ชื่อหัวข้อสหกิจศึกษา	การควบคุมการเรียกชิ้นงานและการจัดการพื้นที่รับชิ้นงาน โดยใช้ VISUAL CONTROLBOARD BOARD
ชื่อนักศึกษา	นางสาว ทิพย์เกษร หาญพรม
รหัสนักศึกษา	56712452
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา	อาจารย์ บัณฑิต อักขระกิจ
ระดับการศึกษา	บริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขาวิชา	การจักการโลจิสติกส์และโซอุปทาน
ปีการศึกษา	2559

บทคัดย่อ

การทำโครงงานในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นเครื่องมืออ้างอิงจำนวนคงเหลือของชิ้นงานอย่างชัดเจน ของบริษัท จีเคเอ็น ไดรฟไลน์ (ประเทศไทย) จำกัด คือ จากการศึกษาและปฏิบัติงานกับพนักงานบริษัท GKN พบว่า ปัญหาที่เกิดขึ้นภายในคลังสินค้าคือ มีการเรียกชิ้นงานจาก DHL มาSupport Line ผลิตทีละมากๆ เพราะเรียกชิ้นงานตาม BOM การใช้ BOM เป็นตัวกำหนดการเรียกชิ้นงาน จะเห็นได้ว่า BOM มี ชิ้นงาน ประกอบเป็นจำนวนมาก ถ้าอาศัยการเรียกชิ้นงานตาม BOM ในแต่ละรุ่นก็จะทำให้ชิ้นงาน ล้นจำนวน Location และทำให้พื้นที่ในการจัดเก็บไม่เพียงพอ

จากปัญหาดังกล่าว จึงทำการวิเคราะห์ข้อมูลและวิธีการแก้ไข โดยใช้ทฤษฎี Visual control board ในการควบคุมการเรียกชิ้นงานและการจัดการพื้นที่รับชิ้นงาน เพื่อใช้เป็นเครื่องมืออ้างอิงจำนวนคงเหลือของชิ้นงานอย่างชัดเจน

จากการศึกษาพบว่า จากเดิมในการเรียกชิ้นงาน จาก DHL มาSupport Line ผลิตไม่มีฐานข้อมูลอ้างอิงจำนวนคงเหลือของชิ้นงาน จึงมีการเรียกชิ้นงาน จาก DHL มาจำนวนมาก ส่งผลให้พื้นที่จัดเก็บชิ้นงานไม่เพียงพอ หลังจากมีการใช้ Visual control board จะเห็นได้ว่า จำนวนรอบการเรียกชิ้นงานมีจำนวนลดลงโดยลำดับ ในเดือนสิงหาคมมีจำนวน 157 รอบ ในเดือนกันยายนมีจำนวน 151 รอบ ในเดือนตุลาคมมีจำนวน 141 รอบ และในเดือนพฤศจิกายนมีจำนวน 117 รอบ ซึ่งส่งผลให้ค่าบริการรถขนส่งจาก DHL ลดลงโดยลำดับเช่นกัน ในเดือนสิงหาคมลดลง 3,600 บาท ในเดือนกันยายนลดลง 6,000 บาท และในเดือนตุลาคมลดลง 14,400 บาท สรุปหลังจากมีการใช้ Visual control board ควบคุม Stock คงเหลือของ BOP Part ทำให้สามารถลดจำนวนรอบการเรียกรถและลดค่าใช้จ่ายในการขนส่งชิ้นงานได้ถึง 24,000 บาท

SPU CHONBURI