

บทที่ 3

การวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนในโรงงานประกอบเครื่องยนต์ดีเซล

3.1 สภาพโครงการบริษัทประกอบเครื่องยนต์

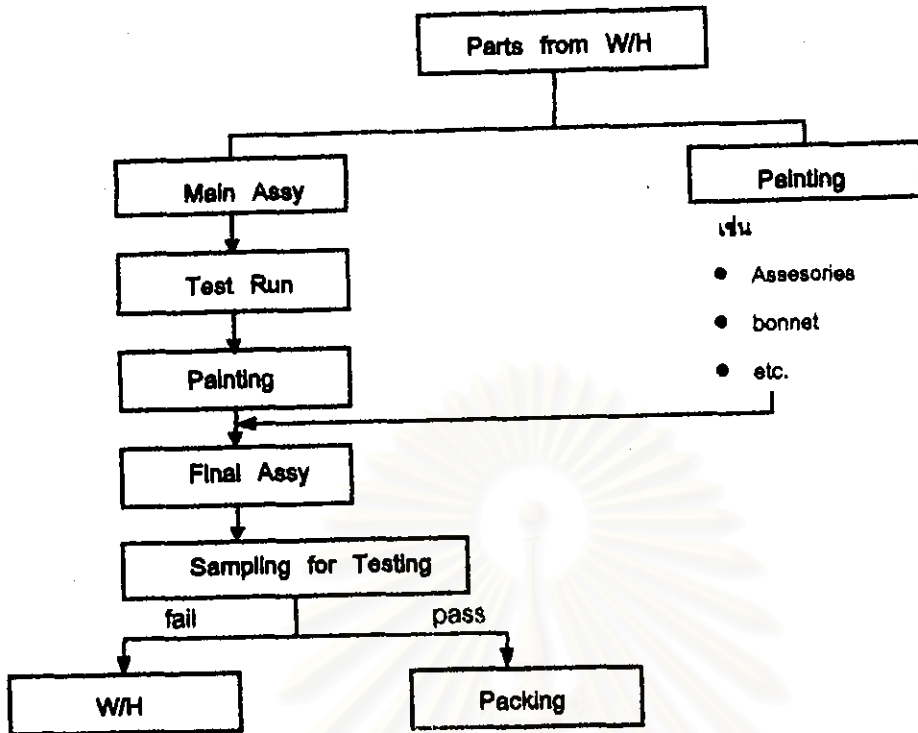
บริษัทตัวอย่างเป็นบริษัทประกอบเครื่องยนต์ดีเซลขนาดเล็กเพื่อการเกษตรประเภท Original Equipment Manufacturer (OEM) คือ เป็นบริษัทขายสินค้าให้กับลูกค้าผู้ใช้งานขั้นสุดท้ายโดยตรงมาเป็นเวลา 20 ปีแล้ว ตลอดระยะเวลาที่ผ่านมาบริษัทได้ทำการพัฒนาปรับปรุงประสิทธิภาพของการผลิต ชิ้นส่วนที่ใช้ในการประกอบ และระบบเอกสารต่างๆ รวมทั้งได้เข้าสู่ระบบมาตรฐาน ISO 9002 เมื่อปี 2539 และผลิตภัณฑ์ที่ทางบริษัททำการประกอบมี 2 ประเภท คือ

1. เครื่องยนต์ดีเซลขนาดเล็กแบบสูบนอนสูบเดียว

มีขนาดตั้งแต่ 7-11.5 แรงม้า จำนวน 5 รุ่น ได้แก่

- ก) ET 70 (Engine Thailand 70) เป็นเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 7 แรงม้า
- ข) ET 80 (Engine Thailand 80) เป็นเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 8 แรงม้า
- ค) ET 95 (Engine Thailand 95) เป็นเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 9.5 แรงม้า
- ง) ET 110 (Engine Thailand 110) เป็นเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 11 แรงม้า
- จ) ET 115 (Engine Thailand 115) เป็นเครื่องยนต์ดีเซล ขนาด 11.5 แรงม้า

โดยที่แต่ละรุ่นจะมีขั้นตอนการประกอบที่เหมือนกันดังแสดงในรูปที่ 3.1 โดยเริ่มจากแผนกคลังสินค้า supply ชิ้นส่วนเพื่อใช้ในการประกอบตัว main ของเครื่อง และ supply ชิ้นส่วน ประกอบภายนอกตัว main เช่น ฝาครอบ ไปพันสี หลังจากประกอบตัว main เสร็จแล้วก็ทำการทดสอบการเดินเครื่องของตัว main หลังจากนั้นนำไปประกอบกับชิ้นส่วนประกอบภายนอกที่ผ่านการพันสีแล้ว ซึ่งจะได้เป็นเครื่องยนต์ดีเซล จากนั้นนำไปทดสอบคุณสมบัติอื่นๆ เช่น การรั่วของหม้อน้ำ เป็นต้น ซึ่งถ้าผลการทดสอบผ่านก็บรรจุลงกล่องเพื่อเตรียมส่งจำหน่ายต่อไป

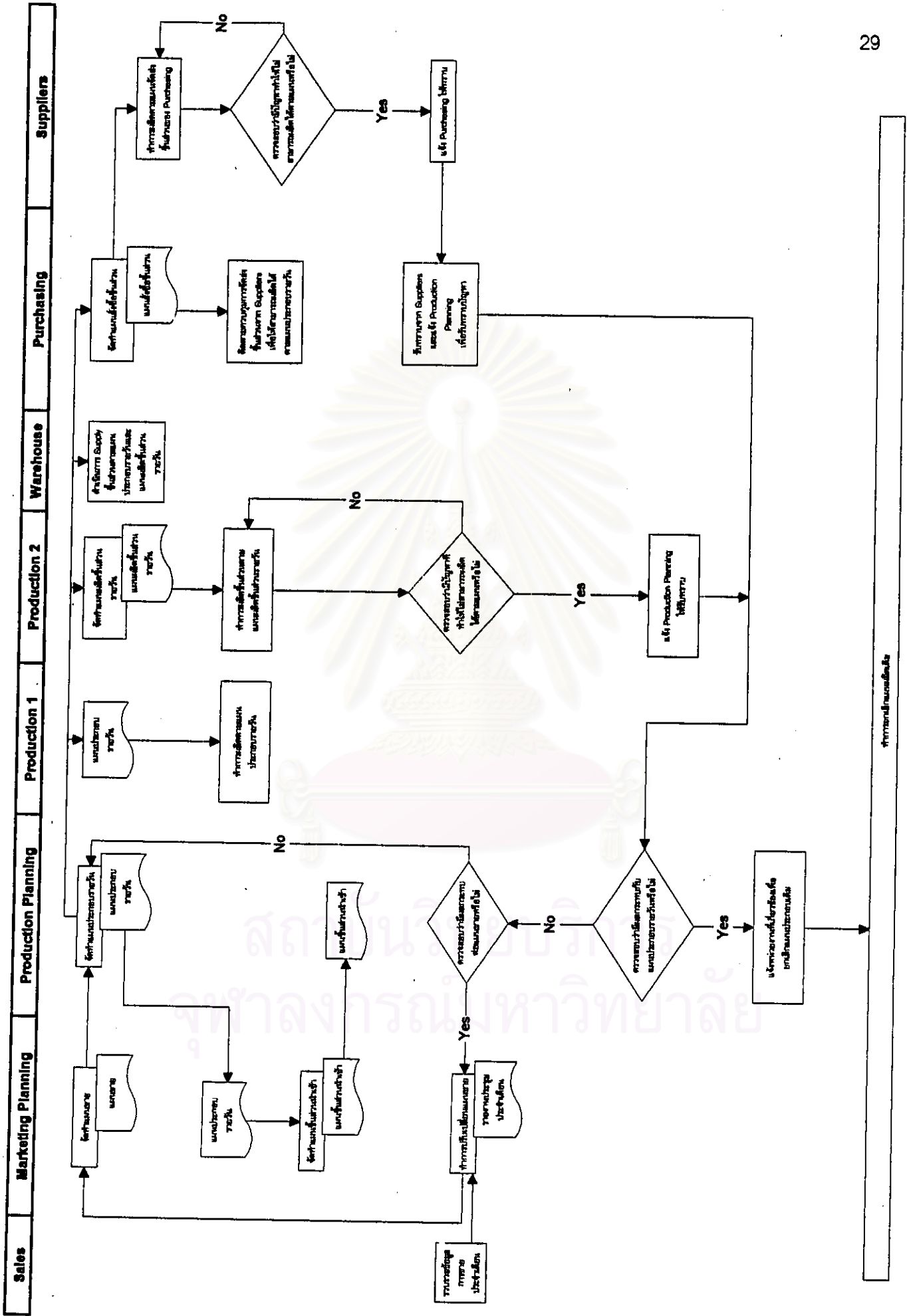


รูปที่ 3.1 แสดงภาพการไหลของกระบวนการประกอบเครื่องยนต์ดีเซล ขนาดเล็กแบบสูบนอนสูบเดียวทั้ง 5 รุ่น

2. รถไถเดินตามมี 1 รุ่น คือ รถไถเดินตามรุ่น 4 เกียร์

โดยมีขั้นตอนการประกอบเหมือนกับขั้นตอนการประกอบเครื่องยนต์ดีเซล

ในการประกอบเครื่องยนต์จะมีขั้นตอนการดำเนินงานและการไหลของเอกสาร ดังแสดงในรูปที่ 3.2 ซึ่งเกี่ยวข้องกับหลายแผนกด้วยกันดังโดยเริ่มต้นตั้งแต่ ฝ่ายวางแผนการตลาดจัดทำแผนขายแล้วส่งให้กับแผนกวางแผนการผลิตเพื่อจัดทำแผนประกอบรายวันและจะส่งแผนประกอบรายวันให้กับฝ่ายอื่นๆดังนี้ คือ ฝ่ายผลิต 1 เพื่อใช้เตรียมการประกอบเครื่องยนต์ให้ได้ตามแผน ฝ่ายผลิต 2 เพื่อใช้เตรียมการผลิตชิ้นส่วนส่งให้กับฝ่ายผลิต 1 ต่อไป แผนกจัดซื้อ เพื่อใช้ในการจัดทำแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนจากผู้ผลิตชิ้นส่วนต่อไป และแผนกคลังสินค้าเพื่อใช้ในการเตรียมจัดส่งชิ้นส่วนให้กับฝ่ายผลิต 1 และ 2 ต่อไป หลังจากนั้นฝ่ายผลิต 1 ก็จะทำหน้าที่ประกอบเครื่องยนต์ให้ได้ตามแผนประกอบรายวันเพื่อจะได้ส่งขายให้กับลูกค้าได้ทันตามกำหนดต่อไป



รูปที่ 3.2 ระบบการไหลของเอกสารในการประกอบเครื่องยนต์ดีเซล

จัดทำโดย: [ชื่อผู้จัดทำ]

3.2 ระบบการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วน

1. โครงสร้างองค์กรและหน้าที่ของแผนกจัดซื้อชิ้นส่วน

การวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วน เป็นหน้าที่ของพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนในแผนกจัดซื้อชิ้นส่วน ซึ่งมีแผนผังองค์กรดังแสดงในรูปที่ 3.3 โดยแต่ละส่วนจะมีหน้าที่รับผิดชอบดังนี้

1.1 จัดซื้อในประเทศ (Local Parts)

แบ่งการจัดซื้อชิ้นส่วนตามลักษณะของกระบวนการผลิตออกเป็น 3 ส่วนด้วยกันคือ

- ก) ชิ้นส่วนปั๊มขึ้นรูป (Press Parts) พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะทำหน้าที่วางแผนจัดซื้อ ควบคุม และติดตามการส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนประเภทชิ้นส่วนปั๊มขึ้นรูป
- ข) ชิ้นส่วนที่ผ่านการ machine (Machine Parts) พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะทำหน้าที่วางแผนจัดซื้อ ควบคุม และติดตามการส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนประเภทชิ้นส่วนที่ผ่านการ machine
- ค) ชิ้นส่วนโลหะ พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะทำหน้าที่วางแผนจัดซื้อ ควบคุม และติดตามการส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนประเภทชิ้นส่วนโลหะ เช่น ยาง พลาสติก

โดยมีจำนวนชิ้นส่วนที่ต้องสั่งซื้อทั้งหมด 527 ชิ้น มีผู้ผลิตชิ้นส่วนทั้งหมด 87 ราย และมีพนักงานวางแผนจัดหาทั้งหมด 7 คน

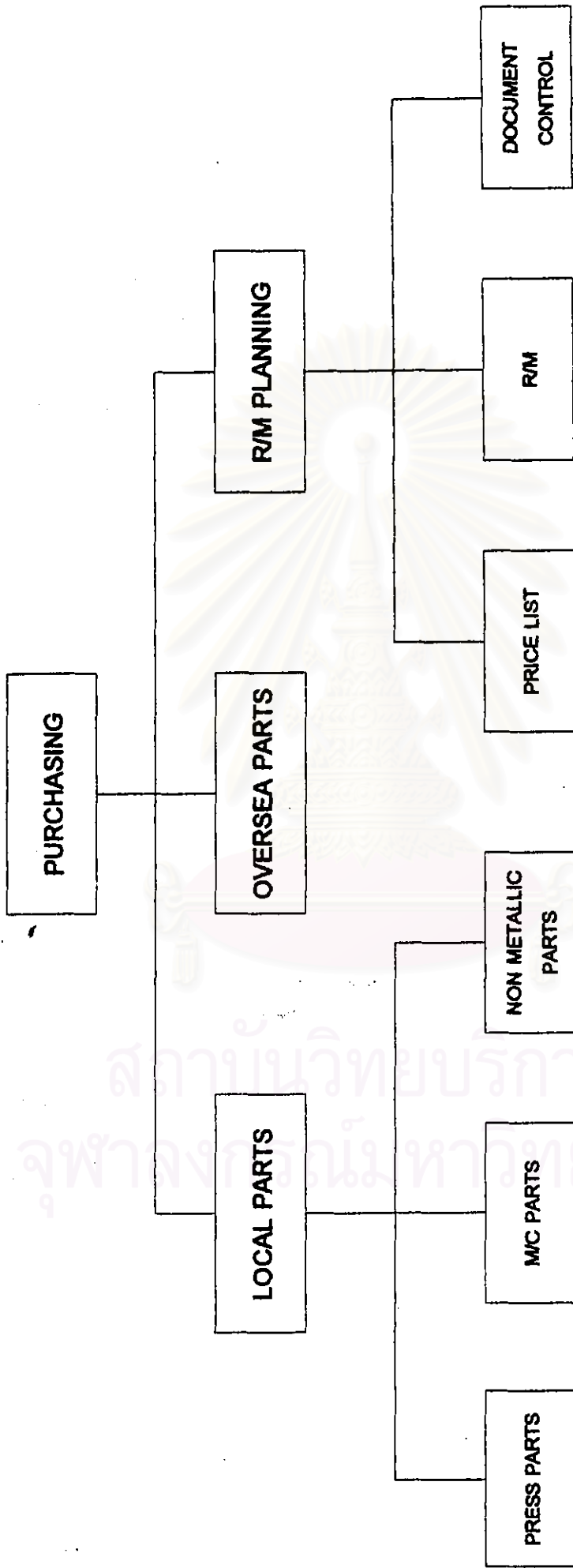
1.2 จัดซื้อต่างประเทศ

พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะทำหน้าที่วางแผนจัดซื้อ ควบคุม และติดตามการส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนต่างประเทศทุกราย โดยมีผู้ผลิตชิ้นส่วนทั้งหมด 4 รายและมีพนักงานวางแผนจัดหาทั้งหมด 2 คน

1.3 ส่วนวางแผนจัดซื้อวัตถุดิบ

ในส่วนนี้มีจำนวนพนักงานทั้งหมด 6 คน และแบ่งหน้าที่รับผิดชอบออกเป็น 3 ส่วนด้วยกัน ดังนี้

- ก) วัตถุดิบ โดยพนักงานในส่วนนี้จะทำหน้าที่วางแผนสั่งซื้อวัตถุดิบ เช่น เหล็กเส้น แผ่นเหล็ก เพื่อจัดส่งให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วนบางราย
- ข) รายการต้นทุนสินค้า (Price List) พนักงานจะทำหน้าที่ควบคุมราคาและรายละเอียดของชิ้นส่วนแต่ละรายการ รวมทั้งราคาชิ้นส่วน CKD
- ค) ควบคุมดูแลเอกสาร (Document Control) พนักงานจะทำหน้าที่ดูแลรับผิดชอบ เอกสารต่างๆ ของทั้งแผนก



รูปที่ 3.3 โครงสร้างองค์กรของแผนกจัดซื้อชิ้นส่วน

2. ขั้นตอนการวางแผนสั่งซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ

มีขั้นตอนที่สำคัญ 3 ดังนี้

2.1 ขั้นตอนการคัดเลือกผู้ส่งมอบที่เหมาะสมเพื่อให้ผลิตชิ้นส่วน

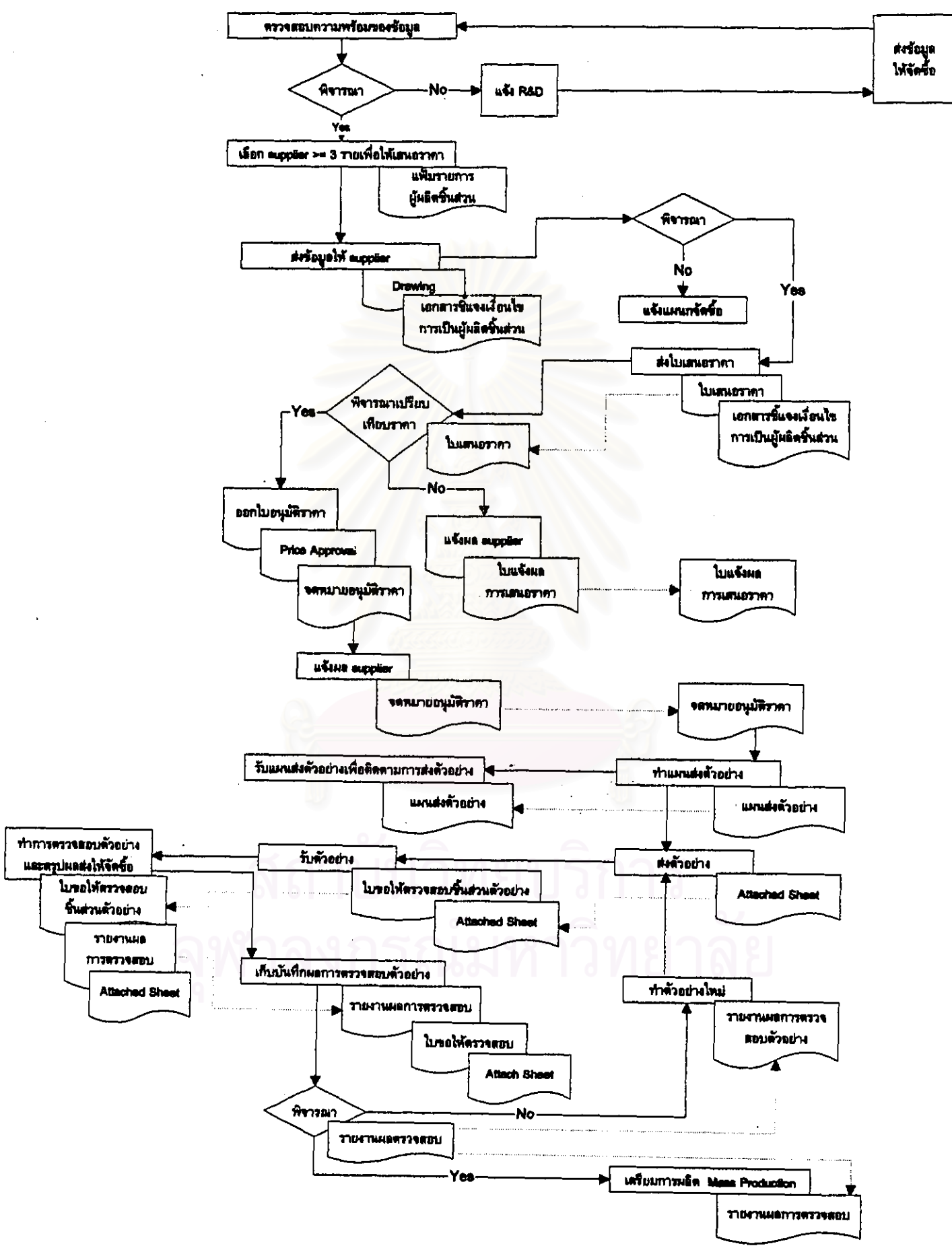
ในระบบการจัดหาชิ้นส่วนภายในประเทศจะมีขั้นตอนการคัดเลือกผู้ส่งมอบที่เหมาะสมเพื่อให้ผลิตชิ้นส่วน เพื่อที่จะจัดหาผู้ผลิตชิ้นส่วนที่มีคุณภาพเหมาะสมให้ผลิตชิ้นส่วนในการผลิตชิ้นส่วนให้กับบริษัทได้ตรงตามข้อกำหนดของระบบผลิตและเป็นไปตามนโยบายของบริษัท ซึ่งมีขั้นตอนการดำเนินงานดังแสดงในรูปที่ 3.4 โดยเริ่มจากแผนกวิจัยและพัฒนาได้จัดส่งข้อมูลชิ้นส่วนที่ต้องการสั่งซื้อให้กับแผนกจัดซื้อชิ้นส่วน หลังจากนั้นแผนกจัดซื้อก็ทำการคัดเลือกผู้ผลิตชิ้นส่วนอย่างน้อย 3 รายเพื่อให้เสนอราคา พร้อมทั้งส่ง แบบเขียนและเอกสารเงื่อนไขการเป็นผู้ผลิตชิ้นส่วนให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วน หลังจากนั้นผู้ผลิตทั้ง 3 รายก็ส่งใบเสนอราคามาให้แผนกจัดซื้อ แผนกจัดซื้อทำการคัดเลือกผู้ผลิตชิ้นส่วนที่เหมาะสมที่สุด พร้อมกับให้ผู้ผลิตส่งตัวอย่างชิ้นส่วนเพื่อทำการตรวจสอบและแก้ไขถ้าชิ้นส่วนไม่ตรงตามรายละเอียดที่กำหนด เพื่อเตรียมพร้อมสำหรับการผลิต mass production ต่อไป

2.2 ขั้นตอนการสั่งซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ

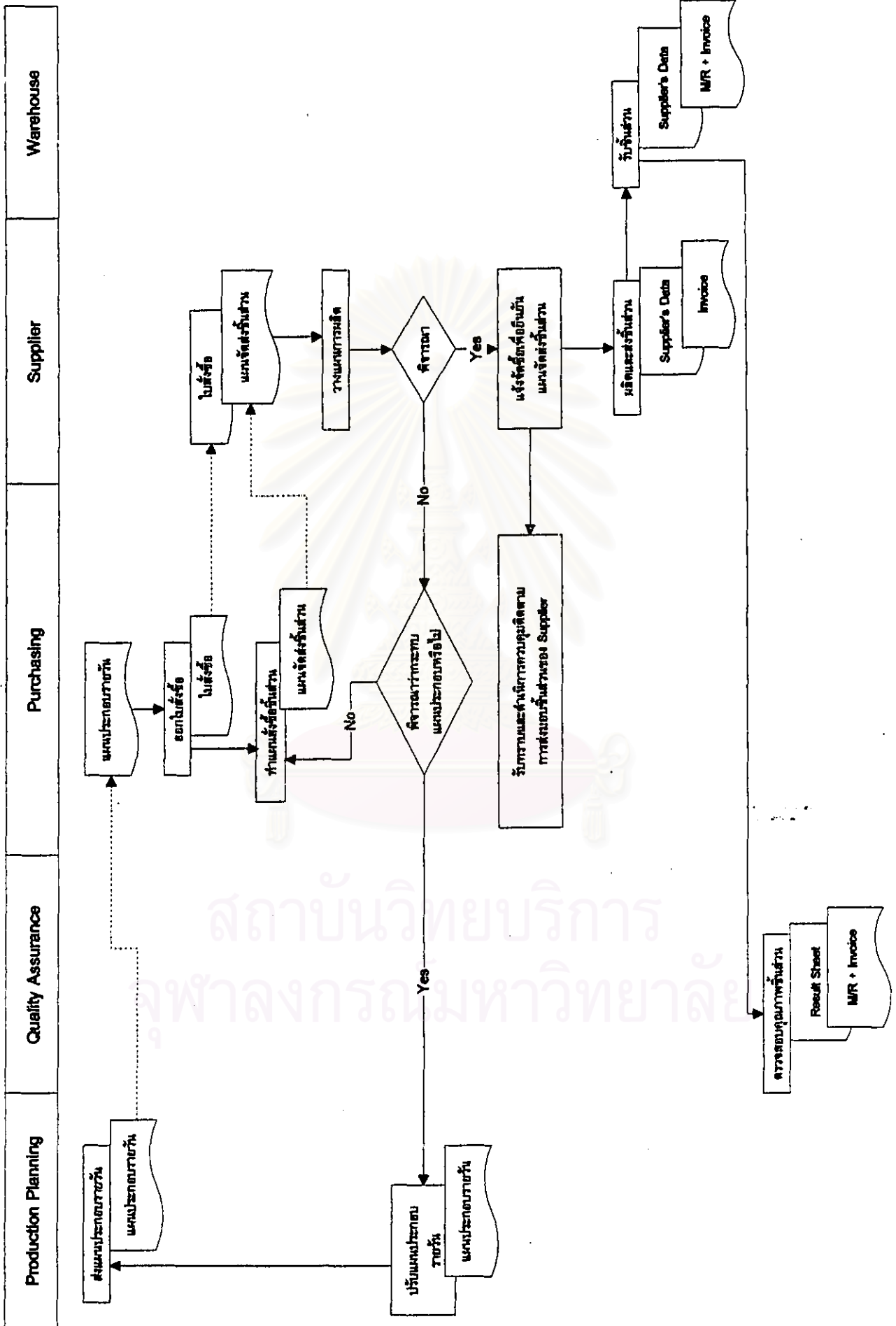
ซึ่งจะเริ่มตั้งแต่การรับแผนประกอบรายวันจากแผนกวางแผนการผลิต นำมาออกใบสั่งซื้อ หลังจากนั้นพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนก็จัดทำแผนจัดส่งชิ้นส่วนให้กับผู้ผลิต และคอยติดตามควบคุมการรับส่งชิ้นส่วนตามแผนสั่งซื้อชิ้นส่วน ซึ่งมีขั้นตอนการดำเนินงานดังแสดงในรูปที่ 3.5 โดยแผนกวางแผนผลิตส่งแผนประกอบรายวันมาให้แผนกจัดซื้อ แผนกจัดซื้อออกใบสั่งซื้อล่วงหน้าส่งให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วน หลังจากนั้นพนักงานวางแผนจัดซื้อชิ้นส่วนจัดทำแผนสั่งซื้อชิ้นส่วน ส่งให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วน ผู้ผลิตชิ้นส่วนพิจารณาว่าสามารถผลิตชิ้นส่วนส่งได้ทันตามแผนหรือไม่ ซึ่งถ้าไม่สามารถส่งได้ตามแผนก็แจ้งกลับมายังแผนกจัดซื้อ หลังจากนั้นแผนกจัดซื้อก็จะแจ้งไปยังแผนกวางแผนผลิต เพื่อตรวจสอบว่ากระทบกับแผนผลิตเดิมหรือไม่ถ้ากระทบแผนกวางแผนก็จะปรับเปลี่ยนแผนใหม่

2.3 ขั้นตอนการควบคุมผู้ส่งมอบ

หลังจากผู้ผลิตได้ส่งชิ้นส่วนให้กับโรงงานตามแผนสั่งซื้อชิ้นส่วนแล้ว แผนกจัดหาชิ้นส่วนก็ต้องคอยควบคุมและติดตามผลการดำเนินงานทั้งทางด้านคุณภาพชิ้นส่วนและการจัดส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนทุกราย แล้วเก็บรวบรวมข้อมูลตลอดทั้งปีจัดทำเป็นรายงาน ซึ่งถ้าหากผู้ผลิตรายใดมีผลการดำเนินงานดีก็จะมีรางวัล แต่ถ้าผู้ผลิตรายใดมีผลการดำเนินงานที่ไม่ดีก็จะมีมาตรการดำเนินการกับผู้ผลิตรายนั้นต่อไป ซึ่งมีขั้นตอนการควบคุมผู้ส่งมอบดังแสดงในรูปที่ 3.6 โดยแผนกที่เกี่ยวข้องซึ่งได้แก่แผนกคลังสินค้าและตรวจสอบคุณภาพ ส่งข้อมูลการส่งชิ้นส่วนและการตรวจสอบชิ้นส่วนมาให้แผนกจัดซื้อ เพื่อใช้จัดทำรายงานประจำเดือนและประจำปีส่งให้กับผู้ผลิตชิ้นส่วนแต่ละรายเพื่อทำการปรับปรุงแก้ไขต่อไป

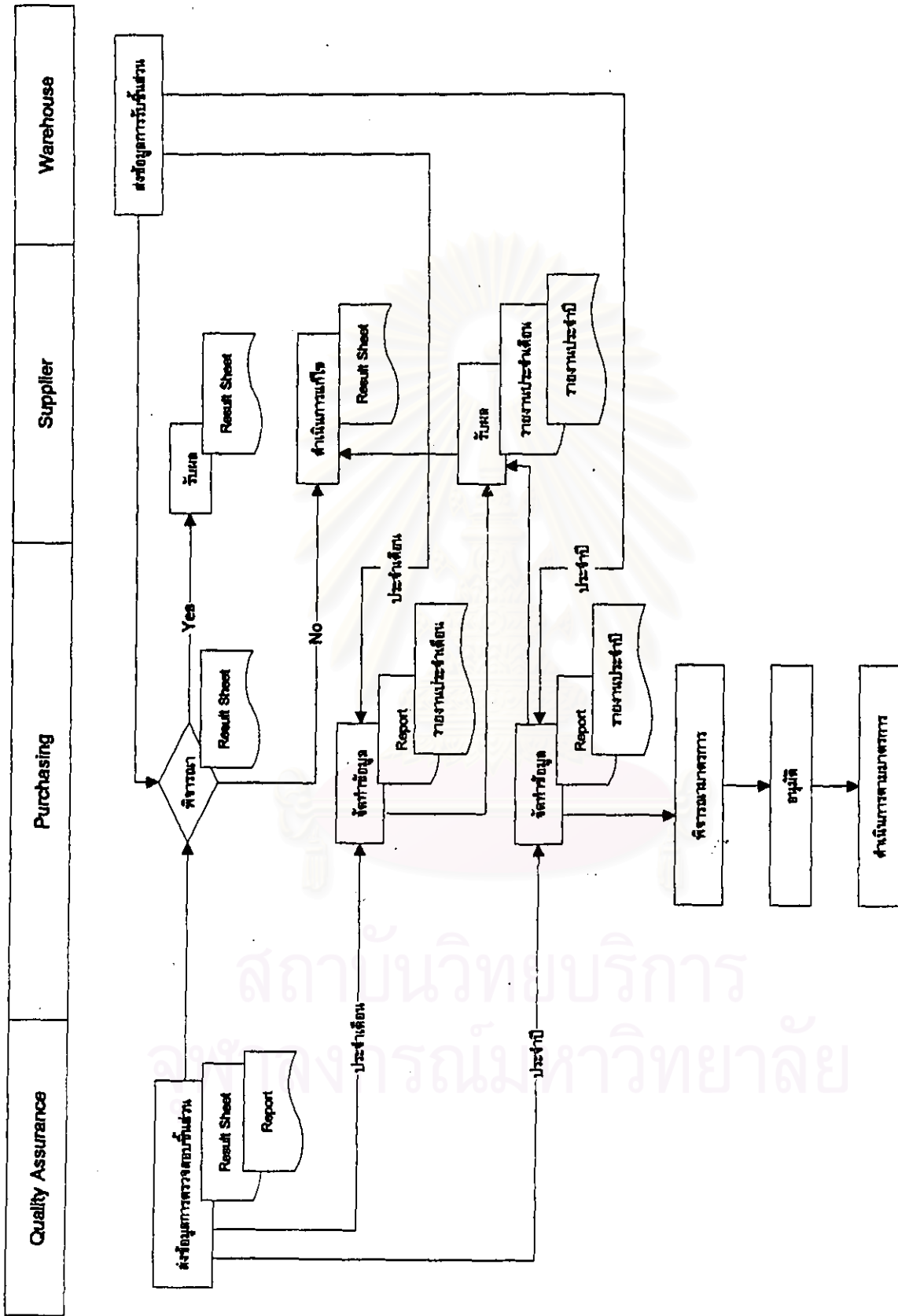


รูปที่ 3.4 ขั้นตอนการคัดเลือกผู้ส่งมอบที่เหมาะสมเพื่อให้ผลิตชิ้นส่วน



รูปที่ 3.5 ขั้นตอนการสั่งซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

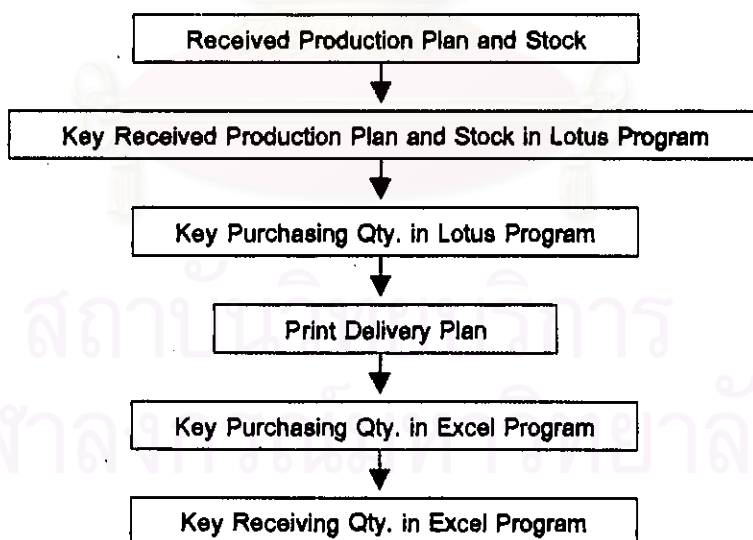


รูปที่ 3.6 ขั้นตอนการควบคุมผู้ส่งมอบ

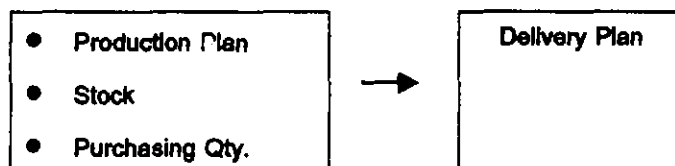
3.3 ปัญหาในการวางแผนสั่งซื้อชิ้นส่วนในปัจจุบัน

จากการศึกษาขั้นตอนการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนในปัจจุบัน ซึ่งมีพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนเป็นผู้รับผิดชอบในการจัดทำแผนสั่งซื้อชิ้นส่วนให้กับผู้ผลิตแต่ละรายตามที่ตนเองดูแลรับผิดชอบอยู่ พบว่ามีขั้นตอนการทำงานในการจัดทำแผนสั่งซื้อชิ้นส่วนของพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วน ดังแสดงในรูปที่ 3.7 และลักษณะของโปรแกรมที่ช่วยในการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนแบบเดิมดังแสดงในรูปที่ 3.8 ตามลำดับ

1. พนักงานแต่ละคนรับแผนประกอบประจำเดือนมาจากแผนกวางแผนการผลิต และยอดสินค้าคงคลังมาจากแผนกจัดเก็บชิ้นส่วน
2. พนักงานแต่ละคนจะป้อนข้อมูล แผนประกอบที่ได้จากแผนกวางแผนการผลิต และ ยอดปริมาณสินค้าคงคลังของทุกชิ้นส่วนลงในโปรแกรม Lotus
3. พนักงานแต่ละคนจะป้อนข้อมูลปริมาณชิ้นส่วนที่ต้องการสั่งซื้อและวันกำหนดส่งชิ้นส่วนที่สั่งซื้อ (วันที่ชิ้นส่วนมาถึงคลังของโรงงานตัวอย่าง) ลงไปในโปรแกรม Lotus ตามความต้องการของตนเอง
4. พนักงานแต่ละคนจัดพิมพ์แผนการจัดส่งชิ้นส่วนส่งให้ผู้จัดการแผนกกลางนามอนุมัติ
5. พนักงานแต่ละคนป้อนข้อมูลยอดการสั่งซื้อชิ้นส่วน และวันกำหนดส่งชิ้นส่วนที่สั่งซื้อตามแผนการจัดส่งชิ้นส่วนใน ข้อ 4 ลงในโปรแกรม Excel
6. ทุกสิ้นเดือนพนักงานแต่ละคนทำการป้อนยอดชิ้นส่วนที่ส่งมาจริงของผู้ส่งมอบ ตามเอกสารการแจ้งผลการส่งชิ้นส่วนลงในโปรแกรม Excel เพื่อให้ระบบประมวลผลคิดคำนวณคะแนนการประเมินผลการส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วน



รูปที่ 3.7 ขั้นตอนการวางแผนจัดซื้อชิ้นส่วนของพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วน

Lotus ProgramExcel Program

รูปที่ 3.8 โปรแกรมช่วยในการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนแบบปัจจุบัน

โดยมีหน้าจอของโปรแกรมสั่งซื้อชิ้นส่วนและโปรแกรมคำนวณคะแนนประเมินแบบเดิม ดังแสดงในรูปที่ 3.9 และ 3.10 ตามลำดับ

และจากการศึกษาดังกล่าวพบปัญหาที่สำคัญ ดังนี้

1. ปัญหาของระบบการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วน มีดังนี้

- ก) ระบบการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนแบบเดิมที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน ไม่สนับสนุนการตัดสินใจของพนักงานวางแผนจัดหาได้อย่างมีประสิทธิภาพทั้งในส่วนของจำนวนที่ต้องการสั่งซื้อ วันกำหนดส่งชิ้นส่วนที่สั่งซื้อ และระบบการทำงานของพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วน
- ข) ระบบการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนแบบเดิมที่ใช้อยู่ในปัจจุบัน ทำให้เกิดปัญหาปริมาณชิ้นส่วนมีปริมาณมากและน้อยเกินไป ทำให้เกิดค่าใช้จ่ายที่ไม่จำเป็นเพิ่มขึ้น
- ค) พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะต้องสั่งซื้อชิ้นส่วนโดยอาศัยประสบการณ์เพียงอย่างเดียว ดังนั้นเมื่อมีพนักงานลาออกไป ทำให้พนักงานคนใหม่ไม่สามารถทำงานได้เหมือนพนักงานคนเดิม เนื่องจากประสบการณ์ยังน้อยกว่า ส่งผลให้เกิดความผิดพลาดในการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วน
- ง) พนักงานแต่ละคนจะจดจำเงื่อนไขการส่งมอบชิ้นส่วนของผู้ผลิตแต่ละราย ดังนั้นถ้าพนักงานคนเดิมลาออกไป ทำให้พนักงานคนใหม่ไม่สามารถทำงานได้เหมือนพนักงานคนเดิม ส่งผลให้เกิดความผิดพลาดในการวางแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วน
- จ) พนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนแต่ละคนจะต้องเสียเวลาในการจัดทำแผนการจัดส่งชิ้นส่วนนาน

BACK ORDER		DELIVERY PLAN PAGE 3 APR 97	
GASKET, GEAR CASE 14911-04130	L/P PO QTY ACT.		1200 1200 1200
GASKET, HEAD COVER 14911-14520 2	L/P PO QTY ACT.		1200 1200 1200
GASKET, BREATHER 14911-05430	L/P PO QTY ACT.		2000 2000 2000
GASKET, CYLINDER HEAD 14911-03310	L/P PO QTY ACT.		
GASKET, CYLINDER HEAD 14911-03320	L/P PO QTY ACT.		
PLATE, BREATHER 14911-05430	L/P PO QTY ACT.		20000 20000 20000
GASKET, GEAR CASE 14911-04130	L/P PO QTY ACT.		8000 8000 8000
GASKET, HEAD COVER 14911-14520	L/P PO QTY ACT.		8000 8000 8000
GASKET, CLASH CASE COVER 14911-04770	L/P PO QTY ACT.		7000 7000 7000
GASKET (COVER DECOMPRES) 14911-04660 2	L/P PO QTY ACT.		5000 5000 5000

รูปที่ 3.9 ท้ายฉบับแปลกรมส่งข้ออื่นส่วนแบบเดิม (ต่อ)

2. ปัญหาของโปรแกรมช่วยและหน้าจอการใช้งานสำหรับจัดทำแผนสั่งซื้อชิ้นส่วน มีดังนี้

- ก) ตัวโปรแกรมที่ช่วยในการวางแผนการจัดส่งชิ้นส่วนแบบเดิมล้าสมัย ไม่สามารถช่วยในการวิเคราะห์จำนวนที่ต้องการสั่งซื้อ และวันกำหนดส่งชิ้นส่วนที่สั่งซื้อ ดังนั้นพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนจะต้องป้อนยอดสั่งซื้อเอง
- ข) ตัวโปรแกรมสั่งซื้อชิ้นส่วนและตัวโปรแกรมการคิดคะแนนการประเมินผู้ผลิตชิ้นส่วนเป็นคนละตัวกัน ทำให้พนักงานจะต้องเรียกใช้โปรแกรม 2 ครั้ง ซึ่งทำให้เกิดความยุ่งยาก และจะต้องป้อนข้อมูลแผนการสั่งซื้อชิ้นส่วนของทุกชิ้นส่วนที่รับผิดชอบอยู่ซึ่งเป็นข้อมูลจำนวนมากลงในโปรแกรมทั้งสอง ทำให้เกิดความผิดพลาดได้ง่ายและเสียเวลามาก
- ค) ตัวโปรแกรมไม่มีการตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลที่ป้อนลงไป ดังนั้นอาจมีการป้อนข้อมูลที่ผิดพลาดลงไปได้ เช่น ป้อนรหัสชิ้นส่วนซ้ำ ป้อนค่าข้อมูลคิดลบ เป็นต้น
- ง) ตัวโปรแกรมไม่มีการคิดช่วงเวลา (Lead Time)
- จ) ตัวโปรแกรมไม่มีการคิดแบ่งเปอร์เซ็นต์การสั่งซื้อชิ้นส่วนในกรณีที่ชิ้นส่วนเหล่านั้นมีการสั่งซื้อจากผู้ผลิตมากกว่า 1 ราย ทำให้พนักงานต้องจัดแบ่งการสั่งซื้อเอง
- ฉ) ตัวโปรแกรมไม่ได้ออกแบบให้รองรับการสั่งซื้อล่วงหน้าสำหรับช่วงต้นเดือนของเดือนถัดไปซึ่งทำให้ช่วงต้นเดือนของเดือนถัดไปผู้ผลิตอาจส่งชิ้นส่วนไม่ทันได้
- ช) การคำนวณคะแนนการประเมินโดยใช้โปรแกรม Excel มีบางครั้งที่พนักงานป้อนข้อมูลผิดพลาดกับช่องที่เขียนสูตรคำนวณไว้ ทำให้ต้องมีพนักงานคอยตรวจเช็คความถูกต้องของสูตรการคำนวณอยู่เสมอ
- ซ) ไม่มีหน้าจอสำหรับป้อนข้อมูลเงื่อนไขการส่งมอบชิ้นส่วน ดังนั้นพนักงานแต่ละคนจะต้องจดจำเงื่อนไขการส่งมอบชิ้นส่วนของผู้ผลิตชิ้นส่วนแต่ละรายให้ได้
- ฌ) เนื่องจากหน้าจอการจัดทำแผนส่งชิ้นส่วนของผู้ผลิตแต่ละรายไม่มีการออกแบบให้สัมพันธ์กัน ดังนั้นพนักงานวางแผนจัดหาชิ้นส่วนแต่ละคน จะต้องป้อนข้อมูลแผนการประกอบรายวันใส่ให้กับผู้ผลิตทุกรายที่ตนเองรับผิดชอบอยู่ เช่น พนักงานรหัส 01 มีผู้ผลิตชิ้นส่วนที่อยู่ในความรับผิดชอบ 7 ราย นั่นคือพนักงานรหัส 01 จะต้องป้อนข้อมูลแผนประกอบ 7 ครั้งด้วยกัน ซึ่งทำให้เกิดความผิดพลาดได้ง่ายและเสียเวลานาน ดังนั้นเมื่อมีการปรับเปลี่ยนแผนประกอบใหม่ พนักงานจึงไม่ได้ป้อนข้อมูลแผนประกอบใหม่ให้กับผู้ผลิตทุกราย จึงยังมีบางรายที่ยังคงใช้แผนประกอบเดิมอยู่ซึ่งอาจทำให้เกิดความผิดพลาดในการสั่งซื้อได้
- ฎ) ในหน้าจอแผนประกอบรายวัน พนักงานจะต้องป้อน วันที่เอง และมีจำนวนช่องในการป้อนข้อมูลแผนประกอบเพียง 25 วันทำงาน ซึ่งทำให้ไม่เพียงพอสำหรับป้อนข้อมูลแผนประกอบในบางเดือน เช่น เดือนที่มี 31 วันและมีการประกอบเพิ่มขึ้นในวันเสาร์ทั้ง 4 เสาร์ ซึ่งจะมีวันทำงานทั้งหมด 27 วัน ดังนั้นพนักงานจะต้องรวมยอดประกอบใน 2 วันสุดท้าย (คือ วันที่ 30 และ 31) มาป้อนรวมกันในช่องสุดท้ายเพียงช่องเดียว
- ฏ) ในหน้าจอสำหรับป้อนข้อมูลแผนประกอบรายวัน ไม่มีช่องสำหรับระบุจำนวนครั้งของการปรับเปลี่ยนแผน (Revise Number)
- ถ) ในรายงานแผนส่งชิ้นส่วนไม่มีการระบุรหัสผู้ผลิต (Maker Code) ดังนั้นพนักงานที่ดูแลจะต้องจำได้ว่าชิ้นส่วนใดเป็นของผู้ผลิตรายใด ทำให้ผู้ที่ต้องการตรวจสอบข้อมูลไม่สามารถทราบได้ว่า รายงานแผนส่งชิ้นส่วนใดเป็นของผู้ผลิตรายใด

- ๑) ในรายงานแผนส่งชิ้นส่วนไม่มีการระบุระบุจำนวนครั้งของการปรับเปลี่ยนแผน (Revised Number) ดังนั้นถ้าส่งรายงานดังกล่าวให้กับผู้ผลิตที่มีการจัดระบบเอกสารไม่ดี จะทำให้ผู้ผลิตสับสน และส่งผลให้เกิดการผลิตผิดพลาดได้
- ๓) หน้าจอการคำนวณคะแนนการประเมินผู้ผลิตชิ้นส่วน จะแยกการคำนวณตามรหัสผู้ผลิตชิ้นส่วน ดังนั้นเมื่อพนักงานต้องการรวบรวมข้อมูลของผู้ผลิตชิ้นส่วนทั้งหมดที่ตนเองรับผิดชอบอยู่ จะต้องเข้าไปดูผลคะแนนของผู้ผลิตแต่ละรายทำให้เสียเวลา



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย