

ชื่อเรื่องการค้นคว้าแบบอิสระ การนำระบบการวางแผนความต้องการวัสดุมาใช้ในอุตสาหกรรม  
ผลิตเครื่องใช้บนเครื่องบิน : กรณีศึกษาบริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์  
อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

ชื่อผู้เขียน นางสาว จุฬามาส ขลิบเงิน

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

คณะกรรมการสอบการค้นคว้าแบบอิสระ

รองศาสตราจารย์ ชัยยศ สันติวงษ์	ประธานกรรมการ
อาจารย์ พิชญ์ลักษณ์ พิชญกุล	กรรมการ
ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.นิตยา เจริญประเสริฐ	กรรมการ

#### บทคัดย่อ

การค้นคว้าอิสระนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการนำระบบการวางแผนความต้องการวัสดุมาใช้ในระบบการผลิตของ บริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัดรวมทั้งปัญหาและวิธีการแก้ไขจากการนำระบบมาใช้

ผลการศึกษาพบว่าบริษัทมีการนำระบบการวางแผนความต้องการวัสดุมาใช้ในทางปฏิบัติบนพื้นฐานของทฤษฎีดังนี้

1. ด้านการพยากรณ์การขาย มีการพยากรณ์บนพื้นฐานจำนวนผลิตภัณฑ์รวมที่ต้องทำการผลิตโดยบริษัทแม่เป็นผู้รับผิดชอบ
2. ด้านการวางแผนทรัพยากร ได้มีการวางแผนกำลังคนและวัสดุในการผลิตบนพื้นฐานจากนโยบายการพยากรณ์การขาย
3. ด้านการวางแผนการผลิตโดยรวม มีการวางแผนประจำปีล่วงหน้าสำหรับปีต่อไปตามสภาพธุรกิจ

4. ด้านการจัดการรายการผลิตหลัก มีการวางแผนประจำสัปดาห์โดยยึดจำนวนการผลิตจากนโยบายการพยากรณ์การขายเป็นหลัก โดยบริษัทแม่เป็นผู้รับผิดชอบ
  5. ด้านการวางแผนความต้องการวัตถุดิบ มีการวางแผนโดยพิจารณาจากนโยบายการพยากรณ์การขายร่วมกับรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ที่ได้จากฝ่ายวิศวกรรมของบริษัทแม่
  6. ด้านการจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต มีการบันทึกเวลาการทำงานของทุกโครงการเพื่อประเมินผลหลังปิดโครงการและนำข้อมูลไปใช้สำหรับการวางแผนกำลังการผลิตต่อไป
  7. ด้านการบันทึกความต้องการวัสดุระหว่างดำเนินโครงการ มีระบบเอกสารในการบันทึกและมีการปรับปรุงยอดวัสดุในคลังสินค้าโดยใช้ระบบคอมพิวเตอร์
  8. การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนการผลิต มีการวางแผนและตรวจสอบระดับวัตถุดิบในคลังสินค้าอย่างต่อเนื่องป้องกันการขาดวัตถุดิบ มีการพิจารณาหาผู้จำหน่ายรายใหม่ที่ตอบสนองความต้องการด้านการผลิตได้ดี และมีการวางแผนการผลิตล่วงหน้าทุกสัปดาห์ให้มีการผลิตเป็นไปในทิศทางเดียวกัน
  9. ด้านระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย มีเอกสารควบคุม โดยเจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิตด้านจัดซื้อติดต่อโดยตรงกับผู้จำหน่าย โดยมีฝ่ายจัดซื้อ (ส่วนกลาง) เป็นผู้ประสานงาน
  10. ด้านระบบการจัดการในกระบวนการผลิต มีการประชุมร่วมกันในโรงงานระหว่างแผนกผลิตอย่างสม่ำเสมอ
  11. ด้านการตรวจสอบและแก้ไข มีการตรวจติดตามผลการปฏิบัติงานเป็นระยะ ๆ เพื่อหาข้อบกพร่องของระบบและทำการแก้ไข
  12. ด้านการทบทวนและปรับปรุงการทำงาน ผู้บริหารทำการทบทวนผลการดำเนินงานตามแผนงาน ผลการตรวจประเมินนำไปหาแนวทางพัฒนาปรับปรุงระบบ
- ปัญหาที่สำคัญจากการนำระบบมาใช้คือ การไม่สื่อสารในการทำงานทั้งในแผนกและระหว่างแผนก การทำงานจากความเคยชินทำให้ขาดความรัดกุม ความไม่เข้าใจด้านระบบและเอกสารของพนักงานอย่างแท้จริงและความซ้ำซ้อนในการทำงานของบางแผนก บริษัทได้แก้ไขโดยให้หัวหน้างานเข้ามาจัดการและบริหารการทำงานให้เป็นระบบ ให้มีการประชุมร่วมกันระหว่างแผนกเพื่อความเข้าใจในการทำงาน ในทิศทางเดียวกัน พร้อมทั้งจัดการอบรมขั้นตอนการทำงานต่าง ๆ ให้พนักงานมีความเข้าใจที่ถูกต้อง

**Independent Study Title**      The Implementation of Material Requirements Planning System for An Aircraft Equipment Industry : A. Case Study of Driessen Aircraft Interior Systems (Thailand) Ltd.

**Author**                                Ms. Jutamas Klib-Ngern

**M.B.A.**

**Examining Committee**

Associate Prof. Chaiyot Suntivong	Chairman
Lecturer Pichayaluk Pichayakul	Member
Assistant Prof. Dr.Nittaya Jariangprasert	Member

**Abstract**

There is one main purpose of this independent study, to study the implementation of material requirements planning system using in the production system of Driessen Aircraft Interior System (Thailand) Ltd. This included problems that occur during the implementation and the solutions which have been used to solve those problems.

The study shows that Driessen Aircraft Interior Systems (Thailand) Ltd has been following the theory of Material Requirement Planning (MRP) and has 12 major processes of the material requirement planning system as follows :

1. Sales forecast : based on the total products, which have been manufactured in the previous year. This process has been handled by the mother company in the Netherlands.
2. Resource Planning : to set up manpower planning and materials requirement planning based on sales forecast.

3. **Aggregate Production Planning** : to be set up annually for the coming year in accordance with the business situation.

4. **Master Production Schedule** : to be planned weekly based on sales forecast and production capacity per week. These have been handled by the mother company in the Netherlands and will be updated by information from each facility in Lamphun.

5. **Material Requirement Planning** : to be planned based on sales forecast and the bill of materials, which show material needed list, provided by engineering department in the Netherlands.

6. **Hours and Accounting in production process** : this information will be registered in the computer system link to the project numbers in order to finalize the costing summary of each projects after the projects have been completed. Therefore, this information will be used to set up the production capacity lately.

7. **Inventory Transaction** : having the documents system for recording the inventory transactions, included goods received from suppliers, material issued during production processes response by warehouse personnel of each factory. The inventory files has been updated by using the computer system.

8. **Material Requirement Planning and Production Planning** : having a system to review the inventory files status in order to maintain the inventory level and to avoid the shortage. Including the consideration of new suppliers who could be able to supply the materials with the better delivery as well as having a weekly production planning to achieve the updated information from production floor.

9. **Communication with suppliers** : having the documents to control system related to purchasing response by production support personnel (purchase staff) of each factories, coordinate by purchase department.

10. **Management in Production Processes** : set up the production meeting between production sections in each factory constantly.

11. **Assessment and Corrective action** : management team audited the system and results continuously for the mistakes then corrected properly.

12. Review and Improvement : management reviewed the processes and results for continuous improvement of the system.

Problems, which mainly occur, were the inappropriate communication between departments and amount department, which led to the inefficient results in work. And also the misunderstanding in document system and production system as well as the overlapping tasks between departments. The company responded to these problems by providing the better management in charge by production department personnels and production support department personnels included providing the meeting between departments to achieve the better communication and understanding in work and tasks.