

บทที่ 3

การศึกษาสภาพทั่วไป และสภาพการผลิตของโรงงานกรณีศึกษา

ผู้ดำเนินการวิจัยได้เลือกเข้าไปทำการศึกษา โรงงานประกอบรถยนต์แห่งใหญ่หนึ่งในประเทศไทย อยู่ในพื้นที่จังหวัดสมุทรปราการ มีการประกอบรถทั้งรถยนต์นั่ง และรถบรรทุกขนาด 1 ตัน กำลังการผลิตของรถยนต์นั่ง 3,008 คันต่อเดือน และกำลังการผลิตของรถบรรทุก 1 ตัน ประมาณ 9,000 คันต่อเดือน จำนวนลูกจ้างประมาณ 4,000 คน โดยมีการทำงานเป็น 2 ผลัด คือผลัดเช้าเริ่มตั้งแต่ 8.00 น. ถึง 17.00 น. และผลัดกลางคืน เริ่มตั้งแต่ 20.00 น. ถึง 5.00 น.

ภายในพื้นที่โรงงานจะแบ่งเป็นโรงงานย่อยคือ โรงงานขึ้นรูปชิ้นส่วนตัวถัง, โรงงานเชื่อมและประกอบตัวถังรถบรรทุก 1 ตัน, โรงงานเชื่อมและประกอบรถยนต์นั่ง, โรงงานชุบกัสนิมและพ่นสี, โรงงานประกอบอุปกรณ์ตกแต่งภายใน โดยผู้ดำเนินการวิจัยเข้าไปทำการศึกษาและเก็บข้อมูล คือ โรงงานของสายการประกอบตัวถังรถบรรทุกขนาด 1 ตัน

จากการศึกษาสถิติและยอดผลิตรถบรรทุกขนาด 1 ตัน พบว่า โรงงานกรณีศึกษามีการขยายกำลังการผลิตอย่างต่อเนื่อง เนื่องจากความผันผวนของอุปสงค์ความต้องการรถบรรทุกขนาด 1 ตัน ในตลาด ซึ่งมีแนวโน้มสูงขึ้นอย่างรวดเร็วแสดงให้เห็นในรูปที่ 3.1

การจัดองค์กรภายในโรงงานกรณีศึกษา

การจัดองค์กรของโรงงานจะมีผังองค์กรแสดงให้เห็นในรูปที่ 3.2 ขบวนการผลิตรถบรรทุกโดยสังเขป

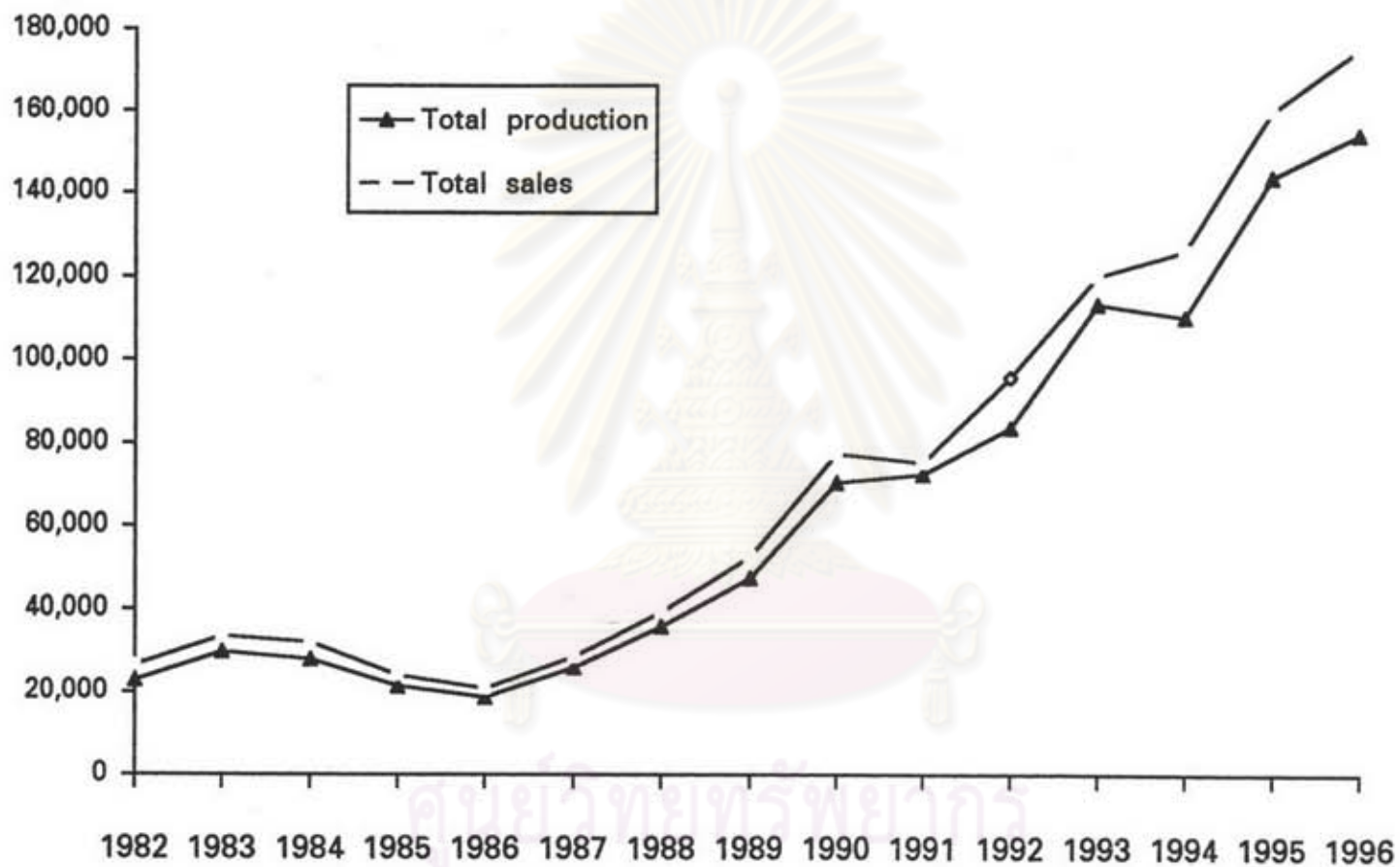
1. ขบวนการขึ้นรูปชิ้นส่วนตัวถัง (Press Process) ทำหน้าที่ตัดและขึ้นรูปเหล็กแผ่นให้เป็นชิ้นส่วนตัวถังรถกระบะ โดยขบวนการบีบเหล็กแผ่นผ่านแม่พิมพ์
2. ขบวนการเชื่อมตัวถัง (Welding Process) ทำหน้าที่ประกอบชิ้นส่วนของตัวถังที่ได้จากขบวนการบีบขึ้นรูป นำมาเชื่อมติดกันด้วยขบวนการเชื่อมความต้านทาน (Resistance welding) โดยการจับยึดชิ้นส่วนตัวถังที่จะเชื่อมติดกันด้วยอุปกรณ์จับยึด ซึ่งในสายการประกอบตัวถังจะประกอบด้วย สายการผลิต 2 สาย คือ สายการประกอบหัวแก๊ง (Cab Line) และสายการประกอบกระบะ (Deck Line) (รายละเอียดของขบวนการประกอบเชื่อมตัวถังแสดงในภาคผนวก ก.)

3. ขบวนการชุบกัสนิมและพ่นสี (Paint Process) ทำหน้าที่ทำความสะอาดผิวตัวถังพร้อมเคลือบฟิล์มสังกะสี แล้วจึงนำไปชุบเคลือบสีพื้นป้องกันสนิม และพ่นสีรองพื้น และพ่นสีจริงด้วยระบบ Automatic Spray Machine ซึ่งควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์
4. ขบวนการประกอบอุปกรณ์ (Assembly Process) ทำหน้าที่ประกอบอุปกรณ์ตกแต่งทั้งภายในและภายนอกประกอบเครื่องยนต์เข้ากับตัวถังรถ
5. ขบวนการควบคุมคุณภาพ (Quality Control Process) ทำหน้าที่ตรวจสอบคุณภาพและประสิทธิภาพของรถบรรทุก ให้ได้ตามมาตรฐานตามที่กำหนดก่อนส่งมอบ เช่น ตรวจสอบคุณภาพสี ระบบขับเคลื่อนการตรวจสอบรอยร้าว



ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

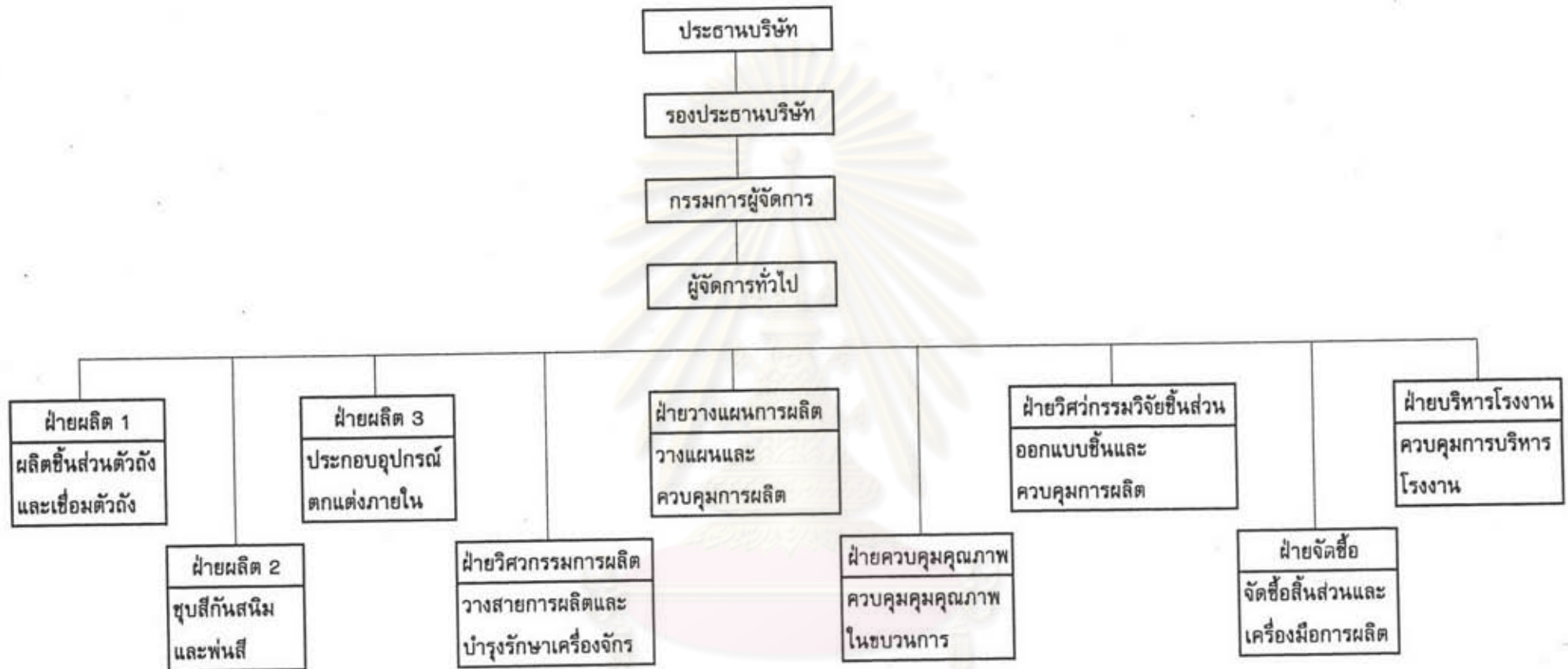
จำนวนคัน (คัน)



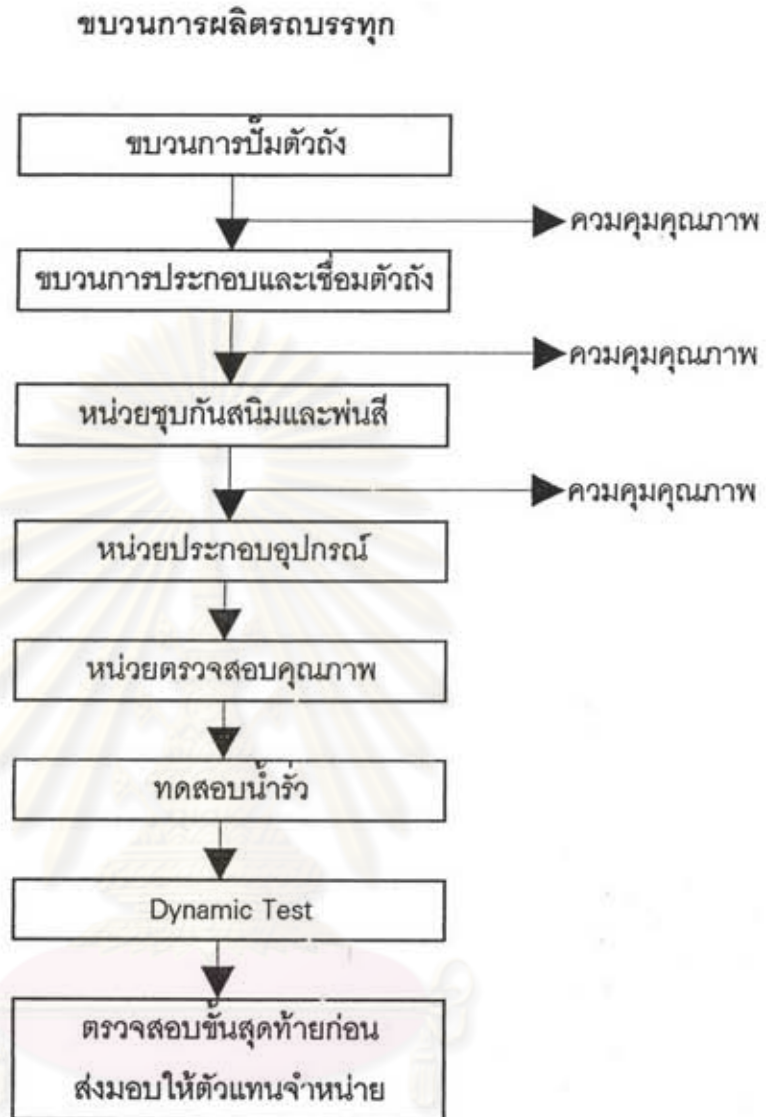
รูปที่ 3.1 แสดงยอดผลิตและยอดขายรวมรถบรรทุกของโรงงานกรณีศึกษาตัวอย่าง

ค.ศ.

ที่มาของข้อมูล : หนังสือพิมพ์ฐานเศรษฐกิจ



ศูนย์วิทยพัทยากร
รูปที่ 3.2 ผังโครงสร้างองค์กรของบริษัท
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



รูปที่ 3.3 รูปแสดงขบวนการผลิตรถบรรทุก