

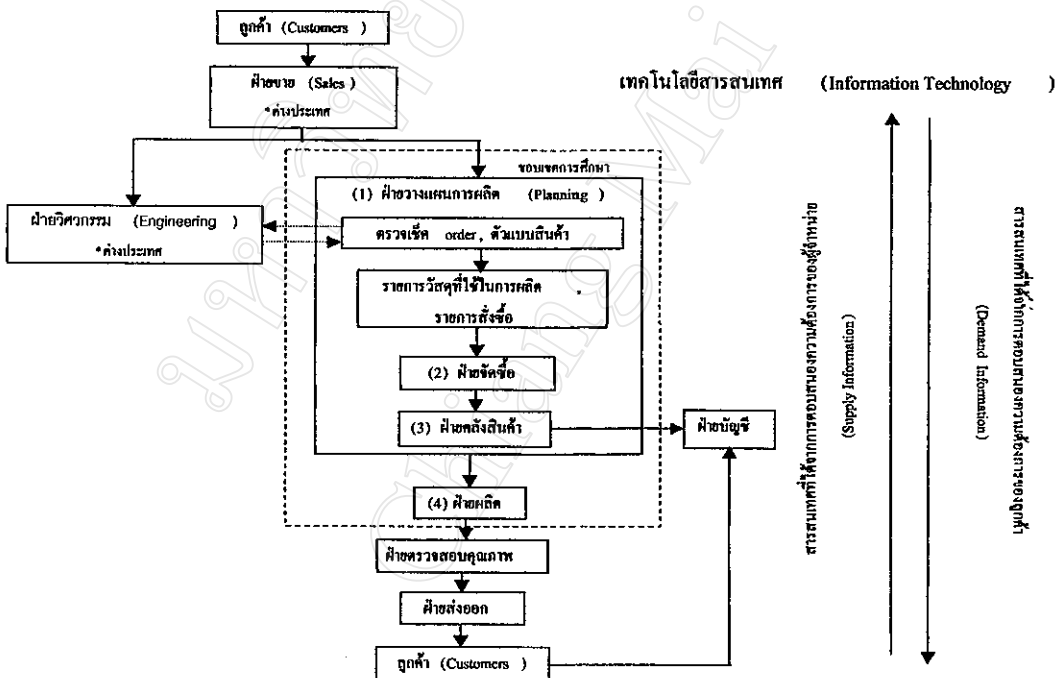
บทที่ 3 ระเบียบวิธีการศึกษา

ได้กำหนดขอบเขตของประชากรที่ทำการศึกษา วิธีการศึกษาและระยะเวลาในการดำเนินงาน มีรายละเอียดดังต่อไปนี้

3.1 ขอบเขตของการศึกษา

3.1.1 ขอบเขตประชากร

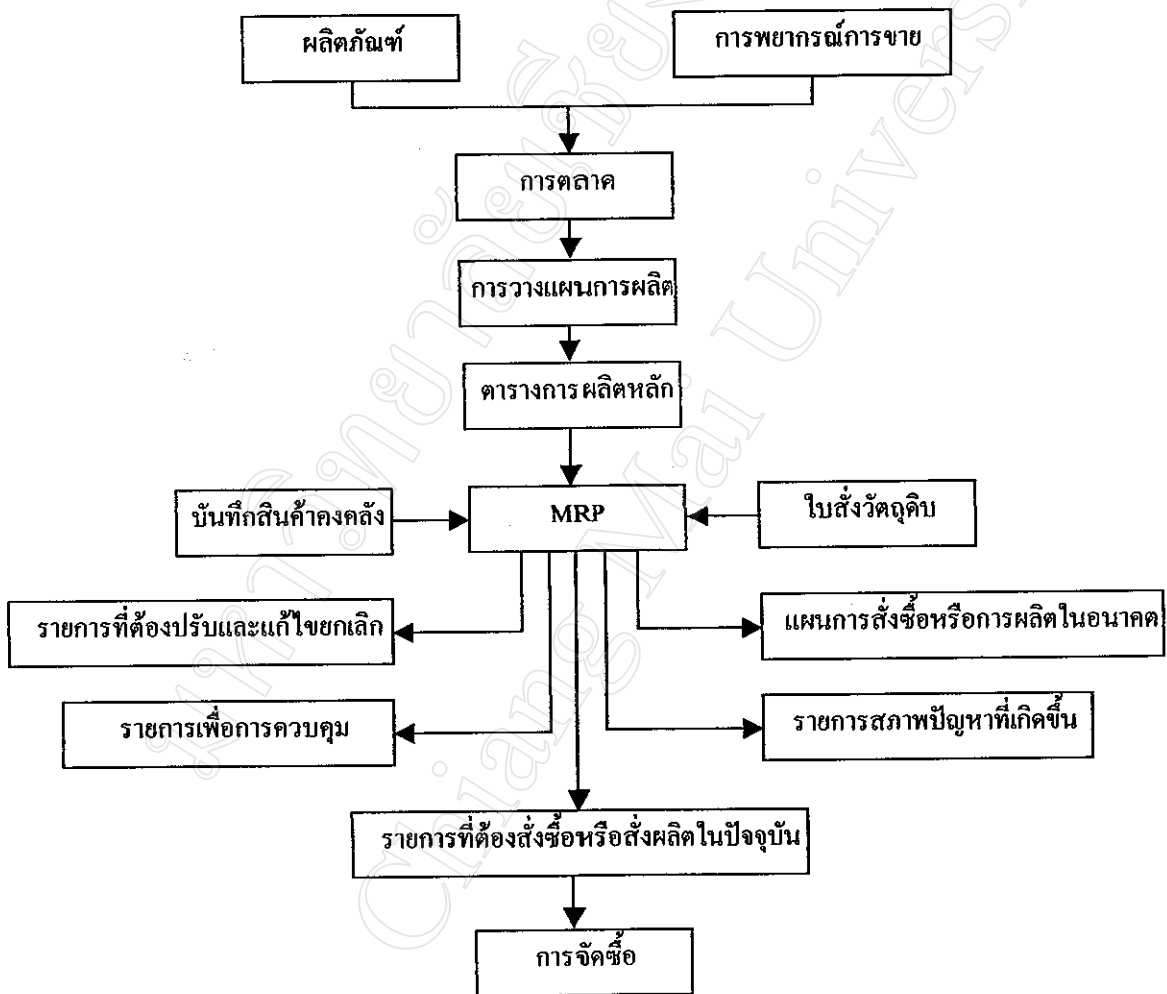
โครงสร้างของบริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัดมีหน่วยงานทั้งหมด 9 ฝ่ายดังนี้ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวางแผนการผลิต ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายคลังสินค้า ฝ่ายควบคุมคุณภาพ ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายบุคคล ฝ่ายส่งออกและฝ่ายบัญชี โดยทำการศึกษาจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการนำระบบ MRP มาใช้เท่านั้นประกอบด้วย 4 ฝ่ายได้แก่ (1) ฝ่ายวางแผนการผลิต (2) ฝ่ายจัดซื้อ (3) ฝ่ายคลังสินค้าและ (4) ฝ่ายผลิต แสดงผังแผนภาพที่ 3-1 ในรอบเส้นประ



แผนภาพที่ 3-1 แสดงหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการนำเอาระบบ MRP มาใช้ของ บริษัทคริสเซนแอร์คราฟท์อินทีเรียซีสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด

3.1.2 ขอบเขตเนื้อหา

ขอบเขตการศึกษานี้จะทำการศึกษา MRP เฉพาะเรื่องต่อไปนี้คือ ก) การวิเคราะห์ขั้นตอนการทำงานในระบบ MRP ข) ศึกษาด้านเอกสารที่ใช้ในระบบ MRP ค) ศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้น ของ 4 ฝ่ายข้างต้นดังกล่าวในแผนภาพที่ 3-1 และใช้กรอบแนวคิดการใช้ระบบ MRP ในบทที่ 2 ดังแสดงในแผนภาพที่ 3-2 (จากหน้า 16)



แผนภาพที่ 3-2 แบบจำลองการทำงานของ MRP

3.2 วิธีการศึกษา

3.2.1 วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาค้นคว้าและสังเกตการณ์ โดยรวบรวมจากการปฏิบัติงานจริงของหน่วยงานต่างๆ ของบริษัทคริสเซ่นแอร์คราฟท์อินทีเรียซีเอ็มเอส (ไทยแลนด์) จำกัด และได้เข้าร่วมสังเกตการณ์ในการประชุมการวางแผนการผลิต โดยมีการเก็บข้อมูลจากแหล่งต่างๆ ดังนี้

3.2.1.1 แหล่งข้อมูลปฐมภูมิ

ใช้วิธีการสัมภาษณ์แบบเจาะลึก (Dept interview) ผู้บริหารและพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการนำเอาระบบ MRP มาใช้แบบเจาะจง (Purposive Sampling) โดยกลุ่มประชากรเป้าหมายในการสัมภาษณ์มีดังนี้

- | | |
|--|--------------|
| - ระดับหัวหน้าฝ่ายวางแผนการผลิต | จำนวน 2 ราย |
| - เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต | จำนวน 4 ราย |
| - ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ | จำนวน 1 ราย |
| - เจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดซื้อ | จำนวน 2 ราย |
| - เจ้าหน้าที่ควบคุมสินค้าคงคลัง | จำนวน 2 ราย |
| - ผู้จัดการโรงงาน | จำนวน 1 ราย |
| - ผู้จัดการฝ่ายผลิต | จำนวน 1 ราย |
| - หัวหน้าแผนกผลิต | จำนวน 11 ราย |
| - ข้อมูลจากการเข้าร่วมสังเกตการณ์การประชุมการวางแผนการผลิตและการผลิต | |

โดยแนวคำถามที่ใช้ในการสัมภาษณ์ส่วนใหญ่ได้กำหนดจากความเกี่ยวข้องของประชากรกลุ่มเป้าหมายที่เกี่ยวข้องในการนำเอาระบบ MRP มาใช้ ดังแสดงในตารางที่ 3-1 และตารางที่ 3-2

3.2.1.2 แหล่งข้อมูลทุติยภูมิ

ศึกษาจากเอกสารการทำงานของบริษัทคริสเซ่นแอร์คราฟท์อินทีเรียซีเอ็มเอส (ไทยแลนด์) จำกัด ตำราทางวิชาการด้านการบริหารความต้องการวัสดุในขบวนการผลิต วารสารที่เกี่ยวข้องจากหน่วยงานเอกชนและการศึกษาจากสิ่งพิมพ์อิเล็กทรอนิกส์ (Electronic Sources)

ตารางที่ 3-1 แสดงกิจกรรมในการทำงานของแต่ละฝ่ายที่เกี่ยวข้องกับการนำเอาระบบ MRP มาใช้ (Function Activity)

แผนกการทำงาน	กิจกรรมที่รับผิดชอบในแต่ละฝ่าย (Function Activity)															
	การพัฒนาระบบ	การวางแผนด้านทรัพยากร (กำลังคน)	การวางแผนด้านทรัพยากร (วัสดุ)	การวางแผนการผลิตโดยรวม(ด้านกำลังการผลิต)	การวางแผนการผลิตโดยรวม(ด้านวัตถุดิบ)	การจัดตารางการผลิตหลัก	การวางแผนความต้องการวัตถุดิบโดยละเอียด(รายการวัสดุ)	การจัดการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลัง	การวางแผนความต้องการวัตถุดิบ โดยละเอียดระบบเอกสาร /การควบคุมเอกสาร	การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต	การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ	การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต	ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย	ระบบการจัดการ ในกระบวนการผลิต	การตรวจสอบและแก้ไข	การทบทวนและปรับปรุงการทำงาน
ฝ่ายโรงงาน (ผู้จัดการโรงงาน)	X	X	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X	X	X
ฝ่ายวางแผนการผลิต			X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
ฝ่ายคลังสินค้า							X	X	X	X	X	X		X	X	X
ฝ่ายจัดซื้อ													X			X
ฝ่ายผลิต	X			X					X	X	X	X		X	X	X

ตารางที่ 3-2 แนวทางการกำหนดกลุ่มประชากรเป้าหมายในการสัมภาษณ์

หัวเรื่องการสัมภาษณ์ (กิจกรรม)	ผู้รับผิดชอบหรือเกี่ยวข้องในการนำเอาระบบ MRP มาใช้								
	ฝ่ายโรงงาน	ฝ่ายวางแผนการผลิตและฝ่ายคลังสินค้า				ฝ่ายจัดซื้อ		ฝ่ายผลิต	
		ผู้จัดการโรงงาน	หัวหน้าฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต (จัดซื้อ)	เจ้าหน้าที่ควบคุมสินค้าคงคลัง	ผู้จัดการจัดซื้อ	เจ้าหน้าที่จัดซื้อ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
1. การพยากรณ์การขาย การตลาด	X								
2. การวางแผนด้านทรัพยากร (2.1) การวางแผนกำลังคน (2.2) การวางแผนด้านวัตถุดิบ	X X							X	
3. การวางแผนการผลิตโดยรวม (3.1) ด้านกำลังการผลิต (คนและเครื่องจักร) (3.2) ด้านวัตถุดิบ (การจัดเก็บและระดับวัตถุดิบ)	X X							X	
4. การจัดตารางการผลิตหลัก	X	X							
5. การวางแผนความต้องการวัตถุดิบโดยละเอียด (5.1) การจัดการเรื่องรายการวัสดุที่ต้องใช้กับผลิตภัณฑ์ (5.2) การจัดการเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลัง (5.3) ระบบเอกสารและการควบคุมเอกสาร (5.4) การติดต่อสื่อสารในการทำงาน (5.5) การฝึกอบรม		X X X X	X X X X	X X X X	X X X X			X X X X	X X X X

หัวข้อการสัมภาษณ์ (กิจกรรม)	ผู้รับผิดชอบหรือเกี่ยวข้องในการนำเอาระบบ MRP มาใช้								
	ฝ่ายโรงงาน	ฝ่ายวางแผนการผลิตและฝ่ายคลังสินค้า				ฝ่ายจัดซื้อ		ฝ่ายผลิต	
		ผู้จัดการโรงงาน	หัวหน้าฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต (จัดซื้อ)	เจ้าหน้าที่ควบคุมคลัง	ผู้จัดการฝ่ายจัดซื้อ	เจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดซื้อ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
6. การจัดการเรื่องข้อมูลเวลาการทำงานในกระบวนการผลิต									
(6.1) การวางแผนกำลังการผลิตโดยละเอียด	X	X	X					X	
(6.2) ระบบเอกสารและการควบคุมเอกสาร		X	X					X	X
(6.3) การติดต่อสื่อสารในการทำงาน		X	X					X	X
7. การบันทึกความต้องการวัสดุที่เวลาต่างๆ									
(7.1) ระบบเอกสาร		X		X	X				X
(7.2) การติดต่อสื่อสารในการทำงาน		X		X	X				X
8. การวางแผนด้านวัตถุดิบที่ต้องใช้และการวางแผนกำลังการผลิต									
(8.1) ด้านวัตถุดิบ	X	X		X					
(8.2) ด้านกำลังการผลิต	X							X	X
9. ระบบการติดต่อกับผู้จำหน่าย									
(9.1) ระบบเอกสารที่เกี่ยวข้องและการควบคุม	X	X		X		X	X		
(9.2) การติดต่อสื่อสาร		X		X		X	X		
(9.3) ข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นและการแก้ไข		X		X		X	X		

หัวเรื่องการสัมภาษณ์ (กิจกรรม)	ผู้รับผิดชอบหรือเกี่ยวข้องในการนำเอาระบบ MRP มาใช้								
	ฝ่ายโรงงาน	ฝ่ายวางแผนการผลิตและฝ่ายคลังสินค้า				ฝ่ายจัดซื้อ		ฝ่ายผลิต	
		ผู้จัดการโรงงาน	หัวหน้าฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต	เจ้าหน้าที่ฝ่ายวางแผนการผลิต (จัดซื้อ)	เจ้าหน้าที่ควบคุมสินค้าคงคลัง	ผู้จัดการจัดซื้อ	เจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดซื้อ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต
10.ระบบการจัดการในกระบวนการผลิต									
(10.1) การติดต่อสื่อสาร	X							X	X
(10.2) การฝึกอบรม	X	X	X	X	X			X	X
(10.3) ข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นและการแก้ไข	X	X	X	X	X			X	X
11.การตรวจสอบและแก้ไข									
(11.1) การติดตามการทำงาน	X	X	X	X	X			X	X
(11.2) ข้อบกพร่องที่เกิดขึ้นและการแก้ไข	X	X	X	X	X			X	X
12.การทบทวนและปรับปรุงการทำงาน	X	X	X	X	X	X	X	X	X

หมายเหตุ หัวเรื่องการสัมภาษณ์นำแนวทางมาจากหน้า 16

3.2.2 การรายงานผลการศึกษา

เนื่องจากการศึกษาครั้งนี้เป็นวิธีการศึกษาในเชิงคุณภาพ การรายงานผลการศึกษานำระบบการวางแผนความต้องการวัสดุมาใช้ในอุตสาหกรรมผลิตเครื่องใช้บนเครื่องบินกรณีศึกษาบริษัทคริสเช่นแอร์คราฟท์อินทีเรียซิสเต็มส์ (ไทยแลนด์) จำกัด จะอยู่ในรูปแบบการวิจัยเชิงพรรณนา ซึ่งเรียบเรียงจากข้อมูลที่ได้ทำการศึกษาค้นคว้า การสังเกตการณ์ การสัมภาษณ์

3.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ระยะเวลาที่ใช้ในการศึกษา 7 เดือน เริ่มตั้งแต่เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2545 ถึงเดือน สิงหาคม พ.ศ. 2545 โดยมีรายละเอียดขั้นตอน ดังแสดงในตารางที่ 3-3

ตารางที่ 3-3 แสดงระยะเวลาในการดำเนินงาน

การดำเนินงานในแต่ละเดือน	ก.พ	มี.ค	เม.ย	พ.ค	มิ.ย	ก.ค	ส.ค
1. ทำการศึกษาข้อมูลที่เกี่ยวข้องในทางทฤษฎี	■	■	■				
2. ทำการศึกษาการดำเนินงานและขั้นตอนในการวางแผนความต้องการวัสดุและเก็บรวบรวมข้อมูล		■	■	■	■	■	
3. ทำการวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้					■	■	
4. สรุปผลการศึกษาและการแก้ไขและข้อเสนอแนะ						■	■
5. เขียนรายงานวิทยานิพนธ์					■	■	■