



บทที่ 2

สภาพปัจจุบันของโรงงานตัวอย่าง

การเพิ่มผลผลิตภายในโรงงานอุตสาหกรรมใด ๆ ก็ตาม เป็นความพยายามที่จะใช้ปัจจัยการผลิตที่มีอยู่ อันได้แก่ คน วัสดุ เครื่องจักรอุปกรณ์ และเงิน อย่างประหยัดและมีประสิทธิภาพ ซึ่งการที่จะหาวิธีการเพิ่มผลผลิตที่ถูกต้องและเหมาะสมกับโรงงานนั้น ๆ จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องเข้าใจถึงปัญหาหรือสาเหตุ ซึ่งทำให้การดำเนินการในปัจจุบันของโรงงานขาดประสิทธิภาพ และเพื่อให้ทราบถึงสิ่งดังกล่าว จึงต้องทำการศึกษาความเป็นมาและสภาพปัจจุบันของการดำเนินงาน เพื่อเสนอแนวทางในการปรับปรุงการดำเนินงานให้มีประสิทธิภาพดีขึ้น

ความเป็นมาของโรงงานตัวอย่างโดยสังเขป

โรงงานตัวอย่างที่ทำการศึกษาคือโรงงานซึ่งทำการผลิตผลิตภัณฑ์ มี การดำเนินกิจการแบบครอบครัว โดยมีผู้บริหารเป็นพี่น้องกันแบ่งแยกกันควบคุมการดำเนินงานของกิจการในตำแหน่งต่าง ๆ

ในอดีต กิจการแห่งนี้มี การดำเนินงานแบบซื้อมาขายไป ยังไม่มีโรงงาน ต่อมากิจการเจริญขึ้นเป็นลำดับ จึงได้มีการก่อตั้งโรงงานเพื่อทำการผลิตสินค้าขึ้นเอง ปัจจุบันกำลังการผลิตของโรงงานจะใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ ภายในกิจการมีการจัดองค์การในระดับหนึ่งซึ่งพอทำให้มองเห็นโครงสร้างของกิจการได้

สถานการณ์ผลิตปัจจุบันของโรงงาน

จากการที่ได้เข้าไปศึกษา และมีโอกาสสอบถามเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิต ลักษณะหรือวิธีการดำเนินงาน รวมทั้งที่มาในเรื่องต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง พอจะสรุปได้ดังนี้

ก. การจัดการ ลักษณะการจัดการของกิจการรายนี้ในปัจจุบัน มีลักษณะเป็นการดำเนินธุรกิจแบบครอบครัว ในรูปแบบอุตสาหกรรมขนาดเล็ก แม้จะมีการจัดแบ่งงานและความรับผิดชอบตามความถนัดและเหมาะสมของบุคคล แต่ความคิดเห็นและแนวความคิดของผู้จัดการก็ยังมีอิทธิพลต่อการวางแผน การเตรียมการ การดำเนินการ ของโรงงาน

ในส่วนของการจัดการโรงงานแห่งนี้ มีการแบ่งงานออกเป็น 2 ส่วนหลัก ซึ่งได้แก่

1. ฝ่ายบริหาร มีการแบ่งงานออกเป็นแผนกต่าง ๆ ดังนี้

ก) แผนกขายและการตลาด มีหน้าที่คือ หาตลาดให้กับสินค้าที่ผลิต ช่วยกำหนดราคา สินค้าให้เหมาะสมที่จะสามารถแข่งขันกับคู่แข่งได้ รับใบสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้า รับการร้องขอ แลกเปลี่ยนสินค้าจากลูกค้า (CLAIM)

ข) แผนกจัดซื้อและคลังสินค้า หน้าที่ของงานจัดซื้อคือ การสั่งซื้อวัตถุดิบ วัสดุอุปกรณ์ รวมทั้งสิ่งอื่น ๆ ที่จำเป็นต้องใช้ภายในกิจการ สำหรับหน้าที่ของงานคลังสินค้า คือ การรับมอบ เก็บรักษาและจ่ายวัตถุดิบ งานระหว่างทำ ผลิตภัณฑ์ รวมทั้งชิ้นส่วนอะไหล่ของเครื่องจักรอุปกรณ์ ที่ใช้ในการผลิต

ค) แผนกบัญชีและการเงิน สำหรับหน้าที่ของงานการเงินคือ การบันทึกการรับและจ่ายเงินสด เก็บเงินจากลูกหนี้ พิจารณาการให้ส่วนลดเงินสด กำหนดเวลาในการชำระหนี้ และ ดูแลติดตามลูกหนี้ที่ปล่อยสินเชื่อไปแล้ว สำหรับหน้าที่ของงานบัญชี คือการรวบรวมข้อมูลต่าง ๆ ในการผลิตที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ ค่าแรง ค่าใช้จ่ายในการผลิต และค่าใช้จ่ายต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นภายในโรงงาน เพื่อนำไปหาต้นทุนในการผลิตสินค้า ต้นทุนสินค้าคงเหลือ ต้นทุนในการดำเนินงาน โดยกำหนดให้มีต้นทุนมาตรฐานขึ้น พร้อมทั้งทำการคำนวณหาต้นทุนที่เกิดขึ้นจริง รวมไปถึงการทำบัญชีเพื่อควบคุมวัตถุดิบ สินค้าคงเหลือ ค่าแรง และค่าใช้จ่ายต่าง ๆ

ง) แผนกบุคคล มีหน้าที่เกี่ยวข้องกับ การสรรหาบุคคลากร และการช่วยกลั่นกรอง การรับพนักงานให้เหมาะสมกับหน่วยงานต่าง ๆ การว่าจ้าง การบันทึกประวัติการทำงานของ พนักงานทุกคน เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับการประเมินผลงาน ประเมินประสิทธิภาพในการทำงาน เพื่อพิจารณาในเรื่อง ตำแหน่ง เงินเดือน ค่าตอบแทนทั้งในรูปของสวัสดิการต่าง ๆ และการจ่ายตอบแทนแบบจูงใจ

2. ฝ่ายผลิต งานด้านการผลิตของโรงงานที่ใช้เป็นกรณีตัวอย่าง ปัจจุบันมีผู้จัดการโรงงานเป็นผู้รับผิดชอบหลักอยู่ กล่าวคือจะทำหน้าที่ดูแลในส่วนของการผลิตด้วย โดยเมื่อมีใบสั่งสินค้าเข้ามายังฝ่ายผลิต จะทำการปรึกษากับหัวหน้าสายการผลิต เกี่ยวกับชนิดและปริมาณของ สินค้าคงคลัง วัตถุดิบที่คงเหลืออยู่ รวมทั้งงานที่ค้างอยู่ในสายการผลิตในช่วงเวลานั้น แล้วทำการออกใบสั่งการผลิตและใบเบิกวัตถุดิบ จากนั้นหัวหน้าสายการผลิตจะนำเอาใบสั่งการผลิตมาวางแผนการผลิตเพื่อแจกจ่ายงาน ในส่วนของกำลังคนนั้น หัวหน้าสายการผลิตซึ่งอยู่ใกล้ชิดและเป็นผู้บังคับบัญชาโดยตรงของพนักงานในระดับปฏิบัติการ จะทำหน้าที่คอยควบคุมการทำงานของพนักงานให้ เป็นไปตามเป้าหมาย และในกรณีที่บางครั้งเกิดมีพนักงานขาดหรือเครื่องจักร อุปกรณ์

ที่ตำแหน่งใดตำแหน่งหนึ่งเกิดขัดข้อง ทำให้เกิดคอขวดขึ้นในสายการผลิต หัวหน้าสายการผลิตจะทำการสับเปลี่ยนโยกย้ายงานเพื่อให้สายการผลิตมีการติดขัดเกิดขึ้นน้อยที่สุด ในกรณีที่เครื่องจักรเกิดขัดข้องซึ่งไม่สามารถแก้ไขเองได้ หัวหน้าสายการผลิตก็จะรายงานต่อผู้จัดการ เพื่อขอคำปรึกษา โดยอาจทำการว่าจ้างจากผู้รับบริการซ่อมซึ่งอยู่ในบริเวณใกล้เคียง หรือเรียกบริษัทซึ่งเป็นผู้ติดตั้งเครื่องจักรนั้น ๆ มาตรวจสอบและทำการแก้ไข

ข. กรรมวิธีการผลิต

เพื่อความเข้าใจในการศึกษาขั้นตอนต่อไป ผู้วิจัยใคร่ที่จะอธิบายถึงกรรมวิธีการผลิตคลัตช์รถยนต์ โดยมุ่งหวังที่จะให้เข้าใจหลักการที่สำคัญ

สำหรับกรรมวิธีผลิตคลัตช์รถยนต์เป็นกรรมวิธีที่ไม่มีความสลับซับซ้อนมากนัก แต่สิ่งที่สำคัญคือข้อมูลของกระบวนการผลิตที่เป็นความลับ เช่น สัดส่วนของวัตถุดิบที่ใช้ อุณหภูมิและระยะเวลาที่ใช้ในขั้นตอนต่าง ๆ เป็นต้น

วัตถุดิบเป็นปัจจัยที่มีความสำคัญปัจจัยหนึ่ง ในการที่จะสามารถทำการผลิตออกมาเป็นตัวผลิตภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ สำหรับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตคลัตช์รถยนต์ของโรงงานที่ใช้เป็นตัวอย่างมี 6 ชนิด แบ่งออกเป็น

ก) วัตถุดิบที่สามารถสั่งซื้อได้ภายในประเทศ มี 3 ชนิดคือ

เมทานอล

โทลูอิน

กำมะถัน

ข) วัตถุดิบที่ต้องสั่งซื้อจากประเทศ มี 3 ชนิดคือ

ผ้าแอสเบสตอส

เรซิน

ยาง

สำหรับขั้นตอนการผลิตที่สำคัญ แยกออกได้เป็นขั้นตอนต่าง ๆ ดังนี้

1. ขั้นตอนเตรียมเรซินชุบผ้าแอสเบสตอส

เป็นขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบ 2 ชนิดที่อยู่ในรูปของเหลว ให้อยู่ในสภาพซึ่งพร้อมที่จะนำไปใช้งาน เริ่มต้นด้วยการตวงเรซินและตวงเมทานอลจากถังบรรจุในแต่ละถัง ตามสัดส่วนที่ได้กำหนดไว้ ใส่ของเหลวแต่ละชนิดลงในถังกวนเรซินผสม กวนให้ของเหลวทั้งสองชนิด

เข้ากัน เพื่อนำไปใช้ในขั้นตอนถัดไป

2. ขั้นตอนเตรียมผ้าแอสเบสตอสซุบเรซิน

เป็นการนำผ้าแอสเบสตอสมาใส่ลงในถังซุบ และใส่เรซินผสมที่ได้จากขั้นตอนที่หนึ่ง ลงไปตามสัดส่วนที่กำหนด แซ่ทิ้งไว้เพื่อให้ของเหลวซึมเข้าไปทั่วเนื้อผ้า จากนั้นผ้าจะถูกยกขึ้นมาแขวนไว้เหนือถังซุบเพื่อรอให้สะเก็ดเรซิน หลังจากนั้นผ้าจะถูกนำขึ้นรถเข็นนำไปยังลานตากผ้าเพื่อทำการตากแดด เมื่อผ้าถูกตากจนแห้งสนิทแล้ว จะถูกนำมายังบริเวณที่ฝึกชั่วคราวเพื่อรอ นำไปผลิตต่อในขั้นตอนต่อไป

3. ขั้นตอนเตรียมยางผสมสำหรับเคลือบผ้าแอสเบสตอส

ในขั้นแรกจะนำยางแผ่นมาตัด ให้เป็นลักษณะก้อนสี่เหลี่ยมขนาดเล็กโดยใช้เครื่องตัด เพื่อให้ยางสามารถนำไปใช้งานในกระบวนการผลิตได้ง่ายขึ้น จากนั้นจะนำเอายางที่ได้พร้อม ทั้งวัตถุดิบอีกสองชนิด คือ โทลูอินและกำมะถัน ตวงใส่ถังกวนตามสัดส่วนที่กำหนดเอาไว้ ทำ การกวนส่วนผสมด้วยเครื่องจักรจนกระทั่งได้ยางผสมที่เข้ากันตามต้องการ ยางผสมที่ได้จะถูกนำ ไปใช้ในขั้นตอนถัดไป

4. ขั้นตอนเตรียมผ้าเคลือบยางผสม

ผ้าแอสเบสตอสซุบเรซินผ่านการตากแดดที่ได้จากขั้นตอนที่สอง จะถูกนำมาติดตั้งบน เครื่องรีด พร้อมกันนั้นยางผสมที่ได้จากขั้นตอนที่สามจะถูกนำมาทาบนเนื้อผ้า จากนั้นเครื่องจักร จะทำการรีดยางผสมเคลือบบนผิวหน้าผ้า เมื่อเสร็จขั้นตอนนี้ ผ้าที่เคลือบยางผสมแล้วจะถูกนำ ออกตากแดด จนกระทั่งผ้าแห้งดีแล้วจะถูกนำมายังบริเวณที่ฝึกชั่วคราว เพื่อรอนำไปผลิตต่อใน ขั้นตอนต่อไป

5. ขั้นตอนเตรียมม้วนผ้าขึ้นแบบ

ในขั้นตอนนี้ จะนำเอาผืนผ้าที่ได้จากขั้นตอนที่แล้วมาขอยบนเครื่องตัดผ้าเป็นแถบขนาด เล็ก จากนั้นจะนำแถบผ้าที่ขอยได้มาม้วนขึ้นแบบเป็นแผ่นคลัทช์ ตามขนาดและน้ำหนักที่กำหนด

6. ขั้นตอนการอัดขึ้นรูป

เป็นการนำเอาแถบผ้าที่ม้วนแล้วมายังเครื่องอัดไฮดรอลิค โดยวางม้วนผ้าวางลงบน แม่พิมพ์ของขึ้นงานขนาดเดียวกัน จากนั้นนำแม่พิมพ์พร้อมขึ้นงานขึ้นอัดขึ้นรูปบนเครื่องอัดขึ้นรูปด้วย อนุหภูมิ ความดัน และเวลาที่กำหนด จะได้ขึ้นงานที่มีรูปร่างเป็นแผ่นคลัทช์

7. ขั้นตอนการเซ็ทรูปร่าง

แผ่นคลัทช์ที่ได้จากการอัดขึ้นรูปในขั้นตอนการผลิตที่หกลังยังไม่มี ความแข็งพอ ถึงแม้จะ ผ่านกระบวนการที่มีอนุหภูมิและแรงอัดค่อนข้างสูง แต่เนื่องจากเป็นช่วงระยะเวลาที่สั้น ดังนั้น

จึงยังมีความชื้นและอากาศอยู่ในชิ้นงานค่อนข้างมาก ด้วยเหตุนี้แผ่นผ้าคลัตช์จะถูกนำมาอบโดยจะมีน้ำหนักกดทับแผ่นคลัตช์ขณะอบ เพื่อมิให้แผ่นผ้าคลัตช์เกิดการบิดงอขณะที่มีอุณหภูมิสูง การอบจะทำ ณ ที่อุณหภูมิและเวลาที่กำหนด หลังจากที่น่าออกจากตู้อบ แผ่นคลัตช์ยังถูกกดทับด้วยน้ำหนักจนกระทั่งเย็นตัวลง จึงจะถูกนำไปยังขั้นตอนถัดไป

8. ขั้นตอนการตกแต่งขอบผ้าคลัตช์

เมื่อแผ่นคลัตช์เย็นตัวลงแล้ว จะมีความแข็งและอยู่ตัว จากนั้นชิ้นงานจะถูกนำไปติดตั้งที่เครื่องกลึง โดยจะทำการกระแทกส่วนเกินของเนื้อผ้าคลัตช์ที่เกินออกมาจากส่วนที่พิมพ์อัดขึ้นรูป ซึ่งจะมีอยู่ทั้งที่ขอบด้านนอกและขอบด้านในของชิ้นงาน

9. ขั้นตอนเตรียมผิวหน้าแผ่นผ้าคลัตช์

ในขั้นตอนนี้ จะนำแผ่นผ้าคลัตช์มาทำพื้นผิวสำเร็จ โดยการใช้น้ำทรายที่เครื่องขัดผิวหน้าทั้งสองด้านของชิ้นงานจะถูกขัดตามลักษณะและความหนาที่ต้องการ

11. ขั้นตอนการทำความสะอาดและตรวจสอบ

ในขั้นตอนนี้งานจะถูกตรวจสอบรายละเอียดทุกอย่างได้แก่ รูปทรง ลักษณะ ขนาดและน้ำหนัก รวมทั้งการตกแต่งขอบผ้าที่ไม่เรียบร้อย จากนั้นชิ้นงานจะถูกไปยังขั้นตอนสุดท้ายของกระบวนการ

10. ขั้นตอนการบรรจุหีบห่อ

เมื่อได้พื้นผิวสำเร็จแล้ว ชิ้นงานจะถูกส่งมายังขั้นตอนนี้ ทำการแบ่งชิ้นงานตามขนาดและจำนวนเพื่อทำการหีบห่อ ซึ่งเป็นขั้นตอนสุดท้ายก่อนที่ชิ้นงานจะถูกส่งออกจากกระบวนการผลิตเพื่อรอการขนส่งต่อไป

ค. การวางผังโรงงาน

สำหรับการวางผังโรงงานของโรงงานที่ใช้เป็นกรณีศึกษาตัวอย่าง เมื่อพิจารณาจากลักษณะของผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิต จะเห็นว่าควรมีการวางผังแบบผลิตภัณฑ์ เนื่องจากการวางผังในลักษณะนี้เหมาะสำหรับสภาพการผลิตที่มีสินค้าที่ผลิตน้อยประเภท แต่ละประเภทมีปริมาณการผลิตสูง มีแบบที่เป็นมาตรฐานและไม่เปลี่ยนแบบบ่อย ซึ่งการวางผังแบบผลิตภัณฑ์นี้เป็นการจัดคนงาน เครื่องจักร หรือหน่วยผลิต วางเรียงตามลำดับขั้นตอนในการผลิตสินค้า ข้อได้เปรียบที่เห็นได้ข้อหนึ่งของการจัดวางที่เหมาะสมของผังแบบนี้ก็คือ ระยะทางขนถ่ายวัสดุภายในหน่วยผลิต และระหว่างหน่วยผลิตจะสั้นมาก ซึ่งมีผลทำให้เวลาที่ใช้ในการผลิตลดลง

จากการที่ผู้ทำวิจัยได้มีโอกาสคลุกคลีอยู่กับการดำเนินการผลิตของโรงงานตัวอย่างใน

ช่วงระยะเวลาหนึ่ง และได้ทำการศึกษาวิเคราะห์แผนผังของโรงงานตัวอย่าง ทำให้พอจะมองเห็นได้ว่า แผนผังของโรงงานที่ใช้เป็นกรณีศึกษาตัวอย่างนี้ ก่อให้เกิดปริมาณงานส่วนเกินที่ไม่จำเป็น ทำให้ต้องเสียเวลาและแรงงานมากกว่าที่ควรจะเป็น ตัวอย่างได้แก่ บริเวณที่ตั้งของถังที่ใช้ผสมเรซินสำหรับชุบผ้าแอสเบสตอส ซึ่งหลังจากที่ทำการชุบผ้าแล้ว จะมีการนำไปตากที่ลานตากผ้า โดยลักษณะการทำงานในปัจจุบัน จะมีระยะทางการขนถ่ายที่ไกลกว่าที่ควรจะเป็น สำหรับการวางถังชุบผ้าในตำแหน่งที่เหมาะสม ตัวอย่างอีกจุดหนึ่งที่พบได้แก่ ตำแหน่งที่ทำการรัดสายหีบห่อชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการในขั้นตอนต่าง ๆ เรียบร้อยแล้วก็ตั้งอยู่ในบริเวณ ซึ่งทำให้ต้องขนย้ายชิ้นงานดังกล่าว ไปยังคลังเก็บสินค้าในระยะทางที่มากเกินไปเกินความจำเป็น ซึ่งปัญหาในลักษณะนี้สามารถวิเคราะห์ให้เห็นได้ชัดโดยใช้วิชาการศึกษาวิธีการทำงาน

ง. เครื่องจักรและอุปกรณ์

เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต สามารถแยกตามขั้นตอนกรรมวิธีการผลิตได้

ดังนี้ คือ

- 1) เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการเตรียมผ้าชุบเรซิน
 - ก) ถังผสมเรซินและเมทานอล
 - ข) อุปกรณ์สำหรับกวนส่วนผสมเรซินและเมทานอล
 - ค) ถังสำหรับชุบผ้าแอสเบสตอส
 - ง) ห่วงสำหรับคล้องผ้า
 - จ) รอกสำหรับแขวนผ้า
 - ฉ) รถเข็นสำหรับตากผ้าชุบเรซิน ซึ่งมีบ่าสำหรับรองรับม้วนผ้า พร้อมทั้งรองเรซิน
 - ช) ราวตากผ้าชุบเรซิน
 - ซ) ตาข่าย
- 2) เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการเตรียมผ้าเคลือบยาง
 - ก) เครื่องตัดยาง
 - ข) เครื่องกวนยาง
 - ค) ถังกวนส่วนผสมยาง โทลูอิน และกำมะถัน
 - ง) รอกสำหรับยกถังกวนส่วนผสม
 - จ) เครื่องรัดสำหรับเคลือบยางบนเนื้อผ้า

- ณ) รถเข็นสำหรับตากผ้าเคลือบยาง
 - ข) ราวตากผ้าเคลือบยาง
 - ช) ตาชั่ง
- 3) เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการเตรียมชิ้นรูปแผ่นคลัตช์
 - ก) เครื่องตัดผ้า สำหรับชอยผ้าเคลือบยางเป็นแถบ
 - ข) แท่นหมุนสำหรับม้วนผ้า
 - ค) ห่วงเหล็กขึ้นรูปม้วนผ้า
 - ง) ตาชั่ง
 - 4) เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการเตรียมแผ่นคลัตช์สำเร็จรูป
 - ก) เครื่องอัดไฮดรอลิค
 - ข) แม่พิมพ์และแผ่นเหล็กสำหรับอัดขึ้นรูป
 - ค) ต้อบ
 - ง) นำหนักทับผ้า
 - จ) รถเข็นและถาดวางแผ่นคลัตช์สำหรับงานอบ
 - ฉ) เครื่องกลึงขอบนอกและขอบในแผ่นคลัตช์
 - ช) มีดตัดขอบแผ่นคลัตช์
 - ซ) เครื่องขัดพร้อมผ้าทราย
 - ณ) อื่น ๆ เช่น เวอร์เนียร์ กระจกทราย

เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตเหล่านี้ มีทั้งที่ทำขึ้นในประเทศ และที่นำเข้ามาจากต่างประเทศ ซึ่งส่วนใหญ่จะมาจากประเทศมาเลเซียและประเทศไต้หวัน ทางโรงงานที่ใช้เป็นกรณีศึกษาตัวอย่างมิได้มีการวางแผนการบำรุงรักษาไว้นานอน อันอาจจะเนื่องจากว่า เครื่องจักรและอุปกรณ์โดยส่วนใหญ่ที่ใช้อยู่ไม่มีใครมีความซับซ้อนมากนัก มีที่ต้องให้ความสนใจเป็นพิเศษคือ เครื่องอัดไฮดรอลิค ซึ่งทางโรงงานมีการดูแลในเรื่องของน้ำมันไฮดรอลิค และน้ำมันหล่อลื่นเป็นรายสัปดาห์ ในกรณีที่เครื่องจักรที่ใช้งานอยู่เกิดมีปัญหาขัดข้อง และทางโรงงานไม่สามารถแก้ไขเองได้ จะมีการเรียกให้บริษัทที่เป็นผู้ผลิตหรือบริษัทที่ให้บริการในเรื่องนั้น ๆ มาตรวจสอบและทำการแก้ไข

จ. แรงงาน

แรงงานที่ใช้ในการผลิต มีทั้งแรงงานที่เป็นชายและที่เป็นแรงงานหญิง ส่วนใหญ่เป็นผู้ที่อาศัยอยู่ในแถบนั้น ทางโรงงานจึงไม่ได้มีการจัดที่พักให้ ในหนึ่งสัปดาห์มีการทำงาน 6 วัน คือ วันจันทร์ถึงวันเสาร์ เวลาทำงานอยู่ในช่วง 08.10 น. ถึง 17.10 น. ในวันจันทร์ถึงวันศุกร์ ส่วนในวันเสาร์ เวลาทำงานจะอยู่ในช่วง 08.20 น. ถึง 17.20 น.

ลักษณะของงานที่ทำเป็นงานที่ไม่ต้องอาศัยความชำนาญเฉพาะอย่าง การฝึกฝนให้เกิดทักษะความชำนาญสามารถทำได้ไม่ยากนัก ซึ่งในปัจจุบัน คนงานสามารถสลับเปลี่ยนงานกันได้หลายสถานงาน โดยปกติจะไม่มีการทำงานล่วงเวลา นอกเสียจากจะมีงานเร่งด่วนเข้ามาและเนื่องจากมีแรงงานบางส่วนที่เป็นผู้นับถือศาสนาอิสลาม ซึ่งเป็นแรงงานที่หาได้ง่ายในพื้นที่แถบนั้น ทำให้มีความขลุกขลักเกิดขึ้นบ้างในช่วงที่มีเทศกาลหรืองานพิธีกรรมที่เกี่ยวข้องกับศาสนา นอกจากนี้ ในระยะหลังทางโรงงานได้มีการพิจารณาและกำหนดให้มีการจ่ายค่าตอบแทนจิตใจให้กับพนักงานในบางหน่วยงานอันได้แก่ พนักงานในส่วนที่ทำงานในส่วนของการเตรียมผ้าชุบเรซินและเตรียมผ้าเคลือบยาง เนื่องจากมีสภาพการทำงานที่เกี่ยวข้องกับความร้อน กลิ่น และความหนักของชิ้นงาน เพื่อจูงใจในเรื่องของประสิทธิภาพในการทำงาน