

บทที่ 1

บทนำ

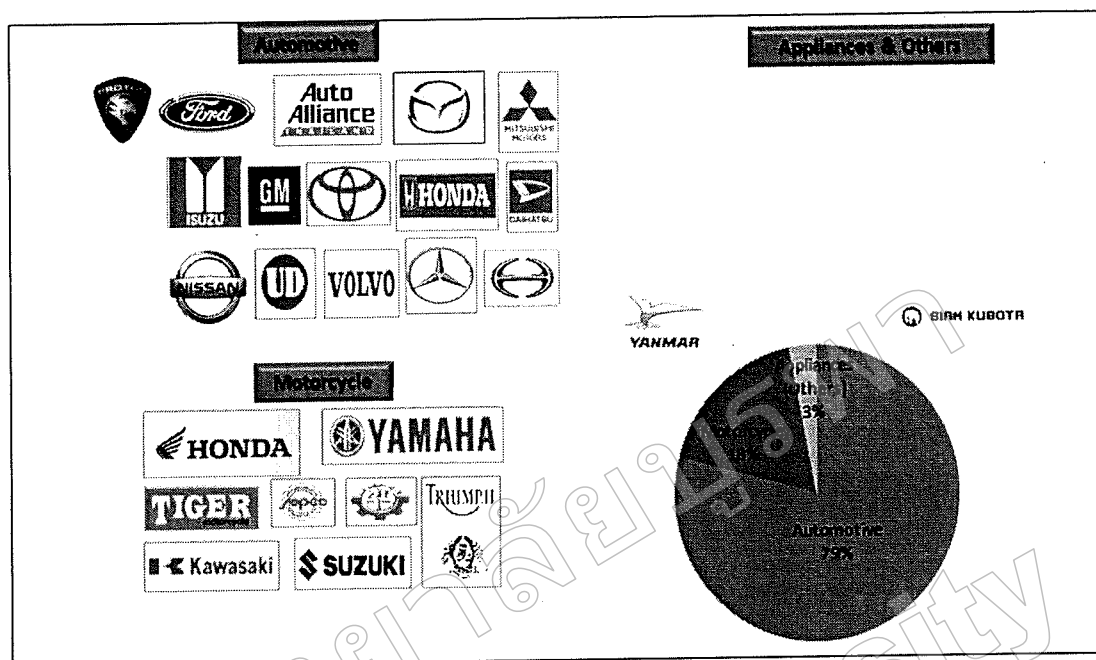
ความเป็นมา และความสำคัญของปัญหา

ในยุคแห่งการแข่งขันที่ยังคงมีความซับซ้อนได้ปัจจัยต่าง ๆ อันเนื่องมาจากความผันผวนของการตลาด ซึ่งกดดันต่อองค์กรให้มีการตอบสนองต่อความเปลี่ยนแปลงอย่างคล่องตัวที่ได้ส่งผลให้ธุรกิจได้ปรับตัวเพื่อให้มีกำไรและความอยู่รอดขององค์กรดังนั้นการเชื่อมโยงกิจกรรมต่าง ๆ ตั้งแต่การวางแผน การจัดหาวัตถุดิบการบริหารสินค้าคงคลัง การผลิต การขนย้าย การจัดเก็บบรรจุภัณฑ์ การจัดส่งและการกระจายสินค้าไปยังลูกค้ารวมทั้งควบคุมการไหลของสารสนเทศ วัสดุ ทรัพยากรทางการเงิน ที่รวมเรียกว่า การบริหารห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Management) หรือ SCM จึงมีความจำเป็นต้องมีการปรับปรุงโดยมุ่งการตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า และสร้างความสามารถในการแข่งขัน

กลุ่ม บริษัท ไทยซัมมิท โอโตพาร์ท เป็นผู้นำด้านการผลิตชิ้นส่วนต่าง ๆ ในอุตสาหกรรมยานยนต์ซึ่งประกอบด้วยอุตสาหกรรมรถจักรยานยนต์ อุตสาหกรรมชิ้นส่วนรถยนต์ เครื่องจักรกลทางการเกษตร และเครื่องใช้ไฟฟ้า ด้วยความมุ่งมั่นของผู้บริหาร ทำให้กลุ่มบริษัทไทยซัมมิทมีการเติบโตอย่างต่อเนื่อง จากจุดเริ่มต้นเมื่อปี พ.ศ.2520 จนถึงปัจจุบัน มีบริษัทในเครือกว่า 30 บริษัท ในภาคอุตสาหกรรมการผลิตชิ้นส่วนประกอบประเภทต่าง ๆ ได้แก่ ชิ้นส่วนการขึ้นรูป, ชิ้นส่วนการประกอบ, ชิ้นส่วนพลาสติกประเภท นีลและเป่า, อลูมิเนียมฉีดสายไฟรถยนต์ แซสซี แม่พิมพ์โลหะ และพลาสติก อุปกรณ์จับประกอบชิ้นงาน รวมถึงเครื่องจักรในการสายการผลิตขั้นพื้นฐาน กลุ่มบริษัทไทยซัมมิทมีฐานการผลิตอยู่ที่ สมุทรปราการ แหลมฉบัง ระยอง อุดรธานี นครนายก ปราจีนบุรี และประเทศมาเลเซีย ปัจจุบัน กลุ่มบริษัทไทยซัมมิท มีผลประกอบการของกลุ่มมากกว่า 20,000 ล้านบาทต่อปี

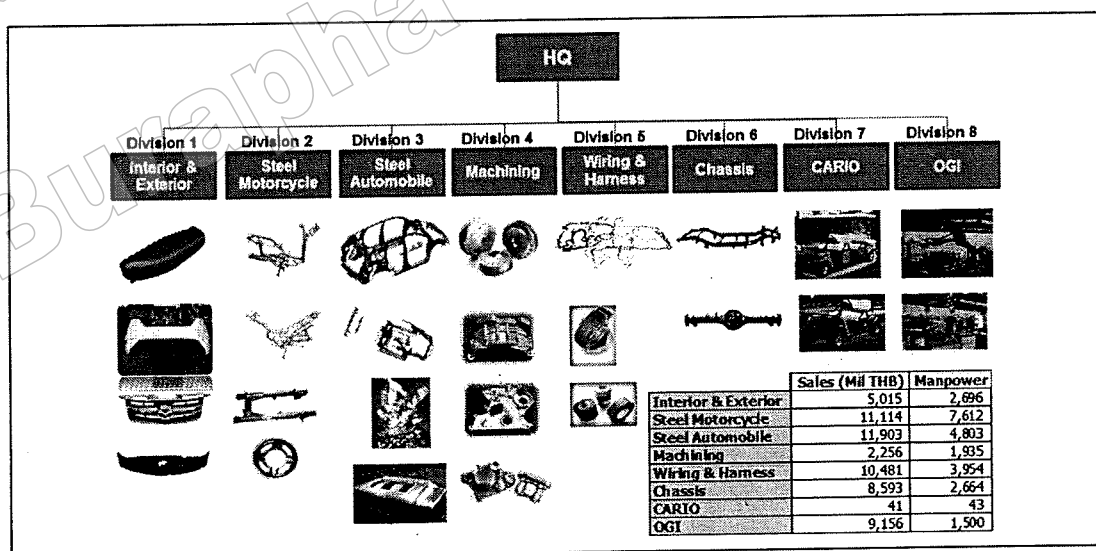
สินค้าของกลุ่มบริษัทไทยซัมมิท เป็นที่ยอมรับในกลุ่มอุตสาหกรรมประเภทต่าง ๆ ทั้งในและต่างประเทศ ด้วยความร่วมมือของนักธุรกิจต่างชาติ ทำให้กลุ่มบริษัทไทยซัมมิทพัฒนาทั้งด้านการผลิตและด้านคุณภาพ รวมถึงการผลิตชิ้นส่วนโดยใช้เทคโนโลยีที่ทันสมัย นอกจากนั้นธุรกิจประเภทอุตสาหกรรม กลุ่มบริษัทยังขยายการลงทุนในธุรกิจประเภทต่าง ๆ อาทิ ธุรกิจโรงแรม สนามกอล์ฟ และสปอร์ตคลับ

รายชื่อกลุ่มลูกค้า



ภาพที่ 1-1 รายชื่อกลุ่มลูกค้าของ บริษัท ไทยซัมมิท โอโตพาร์ท

โครงสร้างผลิตภัณฑ์



ภาพที่ 1-2 โครงสร้างผลิตภัณฑ์ของ บริษัท ไทยซัมมิท โอโตพาร์ท

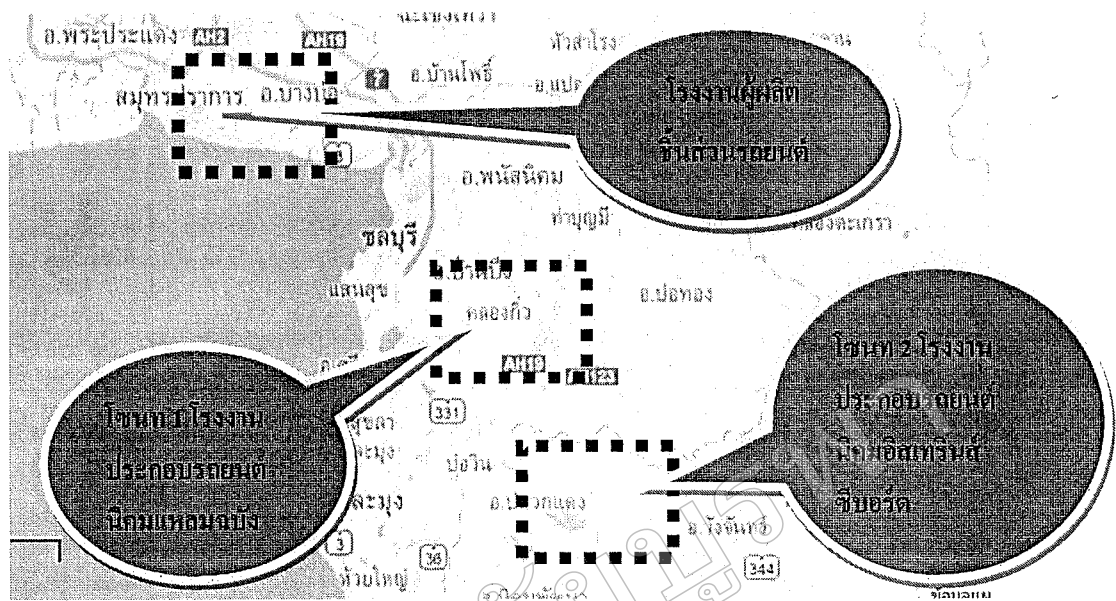
ดังที่กล่าวมาแล้วข้างต้น ธุรกิจด้านอุตสาหกรรมยานยนต์ จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องมีการใช้ ภาชนะบรรจุภัณฑ์ (Packaging) เพื่อบรรจุสินค้าส่งให้ลูกค้าเพื่อป้องกันปัญหาด้านคุณภาพและ สร้างความพึงพอใจต่อลูกค้าและเป็นการเพิ่มมูลค่าของสินค้าแต่ในการสร้างภาชนะบรรจุภัณฑ์ (Packaging) แต่ครั้งจะเกิดค่าใช้จ่ายที่เป็นต้นทุน (Cost) ซึ่งเป็นต้นทุนที่ค่อนข้างสูง

ดังนั้นงานวิจัยฉบับนี้จึงขอยกประเด็นเรื่องการควบคุมภาชนะบรรจุภัณฑ์ให้เพียงพอใช้ งานและเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในด้านการควบคุมทั้งภายในโรงงานและภายนอกโรงงาน เพื่อ การศึกษาถึงปัญหาขั้นตอนการดำเนินงานและการวิเคราะห์ปัญหา รวมถึงประโยชน์ต่าง ๆ เพื่อ นำไปใช้ปรับปรุง แก้ไขเปลี่ยนแปลงให้เกิดการเหมาะสมและเพียงพอในการใช้งาน ไม่ส่งผล กระทบกับการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าเป็นการสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้า

ความเคลื่อนไหว Rack ในอุตสาหกรรมยานยนต์

จากสัมภาษณ์ผู้ที่เกี่ยวข้องกับการใช้งาน Rack เพื่อให้ทราบถึงสาเหตุและแนวทางแก้ไข ปัญหา Rack สูญหาย หรือหาไม่เจอ ทางผู้วิจัยได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับวงจรการ ไหลเวียนของ Rack (Rack Cycle) ที่ใช้ขนส่งชิ้นส่วน ระหว่าง โรงงานผลิตชิ้นส่วนรถยนต์กับ โรงงานประกอบรถยนต์ ทั้งนี้เพราะเป็นกระบวนการที่ Rack สูญหาย หรือหาไม่เจอบ่อยที่สุด ซึ่ง ผู้วิจัยได้การเดินทางไปสำรวจสภาพโดยรวมในการใช้ Rack ทั้งโซ่อุปทานอุตสาหกรรมยานยนต์ ตั้งแต่ผู้ผลิต Rack จนถึงการใช้งาน Rack สำหรับการปฏิบัติการขนส่งชิ้นส่วนซึ่งเป็นกิจกรรม โลจิสติกส์ขาเข้า (Inbound Logistics) ของโรงงานประกอบรถยนต์ ซึ่งได้ข้อมูลดังนี้บาร์โค้ด

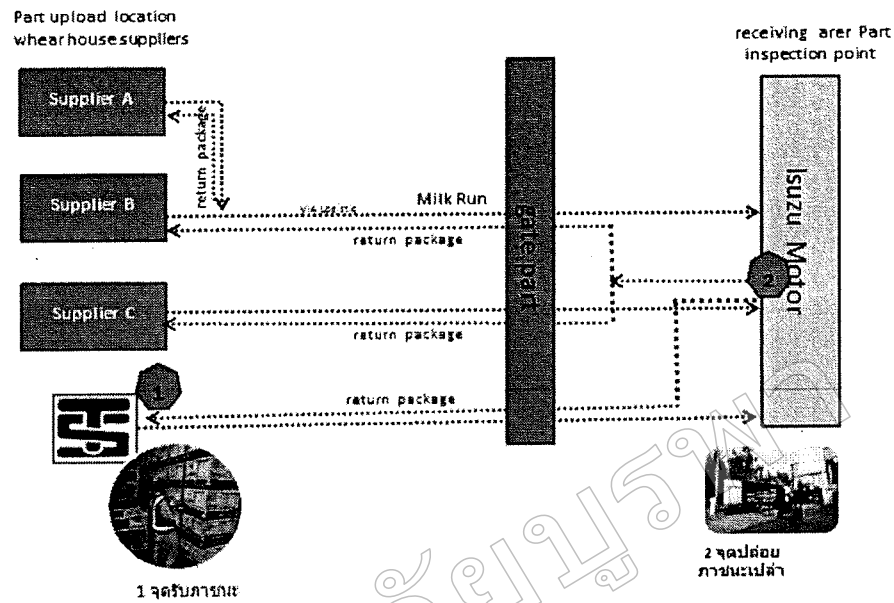
หลังจากผู้ผลิตได้ส่งมอบ Rack ให้โรงงานประกอบรถยนต์แล้วทางบริษัทก็จะ มอบหมายให้บริษัทขนส่ง Logistics ซึ่งเป็น Logistics Company นำ Rack ไปใช้งานสำหรับการ ปฏิบัติการขนส่งชิ้นส่วนใน Zone ที่ 1-2 (ภาพที่ 1-3) และเพื่อให้ทราบถึงวงจรชีวิตของ Rack ใน การขนส่งชิ้นส่วนผู้วิจัยจึงได้ออกสำรวจตามเส้นทาง Zone ที่ 1 และ 2 ซึ่งเป็น ผู้ประกอบการใน อุตสาหกรรมยานยนต์ที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมแหลมฉบัง, อีสเทิร์นสซีบอร์ด จังหวัดชลบุรี



ภาพที่ 1-3 แผนที่สถานที่ตั้งของบริษัท ไทยซัมมิต โอโตพาร์ท

โครงสร้างการทำงานของระบบ Logistics Work Flow

จาก Logistics Work Flow ของบริษัทจะเห็นว่า Logistics Company จะต้องนำ Rackเปล่า (Empty Package Return) จากโรงงานประกอบรถยนต์ ไปให้บริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์เพื่อใช้ในการบรรจุชิ้นส่วนหลังจากกระบวนการผลิต แล้วจึงนำมาเก็บที่คลังสินค้ารถยนต์เพื่อเตรียมชิ้นส่วนสำหรับขนส่งตามแผนการผลิตของโรงงานประกอบรถยนต์โดยมีการออกแบบโครงสร้างดังนี้ (ภาพที่ 1-4)



ภาพที่ 1-4 โครงสร้างการทำงานของระบบขนส่ง

ปัญหาที่เกิดขึ้น

1. การควบคุมจำนวนภาชนะ (Rack) ขาดความแม่นยำ
2. การควบคุมการหมุนเวียนของ ภาชนะ (Rack)
3. เกิดการสูญหายของภาชนะ (Rack)

วัตถุประสงค์ของงานวิจัย

1. เพื่อศึกษาความเป็นไปได้ในการประยุกต์ใช้ระบบการควบคุม Rack ทางด้านเทคนิค และการเงินเพื่อป้องกันปัญหา Rack สูญหายและการหาไม่เจอ
2. เพื่อศึกษาแนวทางการลดต้นทุนและเพิ่มประสิทธิภาพโลจิสติกส์สำหรับบริษัทไทย ชัมมิต โอโตพาร์ท

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับการวิจัย

1. สามารถลดการสูญหายของ Rack และมีวิธีตรวจสอบผู้กระทำผิดได้รวดเร็วขึ้น
2. ช่วยให้ผู้สามารถค้นหา Rack เพื่อจ่ายให้ฝ่ายผลิตได้รวดเร็วขึ้น
3. ผู้ปฏิบัติงานสามารถลดความผิดพลาดในการปฏิบัติงาน
4. สามารถบริการจัดการการจัดส่งชิ้นส่วนได้รวดเร็วและมีประสิทธิภาพ

5. สามารถนำข้อมูลจากระบบมาใช้ในการวิเคราะห์และบริหารจัดการได้อย่างมีประสิทธิภาพทำให้บริษัทมีความสามารถในการตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่เพิ่มมากขึ้น
6. เสนอแนะแนวทางการป้องกันและแก้ไขปัญหาให้กับผู้บริหาร

ขอบเขตของการวิจัย

ในการศึกษาครั้งนี้ ผู้วิจัยได้ทำความร่วมมือ กับบริษัทลูกค้าและบริษัท ไทยซัมมิต โอโตพาร์ท โดยมีขอบเขตของการวิจัยดังนี้

1. ศึกษาการใช้และการหมุนเวียน Rack ในอุตสาหกรรมยานยนต์
2. ศึกษาปัญหา Rack สูญหาย การเคลม และการหาไม่เจอ
3. ศึกษาหาจุดคุ้มทุนเพื่อนำมาข้อมูลมาประกอบพิจารณา ซึ่งเป็นการประมาณต้นทุนและรายละเอียดต่าง ๆ ที่ใช้ในการวิเคราะห์ความเป็นไปได้ทางการเงิน
4. ในการศึกษาครั้งนี้ทางผู้วิจัยทดลองกับ Rack 1 โมเดลก่อน

นิยามศัพท์เฉพาะ

Rack คือ บรรจุภัณฑ์ที่มีการออกแบบพิเศษเพื่อวางชิ้นส่วนยานยนต์ (Rack)

สินค้า คือ ชิ้นส่วนยานยนต์

บริษัท คือ บริษัทไทยซัมมิต โอโตพาร์ท

ลูกค้า คือ บริษัทประกอบรถยนต์