

วิทยานิพนธ์นี้มีวัตถุประสงค์เพื่อออกแบบและพัฒนาโปรแกรม สำหรับการประเมินผลองค์กรในอุตสาหกรรมการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้ ด้วยเทคนิคการประเมินผลเชิงดุลยภาพ (Balanced Scorecard) และหาตัวชี้วัดที่เหมาะสมกับอุตสาหกรรมฯ โดยจัดทำต้นแบบการประเมินผลเชิงดุลยภาพของธุรกิจ 3 ประเภทได้แก่ องค์กรที่รับจ้างผลิต (Original Equipment Manufacturing: OEM), องค์กรที่มีการออกแบบ (Original Design Manufacturing: ODM) และองค์กรที่มีตราสินค้าของตัวเอง (Original Brand Manufacturing: OBM) เพื่อช่วยให้การพัฒนาระบบประเมินผลเชิงดุลยภาพขององค์กรทำได้ง่ายขึ้น

ผลการศึกษาได้ตัวชี้วัดที่เหมาะสมกับอุตสาหกรรมฯจำนวน 56 ตัวชี้วัด ตัวชี้วัดที่ถูกใช้สำหรับต้นแบบองค์กรที่รับจ้างผลิต 18 ตัวชี้วัด ต้นแบบองค์กรที่มีการออกแบบ 18 ตัวชี้วัด และต้นแบบองค์กรที่มีตราสินค้าของตัวเอง 21 ตัวชี้วัด สำหรับต้นแบบการประเมินผลเชิงดุลยภาพของทั้ง 3 ประเภทธุรกิจมีองค์ประกอบที่สำคัญคือ มุมมอง วัตถุประสงค์ และตัวชี้วัด

โปรแกรมเพื่อการประเมินผลเชิงดุลยภาพ สามารถเก็บรวบรวมข้อมูลได้หลายๆกิจการสามารถแก้ไขและเพิ่มเติมองค์ประกอบข้างต้นได้ ด้านการวัดผลแบ่งเกณฑ์ความสำเร็จ (Scorecard) เป็นตัวเลขตั้งแต่ 1.00-7.00 และแบ่งระดับความสำเร็จเป็น 3 ระดับ ด้วยการใส่ไฟสัญญาณจราจร (สีเขียว เหลือง และแดง) สำหรับการนำเทคนิคการประเมินผลเชิงดุลยภาพไปประยุกต์ใช้ พบว่าอุปสรรคที่ทำให้เกิดการปฏิเสธได้แก่ ความขัดแย้งกับวิธีการทำงานหรือวัฒนธรรมองค์กร ความรู้ของบุคลากร และความยุ่งยากในการจัดทำ ด้านการนำโปรแกรมไปประยุกต์ใช้ พบว่า อุปสรรคที่ทำให้เกิดการปฏิเสธที่สำคัญได้แก่ ความรู้ของบุคลากร และข้อจำกัดด้านงบประมาณ

The Objectives of this thesis are to design and develop Program for self assessment of wood furniture manufacturing using Balanced Scorecard technique and to find appropriate indicators for the manufacturing by designing Balanced Scorecard model for a manufacturing including Original Equipment Manufacturing (OEM), Original Design Manufacturing (ODM) and Original Brand Manufacturing (OBM).

The results are as follows that there are 56 indicators which are appropriate with wood furniture manufacturing. There are 18 indicators used in a model of OEM, 18 indicators used in a model of ODM and 21 indicators used in a model of OBM. Balanced Scorecard model for each type of manufacturing composes of perspectives, objectives and indicators. Program can be created more than one data base in order to apply them with many manufacturing and it can be improved and added the above components, in terms of Scorecard, by numbering 1.00 to 7.00 scaled. There are 3 levels of success of processing with light signal (green, yellow and red). Implementation of Balanced Scorecard technique found that the obstacle for rejection is conflict with operation or culture, personnel knowledge and difficulty of setting up. Implementation of the program found that the obstacle for rejection is personnel knowledge and limitation of the budget.