



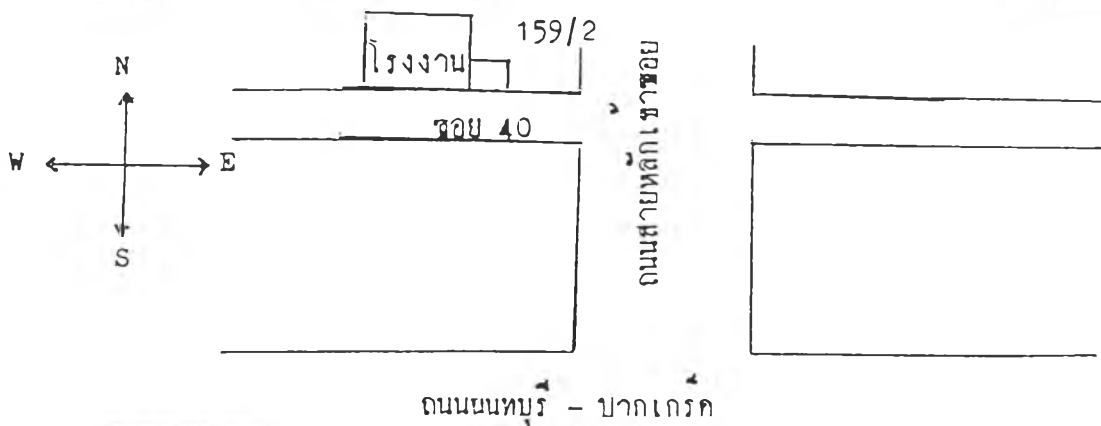
โครงสร้างสังคมของโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูป

ประวัติความเป็นมา

เริ่มดำเนินการเมื่อเดือนเมษายน พ.ศ. 2518 ด้วยทุนดำเนินการ 800,000 บาท (แปดแสนบาทถ้วน) มีวัตถุประสงค์หลักในการดำเนินงานว่าต้องการช่วยเหลือสังคมให้มีสินค้าบริโภคและเป็นการสร้างรายได้ให้แก่คนไทย มีเครือข่าย 2 สาขาในจังหวัดเชียงใหม่และจังหวัดขอนแก่น สำหรับสาขานนทบุรีที่ผู้วิจัยได้รับการอนุญาตให้เข้าทำการศึกษาอยู่นี้ มีคำขวัญในการทำงานแก่พนักงาน คือ "ขยัน ซื่อสัตย์ ประหยัด อ่อนน้อม เชื่อฟังผู้ใหญ่ สุภาพเรียบร้อย" ในทุกๆ ปีจะมีพนักงานเข้าใหม่และลาออกหลายอัตรา จำเป็นต้องมีการประกาศรับสมัครพนักงานเข้าใหม่อยู่เสมอ ปัจจุบันมีพนักงานทั้งสิ้น รวม 197 คน 10 แผนก ซึ่งจะได้กล่าวรายละเอียดต่อไป

ที่ตั้ง

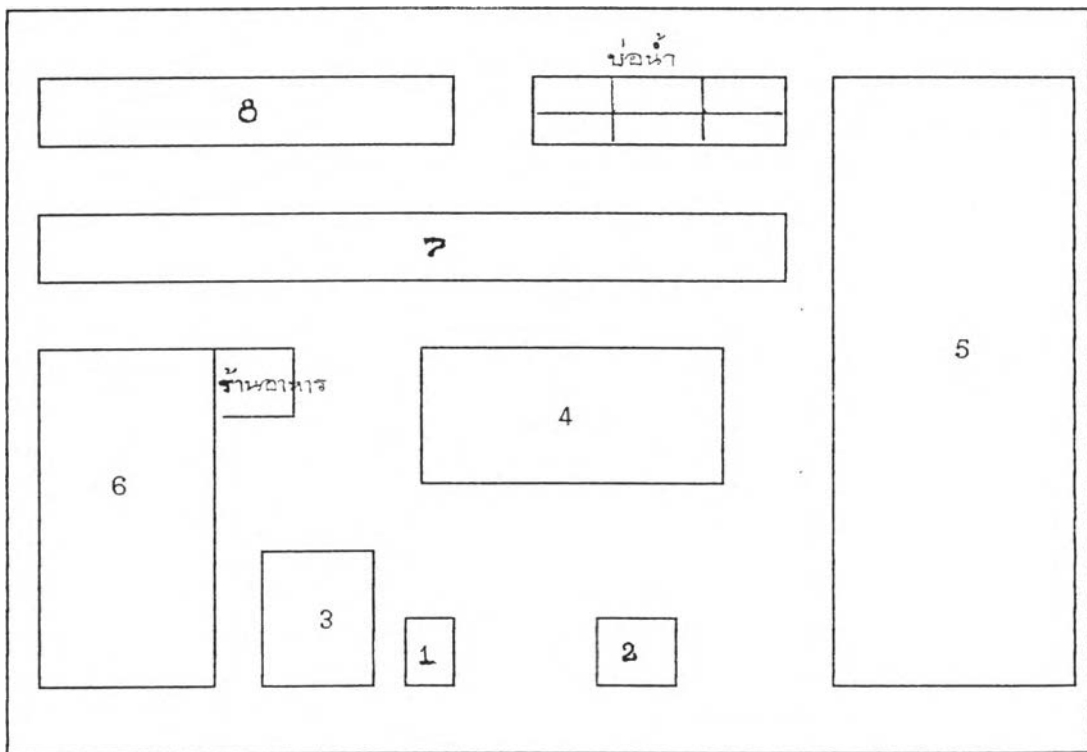
จากถนนนนทบุรีบริเวณหน้าโรงพยาบาลศรีธัญญา เข้าสู่ห้าแยกปากเกร็ด จะพบทางแยกเข้าซอยขนาดใหญ่ที่สุดของจังหวัดนนทบุรีทางซ้ายมือของถนน หากนำรถเลี้ยวเข้าไปบนถนนสายหลักของซอยโดยไม่เลี้ยวเข้าซอยย่อยอื่นเลย ตรงไปตามความคดโค้งของถนนจะถึงซอยย่อยที่ 40 อยู่ลึกจากปากซอย 4-5 กิโลเมตร ให้เลี้ยวเข้าซอยย่อยที่ 40 นี้ จะเป็นทางตัน ดันซอยเป็นที่ตั้งของโรงงานอุตสาหกรรมตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูปแห่งหนึ่ง (ตามแผนภูมิที่ 1)



แผนภูมิที่ 1 ที่ตั้งของโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

- ทิศเหนือ ติดต่อกับ ป่าหญ้าและสวนทุเรียน
- ทิศใต้ ติดต่อกับ ถนนดินลูกรังซอยที่ 40
- ทิศตะวันออก ติดต่อกับ บ้านเลขที่ 159/2
- ทิศตะวันตก ติดต่อกับ ป่าหญ้าและสวนทุเรียน

เนื้อที่ ราว 800 ตรว. จะเป็นที่ตั้งของอาคารปูนซีเมนต์ อาคารไม้ อาคารสังกะสี รวมทั้งสิ้น 7 หลัง (ตามแผนภูมิที่ 2.) หากเดินทางกำแพงอิฐสูง 2 เมตรที่ล้อมทั้งสี่ทิศ เข้าไปทางประตูเหล็กที่บานใหญ่บริเวณทางเข้า-ออกโรงงานที่มักจะปิดตลอดทั้งวันจะพบอาคารทั้งหลายดังต่อไปนี้



แผนภูมิที่ 2 ที่ตั้งของอาคารต่าง ๆ ภายในโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

อาคารหมายเลข 1 อยู่ทางด้านซ้ายมือของประตูทางเข้า - ออกของโรงงานจะเป็นที่ตั้งของ "ศาลพระภูมิ" ขนาดใหญ่สีขาว ตกแต่งสวยงามด้วยวัสดุอย่างดี สูงงามน่าเลื่อมใส

ศรัทธา แสดงให้เห็นว่าเจ้าของโรงงานมีฐานะทางเศรษฐกิจสูงทีเดียว มีดอกไม้รูป-เทียนและอาหารคาว-หวานบูชาทุกวัน ตั้งตระหง่านเป็นศูนย์กลางจิตใจของพนักงานที่ผ่านไปมากราบไหว้ มีขนาดฐานตั้ง 4 ด้านและความสูงประมาณ 1.5x1.5x2.5 เมตร

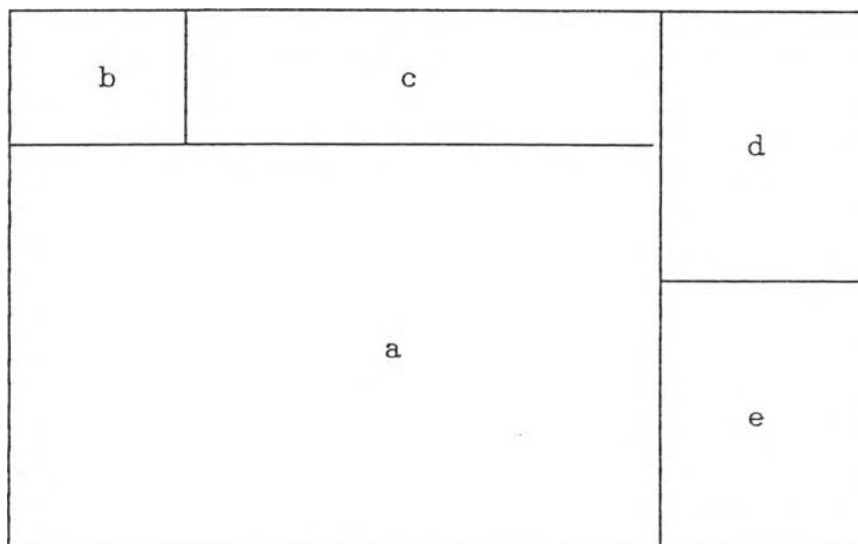
อาคารหมายเลข 2 อยู่ด้านตรงข้ามอาคารหมายเลข 1 มีขนาด 2x3x2.5 เมตร ใช้เป็นห้องทำงานฝ่ายรักษาความปลอดภัยประจำโรงงาน หลังคามุงกระเบื้องสีเขียว ก่ออิฐ 3 ด้าน ฉาบปูนไม่ทาสี มีโทรทัศน์ 1 เครื่อง วางบนโต๊ะขนาดเล็กพร้อมเก้าอี้สำหรับนั่งอยู่บริเวณปากทางเข้าโรงงาน (ประตูเหล็กทึบบานใหญ่)

อาคารหมายเลข 3 เป็นเรือนขนาดใหญ่สำหรับรับรองอาคันตุกะที่มาเยี่ยมเยียน เช่น เจ้าหน้าที่ของรัฐบาลจากสำนักแรงงานและสวัสดิการสังคม หรือลูกค้ารายใหญ่ที่เข้ามาสั่งตัดเย็บ ผู้สมัครงานในตำแหน่งระดับสูง ภายในตกแต่งด้วยเฟอร์นิเจอร์ทันสมัย สวย สง่า หรรษา พร้อมเครื่องปรับอากาศ มีห้องน้ำ ห้องรับแขก ห้องพักผ่อนเล็ก ๆ ตู้เย็นบรรจุอาหารคาว-หวานและเครื่องดื่มครบ ยามว่างเจ้าของโรงงานและญาติ ๆ มักจะมานั่งเล่น ขนาดอาคาร 5x5x5 เมตร เป็นอาคารปูนซีเมนต์ชั้นเดียว สีขาว ข้างฝาด้านนอกบริเวณชายมือก่อนบรรไดชั้นเรือน เป็นที่ตั้งของนาฬิกาตอกบัตรพนักงานติดตั้งอยู่ พร้อมกับแผงเหล็กเสียบบัตรบันทึกเวลาการทำงานของพนักงานในโรงงานทั้งหมด

อาคารหมายเลข 4 เป็นเรือนไม่มีขนาดใหญ่กว่าอาคารหมายเลข 3 มี 2 ชั้น คือ ชั้นล่างเป็นห้องรับประทานอาหาร ห้องครัว ห้องน้ำ ส่วนชั้นบนเป็นห้องนอนสำหรับลูกเจ้าของโรงงาน 2 ห้องนอน 1 ห้องนั่งเล่น ทาสีเหลืองทั้งหลัง มีขนาด 7x10x5 เมตร (โดยประมาณ) เครื่องใช้ภายในบ้านมีเพียงเท่าที่จำเป็น สวยหรูทันสมัย เช่น โทรทัศน์ ตู้เย็น ถ้วยชาม ช้อน-ช้อม มีผ้าปูโต๊ะอาหารอย่างดี เตียงและผ้าปูที่นอน ผ้านวมอย่างดี ตามปกติไม่มีพนักงานคนใดเดินในอาคารนี้ จะมีก็เฉพาะพนักงานรักษาความสะอาดเท่านั้น ในเวลากลางวันไม่มีใครในเรือนนี้เลย จะมีเพียงเจ้าของโรงงานทั้งบุตรจากภรรยาหลวงและภรณยาน้อยที่เข้ามาอาศัยร่วมกันในเวลากลางคืน

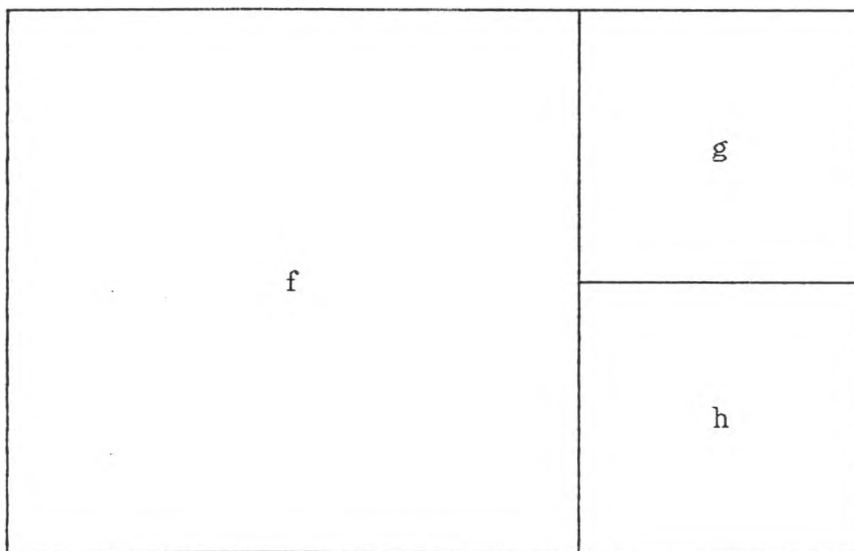


อาคารหมายเลข 5 เป็นอาคารปูนซีเมนต์ทั้งหลัง ไม่ทาสี มี 3 ชั้น รวมทั้งดา-
ฟ้าด้วย มีขนาด 10x17x10 เมตร (โดยประมาณ) ชั้นที่ 1 นับจากเหนือพื้นดินชั้นมาถูกแบ่งเป็น 5
ส่วนให้เป็นเขตสำหรับงาน 5 แผนก(ตามแผนภูมิที่ 3) ได้แก่ เขตพนักงานเย็บ (a) มีอยู่ 60
จักร (1 จักรต่อ 1 พนักงานเย็บ และจักรที่ใช้เป็นจักรเย็บงานอุตสาหกรรมมีความเร็วในการ
เย็บสูงกว่าจักรปกติตามบ้านเรือนที่นิยมใช้กันอยู่) เขตพนักงานรีด (b) มีอยู่ 5 โต๊ะรีดพร้อมเก้าอี้
และเครื่องมือรีดผ้า 5 เครื่อง เขตตัดไปเป็นเขตพนักงานบรรจุหีบห่อ (c) มีเนื้อที่สำหรับวาง
กล่องและชิงราวสำหรับแขวนผ้าที่รีดแล้วหลายเส้น เขตต่อมา คือ เขตของที่เก็บสินค้าชั้นปฐมภูมิ
(d) ได้แก่ ลูกกระตุม ยางยืด หล่อบั๋ง เข็ม ด้าย ปืนและลูกปืนยิงป้าย ฯลฯ บนชั้นวางของ 4 ชั้น
มีอยู่ 4 ตัวทำด้วยเหล็กทำให้สามารถรับน้ำหนักของจำนวนมาก ๆ ได้ อย่างไรก็ตามวัสดุการผลิต
หรือ สินค้าชั้นปฐมภูมินี้น้ำหนักไม่มากนัก พอที่ชั้นวางของทานน้ำหนักได้ และเขตสุดท้ายของชั้นนี้
คือ เขตของพนักงานสำนักงาน (e) มีโต๊ะทำงาน 2 ตัว เครื่องถ่ายเอกสาร 1 เครื่อง เครื่อง
แฟกซ์ 1 เครื่อง โทรศัพท์ 2 เครื่อง มีเครื่องปรับอากาศกระจายความเย็นไปถึงเขตที่เก็บสินค้า
ชั้นปฐมภูมิ ส่วนเขตอื่น ๆ ในชั้นนี้จะใช้ลมธรรมชาติและพัดลมติดเพดานช่วย 12 ตัว สกปรกจาก
เศษด้ายเล็ก ๆ และกองผ้าที่ตั้งไว้ไม่เป็นระเบียบอยู่เสมอ



แผนภูมิที่ 3 การแบ่งเขตในชั้นที่ 1 ของอาคารหมายเลข 5

ชั้นที่ 2 จะถูกแบ่งเป็น 3 ส่วนสำหรับเขตงาน 3 แผนก ได้แก่ พนักงานเย็บ (f) มี 56 คนต่อจักร 56 เครื่อง เขตแผนกบุคคล(g)เป็นห้องปรับอากาศมีพนักงาน 3 คน และหัวหน้าแผนกอีก 1 คน มีโต๊ะทำงาน 4 ตัว โทรศัพท์ 1 เครื่อง ตู้เก็บเอกสารการสมัครงานและใบลาของพนักงาน และเขตสุดท้าย คือ เขตแผนกตรวจควบคุมคุณภาพสินค้า(h) ไม่มีเครื่องปรับอากาศ มีโต๊ะยาวขนาด 1x3x1 เมตร พร้อมเก้าอี้ที่มีขนาดและวัสดุประเภทเดียวกัน ใช้สำหรับพนักงานนั่งเรียงรายเพื่อทำการตรวจควบคุมคุณภาพสินค้าที่ตัดเย็บเสร็จเรียบร้อยแล้ว ตามปกติเศษผ้าที่ถูกต้องทั้งภายหลังการตรวจควบคุมคุณภาพสินค้าจะปลิวไปทั่ว อากาศถ่ายเทได้สะดวกอุณหภูมิไม่สูงร้อนอบอ้าว มีพัดลมติดเพดาน 8 ตัวทำให้ต้องหมั่นทำความสะอาดใน 2 ชั้นนี้อยู่เสมอ ผู้วิจัยได้ยื่นเสียงบ่นของพนักงานรักษาความสะอาดในทุก ๆ วัน



แผนภูมิที่ 4 การแบ่งเขตในชั้นที่ 2 ของอาคารหมายเลข 5

ชั้นที่ 3 เป็นห้องขนาด 3x3x2.5 เมตร จำนวน 5 ห้อง สำหรับเป็นที่พักพนักงานหญิง ห้องละ 4-5 คน ไม่มีโต๊ะและเตียง มีเพียงตู้เสื้อผ้า รูปติดฝาผนังเป็นดาราที่ชอบ ทิวทัศน์ในต่างจังหวัด เช่น สวนรุกขชาติ ทิวเขา ทะเลและน้ำตก มีไฟฟ้าห้องละ 1 ดวง แสงเทียนตามแต่เจ้าของห้องจะเลือกใช้เพราะอุณหภูมิจะสูงขึ้นตามแรงเทียนที่เพิ่มขึ้น หน้าต่างยาวขนานไปกับความยาวของห้อง มีประตูห้องละ 1 บาน อากาศถ่ายเทเพราะอยู่บนชั้น 3 ใกล้เคียงผลไม้ ที่หน้าห้อง

พักเป็นพื้นที่ว่างเปล่าของตึกข้างหลังคาและลูกกรงรอบทั้ง 3 ด้าน ใช้สำหรับเก็บของในยามจำเป็น ตามปกติจะมีพนักงานบางคนมานั่งรับประทานอาหารในเวลากลางวันอยู่เสมอ เพราะห้องต่าง ๆ จะถูกปิดหมดทุกคนลงไปทำงานในชั้นล่าง จึงเป็นบริเวณที่สงบ ลมเย็น ปลอดภัย ผู้วิจัยได้มาสัมภาษณ์กับพนักงานที่ให้ข้อมูลสำคัญอยู่เสมอ

อาคารหมายเลข 6 เป็นเรือนสังกะสีชั้นเดียว หลังคามุงกระเบื้องพลาสติกใส ไม่ทาสี ไม่มีพัดลมหรือเครื่องปรับอากาศ มีขนาด 5x11x5 เมตร หน้าต่างบานเดียวและประตูทางเข้าอีก 1 บาน อุณหภูมิห้องสูงกว่าเรือนอื่นๆ พนักงานไม่ค่อยอยากเข้ามาในเรือนนี้เท่าใดนัก ยกเว้นจะมีความจำเป็นก็จะรีบทำให้เสร็จโดยเร็ว มีโต๊ะขนาดใหญ่ 2x7x1 เมตร ใบบัตทิงกลมคล้ายกงจักร 1 วง โยงลงมาจากเพดานเป็นใบบัตทิงไฟฟ้า ใช้เป็นเขตแดนกั้น มีหัวหน้าแผนกตัด 1 คน และลูกน้องอีก 4-5 คน คอยทำหน้าที่ปูผ้าบนโต๊ะตัด พนักงานจะต้องรักษาความสะอาดและไม่นำเครื่องดื่ม ขนม อาหารมารับประทานในบริเวณนี้ เพราะจะทำให้สัตว์และแมลงทำลายผ้าที่นำมาพักรอการตัดเสียหายได้ เนื้อที่บริเวณที่เหลือจะแบ่งเป็นเขตขายอาหารแก่พนักงาน

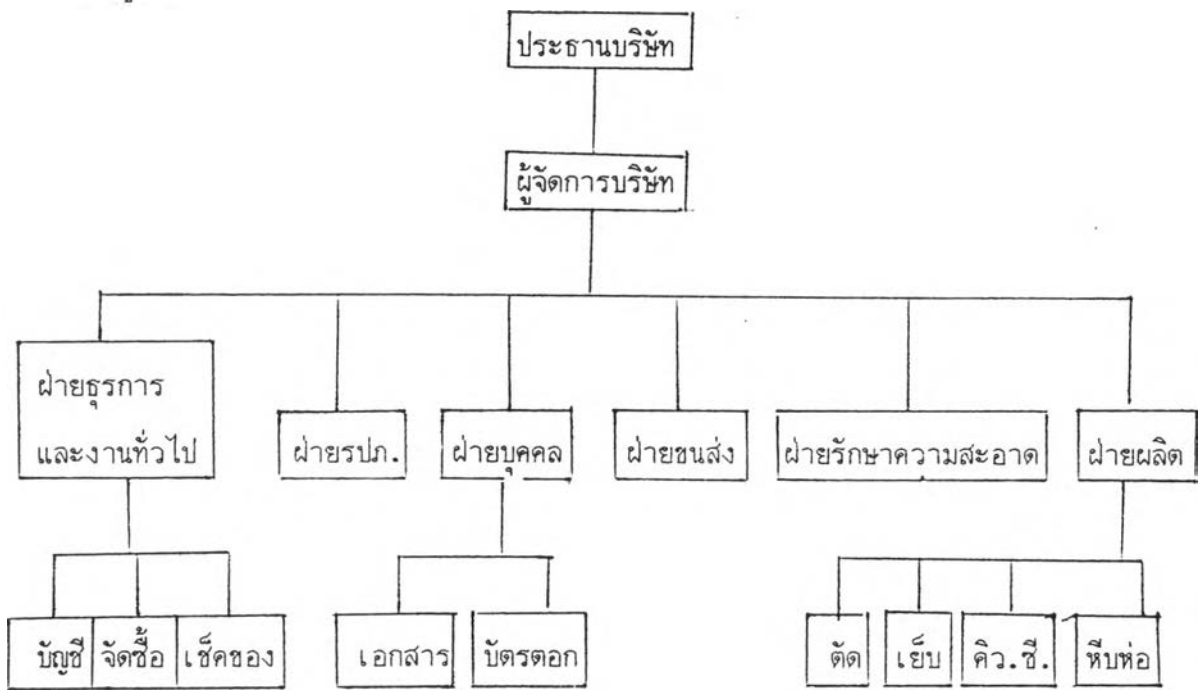
อาคารหมายเลข 7 เป็นเรือนไม้ 2 ชั้น ไม่ทาสี มีขนาด 5x10x7 เมตร ใช้สำหรับเป็นที่พักคนงาน (บางคนพักอาศัยอยู่ข้างนอกโรงงาน ในทุกเช้าจะโดยสารรถประจำทาง รถจักรยาน และเดินมา ในเวลากลับก็เช่นเดียวกัน) ชั้นล่างของอาคารเป็นห้องพักพนักงานชายแบ่งครึ่งชั้นกับพนักงานหญิง ซึ่งมีทั้งหมด 10 ห้อง อาศัยอยู่ห้องละ 4-5 คน ไม่พบเฟอร์นิเจอร์ตกแต่งห้องเลย จะมีเพียงรูปติดฝาผนังเช่นเดียวกับห้องพักในชั้น 3 ของอาคารหมายเลข 5 เช่น ตู้เสื้อผ้า พัดลม กระจกน้ำร้อน ถ้วย ชาม ช้อน เสื้อและหมอน เรือนนี้สกปรกมากกว่าเรือนอื่น ๆ เพราะพนักงานจะต้องรักษาความสะอาดกันเอง แม้จะมีหน้าต่างและประตูแต่ก็ร้อน ลมไม่พัดเข้าอาจเนื่องมาจากอาคารอื่นบังทิศทางลมอยู่ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในห้องพักชายมุงลวดเต็มไปด้วยฝุ่นจนทำให้ห้องดูไม่สว่าง และกลิ่นอับของเสื้อผ้าที่หมักหมมไว้เพราะไม่มีเวลาซักอีกด้วย

อาคารหมายเลข 8 ซึ่งเป็นอาคารเรือนไม้ชั้นเดียว ไม่ทาสี แซมด้วยสังกะสีใช้เป็นห้องสุขา ไม่แบ่งสำหรับพนักงานชาย-หญิง (ส้วมซึม) หน้าอาคารเป็นที่สำหรับอาบน้ำได้พร้อมกันที่ละมาก ๆ มีบ่อน้ำก่อด้วยอิฐขนาด 2x7x1 เมตร และด้านหลังอาคารเป็นที่สำหรับตากเสื้อผ้าของ

พนักงานที่ผลัดเปลี่ยนกันมาซัก-ตากกันอยู่เสมอ บ้างก็ตากกันในห้องพักเลยก็มี

การจัดการของโรงงาน (Management)

เพื่อให้เห็นตำแหน่งต่างๆในการจัดการ และหน้าที่ของแต่ละฝ่าย ตลอดจนจำนวนของพนักงานและปัญหาที่ประสบในระบบการผลิตของ โรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปแห่งนี้ จึงจำเป็นที่จะต้องทราบโครงสร้างการบริหารงานและการจัดการภายในโรงงานเสียก่อน จะได้เข้าใจลักษณะงานที่นำไปสู่สภาพปัญหาการละเมิดสิทธิมนุษยชนแรงงานหญิงและสาเหตุได้(รายละเอียดอยู่ในบทที่ 3) แผนภูมิต่อไปนี้จะทำให้ทราบโครงสร้างสังคมระดับโรงงานของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปแห่งนี้ได้



แผนภูมิที่ 5 โครงสร้างสังคมระดับโรงงานของอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป

จะเห็นว่าการจัดการของ โรงงานแห่งนี้เป็นรูปแบบเดียวกับการบริหารงานแบบราชการ ซึ่งเป็นระบบการจัดการที่นิยมของไทย และยังคงใช้ได้อยู่เสมอในทุกองค์กร สถาบัน โรงงาน ตลอดจนบริษัทต่างๆ ทั้งขนาดใหญ่ไปจนขนาดเล็ก บนความคิดพื้นฐานในระบบฐานันดรไพร่ในสังคมศักดินาไทยสมัยรัตนโกสินทร์ตอนต้น ตามที่ ศ.อศิน ระพีพันธุ์ ที่ว่า นับถือผู้ใหญ่ ... เชื่อบุญบารมี

ห้ามแตะต้อง เบื้องสูง เป็นต้น ปกติพนักงานของโรงงานทุกคนอาศัยอยู่ร่วมกัน เพื่อทำตามหน้าที่ของตนอย่างบรรสานสอดคล้องกันทั้งระบบการผลิต ภายใต้บารมีอำนาจของท่านประธานบริษัท ซึ่งไม่ค่อยมีบทบาทอะไรมากนักในทุกวันนี้ ภารกิจส่วนใหญ่จึงตกอยู่กับผู้จัดการบริษัท (บุตรชาย) เท่านั้น ท่านประธานจะทำหน้าที่เพียงบำบัดทุกข์บำรุงสุขด้านขวัญและกำลังใจในการทำงานของพนักงาน มักจะเดินทักทายยิ้มแย้มทั่วในโรงงาน บ้างก็เก็บของที่พนักงานเผลอทิ้งไว้ให้เข้าที่ และให้คำปรึกษาชี้แนะแก่ทุก ๆ คน เป็นต้น

หน้าที่ของแต่ละแผนก

1. ผู้จัดการบริษัท มี 1 คน เพศชาย การศึกษาระดับปริญญาตรี อายุ 34 ปี สูง 180 เซนติเมตร บุคลิกดี เจรจาเฉลียวฉลาดทั้งภาษาไทยและอังกฤษ ร่าเริง คล่องแคล่ว สุขภาพแข็งแรง สุขุม การตัดสินใจดีเยี่ยม รู้จักคนมาก มีความรู้ด้านการผลิต ราคาสินค้า และวัสดุที่ใช้ในการผลิต อาศัยในพักบ้านสี่ห้องอ่อน

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ โทรศัพท์มือถือ เพอร์โยต์รุ่นใหม่สีน้ำเงิน หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ หางานมาป้อนโรงงาน ต้องต้อนรับอาคันตุกะอยู่เสมอ เช่น ลูกค้าที่เข้ามาสั่งตัด หรือ เจ้าสัวจากบริษัทที่โรงงานสั่งฝาก สั่งผลิตวัสดุประกอบการผลิตในแต่ละใบสั่งตัด หรือสัมภาษณ์พนักงานใหม่ในตำแหน่งสูง ๆ และต้อนรับเจ้าหน้าที่จากสำนักงานแรงงานและสวัสดิการจังหวัด เป็นต้น

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ ไม่มีงานเข้ามาสั่งตัด ต้องไปเอาใบสั่งตัดจากเอเย่นซีที่ติดต่อรหว่างโรงงาน(แหล่งผลิต)กับลูกค้าในต่างประเทศ(ความต้องการ) โดย agency เหล่านี้จะหักราคาของลูกค้าต่างประเทศกำหนดไว้ 40 % ส่วนอีก 60%ที่เหลือจะจ่ายให้แก่โรงงานที่ผลิต ถ้าต้นทุนการผลิตของโรงงานสูงเกินไป ทำให้ได้กำไรน้อยก็จะไม่รับใบสั่งตัดนั้น ซึ่งในบางกรณีเพื่อให้ธุรกิจดำเนินต่อไปได้ก็จำเป็นต้องรับ เพื่อให้พนักงานมีรายได้ไม่ลาออก

2. ผู้จัดการธุรการและงานทั่วไป มี 1 คน เพศชาย การศึกษาระดับปริญญาตรี อายุ 34 ปี บุคลิกดี รอบรู้การบริหารงานบุคคล ฉลาดในการเจรจา ร่าเริง ว่องไว ไม่ชอบอยู่ว่าง ๆ พักในอาคารหมายเลข 4 หลังเดียวกับผู้จัดการบริษัท เป็นเสมือนกันชนให้เวลามีปัญหาเกี่ยวกับแรงงาน

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ โต๊ะทำงาน เก้าอี้ ปากกา โทรศัพท์

เครื่องถ่ายเอกสาร และโทรสาร

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ควบคุมดูแลกลไกทุกอย่างในโรงงานให้ดำเนินอย่างต่อเนื่อง เช่น ตรวจดูบัญชี ชื่อของเบ็ดเตล็ดที่จำเป็นในการผลิต (เช่น กระจุม ชิป ตะขอ และวัสดุอื่น ๆ ในตลาดสำเพ็ง) ดูแลความสงบเรียบร้อยทั้งกลางวัน-กลางคืน บางที่ต้องรับแขกแทนผู้จัดการบริษัทซึ่งไม่ค่อยจะอยู่ประจำโรงงาน

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ พนักงานโรงงานคุมให้อยู่ในความต้องการได้ยาก หรือการเจรจาต่อรองกับเจ้าสัวไม่ลงตัว บ้างก็หาซื้อของไม่ได้ตามที่ตลาดทำให้ต้องสั่งทำจากโรงงานอื่น

ในสายงานที่ผู้จัดการฝ่ายธุรการและงานทั่วไปต้องรับผิดชอบมีอยู่ 3 แผนก ได้แก่

2.1. แผนกบัญชี มี 1 คน อายุ 25 ปี เพศหญิง ปริญญาตรี โสต ชยัน เป็นลูกจ้างรายเดือน ชื่อสัตย์ เรียบร้อย เจรจาโต้ตอบโทรศัพท์ได้ดี มีความรู้ในการใช้เครื่องใช้ภายในสำนักงานได้ดี

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ เครื่องใช้ในสำนักงานทั่วไป
หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ จ่ายเงินเดือนให้แก่พนักงานทั้งโรงงานในวันสิ้นเดือน และรับผิดชอบยอดบัญชีของโรงงานทุกเล่ม

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ เงินไม่พอจ่ายอันเนื่องมาจากสาเหตุต่าง ๆ ซึ่งผู้วิจัยขออนุญาตไม่บันทึกไว้

2.2. แผนกจัดซื้อ มี 1 คน อายุ 18 ปี เพศหญิง การศึกษาระดับ ปวช. เป็นลูกจ้างรายเดือน รู้ราคาสินค้าดี ต่อรองเก่ง มีศิลปะในการเจรจาดี ประสานงานกับทุกแผนกได้ดี มีความรู้เกี่ยวกับเครื่องใช้ในสำนักงาน ชื่อสัตย์และฉลาด

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน เหมือนแผนกบัญชี
หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ รับ Detail จากผู้จัดการฝ่ายผลิต มาดูว่าวัสดุที่ใช้ในการผลิตแต่ละใบสั่งตัดมีอะไรบ้าง จำนวนเท่าใด และทำการสั่งซื้อทันที โดยอาจจะขอดูตัวอย่างจากลูกค้าแล้วนำไปเปรียบเทียบกับโรงงานต่าง ๆ ที่สามารถผลิตให้ตรงตามที่ลูกค้ามาสั่งได้ ซึ่งปกติจะติดต่อกับขายกันจนเป็นลูกค้าประจำโรงงานผลิตวัสดุชิ้นปฐมภูมินี้ ที่มักจะมาเสนอขายสินค้าของตนให้แก่แผนกจัดซื้ออยู่เสมอ เพราะได้ค่าหักลดเปอร์เซ็นต์ในราคาพิเศษ

ตามแต่จะตกลงกันว่าเท่าใด

ส่วนปัญหาที่มักจะประสบไม่มี นอกจากการสื่อข้อความระหว่างนายจ้าง และลูกจ้าง ทำให้ไม่เข้าใจกันบ้างเล็กน้อย

2.3. แผนกตรวจนับและเก็บของ (stock) มี 1 คน ลูกจ้างรายเดือน อายุ 25 ปี เพศชาย การศึกษาระดับ ปวช. ละเอียดในการแยกแยะของที่ถูกลักขโมยเข้ามาให้เป็นหมวดหมู่และบันทึกไว้ มีความตรงใจดี มีมนุษยสัมพันธ์ ชื่อสัตย์ ฉลาด ไม่ต้องแต่งฟอร์ม

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ ชั้นวางของ กล้อง กรรไกร หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ เก็บและตรวจนับสินค้าที่ลักขโมยเข้ามาจากภายนอกให้ครบและถูกต้อง และบันทึกยอดการเบิกจ่ายของพนักงานแต่ละจักรลงในสมุดบันทึกประจำแผนกที่ตนรับผิดชอบอยู่ และลำเลียงลงบนชั้นวางของในห้องเก็บสินค้าชั้นปฐมภูมิ (d) โดยขอแรงเพื่อนพนักงานที่เดินผ่านไปมาใกล้ๆ ช่วยยกเก็บ เพราะผ้าแต่ละม้วนมีน้ำหนักมากยกคนเดียวไม่ไหว

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ พนักงานแผนกเย็บ แผนกบรรจุหีบห่อเบิกวัสดุในการผลิตชั้นปฐมภูมิเกิน สินค้ามาส่งให้ไม่ครบ ต้องแจ้งแผนกจัดซื้อให้ทราบเพื่อติดตามวัสดุจนกว่าจะครบ การลงยอดวัสดุผิดพลาด แต่ส่วนมากไม่พลาดเลย

3. ผู้จัดการฝ่ายบุคคล มี 1 คน อายุ 54 ปี เพศหญิง การศึกษาระดับปวช. ตูคนเก่ง ใจเย็น บุคลิกดีมีอำนาจในตนเอง เรียบร้อย ซื่อสัตย์ เป็นที่พึ่งของพนักงานในโรงงานเกือบทุกคน เข้ากับเจ้าของโรงงานได้ดี เป็นลูกจ้างรายเดือน

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ เครื่องใช้ในสำนักงาน เช่น ปากกา ดินสอ โทรศัพท์ และเครื่องคิดเลข

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ พิจารณาคนเข้า-ออกจากบริษัท รักษากฎระเบียบของโรงงาน และคำนวณค่าแรงของพนักงานเย็บรายเหมา ส่งให้ฝ่ายบัญชีประจำโรงงานจ่าย ชี้แจงข้อควรปฏิบัติแก่พนักงานที่เข้าใหม่และจัดหาที่พักให้ หากพนักงานใหม่มีความต้องการที่อยู่อาศัยในโรงงาน รวมทั้งรับผิดชอบใบลา กิจ ลาป่วย ลาคลอด ลาเวชตามแบบฟอร์มที่โรงงานมีไว้ให้

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ การคำนวณเงินพนักงานรายเหมาในแผนกเย็บที่มีอยู่ประมาณ 136 คน บางทีทำทั้งวันไม่เสร็จก็ทบไปในวันรุ่งขึ้น ทำให้งานคั่งค้างมาก ซึ่ง

ตามปกติแล้วภารกิจตลอดวัน ไม่มีอะไรมากจะคำนวณเสร็จทันพอดีในทุกวัน และการจัดสรรบ้านพักแก่คนงานไม่ถูกใจพนักงานใหม่ก่อให้เกิดปัญหาการอยู่ร่วมกันของพนักงานติดตามมา

ในสายงานของผู้จัดการฝ่ายบุคคลมีแผนกที่อยู่ในความรับผิดชอบอยู่ 2 แผนก คือ

3.1 แผนกเก็บบัตรบันทึกเวลาการทำงานของพนักงาน (บัตรดอก) มี 1 คน อายุ 21 ปี เพศหญิง เป็นลูกจ้างรายวัน จบปวช.ชั้นทำงาน เป็นที่รักของผู้จัดการประจำแผนก ทำให้ได้รับเลือกเข้ามาทำงานในแผนกนี้

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ คำนวณชั่วโมงการทำงานของพนักงานรายวันจากบัตรดอก อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานเหมือนผู้จัดการฝ่ายบุคคล ปัญหาในการทำงานของแผนกนี้ คือ คำนวณไม่ทันต่อวัน ต้องทบทวนไปทำงานในวันรุ่งขึ้น

3.2 แผนกหลักฐานการสมัคร-ใบลา มี 1 คน ลูกจ้างรายเดือน เพศหญิง การศึกษาระดับประถมศึกษา อายุ 16 ปี ทำงานมานานและได้รับความไว้วางใจจากผจก.บุคคลเป็นอย่างดี อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานเหมือนแผนกคำนวณชั่วโมงการทำงานจากบัตรดอก

4. ผู้จัดการฝ่ายผลิต อายุ 35 ปี เพศหญิง การศึกษาระดับโตไม่แน่ชัด ลูกจ้างรายเดือน มีความสามารถในการคำนวณเนื้อผ้าและวัสดุที่ใช้ต่อ 1 ชุด เรียกว่า "Detail" ได้ดี รู้ขั้นตอนการตัดเย็บเสื้อผ้าทั้งหมด แก้ไขปัญหาการผลิตเฉพาะหน้าได้ เข้ากับพนักงานฝ่ายผลิต โดยเฉพาะหัวหน้าแผนกได้ดี เป็นที่ปกป้องหนุนถนอมจากเจ้าของโรงงาน เพราะตำแหน่งผู้จัดการฝ่ายการผลิตถือเสมือนหัวใจของโรงงานเลยทีเดียว ถ้าขาดฝ่ายนี้ไปการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปทุกชิ้นจะไม่สามารถออกสู่การบริโภคของสังคมได้เลย หรือถ้าสามารถออกมาได้ก็จะเป็นงานที่ไม่มีคุณภาพแน่นอน เพราะพนักงานฝ่ายผลิตทั่วไปไม่มีความสามารถเข้าใจทุกขั้นตอนของการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูปทั้งหมดเท่ากับผู้จัดการฝ่ายผลิต

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ กระดาษสำหรับทำ Pattern สามใบสั่งตัดของลูกค้า สายวัด ปากกา

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ ความล่าช้าในการแก้ไขงาน ทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้น จะเครียดกับตอปัญหาเจ้าของโรงงาน หรือการคำนวณผ้าผิดพลาด ทำให้ต้องสั่งเพิ่ม กว่าสินค้าจะส่งเข้ามาใหม่ต้องใช้เวลาาน อาจจะไม่ทันระยะเวลาที่กำหนดกับลูกค้า ได้บางที่เฉดสีของวัสดุชิ้นปฐมภูมิแตกต่างกัน ผจก.ฝ่ายผลิตต้องใช้ดุลยพินิจตนเองในการแก้ไขให้เร็ว



ที่สุด โดยอาจจะตกลงกับลูกค้าให้ผ่อนผัน หรือตามแต่จะตกลงกัน มิฉะนั้นจะได้รับการปฏิเสธจากลูกค้าได้

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ สร้าง Pattern ตามคำสั่งลูกค้าในใบสั่งตัดฯ สอนงานให้แก่พนักงานที่เข้าใหม่ เติมนงานสำรวจความเรียบร้อยของงาน คุมคนงาน คำนวณวันทั้งหมดในการผลิตงานแต่ละชุด คำนวณเนื้อผ้าและวัสดุอื่นๆที่ต้องใช้ในการตัดเย็บทั้งหมด โดยคิดเป็นต่อ 1 ชุดก่อนแล้วนำไปคูณกับจำนวนยอดที่ลูกค้าต้องการ

ตัวอย่างเช่น ลูกค้าต้องการ 200 ชุด ผู้จัดการฝ่ายผลิตก็จะดูว่า 1 ชุดใช้ผ้าและวัสดุที่ใช้ทั้งหมดเท่าใด สมมติ 1 ชุดมีราคา 68 บาท ก็เอา $68 \times 200 = 13,600$ บาท เป็นต้น ซึ่งเป็นราคาต้นทุนการผลิต นำไปรายงานให้ผู้จัดการบริษัทตัดสินใจว่าจะยอมรับหรือไม่ หากคำนวณผิดไปการตัดจะไม่เพียงพอ การแก้ไขโดยสั่งวัสดุเข้ามาใหม่เพื่อแก้ไขในแต่ละเที่ยวจะมีความแตกต่างกันทั้งคุณภาพและเจตสี ลูกค้าจะอาจไม่ยอมเมื่องานสำเร็จ หากคำนวณมากเกินไปตัดเย็บเกินทุนการผลิตก็จะสูงต้องให้พอดีเท่านั้น ซึ่งต้องใช้ความชำนาญสูงทีเดียว

ในสายงานที่ผวก.ฝ่ายผลิตรับผิดชอบนี้มีอยู่ 4 แผนก โดยแบ่งไปตามลักษณะงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูป ซึ่งได้แก่แผนกต่างๆ ดังต่อไปนี้ คือ

4.1. แผนกตัด มีพนักงานประจำอยู่ 7 คน รวมทั้งหัวหน้าแผนกด้วย

4.1.1 หัวหน้าแผนกตัด เป็นชาย อายุ 43 ปี การศึกษาระดับโตไม่ปรากฏชัดเจน มีความมั่นคงในอารมณ์สูง เพื่อช่วยให้มีสมาธิในขณะตัดผ้า มีมนุษยสัมพันธ์ดี รู้จักแบ่งงานให้ลูกน้อง เป็นคนไม่ช่างพูด ตั้งใจทำงาน ลูกจ้างรายเดือน

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ ไขเลื่อยไฟฟ้าสำหรับตัดผ้า หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ การตัดผ้าหากเสียในขั้นนี้จะทำให้ต้นทุนการผลิตสูง เพราะผ้าเป็นวัสดุที่มีราคาแพงที่สุดในวัสดุขั้นปฐมภูมิ และเป็นจุดเริ่มต้นของการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป ถ้าเริ่มต้นเสียก็ไม่ต้องทำในขั้นการผลิตถัดไป นอกจากนี้หัวหน้าแผนกยังต้องดูแลลูกน้องของตนเอง เพื่อเป็นการแบ่งเบาภาระกิจผู้บริหารด้วย

ปัญหาของแผนกนี้ไม่มีเลย ไม่เคยตัดผ้าเสีย ลูกน้องก็เป็นเพศชายเหมือนกับหัวหน้าแผนก

4.1.2 พนักงานทั่วไปแผนกตัด เป็นชายทั้งหมด 6 คน ลูกจ้างรายวัน มีอายุระหว่าง 15-19 ปี การศึกษาระดับประถมศึกษาตอนปลาย งานแผนกนี้ไม่ค่อยจะ

ได้รับการพิจารณาอย่างเอาใจใส่จากผู้จัดการฝ่ายบุคคล มักจะรับไว้ทำงานทันที ต้องเรียบร้อย ชื่อลือชื่ ชัยัน อ่อนน้อมต่อผู้ใหญ่

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ ไม้ยาวคอยไล่อากาศ หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ปลูกฝังบนโต๊ะตัดที่มีความ ยาวมากเป็นชั้นๆ และมัดผ้าไว้เป็นยก (ยกหนึ่งๆ มีจำนวนแตกต่างกัน ขึ้นอยู่กับจำนวนในใบสั่ง ตัดของลูกค้าอาหารด้วยจำนวนตัวจักร) แล้วขนไปส่งยังให้แผนกเย็บต่อไป

ปัญหาที่อาจจะเกิดขึ้น ได้แก่ การลาออกบ่อยๆ ของพนักงาน ที่เข้ามาอยู่ในแผนกนี้ เพราะหางานอื่นได้ค่าแรงดีกว่า ไม่พบอุปกรณ์ที่มีคมทำร้ายพนักงานเพราะ จะแขวนไว้สูงมากแล้วค่อยๆ ปล่อยให้ต่ำลงมา เวลาจะใช้งานด้วยลอก

4.2. แผนกเย็บ มีพนักงานประจำอยู่ 130 คน เป็นหัวหน้าแผนก 8 คน ทั้งชายและหญิง แต่ที่ผู้หญิงจะมากกว่าอยู่ในชั้นล่างของอาคารหมายเลข 5 อยู่ 80 คน โดยแบ่ง เป็น 4 แถวๆ ละ 20 คน และชั้นบน 4 แถวๆ ละ 14 คน มีหัวหน้าแผนกคุมอยู่ทุก ๆ แถว

4.2.1 หัวหน้าแผนกเย็บ ทั้ง 8 คน มีอายุระหว่าง 24-35 ปี มี ทั้งเพศชายและหญิง เป็นลูกจ้างรายเดือนทั้งหมด ชัยันทำงาน เย็บจักรแก่ง ทำงานมานานจน เป็นที่ไว้วางใจได้ สามารถแก้ไขปัญหาการเย็บได้ดี เป็นที่พึงพิงของลูกน้อง ได้

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ จักรคนละ 1 ตัว สายวัด หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ดูแลพนักงานเย็บในแถวของตน ให้ทำงาน แก้ไขปัญหาให้แก่ลูกน้อง และจะต้องประสานงานอย่างใกล้ชิดกับผู้จัดการฝ่ายผลิต เพื่อจะได้ดูกำลังแรงงานและ เวลาที่จะใช้ในการผลิตทั้งหมดในแต่ละงาน

ปัญหาในการทำงานที่อาจจะเกิดขึ้นของหัวหน้าแผนกไม่พบเลย ยกเว้นปัญหาส่วนตัวของเขาเอง

4.2.2. พนักงานทั่วไปแผนกเย็บมี 128 คน เป็นหญิงมากกว่าชาย คือ 96:32 ตามลำดับ มีอายุ 19-25 ปี เป็นลูกจ้างรายเหมา(นับชิ้น) การศึกษาระดับต่ำกว่า ปวช. ลงมา ไม่มีปัญหาขึ้นการพิจารณาให้เข้าทำงานจากฝ่ายบุคคล ส่วนมากจะรับไว้เข้าทำงาน ทั้งหมด เช่นเดียวกับพนักงานในแผนกตัดที่เป็นลูกจ้างรายวัน คุณสมบัติที่พิจารณาในการรับเข้า ทำงาน คือ สามารถเย็บจักรอุตสาหกรรมได้ จะมีบ้างที่เคยเป็นพนักงานลูกจ้างรายวันในแผนกอื่น มาก่อน แต่ว่ามีเจตจำนงค์ที่จะได้เข้าเป็นพนักงานเย็บก็จะเลื่อนขึ้นมาเป็นพนักงานเย็บซึ่งได้ค่า

แรงที่สูงกว่าตามความชันของเขาเอง เพราะลูกจ้างรายวันได้รับค่าแรงงานต่ำกว่าที่กฎหมายกำหนด เนื่องจากอยู่ในระหว่างทดลองงาน นายจ้างสามารถจ่ายต่ำกว่าที่กฎหมายกำหนดได้

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ จักรเย็บแบบอุตสาหกรรม ที่มีความเร็วสูงมากและเข็มแหลมคมมาก การติดแผ่นป้ายผ้าออกขนาดที่คอเสื้อ หรือกระเป๋าสีเสื้อ เครื่องประดับอื่นๆ ที่จักรสามารถเย็บให้ติดกันได้ โรงงานจะจ่ายให้แก่ผู้เย็บในราคาแตกต่างกันแล้วแต่ความยากง่ายของการติดด้วยฝีจักร

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ ถ้าผลผลิตนี้ไม่มีออถูก เข็มจักรตำเอาได้ เพราะความเร็วจักรอุตสาหกรรมสูงกว่าจักรปกติที่นิยมใช้กันอยู่ตามบ้านมาก

4.3. แผนกรีดผ้า มีพนักงานประจำแผนกนี้ 11 คนรวมทั้งหัวหน้าแผนก

4.3.1. หัวหน้าแผนกรีด มี 1 คน เพศหญิง อายุ 28 ปี ปวช. เป็นลูกจ้างรายวัน ชยัน ทำงานเร็ว มีมนุษยสัมพันธ์ดี รู้หลักการปกครองลูกน้องบ้างพอสมควร อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ เตารีดไฟฟ้า โต๊ะรีดผ้า เก้าอี้

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ควบคุมพนักงานรีดและรีดด้วยตนเอง

ปัญหาที่มักจะประสบอยู่เสมอ คือ ถูกเตารีดไหม้เนื้อ เพราะทำงานเร็ว สายไฟฟ้าที่ต่อกับเครื่องรีดผ้าถูกมัดไว้ไม่เรียบร้อย ทำให้เพียงให้ต่อกันได้เท่านั้น แต่ก็ยังไม่ได้ทำร้ายร่างกายผู้ใด

4.3.2. พนักงานรีดผ้า มีอยู่ 10 คน เป็นผู้หญิงล้วน ลูกจ้างรายวันทั้งหมด อายุระหว่าง 16-25 ปี การศึกษาระดับ ปวช.ลงมา ไม่มีลักษณะนิสัยพิเศษอะไร ผู้จัดการฝ่ายบุคคลพิจารณาเพียงเรียบร้อยและอยากทำงานเพราะต้องการมีรายได้เท่านั้น ก็จะรับเข้าทำงาน

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน และหน้าที่ความรับผิดชอบเหมือนกับหัวหน้าแผนกรีด ไม่ต้องฟังคำสั่งผู้จัดการฝ่ายผลิตโดยตรงก็ได้

4.4. แผนกตรวจและควบคุมคุณภาพสินค้า หรือ คิว.ซี.มีอยู่ 31 คน คือ

4.4.1. หัวหน้าแผนกตรวจควบคุมคุณภาพสินค้า มี 1 คน เพศหญิง การศึกษาระดับ ปวช. อายุ 25 ปี (ลูกสาวท่านประธานพักในบ้านหลังใหญ่อีกซอยหนึ่ง) เป็นคน

ว่าเรื่องเฉลี่ยเวลา ไม่ค่อยขยัน ทันโลกทันคน แต่งตัวเก่ง

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ กรรไกรตัดตัด้าย

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ดูแลพนักงานในแผนกคิวซี.

และช่วยตัดตัด้ายตรวจงานที่เย็บว่าครบถ้วนตามใบสั่งตัดของลูกค้าหรือไม่ ถ้ายังก็จะมัดส่งคืนกลับไปให้หัวหน้าแผนกเย็บกระจายงานทำการแก้ไขใหม่จนกว่าจะสมบูรณ์ แล้วตรวจอีกครั้งก่อนนำไปแผนกรีด

4.4.2. พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพสินค้า มีอยู่ 30 คน เพศหญิง

การศึกษาระดับต่ำกว่าปวช.ลงไป อายุ 18-45 ปี ลูกจ้างรายวัน ชยัน ละเอียต ตาดีพบข้อบกพร่องรวดเร็ว มีมนุษยสัมพันธ์ดี เข้าใจจะเข้บต่างมีฉะนั้นเวลาตัดตัด้ายจะทำให้ตะเข้บขาดต้องส่งกลับคืนไปยังแผนกเย็บใหม่ และตรวจความถูกต้องของกระเป๋า ซิป กระดุม ตลอดจนวัสดุอื่น ๆ ว่าตรงตามใบสั่งตัดหรือไม่

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ เชื้อนังหัวหน้าแผนก และ

ทำเช่นเดียวกับหัวหน้าแผนก

4.5. แผนกบรรจุหีบห่อ (Packing) มีพนักงานอยู่ 20 คน เป็นลูกจ้าง

รายวัน มีทั้งชายและหญิงในสัดส่วนที่เท่ากัน อายุระหว่าง 15-25 ปี การศึกษาต่ำกว่า ปวช.ลงมา ชยัน เรียบร้อย เรียกใช้ไปทำกิจอย่างอื่นได้

อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ ปืนยิงแผ่นป้ายกระดาษเข้า

เนื้อผ้า ราวแขวนเสื้อผ้า และ โต๊ะสำหรับพับเสื้อผ้าที่รีดเรียบร้อยแล้ว

หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ นำติดป้ายบอกขนาด XL L

M และ S ซึ่งเป็นแผ่นป้ายกระดาษบอกยี่ห้อของเสื้อผ้า เช่น John Henry หรือ Airrow ฯลฯ จากนั้นก็จะใส่ถุงกระดาษพลาสติกใสอาจจะพับหรือแขวนก็ได้ตามแต่ลูกค้าสั่ง พนักงานจะนับจำนวนและแบ่งตามขนาดบรรจุลงไปในกลุ่มที่มีขนาดแตกต่างกันไปตามขนาดของเสื้อผ้าที่รีดไว้เรียบร้อยแล้ว

ปัญหาในการทำงานแผนกนี้ไม่ค่อยมีมากนัก แต่ต้องระวัง

ขนาดของเสื้อผ้าให้อยู่ขนาดเดียวกันทั้งหมด คือ XL L M S ต้องแยกต่างหากจากกันเพราะเส้นทางการผลิตมาถึงแผนกนี้ยาวนานหลายวัน อาจจะไปแช่มอยู่ในกองต่างขนาดกันได้ ซึ่งจะลำบากเวลาจะบรรจุลงกล่องขนาดต่าง ๆ

5. ฝ่ายรักษาความปลอดภัย จะจ้างมาจากบริษัทรักษาความปลอดภัยข้างนอก มีความซื่อสัตย์ แข็งแรง ชยัน เจริญตอบโต้กับผู้มาติดต่อด้วยดี ดุคนเก่งว่าจะให้ใครผ่านเข้า ประตูได้หรือไม่ หากไม่แน่ใจจะโทรศัพท์เข้ามาถามผู้จัดการฝ่ายธุรการและงานทั่วไป อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ โทรศัพท์ นกหวีด และไม้กระบอง หน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ดูแลความสงบเรียบร้อยภายในโรงงาน และกั้นกรงคนเดินผ่านประตูเข้าออกประจำโรงงาน (ประตูเหล็กบานใหญ่) คอยเลื่อนประตูเหล็กให้เปิดและปิดเวลารถยนต์ที่มาส่งของ และรถยนต์ส่วนตัวของเจ้าของโรงงานจะเข้า-ออก

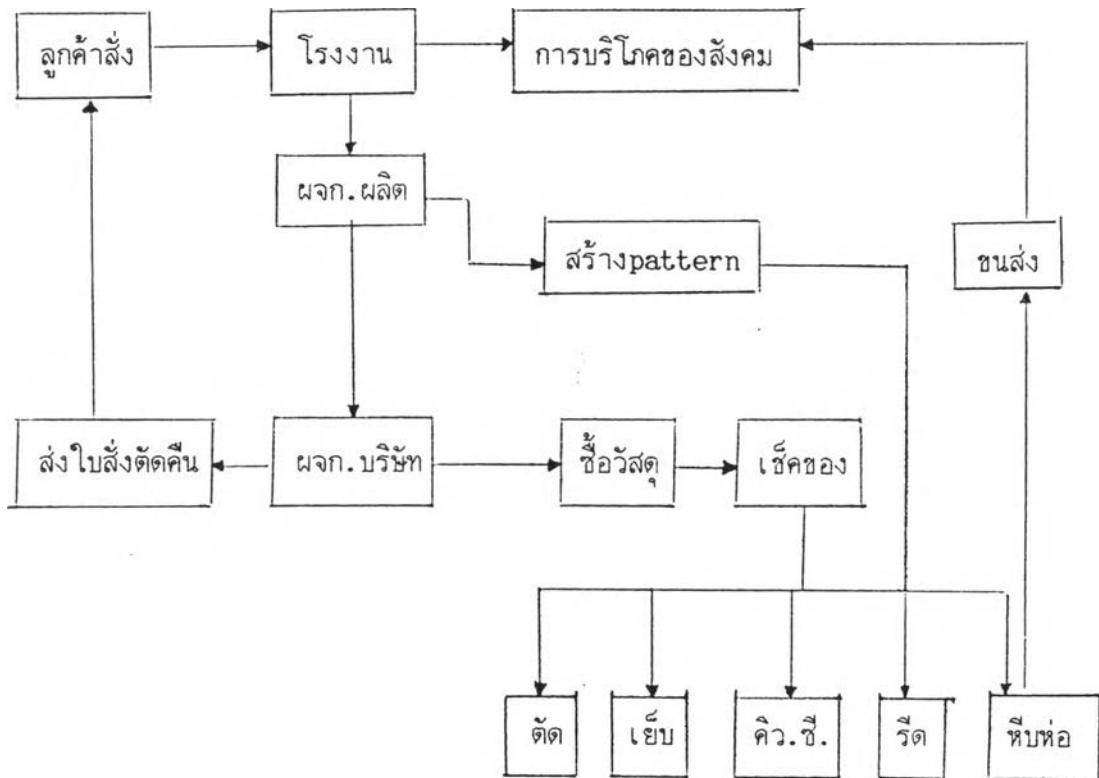
6. ฝ่ายขนส่งสินค้า เป็นเพศชาย 3 คน อายุ 25-27 ปี การศึกษาระดับ ปวช. และปริญญาตรี สามารถขับรถได้ดี ร่าเริง มีน้ำใจ เฉลียวฉลาด ไหวพริบและปฏิภาณดีมาก เป็นลูกจ้างรายเดือน

ทำหน้าที่ส่งของและเอกสารไปยังลูกค้าและเจ้าหน้าที่ข้างนอก หรือขนส่งสินค้า ชั้นปฐมภูมิที่เป็นวัสดุในการผลิตบางอย่างจากลำเพ็ง เป็นต้น บางทีบริษัทผลิตวัสดุก็ขนมาส่งให้ โรงงานก็มี ตลอดจน รับ-ส่งพนักงานตั้งแต่ระดับสูง ไปจนถึงพนักงานระดับล่างๆ เวลากลับบ้านตึก อีกด้วย แล้วแต่ผู้จัดการบริษัทจะมอบหมายให้ในแต่ละวัน จะต้องดูแลรักษารถยนต์เอาเองด้วย ส่วนค่าใช้จ่ายก็ทำใบเบิกจากแผนกบัญชีโดยนำหลักฐาน เช่น ใบเสร็จจากปั้มน้ำมัน หรืออยู่ซ่อมมา ยื่นต่อฝ่ายบัญชี อุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน ได้แก่ รถกระบะ รถเก๋ง รถมอเตอร์ไซด์

7. ฝ่ายรักษาความสะอาด เป็นเพศหญิง มี 5 คน อายุ 16-43 ปี เป็นลูกจ้างรายเดือน 2 คน และลูกจ้างรายวัน 3 คน การศึกษาดำกว่าประถมศึกษาตอนปลาย ขึ้นไปเกี่ยวกับหน้าที่และความรับผิดชอบ คือ ดูแลให้อาคารทั้งหมดสะอาด ยกเว้นบริเวณที่ นักพนักงานซึ่งเจ้าของห้องจะดูแลกันเอง คอยล้างถ้วยชาม ช้อนช้อม หลังจากที่เจ้าของโรงงานรับประทานเสร็จ ชักผ้าของเจ้าของโรงงานที่อาศัยในอาคารหมายเลข 4 ทุกวัน ต้มน้ำ และบริการน้ำดื่มให้แก่เจ้าของโรงงานและฝ่ายบริหารอื่น ๆ ตลอดจนอาศัยตึกที่มาเยี่ยมชมด้วย

บริการน้ำดื่มให้แก่เจ้าของโรงงานและฝ่ายบริหารอื่น ๆ ตลอดจนอาคารคันทูเกะที่มาเยี่ยมชมด้วย

ขั้นตอนการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป



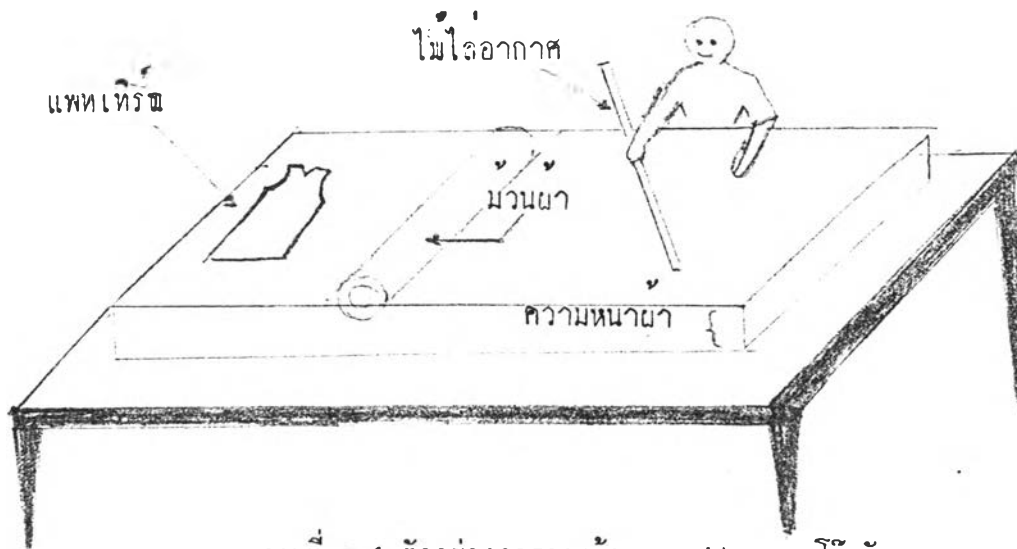
แผนภูมิที่ 6 ขั้นตอนการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าสำเร็จรูปที่เลือกทำศึกษา มีขั้นตอนการผลิตสำคัญๆ ส่วนใหญ่อยู่ในฝ่ายผลิต เริ่มจากใบสั่งตัดของลูกค้าที่เข้ามาสู่โรงงานอาจจะมาโดยลูกค้ามาติดต่อด้วยตัวเอง หรือผ่าน agency ทั้งนี้ผู้จัดการฝ่ายผลิตได้รับจะทำการคำนวณผ้าและวัสดุที่ใช้ต่อ 1 ชุด ให้แก่ผู้จัดการบริษัทตกลงราคากับลูกค้า ถ้าราคาทุนสูงมากจะปฏิเสธใบสั่งตัด แต่ถ้ากำไรจะได้อำนาจการตัดสินใจของผู้จัดการบริษัทจะตัดสินใจรับไว้ทันที เพราะทราบราคาต้นทุนจากผู้จัดการฝ่ายผลิตแล้ว ขณะเดียวกันถ้ามีแนวโน้มว่าจะตกลงกันได้ ผู้จัดการฝ่ายผลิตก็จะสร้าง

pattern ลงบนกระดาษสร้างแบบเพื่อเตรียมให้แก่แผนกตัดซึ่งจะรับงานต่อไป แผนกตัดจะเก็บ pattern ไว้จนกว่าจะมีการสั่งซื้อวัสดุโดยฝ่ายจัดซื้อ หัวหน้าแผนกตัดจะทราบงานต่อไปในอนาคตทันที

หลังจากที่ตกลงยอมรับใบสั่งตัดแล้ว ก็จะให้แผนกจัดซื้อสั่งวัสดุชั้นปฐมภูมิที่ใช้ในการผลิตทั้งหมดเข้ามา โดยเปรียบเทียบกับตัวอย่างที่ลูกค้ามาเสนอให้ ว่าพอใจสีและเฉดสีตามตัวอย่างผ้า กระดุม แผ่นป้ายทุกชนิด ซิป ฯลฯ หรือไม่ บางทีลูกค้าก็จะให้เป็นภาระของโรงงานหาให้ตามความชำนาญของโรงงาน ในทุกๆครั้งก็จะมีตัวอย่างวัสดุที่ต้องใช้ในการผลิตมาให้ลูกค้าได้พิจารณาก่อน อาจจะสั่งทำขึ้นเป็นพิเศษให้เหมือนกับความต้องการของลูกค้ามากที่สุด เพราะบางทีหาไม่ได้ตามท้องตลาด เมื่อวัสดุถูกทยอยส่งเข้ามาถึงโรงงานที่ละอย่าง พนักงานตรวจนับของก็จะลำเลียงเข้าห้องเก็บของ ซอฟต์แวร์ชั้นวัสดุเข้ามาถึงนี้ คือ ต้องให้ละเอียดในการพิจารณาว่าของที่ส่งมาทุกชนิดเหมือนกันทั้งหมดหรือไม่ เช่น สีเดียวกันแต่ต่างเฉดสีไม่ได้ ต้องรับรายงานให้ผู้จัดการฝ่ายผลิตทันที เพื่อทำการแก้ไขเปลี่ยนแปลงกับโรงงานที่รับผลิตวัสดุชั้นปฐมภูมินั้น ๆ หรือ เรียนให้ผู้จัดการบริหารทราบและขอผ่อนผันกับลูกค้าได้

ขั้นแรกของการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป คือ หัวหน้าแผนกตัดเตรียม pattern วางลงบนผ้า ก่อนที่จะวาง pattern พนักงานทั่วไปของแผนกตัดจะช่วยกันปูผ้าที่นำมาส่งเป็นพับหรือม้วนลงบนโต๊ะตัด ต้องคำนวณให้ผ้ากางพอดีกับจำนวนใบสั่งตัด ปูทับไปทับมาหลายชั้นจนผ้าเป็นรูปสี่เหลี่ยมผืนผ้าขนาดใหญ่ หนาราวคืบลงมา (ตามภาพที่ 1) ลูกน้องจะคอยไล่อากาศออกจากชั้นผ้าแต่ละชั้นด้วยไม้เกลี่ย ช่วยกัน 5-6 คนเพราะโต๊ะตัดกว้างมาก แตกต่างจากการตัดเสื้อผ้าตามบ้านหรือร้าน เมื่อปูผ้าเสร็จเรียบร้อยหมดทุกม้วนแล้ว(ปูม้วนต่อม้วน) ชั้นผ้าด้านบนสุดจะวาง pattern ตรงไว้ด้วยเข็มหมุด หัวหน้าแผนกเพียงผู้เดียวที่จะทำการตัดโดยการเจียรผ้าด้วยใบมีดไฟฟ้าตามทรวดทรงต่างๆของ pattern ได้แก่ ชั้นหน้า ชั้นหลัง ซายซ้าย-ขวา กระเป๋่า ซึ่งหากเป็นผ้าชั้นเล็กมากกว่านี้ เช่น ปก ขอบเสื้อ ขอบซอกกางเกง แม้ผู้ตัดจะมีความชำนาญในการตัดก็ตาม จะหลีกเลี่ยงการตัดด้วยวิธีนี้ เพราะความหนาของผ้าเป็นชั้นๆจะทำให้ผ้าเบ้อออกจากใบมีดเอง ไม่สามารถควบคุมทรงผ้าได้ตามที่ต้องการ เรียกว่า "ตัดเสีย" โรงงานจะแก้ไขปัญหาโดยสั่งทำจากโรงงานที่ผลิตวัสดุประเภทนี้โดยเฉพาะ



ภาพที่ 1 ตัวอย่างการวางผ้าและpatternบนโต๊ะตัด

หลังจากผ้าถูกตัดแล้ว พนักงานทั่วไปแผนกตัดจะนับแล้วมัดไว้เป็นยกแยกตามขนาดใหญ่ (L) ขนาดกลาง (M) และขนาดเล็ก (S) หรือขนาดอื่นๆตามแต่ลูกค้าสั่ง เช่น ใหญ่พิเศษ (XL) เป็นต้น จะมัดไว้แยกกันอย่างนี้ไปตลอดไม่ให้ปะปนขนาดกัน จนกว่าจะสิ้นสุดกระบวนการผลิตในขั้นสุดท้าย เข้าสู่การผลิตขั้นต่อไปในตึกตรงข้าม เพื่อเย็บประกอบกันให้เป็นรูปร่างเสื้อผ้าด้วยการเย็บจักร

แผนกเย็บซึ่งมีจำนวนพนักงานในแผนกมากที่สุด ก็จะทำการเย็บด้วยจักรอุตสาหกรรมอย่างรวดเร็ว โดยหัวหน้าแผนกจะแจกจ่ายงานให้แก่ลูกน้องอย่างเท่าเทียมกัน เพื่อรายได้จะได้ทัดเทียมกัน เพราะเป็นการเหมารายชั้น การเย็บแต่ละ ตะเข็บมีความง่ายยากแตกต่างกัน ราคาจึงต้องแตกต่างกันบางครั้งแย่งกันเย็บตะเข็บราคาแพงๆ จะได้มีเงินในวันสิ้นเดือนมาก ๆ ก็มีองค์ประกอบทุกอย่างจำเป็นต้องติดให้เสร็จในขั้นตอนนี้ด้วยฝีมือ

องค์ประกอบในการผลิตทั้งหมดจะถูกเชื่อมเจาะ ปะติด ด้วยเส้นด้ายของฝีมือ แต่จะมีรอยยับยู่ยี่เพราะผ้าผ่านหลายมือในขั้นตอนการขนย้ายแผนก ทั้งรอยมัด และตะเข็บรุ่มรุ่ม หรืออาจติดกระเป๋าคิดข้าง หรือ อาจจะติดชิปไม่มีคุณภาพ ซึ่งปนเปมากับชิปที่ดีละกันมาในการสั่งซื้อจำนวนมาก ฝ่ายเช็คของเข้าโรงงาน หรือ Stock ได้แต่เพียงนับไม่ทันคุณภาพ ฉะนั้นงานในแผนกตรวจควบคุมคุณภาพสินค้า หรือ คิว.ซี. จึงเป็นแผนกที่รับงานต่อมาจากพนักงานเย็บทันที

แผนกตรวจคุณภาพสินค้าจะตรวจงานให้เรียบร้อย สวยงาม ถูกต้องตามใบสั่งตัด ถ้าครบก็จะมัดส่งไปยังแผนกรีดต่อไป หากไม่ครบถูกต้องก็กลับไปยังแผนกเย็บให้เลาะและทำการแก้ไขจน

กว่าจะตรงตามใบสั่งตัด

แผนกรีดจะรับงานต่อมาจากแผนกคิว.ซี. ทำการรีดด้วยเครื่องใช้ไฟฟ้าให้เรียบลอรอย ยับยู่ยี่ โดยไม่ต้องพรมน้ำ เพราะบางทีสีผ้าที่ย้อมมาอาจจะตกต่าง ทำให้สีน้ามีตำหนิ หากคัต ทั้งสีน้าอาจจะไม่ครบตามใบสั่งตัดก็ได้ รีดเสร็จแล้วก็พับไว้เป็นตั้งๆ หรือใส่ไม้แขวนเสื้อวาง เรียงตามราวเชือกที่ผูกไว้เตรียมเข้าสู่การทำงานของแผนกต่อไป

แผนกตัด	แผนกเย็บ	แผนก คิว.ซี	แผนกรีดผ้า	แผนกบรรจุหีบห่อ
ผ้า ซิป กระดุม	ประกอบเข้า เป็นตัวเสื้อ หรือกางเกง อย่างสมบูรณ์	ตรวจความเรียบ ร้อยให้ตรงกับใบ สั่งตัด หากไม่ดี จะทำการเลาะ และส่งคืนแผนก เย็บอีกครั้ง	เสื้อผ้าที่อยู่ในรูปแบบ ที่ได้ตัดเย็บแล้ว แต่ อยู่ในสภาพไม่เรียบ ต้องนำมารีดให้เรียบ และใส่ไม้แขวนหรือพับ อย่างสวยงาม	เสื้อผ้าที่สมบูรณ์จะ นำมาบรรจุหีบห่อและ ส่งสู่ตลาดภายในและ ภายนอกประเทศ

ตารางที่ 2 สภาองค์กรประกอบในแต่ละขั้นตอนการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป

แผนกบรรจุหีบห่อจะเป็นขั้นตอนการผลิตในขั้นสุดท้าย ก่อนจะนำส่ง ไปยังลูกค้าที่สั่งตัด หรืออาจจะเป็นสถานที่อยู่ตามแต่ลูกค้าจะนัดหมาย เช่น ท่าเรือ ท่าอากาศยาน เป็นต้น ส่วนมาก จะนิยมไปทางเรือเพราะราคาถูก แต่ว่าถ้าจำเป็นจริงๆ อาจจะต้องขึ้นเครื่องบินเพราะสีน้าล่าช้ากว่ากำหนด อันเนื่องมาจากสาเหตุบางประการจากการผลิตก็ได้ แผนกบรรจุหีบห่อนี้จะนำ ผ้าที่รีดเรียบแล้วใส่ถุงแล้วปิดปากถุงให้สนิท ทำให้สีน้าที่ถูกผลิตขึ้นตามขั้นตอนต่าง ๆ อย่างไม่ ค่อยประณีตในระหว่างการผลิต มีราคามากขึ้น เสื้อผ้าสำเร็จรูปที่ใส่ถุงแล้วจะถูกนำไปใส่กล่อง ๆ ละกัตัว แล้วแต่ลูกค้ากำหนด หลังจากนั้นก็จะนำกล่องเล็กเข้าสู่กล่องขนาดกลาง และขนาดใหญ่ ตามลำดับ ตามปกติจะมีเพียง 2 ขนาด คือ กล่องเล็ก และกล่องใหญ่ แต่บางงานที่ต้องส่ง

ไปต่างประเทศ จะมี 3 ขนาด คือ เพิ่ม Container เข้าไป เป็นกล่องเหล็กขนาดใหญ่ที่สุด แล้วฝ่ายขนส่งก็จะขนขึ้นรถไปยังลูกค้า และเข้าสู่การบริโภคของสังคมต่อไปในอนาคตทั้งตลาดภายในและนอกประเทศ ด้วยต้นทุนเพียงไม่กี่บาท โดยเฉพาะใบสั่งตัดจากต่างประเทศที่ผ่านagency มีราคาสูงมากถึง 2 เท่าของราคาต้นทุนการผลิตเลยทีเดียว

อย่างไรก็ตามพนักงานของโรงงานในแผนกอื่น ๆ ที่ไม่ได้นำมากล่าวถึง ในขั้นตอนการผลิตก็จะเป็นเสมือนกลไกที่คอยเอื้ออำนวยให้การทำงานการผลิตของโรงงานทุกขั้นตอน ดำเนินไปในระบบการผลิตได้อย่างสมบูรณ์ เช่น ปรก. คอยควบคุมให้พนักงานอยู่ในความสงบ หรือ เครื่องไม้เครื่องมือตลอดจนวัสดุที่เป็นองค์ประกอบการผลิตของงานแต่ละใบสั่งตัดที่พนักงานฝ่ายผลิตต้องนำมาใช้นั้น จะถูกสั่งซื้อและทำการนับให้ง่ายแก่การเบิกจ่ายของ โดยฝ่ายธุรการและงานทั่วไป มีระเบียบวินัย และการเพิ่ม-ลดจำนวนพนักงาน ที่มีฝ่ายบุคคลคอยดูแลอยู่ ให้จำนวนคนเหมาะสมกับจำนวนงาน คือ ถ้าคนน้อย งานมากต้องใช้เวลาาน ทำให้ไม่ทันตามนัดหมายกับลูกค้า ก็จะสามารถบุคคลมาเพิ่มเพื่อให้ทันกับงานที่ล้นมืออยู่ เป็นต้น

สวัสดิการ

สำหรับโรงงานตัดเย็บเสื้อผ้าสำเร็จรูปแห่งนี้ มีสวัสดิการที่นอกเหนือไปจากค่าตอบแทนที่โรงงานจัดหาให้ได้แก่

1. รถส่งกลับบ้าน (ช่วงเวลาดึก)
2. น้ำดื่ม (เฉพาะน้ำเย็นเท่านั้น)
3. ห้องน้ำ
4. บ้านพัก
5. ยูนิฟอร์มสีฟ้า
6. การประกันสังคม

จากการสำรวจและศึกษาโรงงานแห่งนี้ ไม่มีบริการน้ำอุ่น ห้องพยาบาล แพทย์ มีเพียงตุ๊กตาสามีตุ๊กตาประจำบ้านธรรมดา ยาแก้โรคปวดศีรษะ ปวดประจำเดือน ปวดท้อง ยาใส่แผล ผ้าพันแผล ตลอดจนเครื่องปกป้องร่างกายจากอันตรายจากฝุ่นที่ติดมากับผ้า หรือการตัดตัดด้วยปัญหาที่มักจะเกิดขึ้นนอกเหนือไปจากปัญหาที่พบในแต่ละแผนกแล้ว ได้แก่ แย่งกันปฏิบัติ

ภารกิจประจำวันยามเช้าตรู่ทุกวัน สิ่งแวดล้อมในการทำงานไม่สวยงาม ไม่ก่อให้เกิดจินตนาการและการสร้างสรรค์ ชีวิตอาศัยอยู่ไปวันๆกับค่าแรงที่ได้เพียงเล็กน้อย อาหารไม่สะอาดที่พอกไม่พำอยู่ ต้องทำงานนานกว่า 8 ชั่วโมง แม้จะได้รับค่าล่วงเวลาแต่ว่าต่ำกว่า 1.5 ของรายได้ ในยามดึกยังต้องทำงานเพื่อให้ได้เงินมาก ๆ จากการเย็บเหมารายชั้น ผู้หญิงบางคนต้องมาทำงานในเวลากลางคืน ซึ่งเป็นระยะเวลาที่บุรุษมักเลือกกระทำการแสวงหาประโยชน์ทางเพศแก่สตรีอยู่เสมอ ซึ่งเหล่านี้เป็นปัญหาที่พบในโรงงานอยู่เสมอ

อนึ่งปัญหาภายนอกโรงงานที่ก่อให้เกิดแก่ชาวบ้านเรือนใกล้เคียง แทบจะไม่มีเลย เพราะเป็นอุตสาหกรรมที่ไม่ต้องใช้สารเคมี หรือมีปล่องควันพิษ การระบายน้ำเสียอันก่อให้เกิดมลภาวะเป็นพิษไม่พบเลย จะมีเพียงเสียงจักรที่เย็บทั้งกลางวัน-กลางคืนเท่านั้น ชาวบ้านที่เคยชินกับเสียงฝีจักรก็ยังคงอาศัยอยู่ในละแวกได้ บ้างที่ไม่สามารถทนต่อเสียงจักรก็อพยพไปอยู่ที่อื่น

นอกจากนี้เศษผ้าที่เหลือจากการผลิต ชาวบ้านก็จะมาขอไปทำงานฝีมือประเภทต่าง ๆ สามารถทำเป็นสินค้าขายรายได้ให้แก่ครอบครัวของตนได้ เช่น เอาเศษผ้าไปถักเปลายวน เย็บต่อเป็นผืนหลายลายหลากสีทำผ้าคลุมโทรทัศน์ ผ้าเช็ดเท้า ฯลฯ บางครั้งงานผลิตที่เกินจากใบสั่งลูกค้า เจ้าของโรงงานก็จะนำมาขายในราคาถูกเพื่อตัดต้นทุนการผลิตที่สูญเสียไป ทำให้ชาวบ้านใกล้เคียงมีเสื้อผ้าสำเร็จรูปสวย ๆ ได้ใช้อีกด้วย

