

ภาคผนวก

- ไม่มี มีน้อย มีปานกลาง มีค่อนข้างบ่อย

2.5 บริษัทของท่านประสบปัญหาเกี่ยวกับพนักงานหรือไม่

- ใช่ ไม่ใช่

อะไรเป็นสาเหตุที่ท่านคิดว่ามีผลกระทบต่อบริษัทของท่านมากที่สุด

.....

.....

.....

ส่วนที่ 3 ข้อมูลด้านการผลิต

3.1 จำนวนเครื่องจักรในบริษัทของท่านมี เครื่อง ดังนี้

- เครื่องจักรหนัก เครื่อง
- เครื่องจักรพื้นฐาน เครื่อง
- อื่น ๆ () เครื่อง

3.2 ปริมาณการผลิตโดยรวม (หน่วย / ต่อปี)

- น้อยกว่า 5000 5001 - 20000
- 20001 - 50000 50001 - 100000
- มากกว่า 100000

3.3 บริษัทของท่านมีปัญหาในการผลิตหรือไม่

- มี ไม่มี

ถ้ามีสาเหตุเกิดจาก (สามารถเลือกได้กว่าหนึ่งข้อ)

- เครื่องจักร พนักงาน
- กระบวนการผลิต อื่น ๆ (.....)

3.4 ท่านเคยได้อินเทคโนโลยีต่อไปนี้หรือไม่

เทคโนโลยี	ไม่เคยได้อิน	เคยได้อินแต่ยังไม่ได้ทำระบบ	จัดทำระบบไปบางส่วน	จัดทำเต็มระบบ
5 ส				
GMP				
HACCP				
ISO 9000				
QC				
TPM				
TQM				
KAIZEN				
JIT				

3.5 ถ้าบริษัทของท่านได้ทำระบบปฏิบัติการเหล่านี้ท่านทำเมื่อไรหรือกำหนดจะมีแผนทำอย่างไร

.....

.....

.....

ส่วนที่ 4 ข้อมูลด้านการบำรุงรักษา

4.1 โรงงานของท่านเคยมีประสบการณ์เครื่องจักรเสียหรือไม่

- เคย ไม่เคย

ถ้าเคย สัปดาห์ละครั้ง

6 เดือนต่อครั้ง

สองสัปดาห์ครั้ง

ปีละครั้ง

เดือนละครั้ง

อื่น ๆ (.....)

3 เดือนต่อครั้ง

4.2 โรงงานของท่านมีการตรวจสอบสภาพเครื่องจักรก่อนการผลิตหรือไม่

- มี ไม่มี

ถ้าเคย สัปดาห์ละครั้ง

6 เดือนต่อครั้ง

สองสัปดาห์ครั้ง

ปีละครั้ง

เดือนละครั้ง

อื่น ๆ (.....)

3 เดือนต่อครั้ง

4.3 โรงงานของท่านมีการดำเนินการวางแผนงานบำรุงรักษาหรือไม่

- มี ไม่มี

อะไรเป็นปัจจัยที่ท่านไม่ทำแผนบำรุงรักษา

.....

4.4 ท่านคิดว่า ระบบงานบำรุงรักษาเป็นต้นทุนการผลิตของท่านหรือไม่

- เป็น ไม่เป็น

ส่วนที่ 5 แนวทางในการเพิ่มผลผลิต

5.1 โรงงานของท่านได้มีการจัดกิจกรรมเพื่อเพิ่มผลผลิตให้กับโรงงานหรือไม่

- มี ไม่มี

ถ้ามีกิจกรรมนั้นคือ (ตอบได้มากกว่าหนึ่งข้อ)

ให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วมในการจัดการโรงงาน

มีการประชุมกลุ่มย่อย

มีลักษณะการทำงานแบ่งออกเป็นกลุ่มย่อย

อื่น ๆ (.....)

5.2 ในฐานะที่ท่านเป็นส่วนหนึ่งในโรงงานควรคำนึงถึงสิ่งใดบ้างต่อไปนี้ (ตอบได้มากกว่าหนึ่งข้อ)

- ความสะอาด
- ความปลอดภัย
- มีการทำงานเป็นกลุ่มย่อย
- มีมาตรการป้องกันความปลอดภัยที่ดี
- มีการจัดระบบการควบคุมและตรวจสอบกระบวนการผลิตอย่างสม่ำเสมอ
- มีการจัดการสิ่งแวดล้อมในโรงงานอย่างเป็นระบบ
- อื่น ๆ (.....)

5.3 โรงงานของท่านมีการใช้ระบบประกันความปลอดภัยของอาหาร (HACCP) หรือไม่

- มี ไม่มี

ถ้ามี โรงงานของท่านใช้เครื่องมือและเทคนิคอะไรบ้างในการจัดทำระบบ HACCP

- | | |
|---|-----------------------------------|
| <input type="radio"/> การประชุมกลุ่ม | <input type="radio"/> 5 ส |
| <input type="radio"/> กิจกรรมกลุ่มย่อย | <input type="radio"/> การฝึกอบรม |
| <input type="radio"/> กระบวนการควบคุมทางสถิติ | <input type="radio"/> อื่น ๆ..... |
| <input type="radio"/> ระบบการควบคุมเอกสาร | |

5.4 โรงงานของท่านมีการใช้ระบบการบริหารทั่วทั้งองค์กร (TQM) หรือไม่

- มี ไม่มี

ถ้ามี โรงงานของท่านใช้เครื่องมือและเทคนิคอะไรบ้างในการจัดทำระบบ TQM

- | | |
|---|-----------------------------------|
| <input type="radio"/> การประชุมกลุ่ม | <input type="radio"/> 5 ส |
| <input type="radio"/> กิจกรรมกลุ่มย่อย | <input type="radio"/> การฝึกอบรม |
| <input type="radio"/> กระบวนการควบคุมทางสถิติ | <input type="radio"/> อื่น ๆ..... |
| <input type="radio"/> ระบบการควบคุมเอกสาร | |

ส่วนที่ 6 แนวทางการแก้ปัญหา

6.1 บริษัทของท่านประสบปัญหาเหล่านี้หรือไม่

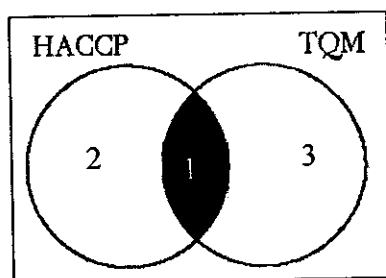
ปัญหา	ไม่มี	เล็กน้อย	มีปานกลาง	มีมากที่สุด	ความถี่ในการแก้ปัญหา		
					มาก	ปานกลาง	น้อย
1. เครื่องจักรหยุดเดินบ่อย 2. เครื่องจักรไม่ได้คุณภาพ 3. ในระบบการผลิตมีของเสียเยอะ 4. ผลิตภัณฑ์ไม่ได้คุณภาพ 5. มีการปนเปื้อนในระบบการผลิต 6. ระบบ QC ยังไม่ได้มาตรฐาน 7. พนักงานยังไม่เข้าใจเทคโนโลยีที่นำมาใช้ 8. พนักงานใช้เทคนิคและเครื่องมือของเทคโนโลยียังไม่ได้ประสิทธิภาพ 9. มีความขัดแย้งในองค์กร 10. เมื่อแนะนำระบบใหม่ๆเข้าสู่บริษัทจะได้รับการต่อต้านค่อนข้างมาก 11. ระบบที่ปฏิบัติไม่สำเร็จเพราะขาดความร่วมมือของพนักงาน 12. พนักงานไม่เข้าใจนโยบายของบริษัท 13. มีปัญหาเรื่องการสื่อสารภายในองค์กร 14. ระบบประชุมกลุ่มย่อยไม่มีประสิทธิภาพ 15. ไม่มีคู่มือในการปฏิบัติ 16. ระบบในการตรวจจุดวิกฤตยังไม่ได้ประสิทธิภาพ 17. พนักงานรู้สึกว่ามีงานเพิ่มจากการทำระบบ 18. ไม่มีการจ่ายค่าแรงจูงใจในการทำงาน 19. การเปลี่ยนแปลงพนักงานในหน่วยงานมีบ่อย 20. ความต้องการเพิ่มเงินเดือนของพนักงาน							

6.2 ท่านคิดว่าเครื่องมือเหล่านี้จะช่วยท่านแก้ปัญหาได้หรือไม่

เครื่องมือ	ได้	ไม่ได้
1. การแก้ไขปัญหา		
1.1 ควบคุมคุณภาพโดยเครื่องมือพื้นฐาน (Basic tools)		
1.2 ควบคุมกระบวนการทางสถิติ		
1.3 วงล้อเดมมิ่ง (Plan-Do-Check-Act)		
1.4 การระดมความคิด		
1.5 การประชุมที่มีประสิทธิภาพ		
2. ความเกี่ยวข้องกับลูกจ้างและการให้อำนาจกับลูกจ้าง		
2.1 การพัฒนาทรัพยากรมนุษย์		
2.2 ลูกจ้างที่มีความชำนาญ		
2.3 กิจกรรมการปรับปรุงกลุ่มย่อย		
2.4 การจัดการบุคลากร		
2.5 การสร้าง แรงจูงใจ		
2.6 การจัดการความขัดแย้ง		
3. ความสัมพันธ์กับผู้ส่งวัตถุดิบ		
3.1 การตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ		
3.2 การลดจำนวนผู้ส่งวัตถุดิบและระยะทางการส่ง		
3.3 ทำสัญญาระยะยาวกับผู้ส่งวัตถุดิบหลัก		
4 การจัดการสถานที่ทำงาน		
4.1 5ส		
4.2 การจัดการข้อมูลและฐานข้อมูล		
4.3 การวางผังโรงงาน		
4.4 การบริหารการจัดการรายวัน		
4.5 การควบคุมอาคารสถานที่		
5 การปรับปรุง และการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง		
5.1 การจัดมาตรฐานกระบวนการผลิต		
5.2 การบริหารงานในหน้าที่ที่ต่างกัน		
5.3 การ พัฒนานโยบาย		
5.4 Benchmarking		
5.5 ระบบข้อเสนอแนะ		
6. การควบคุมการผลิต		
6.1 การควบคุมอุปกรณ์		

6.2 การบำรุงรักษาแบบแรงป้องกัน		
6.3 การจัดการกับวัตถุดิบ		
6.4 การควบคุมกระบวนการผลิต		
6.5 การบรรจุหีบห่อและการจัดเก็บ		
6.6 การจัดการของเสีย		
6.7 การควบคุมแมลง		
6.8 การควบคุมการส่ง		
6.9 การควบคุมระบบเอกสาร		
6.10 การบันทึกระบบคุณภาพ		
6.11 การตรวจสอบคุณภาพ		
6.12 การตรวจสอบและทดสอบผลิตภัณฑ์		
6.13 การเรียกคืนผลิตภัณฑ์		
6.14 การแนะนำผลิตภัณฑ์แก่ลูกค้า		
7 ด้านความปลอดภัย		
7.1 การวิเคราะห์จุดอันตราย		
7.2 การควบคุมการสูญเสีย และการจัดการความปลอดภัย		
7.3 การควบคุมสิ่งแวดล้อม		
7.4 ความต้องการตามกฎหมาย		
7.5 ระบบสัญลักษณ์ส่วนบุคคล		

6.3 ท่านมีความคิดเห็นอย่างไรเกี่ยวกับรูปแบบความสัมพันธ์ของเครื่องมือของระบบ HACCP และ TQM นี้



หมายเหตุ 1 คือความสัมพันธ์ของเครื่องมือและเทคนิคของระบบ HACCP และ TQM

2 คือเครื่องมือและเทคนิคของระบบ HACCP

3 คือเครื่องมือและเทคนิคของระบบ TQM

สิ่งที่ได้รับจากระบบความสัมพันธ์	ใช่	ไม่ใช่
1.ลดระยะเวลาในการทำระบบ HACCP และ TQM 2.ประหยัดเวลาในการฝึกอบรมของระบบทั้งสอง 3.ประหยัดค่าใช้จ่ายในการปฏิบัติ 4.ประหยัดค่าใช้จ่ายในการประกอบการ 5.ลดความรู้สึกที่เป็นการเพิ่มงานของพนักงาน 6.สร้างมูลค่าทางการตลาด 7.การทำงานมีระบบมากขึ้น 8.พนักงานมีการทำงานเป็นกลุ่ม เกิดความสามัคคีกัน 9.โครงสร้างภายในองค์กรแข็งแกร่งขึ้น 10.เพิ่มศักยภาพในการผลิตของบริษัท 11. ปลุกฝังด้านการวางแผนการทำงาน 12.เมื่อทำระบบ HACCP แล้วสามารถที่จะเตรียมความพร้อม ในการเข้าสู่ระบบ TQM ได้เร็วขึ้น 13. การสร้างแบรนด์ในตลาด		

7. ท่านคิดว่าบริษัทของท่านต้องการให้รัฐบาลสนับสนุนทางด้านใดบ้าง

- แหล่งเงินทุน ส่งเสริมการลงทุน การตลาด
 ระบบการขนส่ง จัดหาที่ปรึกษาแก่บริษัท

8. บริษัทของท่านมีแผนการในอนาคตอย่างไรบ้าง

.....

คณะผู้ทำงานวิจัยขอขอบคุณ ที่ให้ความร่วมมือในการตอบสอบถาม