

## บทที่ 3 สภาพโดยทั่วไปและการดำเนินงานของบริษัท

### 3.1 ประวัติของบริษัท

บริษัท ชัมมิต โอโต บอดี อินดัสตรี จำกัด ได้ก่อตั้งขึ้นมาในปีพ.ศ. 2529 โดยคุณสรรเสริญ จุฬางกูร กลุ่มบริษัทชัมมิต ได้ขยายธุรกิจมาสู่ชิ้นส่วนตัวถังรถยนต์ (Body Parts) ในบริเวณจังหวัดสมุทรปราการ บนถนนบางนาตราดกิโลเมตรที่ 10 ต่อมาปีพ.ศ. 2537 เพื่อเป็นการรองรับการขยายตัวของอุตสาหกรรมยานยนต์ บริษัท ชัมมิต แหลมฉบั๋ง โอโต บอดี เวิร์ค จำกัด จึงได้ถูกก่อตั้งขึ้นเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ในย่าน นิคมอุตสาหกรรมแหลมฉบั๋ง จังหวัดชลบุรี จากนั้นปี พ.ศ. 2547 และด้วยเหตุผลเดียวกัน บริษัท ชัมมิต แหลมฉบั๋ง โอโต บอดี เวิร์ค จำกัด (สาขาระยอง) ได้ถูกก่อตั้งขึ้น ในย่านนิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด อำเภอปลวกแดง จังหวัดระยอง ด้วยผลงานที่เน้นความพึงพอใจของลูกค้า ตลอดจน ความซื่อสัตย์ และความไว้วางใจจากลูกค้าต่าง ๆ ที่มอบให้ ตลอดเวลากว่า 30 ปี โดยเป็นการผลิตชิ้นส่วนส่งตรงให้แก่ผู้ผลิตรถยนต์มาโดยตลอด ทำให้ กลุ่มบริษัท ฯ สามารถเจริญเติบโตขึ้นอย่างเข้มแข็ง พร้อม ๆ กับ อุตสาหกรรมยานยนต์และชิ้นส่วนภายในประเทศ ที่ได้รับการขนานนามว่าเป็น Detroit of Asia เนื่องจากทางบริษัท ชัมมิต โอโต บอดี อินดัสตรี จำกัด ต้องการตอบสนองความต้องการของลูกค้าโดยทั่วทั้งหมด โดยมีการปรับปรุงคุณภาพ และการออกแบบของผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่อให้บริษัท ชัมมิต โอโต บอดี อินดัสตรี จำกัด เป็นบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์อันดับ 1 ของประเทศไทย จึงมีการเพิ่มทุนจดทะเบียนเป็น 15 ล้านบาท และมีการย้ายโรงงานผลิตซึ่งทำให้พื้นที่ในการผลิตเพิ่มเป็น 4,500 ตารางเมตรเพื่อรองรับความต้องการที่เพิ่มขึ้นของลูกค้า รวมทั้งยังมีการนำเข้าเครื่องจักรที่ทันสมัยจากต่างประเทศเพื่อเพิ่มความสามารถในการผลิตให้ยิ่งขึ้น ภายใต้นโยบายคุณภาพของบริษัทที่ว่า “ก้าวไปกับคุณ”

### 3.2 ข้อมูลบริษัท

ชื่อบริษัท : บริษัท ชัมมิต แหลมฉบั๋ง โอโต บอดี เวิร์ค จำกัด (สาขาระยอง)

ปีก่อตั้ง : พ.ศ. 2547

ที่ตั้งบริษัท : 300/11 นิคมอุตสาหกรรมอีสเทิร์นซีบอร์ด ต.ตาสีทรี อ.ปลวกแดง จ.ระยอง

ประเภทของธุรกิจ : ชิ้นส่วนรถยนต์ประเภทตัวถังรถยนต์

ทุนจดทะเบียน : 100,000,000 บาท

พนักงาน : 400 คน

กำลังการผลิต : 15,000 ชิ้นต่อวัน

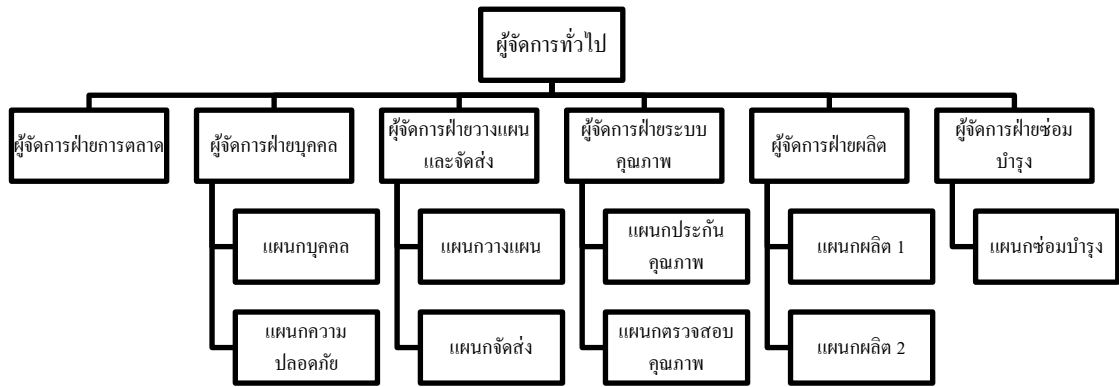
พื้นที่โรงงาน : 4,500 ตารางเมตร

วันทำงาน : 22 วันต่อเดือน

สัดส่วนการขาย : ภายในประเทศ 90%  
 ส่งต่างประเทศ 10%

**3.3 การดำเนินงานของบริษัท**

ตามแผนผังขององค์กรจะแบ่งการบริหารออกเป็นฝ่ายต่างๆ โดยมีผู้จัดการฝ่ายต่างๆรับผิดชอบในแต่ละฝ่าย ซึ่งจะดูแลในแผนกต่างๆ ในองค์กรอีกทีหนึ่ง แผนกในองค์กรจะแบ่งสายบังคับบัญชาตามผังองค์กรตามรูปที่ 3.1 โดยมีหน้าที่รับผิดชอบดังนี้



รูปที่ 3.1 แผนผังองค์กร

**3.3.1 แผนกการตลาด**

ทำหน้าที่ในการติดต่อประสานงานกับลูกค้าในการรับคำสั่งซื้อและการส่งมอบ รวมทั้งยังดำเนินการหากลุ่มลูกค้าใหม่

**3.3.2 แผนกผลิต**

ทำหน้าที่ควบคุมการผลิตสินค้าให้สอดคล้องกับความต้องการตามแผนการผลิตซึ่งได้รับจากแผนกวางแผนการผลิต และควบคุมคุณภาพของสินค้าให้ได้ตามที่ลูกค้ากำหนด รวมทั้งปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีประสิทธิภาพสูงสุดและแก้ไขข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต

**3.3.3 แผนกวางแผนการผลิตและส่งมอบ**

ทำหน้าที่วางแผนการผลิตสินค้าให้กับแผนกผลิต โดยให้สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้ารวมทั้งระยะเวลาในการส่งมอบสินค้าตามที่ลูกค้ากำหนด

### 3.3.4 แผนประกันคุณภาพ

ทำหน้าที่ควบคุม ฝ้าติดตาม และสุ่มตรวจสอบผลิตภัณฑ์ระหว่างกระบวนการผลิตและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปให้มีคุณภาพสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า และทำการวิเคราะห์ หาสาเหตุ และดำเนินการแก้ไขในกรณีที่พบปัญหาผลิตภัณฑ์บกพร่องและหลุดรอดไปยังลูกค้า

### 3.3.5 แผนซ่อมบำรุง

ทำหน้าที่ซ่อมแซมเครื่องจักรเมื่อเกิดปัญหาขัดข้อง วางแผนซ่อมบำรุงเครื่องจักรล่วงหน้า จัดเตรียมชิ้นส่วนสำรองรับกรณีเครื่องจักรเกิดปัญหาขัดข้อง

### 3.3.6 แผนจัดส่ง

ทำหน้าที่ควบคุม คุณภาพ และจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป รวมทั้งควบคุมการจัดส่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปให้กับลูกค้าตามแผนการส่งมอบ

### 3.3.7 แผนความปลอดภัย

ทำหน้าที่ควบคุม คุณภาพ สภาพแวดล้อมและการทำงานให้มีความปลอดภัย รวมทั้งวางแผนการฝึกอบรมประจำปีด้านความปลอดภัย รวมทั้งติดต่อประสานงานกับหน่วยงานราชการ

### 3.3.8 แผนบัญชีและการเงิน

ทำหน้าที่ควบคุมและจัดทำงบดุลบัญชีของบริษัททั้งรายรับ-รายจ่าย รวมทั้งติดต่อประสานงานกับเจ้าหน้าที่สถาบันการเงิน

### 3.3.9 แผนบุคคลและธุรการ

ทำหน้าที่จัดหาและพิจารณาคัดเลือกบุคลากรเข้าสู่บริษัท สนับสนุนกิจกรรมและการดำเนินการทำงานของบริษัท จัดเตรียมอุปกรณ์ของใช้ในสำนักงานและของใช้ที่จำเป็น รวมทั้งติดต่อประสานงานกับหน่วยงานราชการ

### 3.3.10 แผนจัดซื้อ

ทำหน้าที่จัดหา จัดเตรียม และควบคุมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตรวมทั้งอุปกรณ์เครื่องมือ ของใช้ต่างๆ

### 3.4 กระบวนการผลิตโดยทั่วไปของบริษัท



รูปที่ 3.2 กระบวนการผลิตชิ้นส่วนกระบะรถยนต์

กระบวนการผลิตชิ้นส่วนกระบะรถยนต์จะแบ่งออกเป็นกระบวนการตามรูปที่ 3.2 ซึ่งจะเป็นกระบวนการผลิตตั้งแต่จัดเตรียมวัตถุดิบจนเสร็จสิ้นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยมีกระบวนการผลิตดังต่อไปนี้

#### 3.4.1 กระบวนการจัดเตรียมวัตถุดิบ

เป็นกระบวนการจัดเตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต ซึ่งจะต้องจัดเตรียมวัตถุดิบให้สอดคล้องกับแผนการผลิตในการทำงานของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง เนื่องจากในแต่ละเครื่องอาจใช้วัตถุดิบต่างชนิดกัน รวมทั้งชิ้นส่วนในการประกอบของแต่ละสถานีงาน

#### 3.4.2 กระบวนการประกอบ

เป็นกระบวนการประกอบชิ้นส่วนกระบะรถยนต์ จำนวน 10 รุ่น การผลิตเป็นแบบผสมตามความต้องการของลูกค้า โดยกระบวนการประกอบด้วยพนักงานและหุ่นยนต์ในการเชื่อมประกอบและมีหน้าที่ผลิตสินค้าตามแผนการผลิตให้ได้สินค้าตามเป้าหมายการผลิต

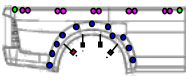
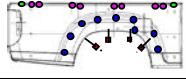
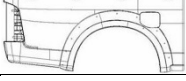
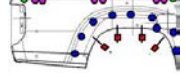
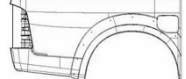
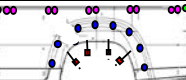


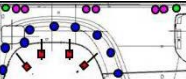

#### 3.4.3 กระบวนการจัดเก็บและส่งมอบ

เป็นกระบวนการจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ทำการบรรจุลงชั้นเรียบร้อยแล้วทำการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าเพื่อให้ง่ายต่อการเตรียมสินค้าและค้นหาสินค้า เพื่อรอการส่งมอบให้กับลูกค้าตามระยะเวลาที่กำหนดและจัดส่งสินค้าให้กับลูกค้าโดยปราศจากความเสียหายจากการจัดส่งสินค้า

### 3.5 ข้อมูลความต้องการการผลิต

ข้อมูลรุ่นผลิตภัณฑ์และอัตราการสั่งผลิต ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนยานยนต์ที่ทางบริษัทได้ทำการผลิตในปัจจุบันแสดงในตารางที่ 3.1 โดยแสดงให้เห็นถึงอัตราการผลิตในสายการผลิตการประกอบชิ้นส่วน กระบะรถยนต์ที่ต้องการผลิตในสายการผลิต

ตารางที่ 3.1 รุ่นผลิตภัณฑ์ของบริษัทและอัตราการผลิตที่ต้องการ

รุ่น (Model)		ภาพประกอบ	อัตราการสั่งผลิตต่อชั่วโมง (ชิ้น)
สายการผลิต ที่ 1	A		4
	B		7
	C		2
	D		10
	E		5
สายการผลิต ที่ 2	F		2
	G		6
	H		4
	I		9
	J		3

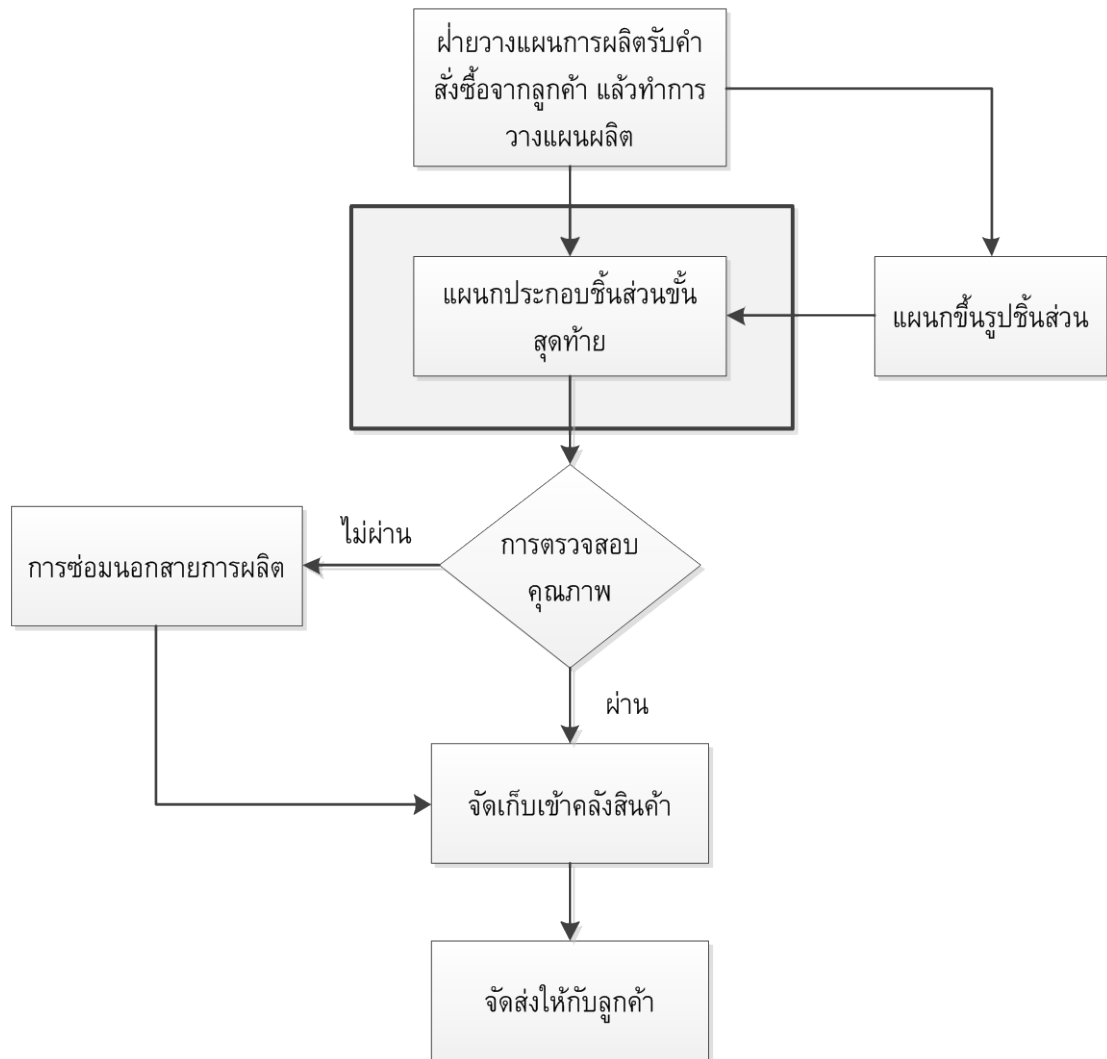
หมายเหตุ อัตราการสั่งผลิตอยู่ในช่วงระหว่าง เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2554

อัตราสั่งผลิตของสายการผลิตที่ 1 รวม 28 คันต่อชั่วโมง

อัตราสั่งผลิตของสายการผลิตที่ 2 รวม 24 คันต่อชั่วโมง

โดยอัตราการสั่งผลิตสูงสุดของโรงงานทั้งสิ้น 28 คันต่อชั่วโมง

### 3.6 กระบวนการทำงานของสายผลิตชิ้นส่วนกระบระยยนต์



รูปที่ 3.3 ผังกระบวนการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์

เมื่อฝ่ายวางแผนการผลิตได้วางแผนการผลิตชิ้นส่วนประกอบชิ้นส่วนขั้นสุดท้ายและวางแผนความต้องการวัตถุดิบเรียบร้อยแล้วจะทำการส่งแผนการผลิตไปที่แผนประกอบชิ้นส่วนขั้นสุดท้ายเพื่อทำการประกอบชิ้นส่วนและทำการเบิกวัตถุดิบในการประกอบชิ้นส่วนให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง การผลิตจะถูกออกแบบสายการผลิตแบบ Transfer Line หรือแบบ Fixed Routing โดยชิ้นส่วนที่ใช้ในสายการผลิตจะถูกจัดเข้าสายการผลิตตามแผนการผลิต โดยมีรายละเอียดกระบวนการตามลำดับ ดังนี้

### ขั้นตอนที่ 1

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 1 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตร่วมระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 2

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 2 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตร่วมระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 3

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 3 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตร่วมระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 4

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 4 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตร่วมระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 5

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 5 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 6

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 6 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 7

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 7 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 8

ทำการประกอบชิ้นส่วนภายใน (Inner Part) ชุดที่ 8 กับชิ้นส่วนหลัก (Body) แล้วทำการเชื่อมประกอบ โดยคนจากนั้นส่งให้หุ่นยนต์ทำการเชื่อมต่อ โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

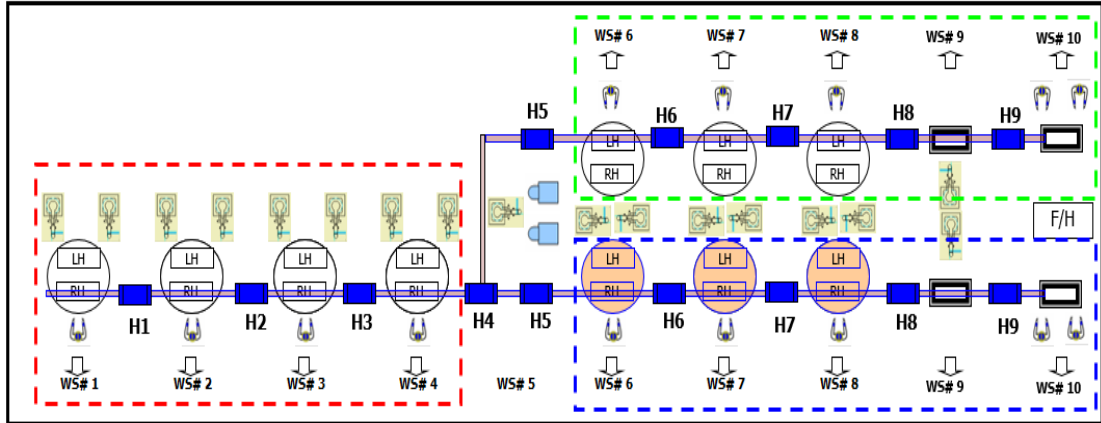
### ขั้นตอนที่ 9

ทำการตกแต่งสินค้าที่ได้จากการผลิต เช่นการขัดตกแต่งชิ้นงานจากการประกอบ การลบคมจากกระบวนการประกอบ การตรวจสอบสินค้าด้วยสายตาเบื้องต้นแล้วทำการแก้ไข โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วอุปกรณ์ขนย้ายชิ้นงานจะทำการส่งต่อไปขั้นตอนถัดไป

### ขั้นตอนที่ 10

ทำการตรวจสอบสินค้าด้วยสายตาแล้วทำการตรวจสอบด้วยเครื่องมือตามมาตรฐานการผลิต โดยการตรวจสอบสินค้าที่ผลิตทุกชิ้น โดยใช้สถานีการผลิตแยกระหว่างสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2 เมื่อทำการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วส่งคลังสินค้าเพื่อทำการจัดเก็บต่อไป

โดยกระบวนการผลิตทั้ง 10 สถานีการผลิตสามารถแสดงแผนผังสถานีการผลิตตั้งแต่สถานีการผลิตที่ 1 ถึงสถานีการผลิตที่ 10ได้ตามรูปที่ 3.3



รูปที่ 3.4 สถานีการผลิตของสายการผลิตที่ 1 และสายการผลิตที่ 2



รูปที่ 3.5 ตัวอย่างสถานีการผลิตขั้นตอนการผลิตที่ 1-5



รูปที่ 3.6 ตัวอย่างสถานีการผลิตขั้นตอนการผลิตที่ 6-8



รูปที่ 3.7 ตัวอย่างสถานีการผลิตขั้นตอนการผลิตที่ 9



รูปที่ 3.8 ตัวอย่างสถานีการผลิตขั้นตอนการผลิตที่ 10