่ครบหรือไม่มีเลย มาจากสาเหตุ		
รายการนั้นอยู่ระหว่างการนำส่งโรงงาน	11	26.83
เพิ่งออกใบสั่งซื้อ	4	9.76
ปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าปริมาณความต้องการ	16	39.02
มีการเบิกจ่ายผิดประเภท	1	2.44
การจัดเก็บบัญชี มีหลายที่หาค่าไม่พบ	6	14.63
รายการอยู่ระหว่างการนำส่งโรงงานและปริมาณการสั่งซื้อน้อยกว่าจำนวนที่ต้องการ	3	7.32

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
44. ทางแผนกพัสดุมีการตรวจสอบรายการวัสดุอย่างไร		
ทุกวัน	8	19.51
ทุกสัปดาห์	7	17.07
ทุกสองสัปดาห์	3	7.32
ทุกเดือน	20	48.78
อื่น ๆ	3	7.32
ตอนที่ 5 การศึกษางาน		
45. มีการกำหนดเวลามาตรฐานสำหรับขั้นตอนการผลิตต่าง ๆ อย่างไร		
มีทุกขั้นตอน	18	43.90
มีเฉพาะแผนกเย็บ	8	19.51
มีบางแผนก	12	29.27
ไม่มีเลย	3	7.32
46. มาตรฐานเวลาสำหรับขั้นตอนการผลิต กำหนดจาก		
ผู้เชี่ยวชาญชาวต่างประเทศ	2	4.88
ประสบการณ์	17	41.46
การศึกษางาน	12	29.27
สถิติ	5	12.20
จากประสบการณ์และการศึกษางาน	5	12.20
47. เวลามาตรฐานสำหรับแต่ละขั้นตอนการผลิต		
มีการเปลี่ยนแปลง		
ทุก 1 - 2 สัปดาห์	6	14.63
ทุก 2 - 4 สัปดาห์	5	12.20
ทุก 1 - 2 เดือน	9	21.95
ทุก 3 เดือน	4	9.76
ตั้งแต่ 3 เดือนขึ้นไป	8	19.51
ไม่ตอบ	9	21.95

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
48. สาเหตุมีการเปลี่ยนแปลงเวลามาตราฐานการผลิตบ่อย (ตั้งแต่ 1 - 4 สัปดาห์)		
คนงานให้ความร่วมมือ	5	12.20
การควบคุมของหัวหน้างานเข้มงวด	13	31.71
มีการจูงใจที่ดี	3	7.32
คนงานให้ความร่วมมือและมีการจูงใจที่ดี	3	7.32
การควบคุมของหัวหน้างานเข้มงวดและมีการจูงใจที่ดี	3	7.32
ไม่ตอบ	14	34.15
49. โรงงานมีหน่วยงานการศึกษางานโดยตรงหรือไม่		
มี	11	26.83
ไม่มี	30	73.17
50. กรณีไม่มีหน่วยงานการศึกษางาน หน้าที่นี้เป็นของใคร		
ผู้ควบคุมงาน	7	17.07
หัวหน้าแผนก	20	48.78
ผู้จัดการโรงงาน	14	34.15
51. การที่คนงานมีมาตราฐานของเวลาการผลิตดีขึ้น คิดว่ามาจาก		
เปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานซึ่งดีกว่าเดิม	3	7.32
ความชำนาญงานของคนงานมากขึ้น	18	43.90
การควบคุมงานที่เข้มงวดมากขึ้น	5	12.20
เปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานซึ่งดีกว่าเดิมและ		
ความชำนาญงานของคนงานมากขึ้น	6	14.63
การควบคุมงานที่เข้มงวดมากขึ้นและความ		
ชำนาญงานของคนงานมากขึ้น	5	12.20
เปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานซึ่งดีกว่าเดิม, ความ		
ชำนาญงานของคนงานมากขึ้น และการควบคุม		
งานที่เข้มงวดมากขึ้น	4	9.76

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
52. การศึกษางานที่ใช้ในโรงงาน ทาเพื่อ		
หาเวลามาตราฐานอย่างเดียว	5	12.20
ศึกษาวิธีการทำงานเดิมเพื่อหาหนทางที่ดีกว่าเก่า		
นอกจากเวลามาตราฐาน	30	73.17
ไม่ตอบ	6	14.63
53. การเปลี่ยนแปลงวิธีการทำงานซึ่งคิดว่าดีขึ้น ทาได้		
สะดวกเพียงใด		
ง่าย	5	12.20
หนักใจบ้าง	11	26.83
ต้องคอยกำกับ	16	39.02
ยาก	7	17.07
ทาไม่ได้	2	4.88
54. อุปสรรคที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงขั้นตอนและ		
วิธีการทำงานในส่วนที่มาจากคนงาน เป็นเพราะ		
เขาคิดว่าทาให้เหนื่อยมากขึ้น โดยไม่ทำอะไร		
เพิ่มขึ้น	5	12.20
ไม่คุ้นเคยวิธีการใหม่ ทาให้ติดขัด	29	70.73
คิดว่าจะทาให้รายได้อลดลง เนื่องจากไม่มีค่า		
ล่วงเวลา	7	17.07
55. โรงงานมีระบบค่าแรงจูงใจหรือไม่		
มี	28	68.29
ไม่มี	13	31.71
56. เหตุที่ไม่มีระบบค่าแรงจูงใจเพราะ		
ระบบค่าแรงที่ใช้อยู่จัดว่าสูงเพียงพอ	7	17.07
ต้องการประหยัดค่าใช้จ่าย	6	14.63
ไม่ตอบ	28	68.29

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ตอนที่ 6 การซ่อมบำรุง		
57. จำนวนช่างซ่อมบำรุงของโรงงานเฉลี่ย.....คน		
58. จำนวนกะทำงานของช่างซ่อมบำรุง คือ		
1 กะ	23	56.10
2 กะ	14	34.15
3 กะ	4	9.76
59. การศึกษาโดยเฉลี่ยของช่างซ่อมบำรุง คือ		
ป.4	2	4.88
ป.6 - ม.6	10	24.39
ป.ว.ช.	16	39.02
ป.ว.ส.	13	31.71
60. อายุของช่างซ่อมบำรุงโดยเฉลี่ยเท่าไร		
18 - 25 ปี	10	24.39
25 - 30 ปี	15	36.59
30 - 35 ปี	14	34.15
35 - 40 ปี	2	4.88
61. อายุงานของช่างซ่อมบำรุงโดยทั่วไป		
1 - 2 ปี	5	12.20
1 - 3 ปี	8	19.51
2 - 4 ปี	12	29.27
4 - 6 ปี	6	14.63
6 - 8 ปี	6	14.63
มากกว่า 8 ปีขึ้นไป	4	9.76
62. การซ่อมบำรุง เครื่องจักรของโรงงานมีลักษณะ		
ซ่อมเมื่อเครื่องจักรขัดข้องหรือเสีย	25	60.98
ซ่อมตามแผนการซ่อมบำรุงที่จัดตั้งไว้ และเมื่อ		
เครื่องจักรขัดข้อง	16	39.02
63. สาเหตุที่เครื่องจักรในโรงงานเกิดขัดข้อง,		
ชำรุดบ่อย มีสาเหตุจาก		
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิต	4	9.76

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ขาดอะไหล่ลับเปลี่ยน เนื่องจากไม่รู้จักรองอะไหล่ไว้	4	9.76
การใช้เครื่องจักรของคณงานประจำเครื่องไม้ถูกวิธี	12	29.27
การใช้เครื่องจักรไม้เหมาะสมกับงาน	5	12.20
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญ	3	7.32
จำนวนช่างซ่อมบำรุงไม้เพียงพอกับจำนวนเครื่องจักร	4	9.76
ช่างซ่อมบำรุงขาดความชำนาญและการใช้เครื่องจักรของคณงานไม้ถูกวิธี	4	9.76
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิตและขาดอะไหล่ลับเปลี่ยน	2	4.88
การนำเครื่องจักรเก่ามาทำการผลิตและขาดช่างผู้ชำนาญงาน	1	2.44
การใช้เครื่องจักรไม้เหมาะสมกับงานและจำนวนช่างไม้เพียงพอ	2	4.88
64. กรณีช่างซ่อมบำรุงมีความชำนาญงานไม้เพียงพอ ท่านคิดว่ามาจากอะไร		
ขาดความเอาใจใส่รับผิดชอบต่องานของช่างเอง	12	29.27
ความรู้ความสามารถที่ได้รับจากสถาบันการศึกษา		
ยังไม่มีเพียงพอ	10	24.39
มีการเปลี่ยนงานบ่อย	5	12.20
คณงานได้ความรู้และประสบการณ์ด้วยวิธีการถ่ายทอด ทำให้มีขอบเขตในการพัฒนาโดยเฉพาะกับเครื่องจักรใหม่	14	34.15
65. การฝึกอบรมของทางแผนกซ่อมบำรุงให้กับพนักงานใหม่ ใช้วิธี		
ให้ศึกษาเรียนรู้จากงานประจำเอง	24	58.53
มีโปรแกรมอบรมความรู้ความสามารถจากงานประจำที่ทำอยู่ ันมีการจัดเป็นทางการ	10	24.39

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
จัดการอบรมอย่าง เป็นทางการ เป็นช่วง	2	4.88
จัดส่งอบรมนอกสถานที่	5	12.20
66. การจัดการกับงานที่จะซ่อม ทางแผนกซ่อมบำรุง คือ เกณฑ์อะไรบ้าง		
บอกก่อนซ่อมก่อน	8	19.51
ความสัมพันธ์	6	14.63
ความพร้อมในการซ่อม	6	14.63
ความเร่งด่วนของงานและผลกระทบต่อการผลิต	21	51.22
67. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการบันทึก เหตุการณ์ เสียและ วิธีการแก้ไข ตลอดจนการป้องกันหรือมี ไม่มี	21	51.22
มี	20	48.78
68. แผนกซ่อมบำรุงประสบปัญหาอะไหล่ไม่พร้อมบ่อย เพียงใด		
นาน ๗ ครั้ง	17	41.46
มีบ้าง	14	34.15
ค่อนข้างบ่อย	7	17.07
ประจำ	3	7.32
69. สาเหตุอะไหล่ไม่พร้อมเนื่องจาก		
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้า	10	24.39
อะไหล่ไม่มีในท้องตลาด	16	39.02
แผนกจัดซื้อ จัดหาให้ล่าช้าและอะไหล่ไม่มีใน ท้องตลาด	7	17.07
ไม่มีอะไหล่ในท้องตลาดและแผนกซ่อมบำรุงไม่มี แผนสำรองอะไหล่	8	19.51
70. ทางโรงงานมีการจ้างบริษัทภายนอกซ่อมบ่อย เพียงไร		
นาน ๗ ครั้ง	18	43.90
มีบ้าง	12	29.27

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
ค่อนข้างก็	4	9.76
เป็นประจำ	4	9.76
ไม่ตอบ	3	7.32
71. ทางแผนกซ่อมบำรุงมีการเผยแพร่ ข้อมูลการใช้ เครื่องมือ เครื่องจักรที่ถูกต้องแก่แผนกงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องหรือไม่		
มี	22	53.66
ไม่มี	19	46.34
72. ความล่าช้าและเสียเวลามากจากการซ่อมแต่ละ ครั้ง มีสาเหตุจาก		
ขาดช่างที่มีความชำนาญ	17	41.46
ขาดอะไหล่	16	39.02
เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่ทันสมัยต้องเสียเวลา คัดแปลง	6	14.63
อื่น ๆ	2	4.88
ตอนที่ 7 ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อม		
73. โรงงานใช้ระบบกำจัดฝุ่น ด้วยวิธีอะไร		
พัดลมดูดออก	28	68.29
มีน้ำมากจึงนำน้ำใส่	13	31.71
74. อุบัติเหตุเกี่ยวกับเพลิงไหม้ เกิดขึ้นมากน้อย เพียงใด		
มีแค่มี	31	75.61
นาน ๆ ครั้ง มีแค่มี	7	17.07
มีบ้างเล็กน้อย	3	7.32
75. อุบัติเหตุอื่น ๆ ที่นำเซเพลิงไหม้ มีอัตราการเกิด อย่างไร		
นาน ๆ ครั้ง	27	65.85
3 - 5 เดือนครั้ง	7	17.07
2 - 3 เดือนครั้ง	6	14.63
2 - 4 สัปดาห์ครั้ง	1	2.44

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
76. กฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย ได้รับการปฏิบัติจากคนงานเพียงใด		
ถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด	9	21.95
ได้รับการปฏิบัติตามพอใช้ได้	20	48.78
ต้องคอยกวดขันอยู่เป็นประจำ	7	17.07
ไม่ได้รับความสนใจ เพราะเห็นว่าน่าจะเป็นความจำเป็น	2	4.88
ปฏิบัติตามเป็นครั้งคราว เมื่อเห็นเพื่อนได้รับอุบัติเหตุ	3	7.32
77. กรณีมีการฝ่าฝืนกฎ ระเบียบ เกี่ยวกับความปลอดภัย โรงงานมีมาตรการลงโทษเป็นไปตามบทกำหนดของแต่ละเหตุการณ์	25	60.98
รายการใดที่ยังไม่ก่อให้เกิดความเสียหายเพียงแต่ลาพักไว้เท่านั้น	14	34.15
กรณีเล็กน้อยปล่อยเลยตามเลย	2	4.88
78. สาเหตุคนงานไม่คอยถือปฏิบัติตามกฎ ระเบียบความปลอดภัย		
เห็นว่าไม่สำคัญ	11	26.83
เมื่อมีผู้ฝ่าฝืนเล็กน้อย ก็ไม่เห็นเป็นไร	8	19.51
ขาดการประชาสัมพันธ์ อบรม เพื่อชี้ให้เห็นถึงภัยที่จะเกิดขึ้นจากอุบัติเหตุ	10	24.39
ไม่ได้รับการชี้แจง วิธีการปฏิบัติที่ถูกต้องจากผู้บังคับบัญชา	4	9.76
ไม่ชอบ	8	19.51
79. ทางโรงงานมีการรณรงค์เรื่องความปลอดภัย		
อย่างน้อยเพียงใด		
เป็นประจำ	13	31.71
พอมิว่าง	7	17.07
ตามความจำเป็น	16	39.02
นาน ๆ ครั้ง	5	12.20

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประเภทข้อมูล	จำนวนผู้ตอบ	คิดเป็นร้อยละ
80. จุดที่น่าจะเป็นอันตรายของ เครื่องในการปฏิบัติงาน มีการแนะนำชี้แนะให้คนงานทราบก่อนหรือไม่		
มี	35	85.37
ไม่มี	6	14.63
81. ระบบการถ่ายเทอากาศของโรงงานเป็นอย่างไร		
ดี	13	31.71
พอใช้ได้	21	51.22
ยังต้องแก้ไข	7	17.07
82. ท่านคิดว่าสิ่งที่เกิดขึ้น เรื่องใดก่อให้เกิดการะ แก่ท่านมากที่สุด		
ฝุ่นละออง	9	21.95
เสียงดัง	16	39.02
การถ่ายเทอากาศ	16	39.02

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย