

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ประวัติและรายละเอียดเกี่ยวกับบริษัท

บริษัท คิมเบอเลีย-คล้าด ประเทศไทย จำกัด ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ. 2509 โดยผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ กระดาษทิชชู ผ้าอ้อมสำเร็จรูปสำหรับเด็กและผ้าอนามัยจากการร่วมธุรกิจกับบริษัท ไทโสก็อต จำกัด ทำให้บริษัทมีโรงงานผลิตเพิ่มขึ้นทั้งในจังหวัดปทุมธานีและสมุทรปราการ ทางบริษัทได้ก้าวมาเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายกระดาษทิชชูระดับแนวหน้าของเมืองไทย โดยมีพนักงานกว่า 1,000 คน และมียอดจำหน่ายในปี พ.ศ. 2543 สูงถึง 2,700 ล้านบาท และบริษัทมีพนักงานอยู่ 66,000 คนทั่วโลก มีโรงงานมากกว่า 40 ประเทศ มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ 3 แห่งในสหรัฐอเมริกา คือ เมืองคัลลิส มลรัฐเท็กซัส เมืองนีน่า มลรัฐวิสคอนซิน เมืองรอสเวล มลรัฐจอร์เจีย สำหรับประเทศไทยมีสำนักงานใหญ่อยู่ที่สีลม กรุงเทพมหานคร

ชื่อ-ที่ตั้งสถานประกอบการ-จำนวนพนักงาน

บริษัท คิมเบอเลีย-คล้าด ประเทศไทย จำกัด(KCT)

54 หมู่ 3 ต.บางจะแวง อ. เมือง จ.ปทุมธานี 12000

จำนวนพนักงาน 410 คน

1.1.1 กฎระเบียบของโรงงาน

สิ่งที่พนักงานต้องปฏิบัติ

1. ปฏิบัติเกี่ยวกับระเบียบข้อบังคับเกี่ยวกับการทำงาน
2. เชื้อฟุ้งและปฏิบัติตามคำสั่ง โดยชอบของบริษัทหรือผู้บังคับบัญชา
3. มาปฏิบัติงานตรงเวลาและลงบันทึกเวลาทำงานตามที่กำหนด
4. ไม่ละเลยการปฏิบัติงานตามกำหนดการ เว้นแต่มีเหตุผลอันควรรวมทั้งไม่ล่วงเวลาหรือแสดงออกถึงเจตนาของการหลีกเลี่ยงงาน
5. ปฏิบัติงานด้วยความขยัน เต็มความสามารถ ซื่อสัตย์สุจริต ไม่ก่อกวนแก่งแย่งหรือจงใจทำให้เกิดความเสียหาย
6. ปฏิบัติตามกฎหมายแห่งความปลอดภัยในการทำงาน
7. ปฏิบัติงานด้วยความไม่ประมาทเดินเล่น ไม่หยอกล้อหรือเล่นกันในเวลาทำงาน
8. ดูแลรักษาเครื่องจักร อุปกรณ์การทำงานให้อยู่ในสภาพดี
9. ป้องกันทรัพย์สินของบริษัท ไม่ให้สูญหายหรือเสียหายจากบุคคลใดๆ

สิ่งที่ห้ามพนักงานกระทำ

1. ห้ามพกอาวุธหรือวัตถุระเบิดในสถานที่ทำงาน และในเวลาทำงานเว้นแต่ผู้มีหน้าที่ต้องพกอาวุธตามกำหนดระหว่างหน้าที่การปฏิบัติงาน
2. ห้ามทะเลาะวิวาททำร้าย หรือพยายามทำร้ายร่างกายซึ่งกันและกันหรือกับบุคคลอื่นในสถานที่ทำงาน
3. ห้ามนำสุราหรือของที่เป็นสิ่งมีนเมาเข้าภายในบริเวณบริษัท โดยไม่ได้รับอนุญาต
4. ห้ามเล่นแชร์ในเวลาทำงานหรือในสถานที่ของบริษัท
5. ห้ามขู่ขี้ขี้ ทำให้กลัว ใช้อำนาจบีบบังคับหรือแทรกแซงเรื่องส่วนตัวของเพื่อนร่วมงาน
6. ห้ามแสดงกริยา วาจาหรือขีดเขียนข้อความหยาบคาย ก้าวร้าว ดูหมิ่น ล่วงเกิน หรือเหยียดหยามบุคคลใดๆในสถานที่บริษัท
7. ใช้เครื่องมือ แรงงาน วัสดุ เวลาสถานที่หรือทรัพย์สินใดๆเพื่อประโยชน์แก่ตนเองและผู้อื่นโดยไม่ได้รับอนุญาต
8. บริษัทไม่อนุญาตให้พนักงานรับของขวัญมูลค่ามากกว่า 2,000 บาทจากบุคคลอื่น

1.2 ความสำคัญและที่มา

ในกระบวนการผลิตกระดาษชำระของแผนก Roll Converting นั้นจะแบ่งกระบวนการผลิตเป็น 2 ส่วนใหญ่ คือ กระบวนการแปรรูปกระดาษให้ออกมาเป็นม้วนกระดาษชำระสำเร็จรูป กับกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ กระบวนการแปรรูปกระดาษเป็นกระบวนการที่ใช้เครื่องจักรทั้งหมดในการผลิต ส่วนกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ จะมีทั้งแบบที่ใช้เครื่องจักร และใช้พนักงานในการผลิต ซึ่งจากการสังเกตกระบวนการที่ใช้เครื่องจักรนั้นจะใช้พนักงานควบคุมเครื่องจักรเพียงคนเดียวเท่านั้น เพราะฉะนั้นจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้จึงขึ้นอยู่กับเครื่องจักรเป็นส่วนใหญ่ ส่วนกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิตต้องใช้พนักงานจำนวนมากในการผลิต ปริมาณผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้ส่วนใหญ่ขึ้นอยู่กับพนักงานและวิธีการในการผลิต ซึ่งจากการสังเกตวิธีการทำงานของพนักงานแต่ละคนไม่เหมือนกัน บางคนมีวิธีการทำงานที่เร็ว บางคนมีวิธีการทำงานที่ช้า เพื่อต้องการให้กระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์มีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น (ประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นคือผลผลิตเพิ่มขึ้นแต่ราคาต้นทุนต่ำลงหรือเท่าเดิม) เราจึงจำเป็นต้องกำหนดมาตรฐานและปรับปรุงวิธีการทำงานของพนักงานเพื่อเป็นมาตรฐานในการผลิต เพื่อให้การกำหนดมาตรฐานมีความถูกต้องและเหมาะสมเราจึงจำเป็นต้องทำการศึกษาการทำงาน of กระบวนการ pack และบรรจุใส่หีบห่อที่ใช้พนักงานในการผลิต

การศึกษาการทำงาน (Work Study) คือการศึกษาวิธี (Method Study) และการวัดผลงาน (Work Measurement) ซึ่งใช้ในการศึกษากระบวนการในการทำงานและองค์ประกอบต่างๆ เพื่อปรับปรุงการ

ทำงานให้ดีขึ้น และใช้ประโยชน์ด้านการพัฒนามาตรฐานของการทำงานและเวลาทำงาน รวมไปถึงการใช้เป็นเครื่องมือในการพัฒนาส่งเสริมจูงใจบุคลากร นำไปสู่การเพิ่มผลผลิต

โดยงานวิจัยนี้จะเป็นการศึกษาเวลาในการทำงาน ซึ่งการศึกษาเวลาคือเทคนิคการวัดผลงานซึ่งมีกระบวนการเพื่อกำหนดหาเวลาในการทำงานโดยคนงานที่เหมาะสมซึ่งทำงานในอัตราปกติ ภายใต้งื่อนไขมาตรฐานในการวัดผลงานโดยมีผลลัพธ์ของการวัดผลงานเรียกว่า “เวลามาตรฐาน”

หลักการพื้นฐานของการศึกษาเวลามีดังนี้

1. การศึกษาเวลาจะต้องใช้กระบวนการในการหาเวลาในการทำงาน
2. คนงานที่ใช้ศึกษาในการศึกษาเวลาจะต้องเป็นคนงานที่มีความเหมาะสม
3. คนงานที่ใช้ศึกษาต้องทำงานในอัตราปกติ
4. ต้องมีเงื่อนไขมาตรฐานการวัดผลงาน
5. ผลลัพธ์ของการศึกษาเวลา คือ เวลามาตรฐานของการทำงาน

ดังนั้นงานวิจัยนี้จึงมุ่งเน้นที่การศึกษาเวลาในการทำงานของพนักงานเพื่อใช้เป็นคู่มือในการปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อให้ได้ผลผลิตตามที่ต้องการ

1.3 วัตถุประสงค์ของปัญญานิพนธ์

1. เพื่อหาเวลามาตรฐานของกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิต
2. ใช้เป็นคู่มือในการเปรียบเทียบจำนวนสินค้าที่ผลิตได้
3. ใช้เป็นตัวกำหนดราคาสินค้าที่ผลิตได้
4. ใช้เป็นคู่มือในการจัดวางตำแหน่งของพนักงาน packer ให้เหมาะสม
5. เพื่อใช้เป็นคู่มือในการปรับปรุงกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ให้เกิดประสิทธิภาพมากขึ้น

1.4 ขอบเขตของปัญญานิพนธ์

1. ศึกษาขั้นตอนของกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ ที่ใช้พนักงานในการผลิต
2. ศึกษาเวลามาตรฐานของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิต
3. ศึกษาลักษณะหน้าที่และตำแหน่งของพนักงาน packer ในแต่ละขั้นตอน

4. พิจารณาและปรับปรุงเวลามาตรฐานของแต่ละขั้นตอนให้เกิดความสมดุล

1.5 วิธีการดำเนินการ

1. หาข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ที่ทำการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิตของแต่ละเครื่อง
2. ทำการแบ่งกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิตออกเป็นขั้นตอนย่อยๆ
3. ทำการบันทึกเวลาและตำแหน่งของพนักงานที่ทำการ pack ของแต่ละขั้นตอน
4. ทำการประเมินอัตราการทำงานของพนักงาน โดยเปรียบเทียบกับมาตรฐานของผู้จับเวลาโดยอาศัยหลักการของการประเมินค่า และปรับให้เป็นค่าการทำงานปกติ
5. พิจารณหาเวลาเผื่อ โดยพิจารณาจากการทำงานของพนักงาน
6. หาเวลามาตรฐานของแต่ละผลิตภัณฑ์
7. ทำการวิเคราะห์และปรับปรุงกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิตให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

1.6 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

1. ทราบเวลามาตรฐานของแต่ละขั้นตอนของกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิต
2. ทราบจำนวนมาตรฐานของสินค้าที่สามารถผลิตได้ในแต่ละวัน
3. สามารถนำข้อมูลที่ได้ไปทำการปรับปรุงแก้ไขขั้นตอน ของกระบวนการ pack และบรรจุผลิตภัณฑ์ที่ใช้พนักงานในการผลิต