

เรื่องวิทยุ เจริญชัยภูมิ 2549: การวิเคราะห์หาความเหมาะสมในการเลือกใช้วิธีการหาเวลา  
มาตรฐานในแต่ละวิธีในแผนกเย็บ: กรณีศึกษา โรงงานอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม  
ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาการจัดการวิศวกรรม ภาควิชาอุตสาหกรรม  
ประธานกรรมการที่ปรึกษา: อาจารย์พรเทพ อนุสรณิศสาร, Ph.D. 78 หน้า

จากสถานะปัจจุบัน อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม จัดเป็นกลุ่มอุตสาหกรรมที่มีการส่งออกคิด  
อันดับ 1 ใน 10 ของประเทศ ดังนั้น เพื่อให้อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม สามารถรักษาระดับการ  
ส่งออกให้คงที่หรือดียิ่งขึ้น ควรจะมีการตระหนักถึงการปรับปรุงพัฒนา เพื่อเพิ่มศักยภาพของกลุ่ม  
อุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ในการปรับปรุงพัฒนาระดับพื้นฐาน ทางกลุ่มอุตสาหกรรมควรจะมีการ  
จัดทำเวลามาตรฐานในส่วนของการผลิตหลัก คือ ส่วนการผลิตเย็บ เพื่อนำไปสู่การวัดสมรรถนะ  
ของตนเองหรือการวัดเทียบเคียงความสามารถในการผลิตเพื่อนำไปสู่การปรับปรุง ในการศึกษาวิจัย  
ครั้งนี้ได้ทดลองหาเวลามาตรฐานการผลิตเย็บของผลิตภัณฑ์ กางเกงเด็ก ในวิธีการหาเวลามาตรฐาน  
4 วิธี คือ การศึกษาเวลา, การหาเวลามาตรฐานแบบพรีดิเทอร์มิน, การหาเวลามาตรฐานจากการสุ่ม  
งาน และ การหาเวลามาตรฐานจากการผู้เชี่ยวชาญ ซึ่งจากผลการวิจัย เมื่อนำเวลามาตรฐานแต่ละวิธี  
มาเปรียบเทียบผลต่างกับค่า Actual Time ทั้ง 11 ขั้นตอน เพื่อหาความคลาดเคลื่อน พบว่าเวลา  
มาตรฐานจากการสุ่มงาน มีร้อยละผลต่างเมื่อเทียบกับค่า Actual Time น้อยที่สุด คือ ร้อยละ 15.89  
รองลงมา เป็นวิธีการหาเวลามาตรฐานจากการใช้นาฬิกาจับเวลา มีร้อยละผลต่างเท่ากับ ร้อยละ  
23.76 วิธีการหาเวลามาตรฐานจากพรีดิเทอร์มิน มีร้อยละผลต่างเท่ากับ ร้อยละ 24.35 และวิธีการ  
หาเวลามาตรฐานโดยผู้เชี่ยวชาญ มีร้อยละผลต่างมากที่สุดเท่ากับ ร้อยละ 31.06

จากผลการทดลองสรุปได้ว่าวิธีการหาเวลามาตรฐาน จะมีความแม่นยำ เราต้องสามารถ  
ควบคุมปัจจัยผลกระทบที่มีอยู่ในแต่ละวิธีการหาเวลามาตรฐานให้ได้ อีกทั้งต้องควบคุมปัจจัย  
ภายนอกให้ได้ด้วย เช่น การจัดการบริหารสายการผลิต ตั้งแต่การวางแผนที่แม่นยำ ระบบคุณภาพ  
ต้องสนับสนุนสายการผลิตในการป้องกันและยับยั้งไม่ให้เกิดงานเสีย เพื่อช่วยลดความสูญเสียจาก  
การซ่อมงาน วิธีการทำงานในแต่ละขั้นตอนต้องถูกปรับปรุงตามหลักการศึกษาวิธี จนกระทั่ง  
สายการผลิตต้องเป็นกระบวนการ(Process) ที่ไม่มีความสูญเสียใดๆเกิดขึ้น