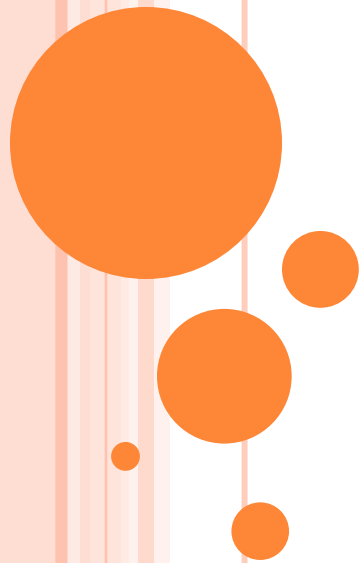


การวางผังโรงงาน



- การวางผังโรงงาน หมายถึง งานหรือแผนการในการติดตั้งเครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์ และวัตถุต่าง ๆ ที่จำเป็นในกระบวนการผลิต ภายใต้ข้อกำหนดของโครงสร้าง และการออกแบบของอาคารที่มีอยู่ เพื่อให้การผลิตมีความปลอดภัย และมีประสิทธิภาพสูงสุด



ปัจจัยในการพิจารณาในการวางแผนผังโรงงาน มีข้อพิจารณา ดังนี้

1. **ความต้องการของผลิตภัณฑ์** การวางแผนผังควรมีความยืดหยุ่นเพื่อการเปลี่ยนแปลงการใช้เครื่องจักร
2. **การเสียดต่อความล้าสมัยของเครื่องจักร** จากความต้องการผู้บริโภคที่ต้องการผลิตภัณฑ์รูปแบบใหม่ ๆ
3. **คุณภาพของผลผลิต** การวางแผนผังไม่ถูกต้อง อาจมีผลให้คุณภาพของสินค้าลดลง
4. **ค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษา** ควรคำนึงถึงการผลิตที่ต่อเนื่องกันเพื่อลดต้นทุนในการบำรุงรักษา



ขั้นตอนการวางผังโรงงานมีด้วยกัน 3 ขั้นตอน

- 1. การวางผังโรงงาน**ขั้นต้น** การวางผังโรงงานแบบนี้เป็นการกำหนดขอบเขตเอาไว้อ่าง ๆ ว่าจะกำหนดให้**พื้นที่ทำอะไร** พื้นที่ตรงนี้**ต้องอยู่ใกล้กับหน่วยงานใด** เป็นต้น
- 2. การวางผังโรงงาน**อย่างละเอียด** ก็เป็นการกำหนดรายละเอียดในแต่ละแผนกว่าในแผนกนี้จะ**ติดตั้งเครื่องจักร เครื่องมือตรงไหน มุมไหน ทางเดินภายในแผนก จะกำหนดอย่างไร** สรุปแล้วการวางผังโรงงานอย่างละเอียด ก็คือการมองไปใน**รายละเอียดของแต่ละแผนกนั่นเอง**
- 3. **การติดตั้งเครื่องจักร** ขั้นนี้เป็นขั้นนำการวางผังโรงงานอย่างละเอียดมาสู่การปฏิบัติ ก็คือ การติดตั้งเครื่องจักรตามที่วางผังไว้แล้วให้**สามารถปฏิบัติงานได้**



ใน การวางผังโรงงานนั้น ผู้วางผังควรมีการวางให้รัดกุมมากพอสมควร จึงจะทำให้การวางผังโรงงานเกิดผลดี และได้ใช้ประโยชน์จากโรงงานอย่างคุ้มค่า เช่น

- วางผังโรงงานขึ้นต้นก่อน แล้วจึงวางผังอย่างละเอียด
- ควรออกแบบผังโรงงานไว้เลือกหลายแบบ
- ผู้วางผังโรงงานต้องรู้ว่า ผู้บริหารจะเลือกวิธีการขนย้ายวัสดุภายนอก ภายในโรงงานแบบใด
- ควรมีการติดต่อขอความคิดเห็นจากบุคคลที่เกี่ยวข้อง



ระบบการวางแผนโรงงานที่ดี จะต้องสอดคล้องกับระบบการผลิต ซึ่งการวางแผนโรงงานมีด้วยกัน 4 ระบบ คือ

1. การวางแผนโรงงานแบบตามกระบวนการผลิต
 2. การวางแผนโรงงานแบบตามชนิดของผลิตภัณฑ์
 3. การวางแผนโรงงานแบบผสม
 4. การวางแผนโรงงานแบบชิ้นงานอยู่กับที่
- การวางแผนโรงงานแต่ละแบบก็มีข้อดีและข้อจำกัดแตกต่างกัน ทั้งนี้ผู้บริหารจะเลือกระบบการวางแผนโรงงานแบบใด ก็ต้องขึ้นอยู่กับระบบการผลิตในโรงงานเป็นหลักในการพิจารณา

