

มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Chiang Mai University

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ประวัติบริษัท

1. ข้อมูลทั่วไป

บริษัทคริสเซนส์ ดำเนินธุรกิจมากว่า 60 ปี จากการบริหารงานระบบเล็กๆ จนก้าวขึ้นเป็นบริษัทข้ามชาติระดับโลกที่มีพนักงานกว่า 1,900 คนในกว่า 15 ประเทศทั่วโลก ซึ่งการเติบโตอย่างรวดเร็วของบริษัทมาจากการวางโครงสร้างระบบงานที่แข็งแกร่ง มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่เมืองลิเมิน ประเทศเนเธอร์แลนด์ โดยมีนายเจอร์ล คริสเซน (Gerry Driessen) เป็นผู้ก่อตั้งเมื่อต้นทศวรรษปี ค.ศ 1950 โดยได้โอกาสในช่วงการฟื้นตัวหลังสงครามของอุตสาหกรรมการบินพลเรือนและเริ่มผลิตอากาศยาน เพื่อใช้ในการบรรจุน้ำมันเครื่องบิน ซึ่งก่อนหน้าดำเนินธุรกิจการติดตั้งท่อประปาและเป็นจุดเริ่มต้นของธุรกิจส่วนกิจการการบินของบริษัทคริสเซนส์

บริษัทแรกที่สั่งสินค้า ได้แก่ สายการบินเคแอลเอ็มของคีช โดยต่อมาบริษัทได้ส่งสินค้าให้กับสายการบินประเทศต่างๆ ในยุโรปและประเทศอื่นๆ ธุรกิจของบริษัทเจริญเติบโตอย่างมั่นคงด้วยผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูง ราคายุติธรรม ระบบการรับส่งที่เชื่อถือได้และบริการหลังการขายที่เลิศ จากการจัดการที่ไม่ซับซ้อน การลดค่าใช้จ่ายและมีการนำเทคโนโลยีใหม่ๆ มาใช้ควบคู่ไปกับการสร้างความเชื่อถือให้เป็นที่ปรากฏ ทำให้บริษัทกลายเป็นบริษัทระดับนานาชาติที่เป็นผู้นำด้านอุปกรณ์เครื่องบิน

1.1 ความก้าวหน้าของบริษัทและการพัฒนา

ในปีพ.ศ 2517 ได้มีการก่อตั้งบริษัทขึ้นจากการดำเนินการของครอบครัวที่สอง ได้แก่ แจน คริสเซน รับตำแหน่งประธานบริษัทและ แจน ซูเออร์แมน เป็นผู้บริหารฝ่ายการเงิน ได้มีการเปิดตลาดใหม่ๆ ขึ้นอีก โดยเฉพาะในภูมิภาคตะวันออกกลางและตะวันออกไกล โดยมีฐานของตลาดในยุโรปแข็งแกร่งขึ้น มีการขยายและปรับปรุงสิ่งอำนวยความสะดวกในลิเมินให้ทันสมัยขึ้น และในปีเดียวกันได้ก่อตั้งโรงงานผลิตแห่งที่สองขึ้นที่เวียร์ริงเกอร์เวิร์ฟ ซึ่งเป็นพื้นที่ใหม่ที่ได้รับการปรับปรุงจากพื้นที่เดิมที่เป็นทะเล มีโครงการผลิตผลิตภัณฑ์ใหม่ๆ เพิ่มขึ้นอีก แต่ยังคงดำเนินอุตสาหกรรมที่เกี่ยวกับการบินต่อ

ในปัจจุบันได้มีการพัฒนาเพื่อส่งเสริมการบริการที่เติบโตขึ้นอย่างต่อเนื่อง มีการเปลี่ยนแปลงผู้ถือหุ้นของบริษัท โดยการเปลี่ยนแปลงทำให้มีการให้บริการแก่ลูกค้าได้มากกว่าเดิม จำนวนสินค้าเพิ่มขึ้น และเนื่องด้วยเศรษฐกิจโลกเผชิญกับแนวโน้มที่ถดถอยลงในช่วงปลายปี พ.ศ 2543 ธุรกิจการบินจึงต้องจัดการแก้ปัญหาผลกระทบทางด้านราคา เนื่องจากอัตราเงิน

สกุลดอลลาร์และราคาเชื้อเพลิงที่สูงขึ้นอย่างรวดเร็วในระยะเวลาไม่นาน เป็นเหตุให้ในปี พ.ศ. 2543 บริษัทสายการบินต่างๆ ไม่ประสงค์ที่จะลงทุนทำธุรกิจตามที่คาดหวัง ก่อให้เกิดการสะสม การสั่งสินค้าจำนวนมากและเป็นที่คาดการณ์ว่าการซ่อมเครื่องบินแล้วนำไปใช้ต่อในสายการบิน ทั้งหลายจะอยู่ในระดับสูงในปีต่อไป จากแนวโน้มเศรษฐกิจเช่นนี้ ทำให้เป็นครั้งแรกในรอบ หลายปีที่ยอดขายของบริษัทไม่เพิ่มสูงขึ้น มีเพียงหน่วยงานด้านการบริการที่มีการเติบโตขึ้น จาก ผลพวงภาวะเศรษฐกิจปี พ.ศ. 2543 ทางบริษัทในเครือได้พัฒนาผลิตภัณฑ์ที่เป็นที่ต้องการให้กับ บริษัทตกแต่งภายในของรถไฟความเร็วสูง ถึงแม้การพัฒนาดังกล่าวแทบจะไม่มีผลต่อยอดขายก็ตามแต่การพัฒนาเหล่านี้ก็นำไปสู่การเติบโตยิ่งขึ้นของบริษัท

1.2 ความนิยมของลูกค้าและโอกาสทางการตลาด

สายการบินกว่า 70 เปอร์เซนต์ทั่วโลกเลือกใช้อุปกรณ์ของบริษัทคริสเช่นฯ ได้แก่ บริษัทการบินไทย บริษัทเดินอากาศไทย บริษัท โบอิง สายการบินเคแอลเอ็มแห่งเนเธอร์แลนด์ สิงคโปร์แอร์ไลน์ สายการบิน เอสเอเอส ฟอกเคอร์และบริษัทแอร์บัสอินคัสทรี เป็นต้น

ตลาดธุรกิจการบินยังถือเป็นตลาดหลักของบริษัทคริสเช่นฯ และยังมีคามมุ่งหวังที่จะเติบโตเรื่อยๆ ในตลาดที่เกี่ยวข้องอย่างใกล้ชิดกับธุรกิจรถไฟ เช่นเดียวกับภาคการบริการ อื่นๆ ซึ่งในส่วนธุรกิจรถไฟทางบริษัทถือเป็นธุรกิจระดับแนวหน้า

1.3 ลำดับการขยายกิจการของบริษัท

เนื่องจากบริษัทคริสเช่นฯ มีการขยายตัวเข้าสู่ตลาดต่างประเทศและขยายกิจการ อย่างต่อเนื่อง มียอดขายและผลกำไรที่ได้รับของการบริการลำเลียงสินค้าทางอากาศอยู่ในสัดส่วนที่ดี จึงมีการตัดสินใจสร้างแหล่งผลิตสินค้าในประเทศไทยเพื่อการลำเลียงสินค้าทางอากาศเป็นไป ได้ด้วยดี โดยผลประโยชน์จากราคาค่าต้นทุนจะช่วยส่งผลต่อการขยายส่วนแบ่งการตลาดที่ต่อเนื่อง นอกจากนี้บริษัทในเครือคริสเช่นฯ มีเป้าหมายในการเติบโตอย่างต่อเนื่อง โดยมีความท้าทายที่ ละลครระดับราคาค่าต้นทุน เช่น การปรับปรุงประสิทธิภาพและเน้นในเรื่องการผลิต ขณะเดียวกันก็ ตระหนักถึงการขยายตลาดเพื่อชัยชนะในการแข่งขัน สามารถดูได้จากลำดับการขยายกิจการดัง ตารางที่ 6-1 ต่อไปนี้

ตารางที่ 6-1 แสดงลำดับการขยายกิจการของบริษัทคริสเซ่นฯ²²

ปี ค.ศ	หมายเหตุ
1938	- ก่อตั้งโรงงานต่อท่อคริสเซ่น
1950	- เริ่มก้าวเข้าสู่ธุรกิจการบิน
1974	- เริ่มเปิดโรงงานแห่งที่ 2 ที่ Wieringerweft ประเทศเนเธอร์แลนด์
1981	- เปิดโชว์รูมขายสินค้าใน Curacao, Dutch Antilles
1986	- ซื้อกิจการ The Stowe Corporation ในเมืองออเรนจ์ รัฐแคลิฟอร์เนีย
1987	- เข้าดำเนินกิจการ โรงงานผลิตสินค้าในประเทศไทย
1987	- ซื้อกิจการ E.Dyer Engineering Ltd. ในกรุงลอนดอน ประเทศอังกฤษ
1989	- เปิดโรงงาน Galley แห่งที่ 2 ที่ Oceanside รัฐแคลิฟอร์เนีย
1990	- เปิดโรงงาน Dutch แห่งที่ 3 ใน Bolsward
1991	- ย้ายโรงงานใหญ่จากเมืองออเรนจ์ไปเมืองการ์เด็น โกรฟ รัฐแคลิฟอร์เนีย
1992	- ปิดโรงงานผลิตใน Tijuma ประเทศเม็กซิโก
1993	- ย้ายโรงงานผลิตจาก Bolsward ไปที่ Wieringerwerf ประเทศเนเธอร์แลนด์
1994	- ไฟไหม้โรงงานในเมือง Limmen จึงย้ายโรงงานไปยัง Wieringerwerf - เปิดบริษัทคริสเซ่นฯ ในประเทศสหรัฐอเมริกา - ขยายเครือข่ายบริการของบริษัทไปทั่วโลก - ซื้อกิจการของ Van Riemsdijk ในรีออตเตอร์ดัม (Rotterdam) และซื้อกิจการ Lerner ในประเทศเยอรมันนี
1996	- เปิดโรงงานล้อเข็นอาหาร (Trolley) ในจังหวัดลำพูน ประเทศไทย - ซื้อกิจการส่วนตกแต่งภายในของ Fokker ที่ Rijwijk ประเทศเนเธอร์แลนด์
1997	- ปิดโรงงานของ Lerner ประเทศเยอรมันนี - ซื้อกิจการของ Lerner Corp. ในรัฐนิวเจอร์ซีย์ประเทศสหรัฐอเมริกา
1998	- เปิดโรงงาน Galley แห่งที่ 3 ที่วิสค้า ประเทศสหรัฐอเมริกา - ขยายโรงงานล้อเข็นอาหาร (Trolley) ในจังหวัดลำพูน ประเทศไทย - เปิดโรงงาน Galley ในจังหวัดลำพูน ประเทศไทย
1999	- ขยายโรงงาน Galley ใน Wieringerwerf ประเทศเนเธอร์แลนด์ - เปิดโรงงาน Galley ใน Mexicali ประเทศเม็กซิโก

²² Norma Winder and Wampie Kegel. Inside Out 2. Driessen P&O magazine, 2000, 5.

1.4 บริษัทในกลุ่มบริษัทคริสเช่นฯ

ในปัจจุบันมีหลายบริษัทในหลายประเทศเป็นบริษัทในกลุ่มของบริษัทคริสเช่นฯ ดังนี้

- (1) ประเทศเนเธอร์แลนด์ มีโรงงานผลิต 3 แห่งดังนี้
 - 1.1 เมืองลิมแมน เบอร์เฮีย บี.วี เป็นสำนักงานใหญ่และเป็นศูนย์กลางการขายของบริษัท
 - 1.2 เมืองเวียร์ริงเกอร์เวิร์ฟ เป็น โรงงานผลิตลื้อเข้่นบรรจุอาหาร ห้องคร้ว เหืออกน้ร้อน เหืออกน้เย็นและผลิตเครื่องใช้ในคร้วได้แก่ กลอ่องใส่อาหารเป็นค้่น
 - 1.3 เมืองร้อตเตอร์คัม ผลิตคาร์โก้คอนเทนเนอร์
- (2) ประเทศสหรัฐอเมริกา มีโรงงานอยู่ในรัฐแคลิฟอร์เนีย เมืองการค้่น โกรฟและเมืองโอเชียนไซด์ซึ่งท้ั้งสอง โรงงานผลิตลื้อเข้่นประกอบในห้องคร้วและค้่นเก็บของต้งๆ บนเครื่องบิน
- (3) สหราชอาณาจักรอังกฤษ มีโรงงานขนาดเล็กที่กรุงลอนดอน ผลิตลื้อเข้่นบรรจุอาหารบนเครื่องบินและค้่นงานค้่นการช้อมแซมผลิตกัณฑ์บางส่ว
- (4) ประเทศไทย มีโรงงานใน 2 จ้งหวัดคือ
 - 4.1 จ้งหวัดสมุทรปราการ มี โรงงานในบริเวณนิคมอุตสาหกรรมบางพลี ผลิตลื้อเข้่นบรรจุอาหารบนเครื่องบินและคาร์โก้คอนเทนเนอร์
 - 4.2 จ้งหวัดล้าพูน มี โรงงานในบริเวณนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ ผลิตลื้อเข้่นบรรจุอาหาร และผลิตเครื่องใช้ในคร้วได้แก่ กลอ่องใส่อาหาร คู้ใส่ของ และถาดใส่อาหารบนเครื่องบิน ค้่นส่วนอะไหล่และอะลูมิเนียมเส้นเป็นค้่น โดยในกรณีศึกษาครั้งนี้จะท้การศึกษาเฉพาะ โรงงานในส่วที่ผลิตเครื่องใช้ในคร้วและลื้อเข้่นบรรจุอาหารเท่านั้น

1.5 กลยุทธ์การดำเนินงาน

กลยุทธ์ของกลุ่มบริษัทคริสเช่นฯ มุ่ง ไปยังการบรรลุการเติบโตในธุรกิจหลัก คือ ผลิตกัณฑ์ที่เกี่ยวข้องและที่ใช้ในห้องคร้วของยานพาหนะในการบินและส่วอื่นที่เกี่ยวข้องอย่างใกล้ชิด บริษัทในเครือพยายามท้่าเป้าหมายให้สำเร็จลุล่วงโดยมีความเติบโตภายในองค์กรยิ่งๆ ขึ้นไป ได้แก่การพัฒนาสินค้าของบริษัทเองและการถือครองบริษัทต้งๆ โดยเป็นโอกาสในการประชาสัมพันธ์บริษัทและบริษัทเองก็ได้รับการสนับสนุนทางค้่นการเงินที่พอเพียง ซึ่งการเติบโต

โตภายในบริษัทนั้นขึ้นอยู่กับสภาวะทางเศรษฐกิจในปัจจุบันและอัตราแลกเปลี่ยนเงินตรา ซึ่งทางบริษัทหวังที่จะได้รับการเพิ่มขึ้นของยอดขาย ผลการดำเนินงานและผลกำไรสุทธิ

2. ผลิตภัณฑ์ของกลุ่มบริษัท

กลุ่มธุรกิจของบริษัทคริสเซ่นฯ แบ่งได้เป็น 3 ส่วนในปีพ.ศ 2541 (ปี 1998) คือ Galleys, Galley Inserts และ Cargo & Interiors โดยผลิตภัณฑ์ในกลุ่ม Galley Inserts ได้แก่ รถเข็นอาหาร ถาดโลหะ เหยือกน้ำ ถ้วยน้ำ กาต้มน้ำและบริการต่างๆ โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์นี้เป็นรากฐานสำคัญของบริษัทคริสเซ่นฯ ในปัจจุบัน

2.1 ผลิตภัณฑ์ของบริษัทคริสเซ่นฯ ประเทศไทย

บริษัทคริสเซ่นฯ ประเทศไทยจะเป็นผู้เชี่ยวชาญในการผลิตเฉพาะอุปกรณ์เครื่องครัวสำหรับเครื่องบิน ได้แก่ รถเข็นอาหาร ตู้ใส่ของ ลิ้นชัก ถาดเคาบและชั้นเคาบ ซึ่งรายการดังกล่าวผลิตตามมาตรฐาน เกเอสเอสยู หรือ แอตลาส หรือผลิตตามขนาดที่ลูกค้าต้องการ

2.2 วัสดุคืบ

บริษัทคำนึงถึงคุณภาพของผลิตภัณฑ์มากที่สุด ดังนั้นส่วนประกอบของอุปกรณ์จึงมีคุณภาพสูง ได้แก่ อะลูมิเนียมชั้นดี โลหะผสมชนิดพิเศษ ไฟเบอร์กลาสและวัสดุคืบที่เป็นอลูโหะ

2.3 คุณภาพ

คุณภาพเป็นจุดสำคัญในกระบวนการพัฒนาสินค้า บริษัทจึงต้องมั่นใจว่าได้ทำการผลิตและนำส่งสินค้าที่มีคุณภาพสูง โดยจากการวิจัยพบว่า ระดับของคุณภาพส่งผลถึงการตัดสินใจของลูกค้า โรงงานทุกโรงงานของกลุ่มบริษัทคริสเซ่นฯ มีคุณภาพการบริการของตนเองที่เหมาะสมต่อสภาพการผลิตมากที่สุด ซึ่งมีผู้จัดการทั่วไปฝ่ายคุณภาพจากประเทศเนเธอร์แลนด์เป็นผู้ประสานงานและวางแผนให้โรงงานควบคุมคุณภาพของตนเองอีกครั้งหนึ่ง

2.3.1 ประกาศนียบัตรด้านคุณภาพที่บริษัทคริสเซ่นฯ ได้รับมีดังนี้

(1) รางวัล JAR-21

คุณภาพของสินค้าของบริษัทคริสเซ่นฯ ทั้งในประเทศเนเธอร์แลนด์และประเทศไทยได้รับรางวัลรับรองคุณภาพ JAR-21 จาก The Netherlands Civil Aeronautics Board ซึ่งเป็นรางวัล Pan-European ที่ใช้แทนที่รางวัลแห่งชาติอื่นๆ ซึ่งลำดับการได้รับรางวัล JAR-21 ของกลุ่มบริษัทคริสเซ่นฯ มีลำดับก่อนหลังคือ

Van Riemsdijk Rotterdam และ Wieringerwerf ประเทศเนเธอร์แลนด์ พร้อมกับ
กับโรงงานที่จังหวัดลำพูนประเทศไทย ซึ่งเป็นรางวัลที่บริษัทได้จากการตรวจสอบ
อย่างครอบคลุมและการจัดทำคู่มือการทำงานที่ชัดเจน

(2) Joint Aviation Authorities (JAA)

JAA ถูกจัดตั้งขึ้นในปี 1990 มีความต้องการจากทุกประเทศที่จะนำ
เอาข้อกำหนดของ JARs และ JAA ไปใช้ในการควบคุมการบินแห่งชาติโดย
ประเทศเนเธอร์แลนด์เข้าสู่ JAA โดยผ่าน The Dutch Civil Aeronautics Board
(Rijksluchtvaartdienst หรือ RLD) ซึ่ง JAA ได้จัดตั้งและใช้ข้อกำหนด JARs ใน
การเพิ่มความปลอดภัยในการบินให้มากขึ้น ซึ่งเมื่อโรงงานของกลุ่มบริษัทคริส
เช่นฯ ได้รับประกาศนียบัตร RLD แล้วนั้นจะต้องเข้าสู่ข้อกำหนดของ JAA ตั้งแต่
ต้นปี 1990 เป็นต้นมา โดยประเทศเนเธอร์แลนด์ได้ใช้ข้อกำหนดของ JAA แทนข้อ
กำหนดทางการบินอื่นๆ ที่มีใช้อยู่ก่อน โดยเริ่มจากข้อกำหนดเกี่ยวกับการซ่อม
บำรุงที่กำหนดไว้ใน JAR-145 ซึ่งเป็นรางวัล JAR อันแรกของกลุ่มบริษัทคริสเช่นฯ
ได้รับในปี 1993

ซึ่งขั้นต่อมาของ JAA คือข้อกำหนดเกี่ยวกับการออกแบบ การผลิต
และการรับรองมาตรฐานสำหรับเครื่องบินและส่วนประกอบต่างๆ ซึ่งเป็นข้อ
กำหนดของ JAR-21 ตั้งแต่พฤษภาคม 1998 โดย RLD กลายเป็นหน่วยงานที่รับผิดชอบ
สำหรับการขอประกาศนียบัตร JAR-21 ของบริษัทต่างๆ โดยประกาศนียบัตร
นี้เป็นที่รู้จักกันดีในหมู่ประเทศที่เข้าร่วมข้อตกลงนี้และทำให้การส่งออกสินค้าไป
ยังประเทศเหล่านี้ทำได้ง่ายขึ้น

3. ประวัติความเป็นมาในประเทศไทย จังหวัดลำพูน

บริษัทคริสเช่นแอร์คราฟท์อินทีเรียชีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด เป็นโรงงานผลิต ส่งออก
และซ่อมแซมอุปกรณ์เครื่องบินเครื่องใช้ภายในเครื่องบิน จดทะเบียนจัดตั้งบริษัทเมื่อ 29 มกราคม พ.ศ
2534 ด้วยทุนจดทะเบียน 100 ล้านบาท

3.1 ทำเลที่ตั้ง

บริษัทคริสเชนแอร์คราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 68/2 หมู่ที่ 4 ตำบลบ้านกลาง อำเภอเมือง จังหวัดลำพูน อยู่ในพื้นที่เขตอุตสาหกรรมส่งออกของนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ ตามเส้นทางหลวงหมายเลข 11

3.2 การจัดการองค์กร

บริษัทฯ มีพนักงาน 468 คน (ข้อมูลเดือนกรกฎาคม พ.ศ.2545) มีการจัดผังองค์กรออกเป็น 6 ส่วนตามหน้าที่งาน คือ

- 1) ฝ่ายผลิต รับผิดชอบในการควบคุมเครื่องจักรในกระบวนการผลิต
- 2) ฝ่ายสนับสนุนการผลิต รับผิดชอบในการวางแผนการผลิตและการจัดซื้อวัสดุที่ใช้ในกระบวนการผลิต
- 3) ฝ่ายซ่อมบำรุง รับผิดชอบการซ่อมและดูแลรักษาเครื่องจักรในกระบวนการผลิต ระบบไฟฟ้า สื่อสาร และระบบสาธารณูปโภคต่าง ๆ
- 4) ฝ่ายบัญชี รับผิดชอบด้านบัญชีและการเงินของบริษัท
- 5) ฝ่ายบุคคลและธุรการ รับผิดชอบด้านการฝึกอบรม ระบบค่าจ้าง และสวัสดิการของพนักงาน ด้านความปลอดภัยและการติดต่อกับหน่วยงานราชการ
- 6) ฝ่ายส่งออก รับผิดชอบด้านการนำเข้าวัสดุ เครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตและด้านการส่งออกผลิตภัณฑ์ของบริษัท การติดต่อกับหน่วยงานการนิคมอุตสาหกรรมและด่านศุลกากร

3.3 กำลังการผลิต

เป็นไปตามเป้าหมาย ณ ปี 2545 ดังนี้

- 1) โรงงานล้อเข็น มีกำลังการผลิตล้อเข็น 600 คู่ต่อสัปดาห์
- 2) โรงงานโลหะแผ่น มีกำลังการผลิตแยกตามผลิตภัณฑ์ดังนี้
 - กำลังการผลิตถาดใส่อาหาร 3,000 ชิ้นต่อสัปดาห์
 - กำลังการผลิตลิ้นชักใส่อาหาร 2,500 ชิ้นต่อสัปดาห์
 - กำลังการผลิตตู้ใส่อาหาร 1,800 ชิ้นต่อสัปดาห์
 - กำลังการผลิตเตาอบ 400 ชิ้นต่อสัปดาห์

3.4 ผู้ถือหุ้น

บริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์ โฮลดิ้ง บีวี ประเทศเนเธอร์แลนด์ ถือหุ้น 100 %

3.5 ลูกค้า

ประกอบด้วย สายการบินพาณิชย์ทั่วโลก

3.6 วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต

วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ของบริษัท ฯ แบ่งเป็น 2 ส่วน คือ

- 1) วัตถุดิบที่ทำการผลิตเอง ได้แก่ ชิ้นส่วนย่อยต่างๆ ก่อนการประกอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- 2) วัตถุดิบที่จัดหาจากผู้จำหน่าย ได้แก่ สกรู น็อต หมุดยึด แผ่นอะลูมิเนียมและสแตนเลส เป็นต้น

3.7 แนวคิดการบริหาร

3.7.1 ระบบ ISO 9002

บริษัทได้นำระบบ ISO 9002 เข้ามาบริหารระบบคุณภาพ ตั้งแต่ปี 2545 และได้รับการอนุมัติรับรองมาตรฐาน ISO 9002 : 1994 เมื่อวันที่ 8 กุมภาพันธ์ พ.ศ 2545 การอนุมัติดังกล่าวออกให้โดย บริษัท Lloyds Register Quality Assurance จำกัด (LRQA) ซึ่งเป็นกลุ่มผู้ให้การรับรองชั้นนำระดับนานาชาติ โดยนโยบายบริษัทประจำปี 2545 คือ “เราจะมุ่งมั่นทำงานเพื่อเพิ่มผลกำไรอย่างต่อเนื่องด้วยการผลิตสินค้าที่มีคุณภาพสูงสำหรับอุตสาหกรรม (การบิน) โดยคำนึงถึงผู้ใช้และสิ่งแวดล้อม”

นอกจากนี้บริษัทยังได้ตั้งเป้าหมายการดำเนินงานประจำปี 2545 ดังนี้

- 1) มุ่งเน้นเรื่องการคิดถึงคุณภาพเป็นอันดับแรกโดยการรับรองระบบคุณภาพ ISO 9002 และ ISO 14001
- 2) เพิ่มสัดส่วนการขายประมาณ 10% ให้แก่ธุรกิจนอกกลุ่มการบินเพื่อลดความเสี่ยงและชูประเด็นระดับคุณภาพ

3.7.2 นโยบายสิ่งแวดล้อม

บริษัท คริสเซนแอโรกราฟฟิอินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด มุ่งมั่นที่จะได้รับมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001 โดยมีนโยบายสิ่งแวดล้อมของบริษัทดังนี้

- 1) ส่งเสริมให้มีการพัฒนาอย่างต่อเนื่องเพื่อป้องกันการเกิดมลพิษ อีกทั้งลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมที่เกิดจากขบวนการให้น้อยที่สุด
- 2) กำหนดเป้าหมายสิ่งแวดล้อมอย่างชัดเจนและใช้เป็นแนวทางรักษาและปฏิบัติตามกฎหมายและข้อกำหนด
- 3) จัดให้มีการรายงานผลของกิจกรรมที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมและสื่อสารให้กับพนักงาน ลูกค้าและสาธารณชนรับทราบ

ภาคผนวก ข

แบบสัมภาษณ์ที่ใช้ในการศึกษา กับ

บริษัท ดริสเซนแอร์กราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ผู้จัดการโรงงาน (โลจิสติก)

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 1) อยากทราบถึงการพยากรณ์การขายหรือการตลาด

- มีนโยบายอย่างไร โดยใช้ข้อมูลจากแหล่งใดเป็นเกณฑ์
- มีการพยากรณ์การขายประจำปี หรือทุกๆ ที่ช่วงเวลา (กี่เดือน)
- มีการปรับเปลี่ยนการพยากรณ์ตามความเหมาะสมของตลาดหรือไม่อย่างไร (หากมี) มีการปรับเปลี่ยนอย่างไร กรุณาอธิบาย
- หลังจากมีการพยากรณ์การขายแล้ว มีการแจ้งนโยบายไปยังฝ่ายใดที่เกี่ยวข้องบ้างเพื่อกำหนดการต่อไป
- การพยากรณ์การขายใช้ได้ผลดีหรือไม่ อย่างไร

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 2) อยากทราบถึงนโยบายการวางแผนด้านทรัพยากรของบริษัทว่าเป็นอย่างไร

2.1 การวางแผนกำลังคนในการผลิต

- มีการวางแผนโดยใช้อะไรเป็นเกณฑ์ มีการวางแผนประจำปี หรือไม่อย่างไร
- มีการปรับเปลี่ยนการวางแผนตามความเหมาะสมของสภาวะการณ์ด้านตลาดหรือไม่ อย่างไร (ถ้ามี) มีการปรับเปลี่ยนอย่างไร กรุณาอธิบาย

2.2 การวางแผนด้านวัตถุดิบ

- มีการวางแผนโดยใช้อะไรเป็นเกณฑ์ มีการวางแผนประจำปีหรือไม่อย่างไร
- มีการปรับเปลี่ยนการวางแผนตามความเหมาะสมของสภาวะการณ์ด้านตลาดหรือไม่อย่างไร (ถ้ามี) มีการปรับเปลี่ยนอย่างไร กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 3) การวางแผนการผลิตโดยรวม

3.1 ด้านกำลังการผลิต

- มีการวางแผนด้านกำลังการผลิตของคนและเครื่องจักรในปัจจุบันและอนาคตอย่างไรบ้าง
- มีระดับกำลังการผลิตของกำลังคนและเครื่องจักรในปัจจุบันเป็นอย่างไร และเหมาะสมกับความสามารถในการตอบสนองตลาดมากน้อยเพียงใด

3.2 ด้านวัตถุดิบ

- มีการวางแผนด้านวัตถุดิบอย่างไรบ้างเพื่อให้สามารถตอบสนองต่อความต้องการของตลาด
- มีการวางแผนด้านการจัดเก็บวัตถุดิบอย่างไรในปัจจุบันและในอนาคต มีกำลังการจัดเก็บวัตถุดิบเพียงพอต่อระดับวัตถุดิบในปัจจุบันหรือไม่อย่างไร พบปัญหาอะไรบ้าง
- ด้านวัตถุดิบที่มีอยู่ในปัจจุบันมีปัญหาอะไรบ้างที่พบ และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 4) การจัดตารางการผลิตหลัก

- มีแนวทางการจัดตารางการผลิต โดยมีนโยบายอย่างไร ใช้เกณฑ์ใดในการจัดตารางการผลิตหลัก มีการวางแผนประจำสัปดาห์ หรือประจำเดือน
- มีการติดต่อกับฝ่ายใดบ้างเพื่อทำการจัดตารางการผลิตหลัก
- มีการเปลี่ยนแปลงตารางการผลิตในระหว่างที่มีการผลิตหรือไม่ (ถ้ามี) มีข้อจำกัดอย่างไร และ พบปัญหาอย่างไรบ้างหากมีกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงอย่างกระทันหันและมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง
- มีการปรับปรุงตารางการผลิตหลักอย่างไร (ประจำสัปดาห์ หรือประจำเดือน) ใครเป็นผู้รับผิดชอบ และใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

- คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 6) การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต มีการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงาน ในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง (Routing time) และมีหลักเกณฑ์อย่างไรในการใช้พิจารณาเพื่อจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานเหล่านี้
- 6.1 กรุณาอธิบายถึงการวางแผนกำลังการผลิต โดยละเอียด รวมถึงหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการพิจารณาร่วมกับการวางแผน
- คำถามที่ 6 (เรื่องที่ 8) การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต
- 8.1 การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้
- มีนโยบายการวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้อย่างไร
 - มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
 - มีขั้นตอนการวางแผน โดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
 - หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
 - มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- 8.2 การวางแผนด้านกำลังการผลิต
- มีนโยบายการวางแผนกำลังการผลิตอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
 - มีขั้นตอนการวางแผน โดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
 - หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
 - มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- คำถามที่ 7 (เรื่องที่ 9) ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย
- มีนโยบายที่เกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง มีการคัดเลือกผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดบ้างในการพิจารณาคัดเลือกผู้จำหน่าย (เช่น ราคา ตรงต่อเวลา คุณภาพ ฯลฯ)

- มีการประเมินผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย ความดีในการประเมินผู้จำหน่ายเป็นอย่างไร
- มีการแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไร เกี่ยวกับผู้จำหน่าย
- มีข้อมูลใดบ้างเกี่ยวกับผู้จำหน่ายที่จะต้องทำการแจ้งให้กับผู้เกี่ยวข้องทราบ

คำถามที่ 8 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

- มีนโยบายเกี่ยวกับการจัดระบบในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดใช้เป็นเกณฑ์ในการกำหนดนโยบาย
 - นโยบายที่ใช้อยู่ในปัจจุบันได้ผลดีหรือไม่
 - ควรมีการปรับปรุงในด้านใดบ้าง กรุณาอธิบาย
- 10.1 มีการติดต่อสื่อสารในระบบการผลิตอย่างไรบ้าง มีปัญหาอย่างไรและแก้ไขอย่างไรบ้าง
- 10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามีกรุณาอธิบาย
- 10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 9 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้างกรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 10 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

หัวหน้าฝ่ายวางแผนการผลิต

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 2) อยากทราบถึงนโยบายการวางแผนด้านทรัพยากรของบริษัทว่าเป็นอย่างไร

2.2 การวางแผนด้านวัตถุดิบ

- มีการวางแผนโดยใช้อะไรเป็นเกณฑ์ มีการวางแผนประจำปีหรือไม่อย่างไร
 - มีการปรับเปลี่ยนการวางแผนตามความเหมาะสมของสภาวะการณ์ด้านตลาดหรือไม่อย่างไร
- (ถ้ามี) มีการปรับเปลี่ยนอย่างไร กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 3) การวางแผนการผลิตโดยรวม

3.2 ด้านวัตถุดิบ

- มีการวางแผนด้านวัตถุดิบอย่างไรบ้างเพื่อให้สามารถตอบสนองต่อความต้องการของตลาด
- มีการวางแผนด้านการจัดเก็บวัตถุดิบอย่างไรในปัจจุบันและในอนาคต มีกำลังการจัดเก็บวัตถุดิบเพียงพอต่อระดับวัตถุดิบในปัจจุบันหรือไม่อย่างไร พบปัญหาอะไรบ้าง
- ด้านวัตถุดิบที่มีอยู่ในปัจจุบันมีปัญหาอะไรบ้างที่พบ และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 4) การจัดตารางการผลิตหลัก

- มีแนวทางการจัดตารางการผลิตโดยมีนโยบายอย่างไร ใช้เกณฑ์ใดในการจัดตารางการผลิตหลัก มีการวางแผนประจำสัปดาห์ หรือประจำเดือน
 - มีการติดต่อกับฝ่ายใดบ้างเพื่อทำการจัดตารางการผลิตหลัก
 - มีการเปลี่ยนแปลงตารางการผลิตในระหว่างที่มีการผลิตหรือไม่
- (ถ้ามี) มีข้อจำกัดอย่างไร และ พบปัญหาอย่างไรบ้างหากมีกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงอย่างกะทันหันและมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง
- มีการปรับปรุงตารางการผลิตหลักอย่างไร (ประจำสัปดาห์ หรือประจำเดือน) ใครเป็นผู้รับผิดชอบ และใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัสดุโดยละเอียด ใครเป็นผู้รับผิดชอบโดยตรง และมีใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

5.1 มีการจัดการเรื่องรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ (Bill of Materials) อย่างไร
 กรุณาอธิบายขั้นตอน โดยละเอียด

- ใครเป็นผู้กำหนดรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
- มีการดำเนินการอย่างไรบ้างเมื่อได้รับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
- มีปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่เกี่ยวกับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ ถ้ามี มีการแก้ไขอย่างไร

5.2 มีการจัดการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไรบ้าง

- ใครเป็นผู้รับผิดชอบและผู้เกี่ยวข้องมีใครบ้าง
- มีการปรับปรุงรายการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไร
- พบปัญหาเกี่ยวกับเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังที่ไม่ตรงกับความจริงหรือไม่ (ถ้ามี) มีการแก้ปัญหอย่างไร หรือมีการตรวจสอบอย่างไร

5.3 มีเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง มีการควบคุมเอกสารอย่างไร กรุณาอธิบายขั้นตอนเกี่ยวกับเอกสารที่เกี่ยวข้องโดยละเอียด

- ระบบเอกสารที่ใช้อยู่นี้ ใช้ได้ผลดีหรือไม่ อย่างไร (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไร เพื่อให้ได้ผลดี
- พบปัญหาที่เกิดขึ้นอะไรบ้าง ควรมีการแก้ไขอย่างไร
- มีการควบคุมเอกสารอย่างไรบ้าง รัดกุมเพียงพอหรือไม่ (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้อย่างไรบ้าง

- คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 6) การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต มีการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง (Routing time) และมีหลักเกณฑ์อย่างไรในการใช้พิจารณาเพื่อการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานเหล่านี้
- 6.2 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง กรุณาอธิบายถึงระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องรวมถึง การควบคุมเอกสาร
 - 6.3 การติดต่อสื่อสารในการทำงาน
 - มีการติดต่อสื่อสารอย่างไรบ้าง
 - พบปัญหาอย่างไรบ้าง
 - มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- คำถามที่ 6 (เรื่องที่ 7) การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ
- มีขั้นตอนการบันทึกความต้องการวัสดุอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบายโดยละเอียด
 - ขั้นตอนที่ดำเนินการอยู่แล้วนี้เหมาะสมหรือไม่ พบปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไร
 - ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
- 7.1 ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องมีอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - 7.2 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานอย่างไรบ้าง พบปัญหาเกิดขึ้นระหว่างการสื่อสารหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไร และควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- คำถามที่ 7 (เรื่องที่ 8) การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต
- 8.2 การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้
 - มีนโยบายการวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้อย่างไร
 - มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
 - มีขั้นตอนการวางแผน โดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
 - หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
 - มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 8 (เรื่องที่ 9) ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย

- 9.1 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดซื้อ และเกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย
- 9.2 มีการติดต่อกับผู้จำหน่ายอย่างไร หรือทางช่องทางใดบ้าง พ
 - พบปัญหาในการติดต่ออย่างไรบ้าง
 - มีการแก้ไขอย่างไร
- 9.3 มีข้อบกพร่องใดบ้างที่เกิดขึ้นในระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง
 - ควรมีการปรับปรุงการติดต่อระหว่างผู้จำหน่ายอย่างไร
 - ผู้ที่เกี่ยวข้องในองค์กรได้ทำหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการติดต่อกับผู้จำหน่ายถูกต้องหรือไม่อย่างไร ควรปรับปรุงด้านใดบ้าง
 - มีปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการติดต่อในองค์กรเองหรือไม่เกี่ยวกับการติดต่อกับผู้จำหน่าย มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 9 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

- 10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามีกรุณาอธิบาย
- 10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 10 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 11 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัสดุโดยละเอียด

5.1 มีการจัดการเรื่องรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ (Bill of Materials) อย่างไร
กรุณาอธิบายขั้นตอนโดยละเอียด

- ใครเป็นผู้กำหนดรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
- มีการดำเนินการอย่างไรบ้างเมื่อได้รับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
- มีปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่เกี่ยวกับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ ถ้ามี มีการแก้ไขอย่างไร

5.3 มีเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง มีการควบคุมเอกสารอย่างไร กรุณาอธิบายขั้นตอนเกี่ยวกับเอกสารที่เกี่ยวข้องโดยละเอียด

- ระบบเอกสารที่ใช้ขณะนี้ ใช้ได้ผลดีหรือไม่ อย่างไร (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไร เพื่อให้ได้ผลดี
- พบปัญหาที่เกิดขึ้นอะไรบ้าง ควรมีการแก้ไขอย่างไร
- มีการควบคุมเอกสารอย่างไรบ้าง รัศมีเพียงพอหรือไม่ (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหาอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้หรือไม่อย่างไรบ้าง

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 6) การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต

มีการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง (Routing time) และมีหลักเกณฑ์อย่างไรในการใช้พิจารณาเพื่อการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานเหล่านี้

6.2 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง กรุณาอธิบายถึงระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องรวมถึง การควบคุมเอกสาร

6.3 การติดต่อสื่อสารในการทำงาน

- มีการติดต่อสื่อสารอย่างไรบ้าง
- พบปัญหาอย่างไรบ้าง
- มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
- ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

- 10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามี กรุณาอธิบาย
- 10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต (จัดซื้อ)

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัตถุดิบ โดยละเอียด ใครเป็นผู้รับผิดชอบโดยตรง และมีใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

- 5.1 มีการจัดการเรื่องรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ (Bill of Materials) อย่างไร
 - กรณารายการขั้นตอน โดยละเอียด
 - ใครเป็นผู้กำหนดรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
 - มีการดำเนินการอย่างไรบ้างเมื่อได้รับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์
 - มีปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่เกี่ยวกับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ ถ้ามี มีการแก้ไขอย่างไร

5.2 มีการจัดการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไรบ้าง

- ใครเป็นผู้รับผิดชอบและผู้เกี่ยวข้องมีใครบ้าง
- มีการปรับปรุงรายการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไร
- พบปัญหาเกี่ยวกับเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังที่ไม่ตรงกับความจริงหรือไม่ (ถ้ามี) มีการแก้ปัญหาอย่างไร หรือมีการตรวจสอบอย่างไร

5.3 มีเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง มีการควบคุมเอกสารอย่างไร กรุณาอธิบายขั้นตอนเกี่ยวกับเอกสารที่เกี่ยวข้องโดยละเอียด

- ระบบเอกสารที่ใช้อยู่นี้ ใช้งานได้ผลดีหรือไม่ อย่างไร (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไร เพื่อให้ได้ผลดี
- พบปัญหาที่เกิดขึ้นอะไรบ้าง ควรมีการแก้ไขอย่างไร
- มีการควบคุมเอกสารอย่างไรบ้าง รัศมูมเพียงพอหรือไม่ (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหาอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้อย่างไรบ้าง

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 7) การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ

- มีขั้นตอนการบันทึกความต้องการวัสดุอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบายโดยละเอียด
- ขั้นตอนที่ดำเนินการอยู่แล้วนี้เหมาะสมหรือไม่ พบปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
- ควรมีการปรับปรุงอย่างไร
- ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

7.1 ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องมีอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย

7.2 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานอย่างไรบ้าง พบปัญหาเกิดขึ้นระหว่างการสื่อสารหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไร และควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 8) การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต

8.2 การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้

- มีนโยบายการวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้อย่างไร
- มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
- มีขั้นตอนการวางแผนโดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
- หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
- มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 9) ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย

9.1 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดซื้อ และเกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย

9.2 มีการติดต่อกับผู้จำหน่ายอย่างไร หรือทางช่องทางใดบ้าง พ

- พบปัญหาในการติดต่ออย่างไรบ้าง
- มีการแก้ไขอย่างไร

9.3 มีข้อบกพร่องใดบ้างที่เกิดขึ้นในระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

- ควรมีการปรับปรุงการติดต่อระหว่างผู้จำหน่ายอย่างไร
- ผู้ที่เกี่ยวข้องในองค์กร ได้ทำหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการติดต่อกับผู้จำหน่ายถูกต้องหรือไม่อย่างไร ควรปรับปรุงด้านใดบ้าง
- มีปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการติดต่อ ในองค์กรเองหรือไม่เกี่ยวกับการติดต่อกับผู้จำหน่าย มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามี กรุณาอธิบาย

10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 6 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 7 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

เจ้าหน้าที่ควบคุมสินค้าคงคลัง

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัสดุคิบบโดยละเอียด

5.2 มีการจัดการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไรบ้าง

- ใครเป็นผู้รับผิดชอบและผู้เกี่ยวข้องมีใครบ้าง
- มีการปรับปรุงรายการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังอย่างไร
- พบปัญหาเกี่ยวกับเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลังที่ไม่ตรงกับความจริงหรือไม่ (ถ้ามี) มีการแก้ปัญหอย่างไร หรือมีการตรวจสอบอย่างไร

5.3 มีเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง มีการควบคุมเอกสารอย่างไร กรุณาอธิบายขั้นตอนเกี่ยวกับเอกสารที่เกี่ยวข้องโดยละเอียด

- ระบบเอกสารที่ใช้อยู่นี้ ใช้งานได้ผลดีหรือไม่ อย่างไร (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไร เพื่อให้ได้ผลดี
- พบปัญหาที่เกิดขึ้นอะไรบ้าง ควรมีการแก้ไขอย่างไร
- มีการควบคุมเอกสารอย่างไรบ้าง รัศคุมเพียงพอหรือไม่ (ถ้าไม่) ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้หรือไม่บ้าง

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 7) การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ

- มีขั้นตอนการบันทึกความต้องการวัสดุอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบายโดยละเอียด
- ขั้นตอนที่ดำเนินการอยู่แล้วนี้เหมาะสมหรือไม่ พบปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
- ควรมีการปรับปรุงอย่างไร
- ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง

7.1 ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องมีอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย

7.2 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานอย่างไรบ้าง พบปัญหาเกิดขึ้นระหว่างการสื่อสารหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไร และควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามี กรุณาอธิบาย

10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

- มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ

11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน

- มีการแก้ไขอย่างไร

- ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 9) ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย

- มีนโยบายที่เกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง มีการคัดเลือกผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง

- มีหลักเกณฑ์ใดบ้างในการพิจารณาคัดเลือกผู้จำหน่าย (เช่น ราคา ตรงต่อเวลา คุณภาพ ฯลฯ)

- มีการประเมินผู้จำหน่ายอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย ความถี่ในการประเมินผู้จำหน่ายเป็นอย่างไร
 - มีการแจ้งผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไร เกี่ยวกับผู้จำหน่าย
 - มีข้อมูลใดบ้างเกี่ยวกับผู้จำหน่ายที่จะต้องทำการแจ้งให้กับผู้เกี่ยวข้องทราบ
- 9.1 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดซื้อ และเกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย
- 9.2 มีการติดต่อกับผู้จำหน่ายอย่างไร หรือทางช่องทางใดบ้าง
- พบปัญหาในการติดต่ออย่างไรบ้าง
 - มีการแก้ไขอย่างไร
- 9.3 มีข้อบกพร่องใดบ้างที่เกิดขึ้น ในระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง
- ควรมีการปรับปรุงการติดต่อระหว่างผู้จำหน่ายอย่างไร
 - ผู้ที่เกี่ยวข้องในองค์กร ได้ทำหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการติดต่อกับผู้จำหน่ายถูกต้องหรือไม่อย่างไร ควรปรับปรุงด้านใดบ้าง
 - มีปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการติดต่อในองค์กรเองหรือไม่เกี่ยวกับการติดต่อกับผู้จำหน่าย มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

เจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดซื้อ

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 9) ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย

- 9.1 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดซื้อ และเกี่ยวข้องกับผู้จำหน่ายอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย
- 9.2 มีการติดต่อกับผู้จำหน่ายอย่างไร หรือทางช่องทางใดบ้าง
- พบปัญหาในการติดต่ออย่างไรบ้าง
 - มีการแก้ไขอย่างไร

9.3 มีข้อบกพร่องใดบ้างที่เกิดขึ้นในระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย และมีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

- ควรมีการปรับปรุงการติดต่อระหว่างผู้จำหน่ายอย่างไร
- ผู้ที่เกี่ยวข้องในองค์กรได้ทำหน้าที่ที่เกี่ยวข้องกับการติดต่อกับผู้จำหน่ายถูกต้องหรือไม่อย่างไร ควรปรับปรุงด้านใดบ้าง
- มีปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการติดต่อในองค์กรเองหรือไม่เกี่ยวกับการติดต่อกับผู้จำหน่าย มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

ผู้จัดการฝ่ายผลิต

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 2) อยากทราบถึงนโยบายการวางแผนด้านทรัพยากรของบริษัทว่าเป็นอย่างไร

2.1 การวางแผนกำลังคนในการผลิต

- มีการวางแผนโดยใช้อะไรเป็นเกณฑ์ มีการวางแผนประจำปี หรือไม่อย่างไร
- มีการปรับเปลี่ยนการวางแผนตามความเหมาะสมของสภาวะการณ์ด้านตลาดหรือไม่ อย่างไร

(ถ้ามี) มีการปรับเปลี่ยนอย่างไร กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัตถุดิบโดยละเอียด

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหาอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้หรือไม่อย่างไรบ้าง

คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 6) การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต

มีการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง (Routing time) และมีหลักเกณฑ์อย่างไรในการใช้พิจารณาเพื่อการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานเหล่านี้

- 6.1 กรุณาอธิบายถึงการวางแผนกำลังการผลิตโดยละเอียด รวมถึงหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการพิจารณาร่วมกับการวางแผน
- 6.2 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง กรุณาอธิบายถึงระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องรวมถึงการควบคุมเอกสาร
- 6.3 การติดต่อสื่อสารในการทำงาน
 - มีการติดต่อสื่อสารอย่างไรบ้าง
 - พบปัญหาอย่างไรบ้าง
 - มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 8) การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต

8.2 การวางแผนด้านกำลังการผลิต

- มีนโยบายการวางแผนกำลังการผลิตอย่างไรบ้าง
- มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
- มีขั้นตอนการวางแผนโดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
- หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
- มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต

- มีนโยบายเกี่ยวกับการจัดระบบในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดใช้เป็นเกณฑ์ในการกำหนดนโยบาย
 - นโยบายที่ใช้อยู่ในปัจจุบันได้ผลดีหรือไม่
 - ควรมีการปรับปรุงในด้านใดบ้าง กรุณาอธิบาย
- 10.1 มีการติดต่อสื่อสารในระบบการผลิตอย่างไรบ้าง มีปัญหาอย่างไรและแก้ไขอย่างไรบ้าง
 - 10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามีกรุณาอธิบาย
 - 10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 6 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 7 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

หัวหน้าฝ่ายผลิต

คำถามที่ 1 (เรื่องที่ 5) การวางแผนความต้องการวัตถุดิบโดยละเอียด

5.4 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานระหว่างผู้ที่เกี่ยวข้องอย่างไรบ้าง

- มีปัญหาในการติดต่อสื่อสารระหว่างกันหรือไม่อย่างไร
- ถ้ามี มีการแก้ไขปัญหาอย่างไร หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้างเพื่อให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น

5.5 มีการฝึกอบรมหรือไม่ อย่างไร มีข้อเสนอแนะเกี่ยวกับเรื่องนี้หรือไม่

คำถามที่ 2 (เรื่องที่ 6) การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต

6.2 มีระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องอะไรบ้าง กรุณาอธิบายถึงระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องรวมถึงการควบคุมเอกสาร

6.3 การติดต่อสื่อสารในการทำงาน

- มีการติดต่อสื่อสารอย่างไรบ้าง
- พบปัญหาอย่างไรบ้าง
- มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
- ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

- คำถามที่ 3 (เรื่องที่ 7) การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ
- มีขั้นตอนการบันทึกความต้องการวัสดุอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบายโดยละเอียด
 - ขั้นตอนที่ดำเนินการอยู่แล้วนี้เหมาะสมหรือไม่ พบปัญหาเกิดขึ้นหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไรแล้วบ้าง
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไร
 - ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
- 7.1 ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องมีอะไรบ้าง กรุณาอธิบาย
- 7.2 มีการติดต่อสื่อสารในการทำงานอย่างไรบ้าง พบปัญหาเกิดขึ้นระหว่างการสื่อสารหรือไม่ มีการแก้ไขอย่างไร และควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- คำถามที่ 4 (เรื่องที่ 8) การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต
- 8.2 การวางแผนด้านกำลังการผลิต
- มีนโยบายการวางแผนกำลังการผลิตอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดเป็นเกณฑ์ประกอบการวางแผน
 - มีขั้นตอนการวางแผน โดยละเอียดอย่างไรบ้าง ใครเป็นผู้เกี่ยวข้องบ้าง
 - หากมีการเปลี่ยนแปลงภายหลังหลังจากมีการวางแผนล่วงหน้าไว้แล้ว พบว่ามีปัญหาหรือไม่เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงซ้ำแล้วซ้ำอีก
 - มีการแก้ไขอย่างไรบ้าง หรือควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง
- คำถามที่ 5 (เรื่องที่ 10) ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต
- มีนโยบายเกี่ยวกับการจัดการระบบในกระบวนการผลิตอย่างไรบ้าง
 - มีหลักเกณฑ์ใดใช้เป็นเกณฑ์ในการกำหนดนโยบาย
 - นโยบายที่ใช้อยู่ในปัจจุบันได้ผลดีหรือไม่
 - ควรมีการปรับปรุงในด้านใดบ้าง กรุณาอธิบาย
- 10.1 มีการติดต่อสื่อสารในระบบการผลิตอย่างไรบ้าง มีปัญหาอย่างไรและแก้ไขอย่างไรบ้าง
- 10.2 มีการฝึกอบรมเกี่ยวกับการจัดการการผลิตหรือไม่ ถ้ามี กรุณาอธิบาย
- 10.3 พบข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นจากการจัดการการผลิตในปัจจุบันหรือไม่ (ถ้ามี) กรุณาอธิบาย

คำถามที่ 6 (เรื่องที่ 11) การตรวจสอบและแก้ไข

- 11.1 - มีการติดตามผลการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย
 - มีการติดตามผลบ่อยหรือไม่ ใครเป็นผู้ตรวจสอบ
- 11.2 - มีข้อบกพร่องใดบ้างที่ปรากฏในการทำงาน
 - มีการแก้ไขอย่างไร
 - ควรมีการปรับปรุงอย่างไรบ้าง

คำถามที่ 7 (เรื่องที่ 12) ควรมีการทบทวนและปรับปรุงการทำงานอย่างไรบ้าง กรุณาอธิบาย

มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Chiang Mai University

ภาคผนวก จ
ตัวอย่างรายการวัสดุดิบ

Date : 13-08-02 [15:52]
Trolley Factory

MULTI-LEVEL PRODUCTION BOMS (4)

Page :

Manufactured Item		: TH038003		WASTE HS AIR EUROPE SPA			Unit	: ea
Revision		: A						
Position	Article	R	Qty	Un	Description	Size (mm)	Material	Suppl.
10	41-18974		1	Ea	BASE ASSY			
10	44-17691		1	Ea	BASE PLATE ASSY			
10	3-048744		1	Ea	BASE PLATE	AL 6082 T6		
10	9-206-15		0.0526	Ea	SHEET 2000*1000*3		AL 6082 T6	30000
20	9-019-13		19	Ea	SCREW SELF-CLINCHING		AISI 304	20273
20	3-048742 B		2	Ea	BASE EXTR SIDE	AL 6060 T6		
10	9-303-96		0.1334	Ea	EXTR 4-047173		AL 6060 T6	30000
30	3-056667		1	Ea	BASE EXTR FRONT	AL 6060 T6		
10	9-303-95		0.05	Ea	EXTR 4-047172		AL 6060 T6	30000
40	3-057714		1	Ea	BASE EXTR BACK	AL 6060 T6		
10	9-303-97		0.05	Ea	EXTR 4-047174		AL 6060 T6	30000
50	4-043160 A		2	Ea	CORNER PIECE	ALMGSI1 F31		
10	4-033440 E		2	Ea	CORNER PIECE		ALMGSI1 F31	30003
60	4-043161 B		2	Ea	CORNER PIECE	ALMGSI1 F31		
10	4-032319 E		2	Ea	CORNER PIECE		ALMGSI1 F31	30003
70	9-004-16		8	Ea	RIVET CSK 3*10		AL 5754 H12	30000
80	9-028-13		4	Ea	SCREW CSK CH M.4*10		AISI 304	20273
90	3-047183 B		4	Ea	CASTOR FILLER			30003
100	3-049138 A		1	Ea	BRAKE FILLER			30003
110	4-047193 A		1	Ea	BUSH		AISI 303	20166
120	4-047182 B		1	Ea	BRAKE TURN PLATE		CuAl9 Ni3Fe2	20125
130	44-17694 B		1	Ea	BRAKE ROD ASSY		AISI 304	30003
140	44-17693 B		1	Ea	BRAKE ROD ASSY		AISI 304	30003
150	43-18091 B		1	Ea	BRAKE PEDAL SET ASSY			30003
160	9-040-04		3	Ea	WASHER FLAT M5		AISI 304	20273
170	9-011-03		3	Ea	NUT HEX SL M5		AISI 304	20273
180	4-047185 A		2	Ea	BRAKE PLATE			30003
190	4-047186 A		2	Ea	BRAKE PLATE			30003
200	9-082-73		2	Ea	CASTOR SWIVEL W BRAKE S		PLATEFIX	30000
210	9-082-75		2	Ea	CASTOR SWIVEL NO BRAKE		PLATEFIX	30000
220	9-040-04		16	Ea	WASHER FLAT M5		AISI 304	20273
230	9-011-03		16	Ea	NUT HEX SL M5		AISI 304	20273
240	44-15151		2	Ea	SLIDER ASSY	PVC HARD		
10	4-043162		2	Ea	SLIDER	PVC HARD		
10	9-273-02		0.0094	Ea	SHEET 2000*1000*1.5		PVC HARD	30000
20	9-097-33		0.68	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 25		SCOT/VHB4930	20023
250	4-042880		1	Ea	BUFFER	9-273-21 PVC		
10	9-273-21		0.014	Ea	BAR 15*20		PVC HARD	30000
260	9-005-33		2	Ea	RIVET BLIND RD 3.2*25.4		AL/CST	30000
20	43-17490		1	Ea	SIDE PANEL ASSY			
10	4-045417		1	Ea	SIDE DECOR	PVC FOIL HMT		
10	9-259-55		0.5	M	DECOR MOUSE GREY		PVC FOIL HMT	30000
20	4-043179		1	Ea	SIDE SHEET OUTSIDE	AL 6082 T6		
10	9-206-04		0.25	Ea	SHEET 1850*860*0.6		AL 6082 T6	30000
30	4-043180		1	Ea	SIDE FILLER	PVC FOAM		
10	9-275-08		0.102	ea	SHEET 1300*2440*8.5		PVC FOAM	30000
40	4-000674		2	Ea	MAGNET			30000
50	4-000675 A		1	Ea	FILLER		AL 6082 T6	30003
60	4-002101		1	Ea	PLATE	FE 380		
10	9-258-40		0.0009	Ea	SHEET 1220*1440*2.5		FE 360	20148
70	4-043182		1	Ea	SIDE SHEET INSIDE	AL 6082 T6		
10	9-206-08		0.1111	Ea	SHEET 2500*1250*0.8		AL 6082 T6	30000
80	44-15161		1	Ea	SLIDER ASSY	PVC HARD		
10	4-043183		1	Ea	SLIDER	PVC HARD		
10	9-273-02		0.0033	Ea	SHEET 2000*1000*1.5		PVC HARD	30000
20	9-097-23		0.335	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 19		SCOT/VHB4930	20023
30	43-17489		1	Ea	SIDE PANEL ASSY			
10	4-045417		1	Ea	SIDE DECOR	PVC FOIL HMT		

Date : 13-08-02 [15:52]
Trolley Factory

MULTI-LEVEL PRODUCTION BOMS (4)

Page :

Manufactured Item		Revision		TH036003		WASTE HS AIR EUROPE SPA		Unit	: ea
Position	Article	R	Qty	Un	Description	Size (mm)	Material	Suppl.	
10	9-259-55		0.5	M	DECOR MOUSE GREY		PVC FOIL HMT	30000	
20	4-043179		1	Ea	SIDE SHEET OUTSIDE	AL 6082 T6			
10	9-206-04		0.25	Ea	SHEET 1850*860*0.6		AL 6082 T6	30000	
30	4-043181		1	Ea	SIDE FILLER	PVC FOAM			
10	9-275-08		0.102	ea	SHEET 1300*2440*8.5		PVC FOAM	30000	
40	4-043182		1	Ea	SIDE SHEET INSIDE	AL 6082 T6			
10	9-206-08		0.1111	Ea	SHEET 2500*1250*0.8		AL 6082 T6	30000	
50	44-15161		1	Ea	SLIDER ASSY	PVC HARD			
10	4-043183		1	Ea	SLIDER	PVC HARD			
10	9-273-02		0.0033	Ea	SHEET 2000*1000*1.5		PVC HARD	30000	
20	9-097-23		0.335	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 19		SCOT/VHB4930	20023	
40	43-18998		1	Ea	BACK PANEL ASSY				
10	4-058378		1	Ea	BACK DECOR	PVC FOIL HMT			
10	9-259-55		0.3333	M	DECOR MOUSE GREY		PVC FOIL HMT	30000	
20	4-043674		1	Ea	BACK SHEET OUTSIDE				
10	9-206-08		0.1111	Ea	SHEET 2500*1250*0.8		AL 6082 T6	30000	
30	3-043673	D	1	Ea	BACK SHEET INSIDE				
10	9-212-03		0.125	Ea	SHEET 2500*1250*0.8		AL 1050A H14	30000	
50	3-057718	B	1	Ea	FRONT EXTR HINGE	AL 6060 T6			
10	9-303-65		0.1667	Ea	EXTR 4-040581		AL 6060 T6	20242	
60	43-18697		1	Ea	FRONT EXTR ASSY				
10	3-057719		1	Ea	FRONT EXTR LOCK	AL 6060 T6			
10	9-303-65		0.1667	Ea	EXTR 4-040581		AL 6060 T6	20242	
20	4-037351	B	1	Ea	FILLER		AL 6060 T6	30003	
30	9-029-05		1	Ea	SCREW RD CYL CH M 3*8		AISI 304	20273	
70	3-057721		1	Ea	BACK EXTR	AL 6060 T6			
10	9-303-79		0.1667	Ea	EXTR 4-042954		AL 6062 T6	30000	
80	3-057722		1	Ea	BACK EXTR	AL 6060 T6			
10	9-303-79		0.1667	Ea	EXTR 4-042954		AL 6062 T6	30000	
90	4-040541	A	4	Ea	HINGE CONNECTION		AL 6060 T6	30003	
100	4-044056		1	Ea	FILLER	PVC 9-273-03			
10	9-273-03		0.0016	Ea	SHEET 2000*1000*2		PVC	30000	
110	4-036073		1	Ea	HINGE PIN				
10	9-333-02		0.3333	Ea	ROD		AISI 304	20195	
120	42-15156		1	Ea	TOP ASSY				
10	44-15153		1	Ea	TOP PLATE ASSY HS	AL 6082 T6			
10	4-043165		1	Ea	TOP PLATE	AL 6082 T6			
10	9-206-15		0.0526	Ea	SHEET 2000*1000*3		AL 6082 T6	30000	
20	44-15154		2	Ea	FILLER ASSY	PVC HARD			
10	4-043166		2	Ea	FILLER	PVC HARD			
10	9-273-32		0.0044	Ea	SHEET 2000*1000*4		PVC HARD	30000	
20	9-097-07		2	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 12.0		SCOT/VHB4930	20023	
30	44-15155		2	Ea	FILLER ASSY	PVC HARD			
10	4-043167		2	Ea	FILLER	PVC HARD			
10	9-273-32		0.003	Ea	SHEET 2000*1000*4		PVC HARD	30000	
20	9-097-07		0.5	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 12.0		SCOT/VHB4930	20023	
20	3-043168	A	1	Ea	TOP HANDLE FRONT	9-303-60			
10	9-303-60		0.0526	Ea	EXTR 3-039887		6063 F25	30000	
30	4-043169		1	Ea	TOP EXTR BACK	EXT 4-037148			
10	9-303-39		0.05	Ea	EXTR 4-037148		AL 6060 T6	30000	
40	3-043170	A	1	Ea	TOP EXTR SIDE	AL 6060 T6			
10	9-303-50		0.0625	Ea	EXTR 4-037932		AL 6060 T6	30000	
50	3-043171	A	1	Ea	TOP EXTR SIDE	AL 6060 T6			
10	9-303-50		0.0625	Ea	EXTR 4-037932		AL 6060 T6	30000	
60	4-042375	B	1	Ea	CORNER PIECE	AlMgSi1 F31			
10	4-035926	B	1	Ea	CORNER PIECE		AlMgSi1 F31	30003	
70	4-042374	B	1	Ea	CORNER PIECE				
10	4-035926	B	1	Ea	CORNER PIECE		AlMgSi1 F31	30003	
80	4-043163	A	1	Ea	CORNER PIECE				
10	4-043318		1	Ea	CORNER PIECE		AlMgSi1 F31	30003	
90	4-043164	A	1	Ea	CORNER PIECE	AlMgSi1 F31			
10	4-043318		1	Ea	CORNER PIECE		AlMgSi1 F31	30003	
100	9-028-13		4	Ea	SCREW CSK CH M.4*10		AISI 304	20273	
110	9-028-15		2	Ea	SCREW CSK CH M 4X20		AISI 304	20273	
130	9-028-15		4	Ea	SCREW CSK CH M 4X20		AISI 304	20273	

Date : 13-08-02 [15:52]
Trolley Factory

MULTI-LEVEL PRODUCTION BOMS (4)

Page :

Manufactured Item		: TH036003		WASTE HS AIR EUROPE SPA				Unit	: ea
Revision		: A							
Position	Article	R	Qty	Un	Description	Size (mm)	Material	Suppl.	
140	9-028-13		4	Ea	SCREW CSK CH M.4*10		AISI 304	20273	
150	9-006-02		2	Ea	RIVET BLIND CSK 3.2*7.9		AL/CST	30000	
160	9-005-03		32	Ea	RIVET BLIND RD 3.2*6.1		MONEL/SS	30000	
170	4-043694	A	1	Ea	LOCK PLATE		AISI 304 2B	20125	
180	9-028-13		2	Ea	SCREW CSK CH M.4*10		AISI 304	20273	
190	41-19006		1	Ea	DOOR ASSY LEFT				
10	43-18997		1	Ea	DOOR PANEL ASSY				
10	3-058376		1	Ea	DOOR DECOR OUTSIDE	PVC FOIL HMT			
10	9-259-55		0.25	M	DECOR MOUSE GREY		PVC FOIL HMT	30000	
20	3-043147	A	1	Ea	DOOR SHEET OUTSIDE	AL 6082 T6			
10	9-206-04		0.1428	Ea	SHEET 1850*860*0.6		AL 6082 T6	30000	
30	3-058352		1	Ea	DOOR FILLER	PVC FOAM			
10	9-275-08		0.0694	ea	SHEET 1300*2440*8.5		PVC FOAM	30000	
40	3-043149		1	Ea	DOOR SHEET INSIDE	AL 6082 T6			
10	9-206-04		0.1428	Ea	SHEET 1850*860*0.6		AL 6082 T6	30000	
20	3-042650	A	1	Ea	DOOR EXTR HINGE	AL 6063 F25			
10	9-303-56		0.1667	Ea	EXTR 4-039348		AL 6063 F25	20242	
30	4-043150	A	1	Ea	DOOR EXTR	AL 6060 T6			
10	9-303-78		0.0526	Ea	EXTR 4-042953		AL 6060 T6	20242	
40	4-047247		1	Ea	DOOR EXTR BOTTOM	AL 6060 T6			
10	9-303-78		0.0526	Ea	EXTR 4-042953		AL 6060 T6	20242	
50	3-042649	C	1	Ea	DOOR EXTR LOCK	AL 6060 T6			
10	9-303-78		0.1667	Ea	EXTR 4-042953		AL 6060 T6	20242	
60	4-039919	A	4	Ea	CORNER PIECE		AL 6063 F25	30003	
70	9-028-25		8	Ea	SCREW CSK CH M 3*8		AISI 304	20273	
80	43-14471	A	1	Ea	LOCK ASSY			30003	
90	9-005-01		10	Ea	RIVET BLIND RD 2.4*6.1		AL 5052/AL	30000	
100	44-13796		1	Ea	LOCK PIN ASSY			30003	
110	44-03176		1	Ea	LOCK PIN ASSY				
10	44-03702	B	1	Ea	LOCKING PIN ASSY LONG	9-039-05			
120	4-040852	A	1	Ea	LOCK COVER PLATE		AL 5052 H32	30003	
130	9-005-01		2	Ea	RIVET BLIND RD 2.4*6.1		AL 5052/AL	30000	
140	9-005-01		1	Ea	RIVET BLIND RD 2.4*6.1		AL 5052/AL	30000	
150	4-001009		2	Ea	PLATE			30003	
160	9-001-05		2	Ea	RIVET RD 3*10		AL 1050A H18	30000	
170	9-001-03		2	Ea	RIVET RD 3*8		AL 1050A H18	30000	
180	44-15150		1	Ea	BUFFER ASSY	PVC			
10	4-043151		1	Ea	BUFFER	9-273-03 PVC			
10	9-273-03		0.0031	Ea	SHEET 2000*1000*2		PVC	30000	
20	9-097-33		0.235	mt	TAPE DOUBLE-SIDED 25		SCOT/VHB4930	20023	
200	4-022114		1	Ea	HINGE PIN	AISI304/ROD3			
10	9-333-02		0.3333	Ea	ROD 3		AISI 304	20195	
210	4-058387	A	1	Ea	SERIAL NUMBER PLATE	AL 5005 HH24			
10	4-049331	A	1	Ea	SERIAL NUMBER PLATE		AL 5005 HH24	20035	
220	9-005-01		4	Ea	RIVET BLIND RD 2.4*6.1		AL 5052/AL	30000	
230	43-15157	A	1	Ea	FLAP ASSY				
10	4-042698		1	Ea	FLAP	AL 5052 H32			
10	9-200-13		0.0164	Ea	SHEET 2500*1250*1.5		AL 5052 H32	30000	
20	4-043172		1	Ea	FLAP EXTR	9-313-10			
10	9-313-10		0.0476	6m	TUBE EXTR RD 8*1		AL 6060 T6	30000	
30	4-043049		1	Ea	TP WASTE NO CIGARETTE		AL 6082 T6	20035	
40	4-043048	A	1	Ea	TP WASTE NO CIGARETTE		AL 6082 T6	20035	
50	9-001-01		4	Ea	RIVET RD 3*6		AL 1050A H18	30000	
240	9-071-09		2	Ea	SPRING COMP 0.5*4.5*31		AISI 301	30000	
250	4-042699		2	Ea	HINGE PIN	AISI 304			
10	9-333-03		0.0952	3m	ROD 4		AISI 304	20195	
260	9-280-10		2	Ea	BUSH 4*6*8		PA 66	30000	
270	9-401-09		1	Ea	BOX 1035*310*425		ZB 791 I	20105	

ภาคผนวก จ
ตัวอย่างใบยืนยันการสั่งซื้อ



GALLEY EQUIPMENT

PURCHASE ORDER FOR:
DRIESSEN AIS (THAILAND) LTD
68/2 MOO 4 TUMBOI BAN KLANG
NORTHERN REGION IND. ESTATE
AMPHUR MUANG, LAMPHUN 51000
TROLLEY DIV. (LAMPHUN II)
THE NETHERLANDS

DRIESSEN AIRCRAFT INTERIOR SYSTEMS (HOLLAND) INC.
PO BOX 29
1770 AA WIERINGERWED
THE NETHERLANDS

Patentown, New Jersey, 9 August 2001

Dear Madam, Sir,

Hereby we order you to supply us with following goods on or not later than the required delivery week. Please confirm.

Purch. Order : 135439
Order Date : 9 August 2001
Buyer : Sales
R.F. :

Quantity	Item	Price	Unit	Lab. no.	Wrk Pgt	Amount	Del. Week
4 ea	TK141001 CA777 UNIVERSAL CART UNITED	5924.97	ea		1 0	5924.97	05/2002
Driessen s/o : 794162		<u>Delivery address</u>					
Warehouse : 1							
Customer : 15125		UNITED AIRLINES					
Customer Order : A000000897		AIRBUS					
Direct Delivery: No							
Terms of Del. : 050							
Final destin. : 036							
Packing Instl. : AIRBUS							
4 ea	TK141001 CA777 UNIVERSAL CART UNITED	5924.97	ea		1 0	5924.97	05/2002
Driessen s/o : 794162		<u>Delivery address</u>					
Warehouse : 1							
Customer : 15125		UNITED AIRLINES					
Customer Order : A000000897		AIRBUS					
Direct Delivery: No							
Terms of Del. : 050							
Final destin. : 036							
Packing Instl. : AIRBUS							
4 ea	TK141001 CA777 UNIVERSAL CART UNITED	5924.97	ea		1 0	5924.97	05/2002

Driessen Aircraft Interior Systems (Holland) Inc

De Stek 1
P.O. box 29
1770 AA Wieringerweld
The Netherlands

Phone +31 (227) 60 61 42
Fax +31 (227) 60 61 20
E-mail holland@driessen.com
Internet www.driessen.com

Reg. Aircraft no. 37041367
B/W/VAT no. NL004895083802

ภาคผนวก ข

ตัวอย่างรายการวัสดุที่มีในคลังสินค้า

Date : 13-08-02 [17:52]
Trolley Factory

PRINT INVENTORIES BY WAREHOUSE (INCL PRICES)
Company : 602

Page : 1

Item	Item Description	Costprice	Inventory on Hand	Inventory on Order	Inventory Allocated	Re-order Point	Economic Stock	Amount
Warehouse : 02 Raw Material Material								
9-001-01	RIVET RD 3*6	0.5300	8745	0	340	1200	8405	4,634.85
9-001-02	RIVET RD 3*7	0.1100	13039	0	630	0	12409	1,434.29
9-001-03	RIVET RD 3*8	0.1022	33048	10000	2642	35280	40406	3,377.51
9-001-04	RIVET RD 3*9	0.1800	1040	700	1520	0	220	187.2
9-001-05	RIVET RD 3*10	0.2109	35000	10000	2512	35280	42488	7,381.50
9-001-07	RIVET RD 3*12	0.1800	27	100	0	0	127	4.86
9-001-11	RIVET RD 3.5*9	0.2200	100	0	0	0	100	22
9-001-13	RIVET RD 3.5*11	0.6400	61	0	0	0	61	39.04
9-001-20	RIVET RD 4*6	0.1900	12	0	0	0	12	2.28
9-001-22	RIVET RD 4*8	0.4200	6	0	0	0	6	2.52
9-001-24	RIVET RD 2.5*6	0.7496	978	0	144	600	834	733.1088
9-001-25	RIVET RD 2.5*7	0.3687	18	0	0	0	18	6.6366
9-001-40	RIVET RD 3*15	0.1855	194	0	0	0	194	35.987
9-001-50	RIVET RD 5*8	0.2933	813	0	0	0	813	238.4529
9-002-12	RIVET RD 4*12	0.5300	83	0	0	0	83	43.99
9-003-01	RIVET CSK 3*6	0.1800	2320	0	466	600	1854	371.2
9-003-02	RIVET CSK 3*8	0.2700	688	100	568	0	220	185.76
9-003-03	RIVET CSK 3*10	0.1400	228	700	1020	6400	8261	410.58
9-003-04	RIVET CSK 3*12	0.1100	190	0	0	0	190	32.3
9-003-14	RIVET CSK 4*8	0.2200	18	0	0	0	18	3.96
9-003-15	RIVET CSK 4*10	0.1900	84	0	0	0	84	160.17
9-003-21	RIVET CSK 2.5*6	0.1200	570	0	0	0	570	68.4
9-003-25	RIVET CSK 3*18	0.2275	862	0	500	0	362	196.105
9-003-26	RIVET CSK 3*9	0.5600	1708	0	0	0	1708	956.48
9-003-27	RIVET CSK 3*7	0.1747	1112	600	1544	0	168	194.2664
9-003-30	RIVET CSK 3*16	0.2500	13	0	0	0	13	3.25
9-003-42	RIVET CSK 2.5*10	0.5300	293	0	0	0	293	155.29
9-004-03	RIVET CSK 4*10	0.5700	920	0	0	0	920	524.4
9-004-06	RIVET CSK 4*16	0.6000	527	0	0	0	527	316.2
9-004-07	RIVET CSK 3*6	0.5324	46	0	0	0	46	24.4904
9-004-16	RIVET CSK 3*10	0.1654	107897	10000	8038	103880	109859	17,846.16
9-004-20	RIVET CSK 2.5*8	0.3092	112	100	160	0	52	34.6304
9-004-49	RIVET CSK 5*12	2.0700	330	0	0	0	330	683.1
9-005-01	RIVET BLIND RD 2.4*6.1	0.3259	185897	100000	43090	229320	242807	60,583.83

Warehouse : 02 Raw Material Material Total Stock: 100,894.90

All warehouses: Grand Total Stock: 100,894.90

ภาคผนวก ข

ตัวอย่างเอกสารแสดงคำแนะนำในการสั่งซื้อ

Date : 13-08-02 [18:06]
Trolley Factory

(NEW)PLANNED INV PURCHASE ORDERS BY SUPPLIER
Company : 602

Page :

Item	Description	Order	Inventory	Inventory	Inventory	Reorder	Economic	Delivery	Order	Cum.	Un.	Con.
			On Hand	on Order	Allocated	Point	Stock	Week	Quantity	Issue		
Supplier : FS-DRILL 4.5 HSS Drill 4.5 MM HSS 83 7 0 0 10 7 32 3 39 ea No												
Supplier : 20023 Chiangmai delta Electric Trading												
FS-MASKING TAPE1	MASKING TAPE 1"	88	150	0	0	200	150	33	50	2295 ea	No	
FS-MASKING TAPE2	MASKING TAPE 2"	90	120	0	0	200	120	33	80	4119 ea	No	
FS-MASKING TAPE3	MASKING TAPE 3"	92	90	0	0	200	90	33	110	5943 ea	No	
FS-MASKING TAPE4	MASKING TAPE 4"	94	60	0	0	200	60	33	140	7767 ea	No	
FS-MASKING TAPE5	MASKING TAPE 5"	96	30	0	0	200	30	33	170	2600 ea	No	
FS-MASKING TAPE6	MASKING TAPE 6"	98	0	0	0	200	0	33	200	3500 ea	No	
FS-TAPE 2"	CLOTH TAPE 2"	93	0	0	0	50	0	33	50	0 ea	No	
FS-TAPE2"BROWN	TAPE (BROWN)2"	94	40	0	0	50	40	33	10	681 ea	No	
Supplier : 20035 Sritong Name Plate Co.,Ltd. 4-069413 TP(CHINESE TEXT) 13 0 0 2 0 -2 32 2 0 ea No												
Supplier : 20038 K.S.Gloves Co.,Ltd.												
FS-BAG ZIP 5*6.5	PLASTIC BAG ZIP 5*6.	64	0	0	0	50	0	33	50	0 ea	No	
FS-BAG ZIP 7*10	PLASTIC BAG ZIP 7*10	66	45	0	0	50	45	33	5	14 ea	No	
Supplier : 20082 P.S.C. Cutting Tools Center Co.,Ltd												
FS-DEBUR BM 2000	DEBURRING KNIFE BM	72	0	0	0	2	0	34	2	0 ea	No	
Supplier : 20143 Zion Co.,Ltd.												
FS-DRILL 3.3 HSS	Drill 3.3 MM HSS	77	10	0	0	50	10	32	40	530 ea	No	
Supplier : 20211 Thai Immenso Co.,Ltd.												
FS-#1900*930	ABRASIVE PAPER #190	55	0	0	0	10	0	35	10	45 ea	No	
FS-AO*150*2250	ABRASIVE CLOTH AO**	56	64	0	0	100	64	35	36	106 ea	No	
FS-AO*75*2000	ABRASIVE CLOTH AO**	57	30	0	0	100	30	35	70	217 ea	No	
Supplier : 20232 Powder Plus Co.,Ltd.												
9-295-15	PCP STRUCTURE RAL	31	0	0	0	0	0	32	1	388 ea	No	
9-295-56	PCP STRUCTURE CRE	33	0	0	1.2	0	-1.2	32	2	0 ea	No	
Supplier : 20253 L.P.A.Industrial Supply Co.,Ltd.												
FS-BAG 36*45	PLASTIC BLACK BAG 36	58	-30	0	0	100	-30	33	70	2465 ea	No	
FS-BAG ZIP 25*39	PLASTIC BAG ZIP 25*3	59	0	0	0	50	0	33	50	30 ea	No	
FS-BAG ZIP 30*39	PLASTIC BAG ZIP 30*3	60	35	0	0	50	35	33	15	105 ea	No	
FS-BAG ZIP 6*8	PLASTIC BAG ZIP 6*8	65	30	0	0	50	30	33	20	8 ea	No	
FS-WB777	WESSBOND 777	95	12	0	0	15	12	33	3	222 ea	No	
Supplier : 20271 Tanawich Ltd.												
FS-RUBBER BAND	RUBBER BAND	91	5	0	0	1	5	33	1	0 ea	No	
Supplier : 20281 Total Best-Tech Co.,Ltd.												
FS-PE 800*1250	PLASTIC PE SHEET 800	89	25	0	0	100	25	34	70	25 ea	No	
Supplier : 20281 Total Best-Tech Co.,Ltd.												
Supplier : 20295 Arawan Carton's Ltd.,Part												
9-403-SP	BOX SPARE 910*410*25	5	49	0	0	50	49	36	1	76 ea	No	
Supplier : 20426 Chiangmai Package Design												
S	SCREENING COST	67	0	0	2	0	-2	33	2	21738 ea	No	
S-005	SCREENING COST FINI	68	0	0	115	0	-115	33	115	0 ea	No	

Date : 13-08-02 [18:06]
Trolley Factory(NEW)PLANNED INV PURCHASE ORDERS BY SUPPLIER
Company : 602

Page :

Item	Description	Order	Inventory	Inventory	Inventory	Reorder	Economic	Delivery	Order	Cum.	Un.	Con.
			On Hand	on Order	Allocated	Point	Stock	Week	Quantity	Issue		
Supplier : 20465 B.N.S Cutting tools												
FS-BORIC GREASE	BORIC GREASE	17	2	0	0	30	2	33	28	2 ea	No	
Supplier : 20486 A.P.Thanachote co.,ltd												
FS-PE 810*1500	PLASTIC PE SHEET 810	62	0	0	0	100	0	35	100	0 ea	No	
Supplier : 28010 Rhombus Castors (Malaysia) Sdn.Bhd.												
9-082-79	CASTOR BH 102 UNBR	3	490	2000	536	5000	1954	41	3200	16035 ea	No	
9-082-87	CASTOR SWIVEL BH 10	4	3657	0	2790	4000	867	43	3200	67257 ea	No	
Supplier : 28015 Steinco Paul Vom Stein Gmbh												
9-082-73	CASTOR SWIVEL W BR	1	452	8281	792	9000	7941	46	1200	63012 ea	No	
9-082-75	CASTOR SWIVEL NO B	2	80	2286	82	3000	2284	46	800	7839 ea	No	
Supplier : 28024 Leering Hengleo BV/Ger.												
FS-COUNT 90*8.0	Countersink 90*8.0	18	0	0	0	10	0	33	10	82 ea	No	
FS-DRILL 2.7 HSS	Drill 2.7 MM HSS	19	17	0	0	30	17	35	13	189 ea	No	
FS-DRILL 2.8 HSS	Drill 2.8 MM HSS	20	29	0	0	30	29	35	1	128 ea	No	
FS-DRILL 4.2 HSS	Drill 4.2 MM HSS	21	0	0	0	5	0	33	5	170 ea	No	
FS-DRILL 6.0 HSS	Drill 6.0 MM HSS	49	8	0	0	10	8	33	2	53 ea	No	
FS-ENDM 4*25*2	Endmill 4*25 2 Flute	53	2	0	0	5	2	35	3	37 ea	No	
FS-ENDM 8*20*2	Endmill 8*20 2 Flute	61	2	0	0	5	2	35	3	54 ea	No	
FS-TAP M4	Tapper M4 HSS	63	20	0	0	30	20	35	10	103 ea	No	
Supplier : 30000 Driessen AIS (Europe) BV												
5083H16-0.8-900	COIL ALUMINIUM 5083H	15	2751	16250	3180.99	40000	39820	48	4500	29728 kg	No	
9-005-19	RIVET BLIND RD 3*5.5	16	280	200	392	0	88	32	112	6154 ea	No	
9-116-05	BRAKE ROD THREADED	22	107	280	105	980	1166	44	14	5654 ea	No	
9-210-08	SHEET 2500*1250*1.0	23	406	120	4205	06	82.94	44	122	1134 ea	No	
9-210-09	SHEET 2000*1000*1.5	24	0	0	0	1	0	32	1	2 ea	No	
9-210-13	SHEET 2000*1000*4	25	193	0	18.83	04	173.16	44	31	882 ea	No	
9-212-03	SHEET 2500*1250*0.8	26	0	0	0	24	0	44	724	1366 ea	No	
9-255-03	SHEET LEATHER 042 2	27	576.5	160	60.55	450	410.44	44	23	3984 ea	No	
9-259-25	DECOR REG BLUE	28	2003	600	92.25	2506	2510.74	44	68	25560 ea	No	
9-273-31	BAR STOP 25.5*6*3300	29	2927	1500	347.33	4321	4079.66	44	1250	16723 ea	No	
9-275-40	SHEET 1300*2440*12.5	30	10	0	10	0	0	44	24	0 ea	No	
Supplier : 30000 Driessen AIS (Europe) BV												
9-295-50	PCP STRUCTURE GREI	32	89	50	110	0	29	32	21	308 ea	No	
9-306-48	BAR 30*5*6000	50	1	1	1.12	0	0.87	44	1	18 ea	No	
9-333-06	ROD 8 (3.0 M)	52	292	70	66.05	542	295.94	46	247	4283 ea	No	
Supplier : 36000 Driessen Lamphun Ltd-Partsmaking												
3-047183	CASTOR FILLER	6	1702	2000	2544	0	1158	34	2500	217614 ea	No	
3-049138	BRAKE FILLER	7	1071	1000	1122	0	949	34	51	88444 ea	No	
4-030749	GRATE	8	611	900	535	600	976	36	124	23488 ea	No	
4-040541	HINGE CONNECTION	9	4731	3000	5024	0	2707	34	1536	409594 ea	No	
4-043030	CORNER PIECE	10	2057	2736	1479	2160	3314	34	684	29814 ea	No	
4-043160	CORNER PIECE	11	393	8316	2592	4320	6117	34	1188	63016 ea	No	
4-047186	BRAKE PLATE	12	4000	2000	4455	0	1545	34	2000	175190 ea	No	
44-16297	LOCK PIN ASSY	14	1	125	53	0	73	32	7	699 ea	No	
9-306-83	BAR 20*10*6000	51	6	1	6.78	0	0.21	32	1	0 ea	No	
DD005001	ICE DRAWER ASSY	54	310	444	669	0	85	35	500	35513 ea	No	
Supplier : 38000 Driessen Lamphun Ltd - Extrusion												
9-301-77	EXTR 4-008812	34	0	47	31.65	0	15.34	32	29	0 ea	No	
9-301-79	EXTR 4-008816	35	0	47	31.67	0	15.32	32	29	0 ea	No	
9-301-98	EXTR 4-013389	36	0	3	34.27	0	-31.27	32	32	0 ea	No	
9-302-43	EXTR 4-071426	37	0	3	31.65	0	-28.65	32	29	0 ea	No	
9-302-59	EXTR 4-028272	38	0	0	33.34	0	-33.34	32	34	0 ea	No	
9-303-24A	EXTR 4-035923	39	0	0	21.42	0	-21.42	32	22	0 ea	No	
9-303-38A	EXTR 4-037147	40	3.5	0	7.5	0	-4	32	4	0 ea	No	
9-303-46A	EXTR 4-033435(ANODI	41	316	418	147.02	450	586.97	37	419	14801 ea	No	
9-303-56A	EXTR 4-039348(ANODI	42	131	738	298.77	360	570.22	37	316	19278 ea	No	

Date : 13-08-02 [18:06]
Trolley Factory

(NEW)PLANNED INV PURCHASE ORDERS BY SUPPLIER
Company : 602

Page :

Item	Description	Order	Inventory	Inventory	Inventory	Reorder	Economic	Delivery	Order	Cum.	Un.	Con.
			On Hand	on Order	Allocated							
9-303-58A	EXTR 4-039871(ANODI€	43	98.5	0	7.75	96	90.75	37	6	626	ea	No
9-303-75A	EXTR 4-042950(ANODI€	44	94	379	106.41	250	366.58	37	142	10354	ea	No
9-303-77	EXTR 4-042952	45	179.5	147.5	27.24	250	299.75	37	64	4015	ea	No
9-303-78A	EXTR 4-042953(ANODI€	46	679.5	752	517.79	650	913.7	37	376	28987	ea	No
9-303-95A	EXTR 4-047172(ANODI€	47	107.5	106	70.68	100	142.81	37	53	2764	ea	No
9-303-97A	EXTR 4-047174(ANODI€	48	86.5	0	41.45	50	45.04	37	59	1084	ea	No

ตัวอย่าง

มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ Chiang Mai University

ภาคผนวก ฉ

ตัวอย่างเอกสารแสดงคำสั่งการผลิต

Date : 15-08-02 [18:05]
 COMPANY: Trolley Factory

MATERIAL LIST
 (Modified)

Page : 1
 Company : 602

KLM KSSU HS/69(69)/TL139001
 Packing : BOX

Item : TL139001 KSSU TR HS KL Project : 141462
 Revision : C Production Order : 74355
 Customer : Driessen AIS (Europe) BV
 Qty Ordered : 69.0000 ea
 Selection Cde:
 Warehouse : 22 Finished Goods Warehouse

Wrh.	Pos.	Item	Description	Estimated Inv. Quantity	Unit	1	2	3	4	5
2	50	9-005-03	RIVET BLIND RD 3.2*6.1	2484	ea					
2	70	4-040541	HINGE CONNECTION	552	ea					
2	80	9-028-30	SCREW CSK CH M4*25	276	ea					
2	100	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea					
2	120	9-005-03	RIVET BLIND RD 3.2*6.1	828	ea					
2	130	4-043694	LOCK PLATE	138	ea					
2	140	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea					
2	150	4-037329	LOCK PLATE	138	ea					
2	160	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea					
2	200	9-045-13	WASHER M5	276	ea					
2	210	9-028-18	SCREW CSK CH M5*20	138	ea					
2	230	9-005-01	RIVET BLIND RD 2.4*5.1	276	ea					
2	240	9-403-95	BOX 1057*325*457	69	ea					
12	10	41-22278	BASE ASSY	69	ea					
12	20	43-22294	SIDE PANEL ASSY	138	ea					
12	30	43-22325	FRONT EXTR ASSY	138	ea					
12	40	3-064456	FRONT EXTR HINGE	138	ea					
12	60	4-049866	HINGE PIN	138	ea					

Date : 15-08-02 [18:05]
 COMPANY: Trolley Factory

MATERIAL LIST
 (Modified)

Page : 1
 Company : 602
 KLM KSSU HS/69(69)/TL139001
 Packing :BOX

Item : TL139001 KSSU TR HS KL Project : 141462
 Revision : C Production Order : 74355
 Customer : 10000 Driessen AIS (Europe) BV
 Qty Ordered : 69.0000 ea
 Selection Cde:
 Warehouse : 22 Finished Goods Warehouse

Wrh.	Pos.	Item	Description	Estimated Inv. Quantity Unit	1	2	3	4	5
12	80	42-22340	TOP ASSY	69 ea					
12	110	3-064411	DIVIDER HOR	69 ea					
12	170	4-060061	HINGE PIN	138 ea					
12	180	41-22330	DOOR ASSY RIGHT	138 ea					
12	190	42-14170	TABLE FLIP OVER ASSY	69 ea					
12	220	4-064507	SERIAL NUMBER PLATE	69 ea					

Signature of production

ศิริพงษ์

Chiang Mai University

Date : 15-08-02 [18:05]
 COMPANY: Trolley Factory

MATERIAL LIST
 (Modified)

Page : 1
 Company : 602
 KLM KSSU HS/69(69)/TL139001
 Packing :BOX

Item : TL139001 KSSU TR HS KL Project : 141462
 Revision : C Production Order : 74355
 Customer : 10000 Driessen AIS (Europe) BV
 Qty Ordered : 69.0000 ea
 Selection Cde:
 Warehouse : 22 Finished Goods Warehouse

Wrh.	Pos.	Item	Description	Estimated Inv. Quantity	Unit	Issued	Used	+ / -
2	50	9-005-03	RIVET BLIND RD 3.2*6.1	2484	ea			
2	70	4-040541	HINGE CONNECTION	552	ea			
2	90	9-028-30	SCREW CSK CH M4*25	276	ea			
2	100	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea			
2	120	9-005-03	RIVET BLIND RD 3.2*6.1	828	ea			
2	130	4-043694	LOCK PLATE	138	ea			
2	140	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea			
2	150	4-037329	LOCK PLATE	138	ea			
2	160	9-028-13	SCREW CSK CH M4*10	276	ea			
2	200	9-045-13	WASHER M5	276	ea			
2	210	9-028-18	SCREW CSK CH M5*20	138	ea			
2	230	9-005-01	RIVET BLIND RD 2.4*6.1	276	ea			
2	240	9-403-95	BOX 1057*325*457	69	ea			
12	10	41-22278	BASE ASSY	69	ea			
12	20	43-22294	SIDE PANEL ASSY	138	ea			
12	30	43-22325	FRONT EXTR ASSY	138	ea			
12	40	3-064456	FRONT EXTR HINGE	138	ea			
12	60	4-049866	HINGE PIN	138	ea			

Date : 15-08-02 [18:05]
 COMPANY: Trolley Factory

MATERIAL LIST
 (Modified)

Page : 1
 Company : 602
 KLM KSSU HS/69(69)/TL139001
 Packing :BOX

Item : TL139001 KSSU TR HS KL Project : 141462
 Revision : C Production Order : 74355
 Customer : 10000 Driessen AIS (Europe) BV
 Qty Ordered : 69.0000 ea
 Selection Cde:
 Warehouse : 22 Finished Goods Warehouse

Wrh.	Pos.	Item	Description	Estimated Inv. Quantity Unit	Issued	Used	+ / -
12	80	42-22340	TOP ASSY	69 ea			
12	110	3-064411	DIVIDER HOR	69 ea			
12	170	4-060061	HINGE PIN	138 ea			
12	180	41-22330	DOOR ASSY RIGHT	138 ea			
12	190	42-14170	TABLE FLIP OVER ASSY	69 ea			
12	220	4-064507	SERIAL NUMBER PLATE	69 ea			

ตัวอย่าง

มหาวิทยาลัย Chiang Mai

Date : 15-08-02 [18:05]
 COMPANY: Trolley Factory

MATERIAL LIST
 (Modified)

Page : 1
 Company : 602
 KLM KSSU HS/69(69)/TL139001
 Packing :BOX

Item	: TL139001	KSSU TR HS KL	Project : 141462
Revision	: C		Production Order : 74355
Customer	: 10000	Driessen AIS (Europe) BV	
Qty Ordered	: 69.0000 ea		
Selection Cde:			
Warehouse	: 22	Finished Goods Warehouse	

Date&sign by sectionhead	Opr	Task	Description	Work Ctr.	Description	Error	Time	Qty +QA stamp
	10	199	Make according Drawing	70	Final Assembly			
	20	200	Final Inspection	5	Quality Assurance			
	30	300	Packing (on order)	98	Packing / Shipping			
	40	9	Issue complete Baan	8	Production Support			

1000000000

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี
 Chiang Mai

ภาคผนวก ฉ

ตัวอย่างรายการผู้จำหน่ายที่ได้รับกรรับรองรายชื่อ



DRIESSEN

Driessen Aircraft Interior Systems (Thailand) Ltd.
Driessen Lamphun Ltd.

Manual Na
Issue 9
Page 1 OF 4
Date 29/03/2002

Approved supplier List


Approved by: J-Chamroen

Authorized by: J-Koedooder

No	SUPPLIERS			Supplies	Description	Issue	DUE DATE
	CODE	LEVEL	NAME			Time/DD/MM/YY	DD/MM/YY
1	31000	B	Driessen AIS (Asia) LTD.	Manufacture	Holding Company	4 th ,23/07/01	23/07/03
2	30000	C	LCT Holland	Trading	Holding Company	4 th ,16/03/01	16/03/03
3	20023	C	Chiang mai delta Co.,Ltd.	Trading	Glue, Adhesive	4 th ,06/11/00	06/11/02
4	20035	C	Srithong nameplate LTD.	Manufacture	Text Plate	3 rd ,24/10/00	24/10/02
5	20051	C	Lanna Industrial gases Co.,Ltd.	Trading	Argon gas	2 nd ,31/08/01	31/08/03
6	20125	B	Cathay Precision casting Co.,Ltd.	Manufacture	Stainless casting	4 th ,23/08/01	23/08/03
7	20148	C	Siriprom Ltd.,Part	Trading	Stainless sheet,Rod	3 rd ,16/07/01	16/07/03
8	20195	C	Thai selsen Co.,Ltd.	Manufacture	Stainless Rod	2 nd ,21/11/00	21/11/02
9	20511	C	Fujikura Precision Technology Ltd.	Sub contract	Subpart	1 st ,18/06/01	18/06/03
10	20257	C	A&V Plastic Co.,Ltd.	Manufacture	Hinge ,Plastic part	1 st ,28/08/01	28/08/03
11	20275	C	Wire form Co.,Ltd.	Manufacture	Hinge ,Spring	2 nd ,30/08/01	30/08/03
12	20367	B	Global Connection Co.,Ltd.	Trading	Granulater Nylon, PA, POM	2 nd ,10/08/01	10/08/03
13	28002	B	Exim & MFR	Trading	Fasteners	2 nd ,28/08/01	28/08/03
14	28008	C	Precision Engineered	Manufacture	Stainless casting	2 nd ,06/11/00	06/11/02
15	20327	B	United Aluminium Co.,Ltd.	Manufacture	Aluminium bullet	1 st ,05/09/01	05/09/03
16	28010	A	Rhombus castor (Malaysia) Sdn.Bhd	Manufacture	Castors	2 nd ,09/11/00	09/11/02
17	20007	C	Movik Interconnection Co.,Ltd.	Trading	Chemical	1 st ,07/11/00	07/11/02
18	28017	B	Tigges Stainless steel Fasteners (M) S	Manufacture	Fasteners	1 st ,21/11/00	21/11/02
19	20068	C	Kusawad Chemical group Co.,Ltd.	Trading	Chemical	1 st ,17/11/00	17/11/02
20	20012	C	Chiang mai Tools Co.,Ltd.	Trading	Fasteners, glue,	1 st ,27/04/01	27/04/03
21	20028	A	Bangkok Diecasting Co.,Ltd.	Manufacture	Plastic casting	1 st ,31/05/01	31/05/03
22	20508	C	High Pro Machinery Co.,Ltd.	Sub contract	Subpart	1 st ,29/06/01	29/06/03
23	20234	B	Inter Plastic Import & Export Co.,Ltd,	Trading	Cereron sheet	1 st ,16/07/01	16/07/03
24	20438	C	Patakam Fasteners Ltd.,Part	Trading	Fasteners	1 st ,16/07/01	16/07/03
25	20509	C	Sumipol Co.,Ltd.	Trading	Instruments	1 st ,02/08/01	02/08/03
26	20287	C	Thai Polymer Supply Co.,Ltd.	Trading	Teflon Washer	1 st ,30/08/01	30/08/03
27	20455	C	Extreme Tool Ltd.,Part	Sub contract	Catch rod, Catch bush, Rod	1 st ,30/08/01	30/08/03
28	28015	A	Steinco Pual Vom stein	Manufacture	Castors	1 st ,03/09/01	03/09/03


ภาคผนวก จู

ตัวอย่างใบยื่นขอเบิกวัสดุเกินระหว่างการผลิต

 DRIESSEN OVERISSUE CARD				
Project :	Order :	Date :	Drawing: :	Qty Needed :
Item Number	Description			Quantity
Remark :				
Request By :	Approved By :		Storekeeper (issued) :	

ภาคผนวก ข

ตัวอย่างเอกสารใบรายการบันทึกเวลาการทำงาน

 DRIESSEN														
Hours - Accounting														
FACTORY 5 : SHEETMETAL														
Name :					Number :									
Day					Order		Operation		Task	Working Centre	Start Time	End Time	Hour Type	
ตัวอย่าง														
Line Leader - Signature & Date					Remarks					Planning Team - Signature & Date				

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ นามสกุล	นางสาวจุฑามาส ขลิบเงิน
วัน เดือน ปีเกิด	15 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2516
ประวัติการศึกษา	สำเร็จการศึกษาปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาเคมี มหาวิทยาลัย เชียงใหม่ ปีการศึกษา 2538
ประวัติการทำงาน	พ.ศ. 2538 – 2539 ตำแหน่งนักวิจัย ฝ่ายไม้ดอก มูลนิธิโครงการหลวง จังหวัดเชียงใหม่ พ.ศ. 2540 – ปัจจุบัน ตำแหน่ง หัวหน้าฝ่ายสนับสนุนการผลิต ฝ่ายวางแผนการผลิต บริษัท คริสเชนแอร์คราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จังหวัดลำพูน