

## สารบัญ

	หน้า
กิตติกรรมประกาศ	ค
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ฉ
สารบัญตาราง	ฉ
สารบัญภาพ	ฉ
<b>บทที่ 1 บทนำ</b>	1
ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	3
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับจากการศึกษา	3
นิยามศัพท์	4
<b>บทที่ 2 ทฤษฎี แนวคิดและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง</b>	5
วิธีการเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต	5
วิธีการวิเคราะห์และจำแนกปัญหาในกระบวนการผลิต	26
การวัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิต	28
<b>บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา</b>	32
ขอบเขตการศึกษา	32
วิธีการศึกษา	32
การวิเคราะห์ข้อมูล	34
การรายงานผลการศึกษา	34
สถานที่ใช้ในการศึกษาและรวบรวมข้อมูล	34
ระยะเวลาในการศึกษา	34
<b>บทที่ 4 ผลการศึกษา</b>	35
ส่วนที่ 1 วิธีการดำเนินการในการเพิ่มประสิทธิภาพ	36
ส่วนที่ 2 การวัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตด้านการวัดเชิงคุณภาพ	40
ส่วนที่ 3 การวัดประสิทธิภาพของกระบวนการผลิตด้านการวัดเชิงปริมาณ	58
<b>บทที่ 5 สรุปผล อภิปรายผล ข้อค้นพบ และข้อเสนอแนะ</b>	67
สรุปผลการศึกษา	67

อภิปราย	71
ข้อค้นพบ	72
ข้อเสนอแนะ	73
<b>บรรณานุกรม</b>	75
<b>ภาคผนวก</b>	77
ภาคผนวก ก แบบสอบถาม	78
ภาคผนวก ข แบบฟอร์มของการทำ Job Instruction : JI	86
ภาคผนวก ค ตัวอย่างแบบฟอร์มการให้คะแนนกิจกรรม 5 ส	87
ภาคผนวก ง ตัวอย่างแบบฟอร์มการตรวจเช็คงานโดยใช้วิธีการของ Job Method : JM	88
ภาคผนวก จ ตัวอย่างแบบฟอร์มการประเมินกิจกรรม 5 ส โดยใช้รูปภาพเป็นสื่อแสดงผล	89
ภาคผนวก ฉ วิธีการหา Standard Time จริงในการผลิต	90
ภาคผนวก ช การสัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้อง	91
ภาคผนวก ซ เวลามาตรฐานที่ใช้ในการผลิตในแต่ละกระบวนการผลิต	95
<b>ประวัติผู้เขียน</b>	96

## สารบัญตาราง

ตาราง	หน้า
1 ตัวอย่างการวางแผนเริ่มทำกิจกรรม 5ส	12
2 แสดงการดำเนินกิจกรรม 5 ส ในช่วง ตุลาคม 2546 – ธันวาคม 2546	37
3 แสดงจำนวนและร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามเพศ	41
4 แสดงจำนวนและร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามอายุ	41
5 แสดงจำนวนและร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามอายุการทำงาน	42
6 แสดงจำนวนและร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามระดับการศึกษา	42
7 แสดงจำนวนและร้อยละ ของผู้ตอบแบบสอบถาม จำแนกตามระดับตำแหน่ง	43
8 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม การสอนงาน (Job Instruction : JI)	44
9 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม การปรับปรุงงาน (Job Method : JM)	46
10 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม การสร้างความสัมพันธ์ในงาน (Job Relation : JR)	47
11 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม ด้าน 5 ส.	48
12 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้านการนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม ด้านความสูญเสียเปล่า 7 ประการ	49
13 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม โดยภาพรวม เกี่ยวกับปัญหา อุปสรรคที่พบในการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการ ผลิต ในด้านการนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม	51

- 14 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน  
การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม การสอนงาน (Job Instruction : JI) 52
- 15 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน  
การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม การปรับปรุงงาน (Job Method : JM) 53
- 16 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน  
การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม ด้านการสร้างความสัมพันธ์ในงาน  
(Job Relation : JR) 54
- 17 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน  
การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม ด้าน 5 ส. 55
- 18 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการผลิต ในด้าน  
การนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม ด้านความสูญเสีย 7 ประการ 56
- 19 แสดงค่าเฉลี่ยและส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถาม  
โดยภาพรวม เกี่ยวกับผลที่พนักงานได้รับจากการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการ  
ผลิต ในด้านการนำระบบการอบรมในโรงงานอุตสาหกรรม 57

## สารบัญภาพ

ภาพ	หน้า
1 แสดงขั้นตอนการตรวจสอบเพื่อค้นหาของเสีย	25
2 แสดงขั้นตอนการปรับปรุงคุณภาพโดยการป้องกัน	26
3 แสดงถึงลักษณะแผนภาพเหตุและผล หรือแผนภูมิแก๊งปลา	28
4 แสดงร้อยละของเสียในช่วง ตุลาคม 2546 – ธันวาคม 2546	38
5 แสดงการวิเคราะห์ปัญหาของเสียกาวมิรู โดยใช้แผนภูมิแก๊งปลา	39
6 แสดงผลิตผลก่อนทำการปรับปรุงในช่วงเดือนตุลาคม – ธันวาคม 2546	58
7 แสดงกิจกรรมที่ดำเนินการปรับปรุงผลิตผลในช่วงเดือนมกราคม – มีนาคม 2547	59
8 แสดงผลิตผลหลังทำการปรับปรุงในช่วงเดือนมกราคม – มีนาคม 2547	61
9 แสดงขั้นตอนการผลิตของผลิตภัณฑ์คาร์ฮีต	62
10 แสดงเวลาของกระบวนการผลิตก่อนการปรับปรุงในช่วงเดือนตุลาคม 2546 ถึง ธันวาคม 2546	64
11 แสดงกิจกรรมที่ดำเนินการลดเวลาของกระบวนการผลิต (Production Lead Time) ในช่วงเดือนมกราคม – มีนาคม 2547	65
12 แสดงระยะเวลาของการผลิตหลังทำการปรับปรุงในช่วงเดือนมกราคม – มีนาคม 2547	66