



การศึกษาการจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศเพื่อลดต้นทุน
กรณีศึกษา บริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด

Localization

Case Study: Nissan Motor (Thailand) Co.,Ltd

นางสาวปิยวรา มากมาย

รายงานฝึกงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญา
บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจญี่ปุ่น

คณะบริหารธุรกิจ

สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น

พ.ศ. 2553

การศึกษาการจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศเพื่อลดต้นทุน
กรณีศึกษา บริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด

Localization

Case Study: Nissan Motor (Thailand) Co.,Ltd

นางสาวปิยวรา มากมาย

รายงานฝึกงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญา

บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจญี่ปุ่น

คณะบริหารธุรกิจ

สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น

พ.ศ. 2553

คณะกรรมการสอบ

.....ประธานกรรมการสอบ

(อาจารย์รังสรรค์ เลิศในสัตย์)

.....กรรมการสอบและอาจารย์ที่ปรึกษา

(อาจารย์อลงกรณ์ ประกฤตพงศ์)

.....กรรมการสอบ

(อาจารย์สุรเดช ภัทรวิเชียร)

ลิขสิทธิ์ของสถาบันเทคโนโลยีไทย – ญี่ปุ่น

หัวข้อรายงาน	การจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศเพื่อลดต้นทุน Localization
หน่วยกิต	1
ผู้เขียน	นางสาวปิยวรา มากมาย
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์อลงกรณ์ ประกฤติพงศ์
หลักสูตร	บริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขา	บริหารธุรกิจญี่ปุ่น
คณะ	บริหารธุรกิจ
พ.ศ.	2553

บทคัดย่อ

รายงานฉบับนี้เป็นการศึกษา เกี่ยวกับการจัดซื้อสินค้าภายในประเทศเพื่อลดต้นทุน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อ ศึกษาหาแนวทางในการลดค่าใช้จ่ายและทำอย่างไรให้ซื้อสินค้าให้ได้คุณภาพและราคาถูกลงที่สุด

จากการศึกษาขั้นตอนการจัดซื้อสินค้าภายในประเทศนั้นเริ่มจากการศึกษาขั้นตอนการทำงานของแผนกจัดซื้อและการเก็บข้อมูลจากฝ่ายต่างๆซึ่งจากการเก็บข้อมูลจากฝ่ายต่าง ๆ นั้น สามารถนำมาเปรียบเทียบกับราคาที่นำเข้า และ สินค้าที่สามารถซื้อภายในประเทศ

ผลการรายงาน สรุปได้ว่าควรที่จะซื้อสินค้าภายในประเทศเนื่องจากมีค่าขนส่ง ค่าบรรจุภัณฑ์ ค่าวัตถุดิบ ค่าแรงงาน และเวลาในการขนส่ง ดีกว่าการนำเข้าสินค้าจากต่างประเทศ และสามารถทำให้ลดค่าใช้จ่ายได้มากขึ้น

คำสำคัญ : การจัดซื้อสินค้าภายในประเทศ

Report Title	Localization
Industrial Research Project	1 Credits
Candidate	Ms.Peewara Makmai
Report Project Advisor	Mr. Alongkorn Prakittipong
Program	Business Administer
Field of Study	Business Japanese
Faculty	Business Administration
B.E.	2553

Abstract

This report is a study about Localization to reduce costs. For the purpose. Study to find ways to cut costs and how to buy the best quality and inexpensive.

The study process of purchasing from their Localization process of the purchasing department And collect data from various departments, which collect information from the parties that Can be compared with the price of imported items that we can buy local.

The report concluded that the results should to Localization due to shipping, the packaging, raw materials, labor and time in transit. Than imports from abroad. And can reduce costs even more.

Keyword : Localization

ชื่อรายงาน การจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศเพื่อลดต้นทุน พ.ศ.2553

Localization 2011

ผู้เขียน นางสาวปิยวรา มากมาย

คณะวิชา บริหารธุรกิจญี่ปุ่น สาขา บริหารธุรกิจญี่ปุ่น

อาจารย์ที่ปรึกษา อาจารย์อรรถกรณ์ ประกฤติพงศ์

พนักงานที่ปรึกษา คุณกุลนันท์ ปิยะวาจิ และ คุณอัจฉรา รัตนประเสริฐ

ชื่อบริษัท บริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด

ประเภทธุรกิจ จำหน่ายและประกอบรถยนต์

งานที่ปฏิบัติ

ศึกษาความหมายและวิธีการทำ Localization

Localization หมายถึง การจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ หรือการเปลี่ยน Supplier จากต่างประเทศมาเป็นภายในประเทศเพื่อลดต้นทุนและลดค่าใช้จ่าย เนื่องจากการซื้อสินค้าจากต่างประเทศนั้น มีค่าขนส่ง ค่าแรงงาน ค่าภาษีนำเข้า ค่าวัตถุดิบ และอีกทั้งเรื่องเวลาในขนส่ง ทำให้เสียค่าใช้จ่ายและ ใช้เวลามากในการขนส่ง

วิธีการทำ Localization

1 ทางฝ่ายจัดซื้อต้องปรึกษากับทาง วิศวกรเกี่ยวกับ การผลิตสินค้าว่า ตรงกับรูปแบบที่ต้องการหรือไม่ ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอน Sourcing Purpose (SP)

2 หลังจากนั้นฝ่ายจัดซื้อส่งข้อมูลให้กับหน่วยงาน Project Purchasing Management (PPM) เป็นหน่วยงานที่วางแผนเกี่ยวกับการใช้เงิน หน่วยงาน PPM จะทำการแจ้งกับบริษัทใหญ่ (ทางญี่ปุ่น)

3 จะมีเอกสารแต่ละหน่วย คือ

ทางวิศวกร จะออก Technical File (T File) เป็นเอกสารที่ยืนยันว่า Supplier สามารถsupport บริษัทในด้านเทคนิคได้หรือไม่ และ จะออก drawing เกี่ยวกับตัวสินค้า

ทางฝ่ายประกันคุณภาพจะออก Quality File (Q File) เพื่อให้ Supplier กาลังดีคุณภาพตามรูปแบบใน drawing

ทางฝ่าย Supply Chain Management (SCM) จะออกเอกสาร Logistic File (L File) ให้ Supplier ยืนยันเกี่ยวกับด้านภาระบรรจุ และ ค่าขนส่ง

เอกสารทั้งหมดจะเรียกรวมกันว่า Request for Quotation (RFQ) และทาง Buyer จะส่งเอกสารที่เรียกว่า RFQ นี้ ไปยัง Supplier

4 เมื่อทาง Supplier ตอบกลับเอกสาร RFQ มาแล้ว ทาง Buyer ก็จะทำการเปรียบเทียบกับราคาที่ผู้เสนอว่า ถูกกว่ากันหรือไม่

วางแผนการทำ Localization

วางแผนในการทำและ ศึกษาหาหน่วยงานที่เราต้องไปติดต่อ เรื่องข้อมูล หน่วยงานที่ต้องไปนำข้อมูลเพื่อมาหาผลในตารางก็จะเป็น หน่วยงาน PPM หน่วยงาน IDO (Import Duty Optimization) เป็นหน่วยงานบัญชีที่เกี่ยวข้องกับการนำเข้า

ลงมือปฏิบัติออกแบบตารางและคำนวณเกี่ยวกับ Localization

โดยค่าที่ออกมาควรคิดลบเพื่อที่จะสามารถทำ Localization ได้

ผลที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

จากการศึกษาระบบ Localization ทำให้ทราบว่าสินค้าชนิดใดควรที่จะทำการซื้อภายในประเทศ เพื่อลด ต้นทุนทั้งในด้านวัตถุดิบ ด้านการขนส่ง และลดระยะเวลาในการขนส่ง เป็นต้น

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

กิตติกรรมประกาศ

ในการศึกษาและปฏิบัติงานในบริษัทครั้งนี้ ผู้เขียนสามารถสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดีเพราะได้รับการอนุเคราะห์จากฝ่ายต่างๆ ในการแนะนำปรับปรุงแก้ไขข้อบกพร่องผู้เขียนขอกราบขอบพระคุณ อาจารย์อรรถกร ประกฤติพงศ์ ซึ่งเป็นอาจารย์ที่ปรึกษาในการฝึกงาน ที่เป็นผู้ให้ความรู้และให้คำปรึกษาแก่ผู้วิจัย รวมถึงคำแนะนำ ในด้านต่างๆ และความคิดเห็นในการจัดทำรายงานในครั้งนี้

ผู้เขียนขอกราบขอบพระคุณ บริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ที่อนุญาตเข้าไปศึกษาข้อมูล และ ปฏิบัติงานในการดำเนินงาน ขอกราบขอบพระคุณทุกแผนกจัดซื้อซึ่งเป็นผู้ให้ข้อมูลช่วยเหลือ และให้คำแนะนำต่างๆ รวมไปถึงกิจกรรมและคำสั่งสอนด้านประสบการณ์ต่างๆ นอกเหนือจากที่ทฤษฎีได้เขียนไว้หรือที่ได้เรียนมาแก่ผู้เขียนโดยตลอดเวลาที่ผู้เขียนได้ทำ การศึกษาอยู่ ขอกราบขอบพระคุณบิดามารดา เพื่อนทั้งในสถาบันที่คอยเป็นกำลังใจให้ผู้เขียน จนรายงานฉบับนี้ สำเร็จลุล่วงไปได้ในที่สุด

นางสาวปิยวรา มากมาย

คณะบริหารธุรกิจ สาขาบริหารธุรกิจญี่ปุ่น

สถาบันเทคโนโลยีไทยญี่ปุ่น

8 มิถุนายน พ.ศ.2554

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อ(ภาษาไทย)	ค
บทคัดย่อ(ภาษาอังกฤษ)	ง
บทสรุป	จ
กิตติกรรมประกาศ	ช
สารบัญ	ซ
สารบัญตาราง	ณ
สารบัญรูป	ญ

บทที่	บทนำ	1
1	1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
	1.2 ลักษณะธุรกิจของสถานประกอบการหรือการให้บริการหลักขององค์กร	3
	1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารองค์กร	4
	1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย	5
	1.5 พนักงานที่ปรึกษา และ ตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา	7
	1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	8
	1.7 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของการปฏิบัติงาน	8
	1.8 ผลที่คาดว่าจะได้รับการปฏิบัติงาน	8
2	ทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับงานที่ปฏิบัติและโครงการ	9
	2.1 PDCA	9
	2.1.1 โครงสร้างของวงจร PDCA	11
	2.1.2 ขั้นตอนการวางแผน (Plan)	11
	2.1.3 ขั้นตอนการปฏิบัติ (DO)	11
	2.1.4 ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check)	12
	2.1.5 ขั้นตอนการดำเนินงานให้เหมาะสม (Act)	12
3	แผนงานการปฏิบัติงานและขั้นตอนการดำเนินงาน	13

สารบัญ (ต่อ)

บทที่	หน้า
3.1	แผนการฝึกงาน
3.2	รายละเอียดงานที่นักศึกษาปฏิบัติในการฝึกงาน
4	ผลการดำเนินการ การวิเคราะห์และสรุปผลต่างๆ
4.1	ขั้นตอนและผลการดำเนินงาน
4.1.1	ศึกษาความหมายและวิธีการทำ Localization
4.1.2	วิธีการทำ Localization
4.2.2.	วางแผนการทำ Localization
4.2.3.	ลงมือปฏิบัติออกแบบตารางและคำนวณเกี่ยวกับ Localization
4.4.4.	สรุปผลการทำ Localization
5	บทสรุปและข้อเสนอแนะ
5.1	สรุปผลการดำเนินงาน
5.2	แนวทางการแก้ไขปัญหา
5.3	ข้อเสนอแนะจากการฝึกงาน
อ้างอิง	
ประวัติผู้เขียนรายงาน	

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

สารบัญตาราง

ตารางที่

1.1 แผนผังองค์กรโดยรวม	4
1.2 แผนผังแผนกจัดซื้อ	4
1.3 ตารางการปฏิบัติงาน	8
3.1 ตารางแผนการฝึกงาน	13
4.1 ตารางการคำนวณ Localization	15

หน้า

TNI

THAI

NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

สารบัญรูปประกอบ

รูป	หน้า
1.1 สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ	2
1.2 ลักษณะของสินค้าในปัจจุบัน	3
2.1 แสดงวงจร PDCA ในยุคแรก	9
2.2 แสดงวงจร PDCA แบบญี่ปุ่น	10
4.1 ไบเซนราคาของญี่ปุ่น	16
4.2 ไบเซนราคาของไทย	17
5.1 สรุปผลการดำเนินงาน	18

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานที่ประกอบการ

บริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด / NISSAN MOTOR CO., LTD.

นิสสัน ถือกำเนิดขึ้นใน พ.ศ. 2476 ในนามว่า จิโดชะเซโซ จำกัด ซึ่งมีสำนักงานอยู่ที่ โยโกะฮะมะะ ญ์ปุ่น โดยผลิตรถที่มีชื่อว่า นิสสัน (ปัจจุบัน พ.ศ. 2549 สำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ ณ กรุงโตเกียว) ในปี ถัดมา ได้จดทะเบียนเปลี่ยนชื่อเป็น นิสสันมอเตอร์ จำกัด ก่อตั้งโดย โยชิซุเกะ ไอกาวา ซึ่งได้ผลิ ตรถบรรทุก เครื่องบิน และรถยนต์ แก่ทหารญี่ปุ่นในยุคสมัยนั้น ในปี พ.ศ. 2509 เป็นปีที่นิสสันได้ รวมกิจการกับ พรินซ์ มอเตอร์ คอร์ป ของประเทศญี่ปุ่น และได้ผลิตรถยนต์อย่างจริงจัง รถสองรุ่น แรกหลังจากรวมกิจการของพรินซ์มอเตอร์ คือ นิสสัน สกายไลน์ และ นิสสัน กลอเรีย และในช่วง ยุค 80 ปลาย นิสสันได้จัดตั้งยี่ห้อรถใหม่ในสหรัฐอเมริกา ในนาม อินฟินิตี ในยุค 80 กลางๆ นิสสัน ได้เปิดโรงงานที่ รัฐเทนเนสซี สหรัฐอเมริกา เพื่อผลิตรถบรรทุกต่อมาได้ไปเปิดโรงงานที่ อังกฤษ และ ออสเตรเลีย นิสสันได้ยึดสโลแกนการที่ยึดหลักการบริการลูกค้า ซึ่งใช้ทั่วโลก นั่นคือ You come first. และในปัจจุบันได้ใช้สโลแกนใหม่คือ SHIFT_the future และในอนาคต นิสสันมีแผนจะ ย้ายสำนักงานใหญ่ จากปัจจุบันที่อยู่ในกรุงโตเกียว โดยแผนการย้ายสำนักงานใหญ่แห่งใหม่ ซึ่ง กำลังอยู่ในระหว่างการก่อสร้าง ในเมือง โยโกฮามา ญี่ปุ่น เพื่อเป็นการลดการจ่ายภาษี หากตั้ง สำนักงานนอกกรุงโตเกียว นิสสันประเทศไทย ก่อตั้งโดยนายถาวร พรประภา ในกลุ่มของสยามกล การ โดยนิสสันไทยได้รับความไว้วางใจจากนิสสัน มอเตอร์ ประเทศญี่ปุ่น เป็นผู้จำหน่ายรถยนต์ นิสสัน นอกประเทศญี่ปุ่นรายแรกของโลกโดยนิสสันประเทศไทย เคยมีสโลแกนที่เรียกกันติดปาก ว่า "เพื่อนที่แสนดี" ซึ่งเป็นที่คุ้นหูสำหรับนิสสันเมืองไทยในปัจจุบัน นิสสันประเทศไทยบริหารใน นามบริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด หรือชื่อเดิม บริษัท สยามนิสสัน ออโตโมบิล จำกัด โดยดำเนินธุรกิจจำหน่าย ประกอบรถยนต์นิสสัน ภายใต้การบริหารของนิสสัน มอเตอร์ (ประเทศ ญี่ปุ่น) ซึ่งถือหุ้นใหญ่ในสยามนิสสันในโอกาสที่นิสสันครบรอบ 50 ปีในไทย นิสสันได้ผลิ ตรถยนต์นิสสันในประเทศไทยเป็นคันที่ 1,000,000 โดยคันที่หนึ่งคันนี้ คือ นิสสัน เซฟิโร (A33) นิสสันได้น้อมเกล้าน้อมกระหม่อมถวาย พระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัว โดยใช้สอยตามพระราช อธิราชย์

ที่อยู่ : หมู่ 2 ถนน บางนา-ตราด ก.ม.22 ตำบลศรีระจรัสใหญ่ สมุทรปราการ
ประเภทบริษัท : มหาชน จำกัด
เริ่มก่อตั้ง : 23 สิงหาคม พ.ศ.2505
อุตสาหกรรม : รถยนต์ ฯลฯ
รายได้ : 93 พันล้านดอลลาร์สหรัฐ
สำนักงานใหญ่ : คณะณะวะ โยโกะฮะมะ ประเทศญี่ปุ่น

ประเภทบริษัท :มหาชน จำกัด

เริ่มก่อตั้ง : 23 สิงหาคม พ.ศ.2505

อุตสาหกรรม : รถยนต์ ฯลฯ

รายได้ : 93 พันล้านบาทต่อรัฐ

สำนักงานใหญ่ : คະนะงะวะ โยโกะฮะมะะ ประเทศญี่ปุ่น

1.2 ลักษณะของสถานที่ประกอบการหรือการให้บริการหลักขององค์กร

นิสสัน เป็นชื่อยี่ห้อรถยนต์ของญี่ปุ่น ในอดีตมีชื่อว่า ดัทสัน (ซึ่งดัทสันเป็นยี่ห้อรถที่ใช้จนถึง พ.ศ. 2526) นอกจากนี้ นิสสันเป็นผู้คิดค้นเครื่องยนต์ VG และ VQ จนได้รับรางวัล Ward's 10 Best Engines 12 ปีซ้อน ปัจจุบัน ผู้ถือหุ้นใหญ่ของบริษัทนิสสันคือค่ายรถยนต์ Renault ประเทศฝรั่งเศส นิสสัน ผลิตรถยนต์และรถบรรทุก ตั้งแต่ยุค 1950 โดยนิสสัน ได้ผลิตเครื่องยนต์แรกๆ คือ แพร่ เลดี แซด, สกายไลน์ ฯลฯ ปัจจุบัน นิสสันมีผลิตภัณฑ์ซึ่งจำหน่ายอยู่ทั่วโลกกว่า 60 โมเดล ทั้งที่เป็นผลิตภัณฑ์เพื่อจำหน่ายในญี่ปุ่นโดยเฉพาะ และผลิตภัณฑ์ที่จำหน่ายทั่วโลกโดยนิสสันพยายามพัฒนาผลิตภัณฑ์ภายใต้แนวคิด SHIFT_ โดยเป็นแนวคิดซึ่งใช้กับนิสสันทั่วโลก ทั้งออกแบบโดยเน้นการพัฒนารูปลักษณ์ เทคโนโลยี ความปลอดภัย รวมถึงเป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม ผลิตภัณฑ์ในประเทศไทย ผลิตภัณฑ์ของนิสสันได้รับการตอบรับเป็นอย่างดีในประเทศไทย โดยเฉพาะรถปิกอัพ โดยรถกระบะรุ่นที่เป็นตำนาน อันได้แก่ รุ่นบิก เอ็ม ซึ่งยังเป็นที่ถูกกล่าวขานจนถึงทุกวันนี้ถึงความทนทาน ส่วนปัจจุบันนี้มีรถกระบะนิสสัน นาวารา 3 รุ่นย่อย คือ LE, SE และ XE รวมถึงรถยนต์นั่ง นิสสัน ที่ต้า ซึ่งเป็นรถยนต์ที่จำหน่ายแทนที่นิสสัน ชันนี ที่จำหน่ายมาแล้วนับทศวรรษและ นิสสัน มาร์ช ซึ่งนำมามีจำหน่ายและยกเลิกการจำหน่ายในปี พ.ศ. 2530(รุ่นที่ 1) และได้นำมาจำหน่ายอีกครั้งในประเทศไทย ในเดือนมีนาคม พ.ศ. 2553 ในรุ่นที่ 4

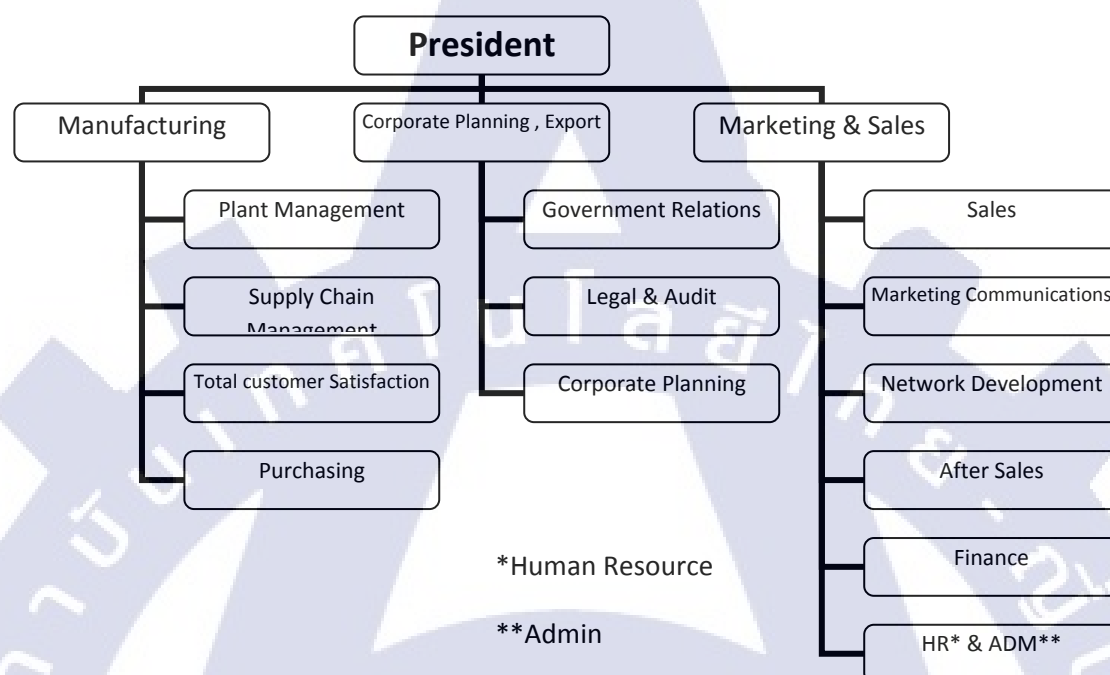
รถยนต์นิสสันในปัจจุบัน



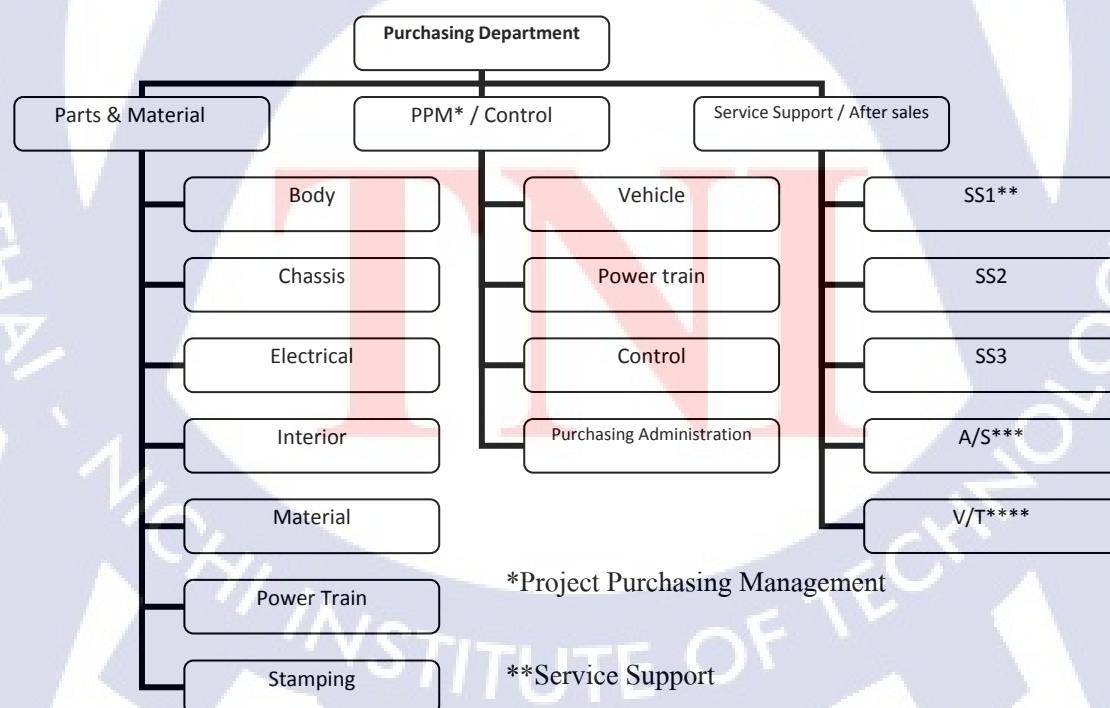
ภาพที่ 1.2 ลักษณะของสินค้าในปัจจุบัน

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารองค์กร

ตาราง 1.1 แผนผังองค์กรโดยรวม



ตาราง 1.2 แผนผังองค์กรแผนกจัดซื้อ



***Aftersales

****Vendor Tooling

1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษางานได้รับมอบหมาย

หน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย

สร้างแบบฟอร์มเกี่ยวกับเอกสาร Localization

สิ่งที่ต้องปฏิบัติ

1. ต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบของบริษัทฯและของหน่วยงานอย่างเคร่งครัด
2. ต้องแต่งกายสุภาพ (ชุดนักศึกษา) ห้ามแต่งกายเกินงาม, รองเท้าแตะ
3. ต้องปฏิบัติตามคำสั่ง คำแนะนำของผู้บังคับบัญชา หรือผู้มีหน้าที่ดูแล
4. ต้องปฏิบัติตนเป็นแบบอย่างที่ดี
5. ไม่ดำเนินการใดๆโดยพลการ ที่อาจส่งผลกระทบต่อบริษัท
6. ไม่นำข้อมูลของบริษัทฯไปเปิดเผยหรือเผยแพร่ โดยไม่ได้รับอนุญาต
7. ต้องบันทึกเวลาทำงานทั้งเข้าและออกทุกครั้งด้วยตนเอง

ข้อพึงปฏิบัติเพื่อความปลอดภัยในการทำงาน

1. ห้ามสูบบุหรี่ในบริเวณโรงงาน ยกเว้นบริเวณที่อนุญาตให้สูบได้
2. ห้ามทิ้งก้นบุหรี่ลงบนพื้น ต้องทิ้งในภาชนะที่จัดเตรียมไว้เท่านั้น
3. ห้ามนำไม้ขีดไฟหรือไฟแช็คชนิดจังหวะเดียวเข้าไปบริเวณที่ห้ามสูบบุหรี่
4. ห้ามหุงต้มอาหารในบริเวณที่ห้ามสูบบุหรี่
5. ห้ามนำอาหารหรือเครื่องดื่มเข้าไปในบริเวณที่ผลิตสารเคมีอันตรายและคลังพัสดุ
6. ห้ามบ้วนน้ำลายลงบนพื้นโรงงาน หรือบริเวณที่ทำงาน

7. ให้ทิ้งขยะมูลฝอยในถังที่จัดไว้ให้เท่านั้น
8. การรักษาความสะอาดของเครื่องใช้ประจำตัวอย่างสม่ำเสมอ
9. ต้องสวมเสื้อผ้า รองเท้าให้เรียบร้อยตลอดเวลาที่ทำงานในโรงงาน และสวมหมวกพร้อมทั้งอุปกรณ์ป้องกันอันตรายอื่นๆที่จำเป็นเมื่อทำงานในโรงงาน
10. หากมีอุบัติเหตุเกิดขึ้นให้รีบรายงาน ต่อผู้บังคับบัญชาทันที
11. หากรู้สึกเจ็บป่วยในเวลาทำงานให้รีบรายงาน ต่อผู้บังคับบัญชาทันที
12. ให้เดินตามทางที่จัดไว้ใน โรงงาน อย่าวิ่งเมื่อไม่มีเหตุจำเป็น
13. จัดเก็บและเรียงสิ่งของให้เป็นระเบียบ เพื่อให้มีทางเดินหรือทำงานได้สะดวกและปลอดภัย
14. ห้ามเล่นเข้าเหย้าหรือหยอยล้อกันในบริเวณโรงงาน
15. ห้ามฝึกหัดขับจักรยานพาหนะในบริเวณโรงงาน
16. ต้องเรียนรู้ถึงวิธีการดับเพลิงและการใช้อุปกรณ์ดับเพลิงต่างๆ

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

ตำแหน่ง : Buyer

คุณอัจฉรา รัตนประเสริฐ

คุณกุลนันท์ ปิยะวาจิ

หน้าที่ความรับผิดชอบ

1. คัดเลือก Supplier สำหรับรถยนต์รุ่นใหม่
2. กิจกรรมลดต้นทุน
3. เพิ่มการจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ
4. ควบคุมราคาวัตถุดิบสำหรับชิ้นส่วนรถยนต์
5. ควบคุมราคาซื้อขาย ชิ้นส่วน
6. ติดต่อประสานงานในกรณีที่มีปัญหาเรื่องการจัดส่งชิ้นส่วน
7. ออกจดหมายยืนยันราคาซื้อขายของsupplier
8. วิเคราะห์ต้นทุนราคาชิ้นส่วน

1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

	21st March - 1st April 2011				4nd April - 21st May 2011				
	week1	week2	week3	week4	week5	week6	week7	week8	week9
Company Overview	↔								
Study Localization System		↔	↔						
Training			↔						
Planing Localization System				↔	↔				
Doing Localization System					↔	↔	↔		
Summarize								↔	↔

ตาราง1.3 แผนการปฏิบัติงาน

1.7 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของการปฏิบัติงาน

1. เพื่อให้สามารถซื้อสินค้าได้ในราคาถูกขึ้นเมื่อเปลี่ยนจากการนำเข้าสินค้ามาเป็นการซื้อสินค้าภายในประเทศ

2. เพื่อจัดเรียงข้อมูลของ Supplier ให้สามารถหาได้ง่าย และรวดเร็วมากยิ่งขึ้น

1.8 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. ได้เรียนรู้เกี่ยวกับการซื้อสินค้าในราคาที่ถูกลง และได้คุณภาพ

2. พนักงานในแผนกจัดซื้อสามารถหาข้อมูลของSupplier ได้ง่ายและรวดเร็วยิ่งขึ้น เนื่องจากจัดเรียงข้อมูลตามตัวอักษร และ ลงข้อมูลในโปรแกรม Excel

บทที่ 2

ทฤษฎีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

2.1 PDCA

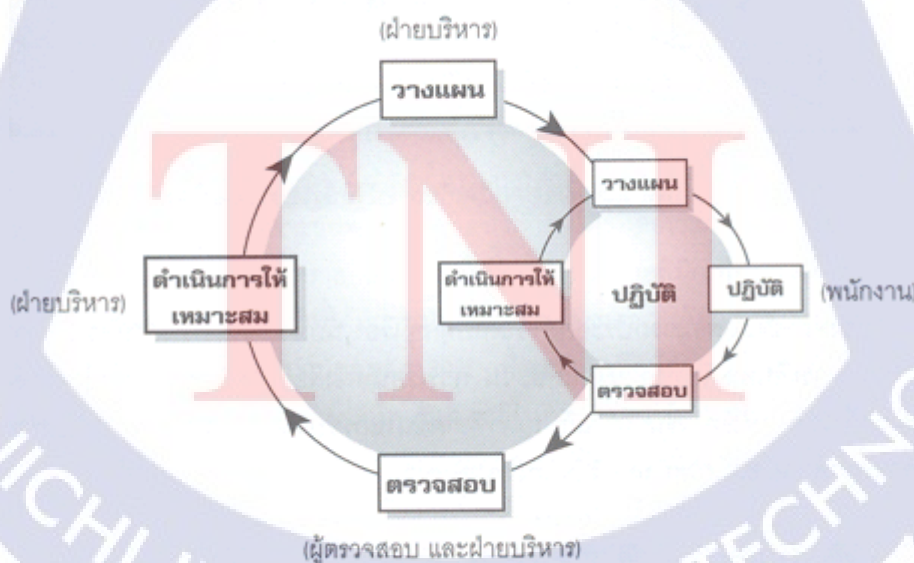
PDCA มาจากคำภาษาอังกฤษ 4 คำ ได้แก่ Plan (วางแผน) Do (ปฏิบัติ) Check (ตรวจสอบ) Act (ดำเนินการให้เหมาะสม) แนวคิดเกี่ยวกับวงจร PDCA เริ่มขึ้นเป็นครั้งแรกโดยนักสถิติ Walter Shewhart ซึ่งได้พัฒนาจากการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติที่ Bell Laboratories ในสหรัฐอเมริกา เมื่อทศวรรษ 1930 ในระยะเริ่มแรก วงจรดังกล่าวเป็นที่รู้จักกันในชื่อ "วงจร Shewhart" จนกระทั่งราวทศวรรษที่ 1950 ได้มีการเผยแพร่อย่างกว้างขวางโดย W.Edwards Deming ปรมาจารย์ทางด้านการบริหารคุณภาพ หลายคนจึงเรียกวงจรนี้ว่า " วงจร Deming "

เมื่อเริ่มแรก Deming ได้เน้นถึงความสัมพันธ์ 4 ฝ่าย ในการดำเนินธุรกิจเพื่อให้ได้มาซึ่งคุณภาพ และความพึงพอใจของลูกค้า ซึ่งได้แก่ ฝ่ายออกแบบ ฝ่ายผลิต ฝ่ายขาย และฝ่ายวิจัย ความสัมพันธ์ทั้ง 4 ฝ่ายนั้น จะต้องดำเนินไปอย่างต่อเนื่อง เพื่อยกระดับคุณภาพของสินค้าตามความต้องการของลูกค้าที่เปลี่ยนแปลงอยู่ตลอดเวลา โดยให้ถือว่าคุณภาพจะต้องมาก่อนสิ่งอื่นใด



ภาพที่ 2.1 แสดงวงจร PDCA ในยุคแรก

ต่อมาแนวคิดเกี่ยวกับทฤษฎีวงจร Deming ได้ถูกดัดแปลงให้เข้ากับวงจรการบริหาร ซึ่งประกอบด้วย ขั้นตอนการวางแผน ขั้นตอนการปฏิบัติ ขั้นตอนการตรวจสอบ และขั้นตอนการดำเนินการให้เหมาะสม (ซึ่งในระยะเริ่มแรกหมายถึงการปรับปรุงแก้ไข) แต่ยังไม่สามารถใช้งานได้มีประสิทธิภาพ เพราะแต่ละขั้นตอนถูกมอบหมายให้เป็นหน้าที่รับผิดชอบของแต่ละฝ่าย ขณะที่ฝ่ายบริหารกำหนดแผนงานและตั้งเป้าหมายสำหรับพนักงาน พนักงานก็ต้องลงมือปฏิบัติให้บรรลุตามเป้าหมายที่ฝ่ายบริหารได้กำหนดขึ้น ในขณะที่ผู้ตรวจสอบคอยตรวจสอบผลการปฏิบัติงานของพนักงานเป็นระยะๆ และรายงานผลให้ผู้บริหารทราบ หากการปฏิบัติงานมีความผิดพลาดหรือเบี่ยงเบนไปจากเป้าหมายก็จะได้แก้ไขได้ทันที พนักงานที่สามารถปฏิบัติงานได้ตามเป้าหมายก็จะได้รับรางวัลเป็นการตอบแทน แต่ถ้าไม่สามารถทำได้ตามเป้าหมายก็จะถูกประเมินผลการปฏิบัติงานที่ต่ำ การดำเนินงานในลักษณะนี้จะเห็นได้ว่าค่อนข้างแข็งแกร่ง แต่จากผู้บริหารจะไม่ประเมินศักยภาพของพนักงานซึ่งเป็นผู้ที่รู้ดีที่สุดเกี่ยวกับกระบวนการทำงานแล้ว ยังขาดวิสัยทัศน์ที่ดีในเรื่องของการประสานงานภายในหน่วยงาน โดยเฉพาะอย่างยิ่งการให้พนักงานมีส่วนร่วมในขั้นตอนการวางแผนและแก้ไขปรับปรุงให้ดีขึ้นอย่างไรก็ตาม วงจร Deming ได้พัฒนาไปในทิศทางที่นุ่มนวลขึ้น ในประเทศญี่ปุ่นซึ่งได้ให้ความสำคัญกับพื้นฐานการบริหารงาน 2 อย่าง นั่นก็คือ การสื่อสารและความร่วมมือร่วมใจจากทุกคนในหน่วยงาน โดยผู้บริหารยังคงเป็นผู้กำหนดแผนงาน แต่จะสื่อสารผ่านช่องทางหัวหน้างานและพนักงานตามลำดับขั้นเป้าหมายถูกกำหนดขึ้นตามความเหมาะสมเป็นไปได้



ภาพที่ 2.2 แสดงวงจร PDCA แบบญี่ปุ่น

เราใช้วงจร PDCA เพื่อการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ทุกครั้งที่วงจรหมุนครบรอบก็จะเป็นแรงส่งให้หมุนในรอบต่อไป วิธีการใหม่ ๆ ที่ทำให้เกิดการปรับปรุงก็จะถูกจัดทำเป็นมาตรฐานการทำงาน ซึ่งจะทำให้การทำงานมีการพัฒนาอย่างไม่สิ้นสุด เราอาจเริ่มด้วยการปรับปรุงเล็ก ๆ น้อย ๆ ก่อนที่จะก้าวไปสู่การปรับปรุงที่มีความซับซ้อนมากยิ่งขึ้น

วงจร PDCA สามารถประยุกต์ใช้ได้กับทุก ๆ เรื่อง นับตั้งแต่กิจกรรมส่วนตัว เช่น การปรุงอาหาร การเดินทางไปทำงานในแต่ละวัน การตั้งเป้าหมายชีวิต การดำเนินงานในระดับบริษัท จนกระทั่งในระดับสถาบันการศึกษา หรือที่นำมาใช้ในระบบประกันคุณภาพการศึกษา

2.1.1 โครงสร้างของวงจร PDCA

ขั้นตอนทั้ง 4 ขั้นตอนของวงจร PDCA ประกอบด้วย "การวางแผน" อย่างรอบคอบ เพื่อ "การปฏิบัติ" อย่างค่อยเป็นค่อยไป แล้วจึง "ตรวจสอบ" ผลที่เกิดขึ้น วิธีการปฏิบัติใดมีประสิทธิภาพที่สุดก็จะจัดให้เป็นมาตรฐาน หากไม่สามารถบรรลุเป้าหมายได้ ก็ต้องมองหาวิธีการปฏิบัติใหม่หรือใช้ความพยายามให้มากขึ้นกว่าเดิม

2.1.2 ขั้นตอนการวางแผน (Plan)

ขั้นตอนการวางแผนครอบคลุมถึงการกำหนดกรอบหัวข้อที่ต้องการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง ซึ่งรวมถึงการพัฒนาสิ่งใหม่ ๆ การแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการปฏิบัติงาน ฯลฯ พร้อมกับพิจารณาว่ามีความจำเป็นต้องใช้ข้อมูลใดบ้างเพื่อการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงนั้น โดยระบุวิธีการเก็บข้อมูลให้ชัดเจน นอกจากนี้ จะต้องวิเคราะห์ข้อมูลที่รวบรวมได้ แล้วกำหนดทางเลือกในการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงดังกล่าวการวางแผนยังช่วยให้เราสามารถคาดการณ์สิ่งที่เกิดขึ้นในอนาคต และช่วยลดความสูญเสียต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นได้ ทั้งในด้านแรงงาน วัตถุดิบ ชั่วโมงการทำงาน เงิน เวลา ฯลฯ โดยสรุปแล้ว การวางแผนช่วยให้รับรู้สภาพปัจจุบัน พร้อมกับกำหนดสภาพที่ต้องการให้เกิดขึ้นในอนาคต ด้วยการผสานประสบการณ์ ความรู้ และทักษะอย่างลงตัว โดยทั่วไปการวางแผนมีอยู่ด้วยกัน 2 ประเภทหลัก ๆ ดังนี้

ประเภทที่ 1 การวางแผนเพื่ออนาคต เป็นการวางแผนสำหรับสิ่งที่จะเกิดขึ้นในอนาคตหรือกำลังจะเกิดขึ้น บางอย่างเราไม่สามารถควบคุมสิ่งนั้นได้เลย แต่เป็นการเตรียมความพร้อมของเราสำหรับสิ่งนั้น

ประเภทที่ 2 การวางแผนเพื่อการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง เป็นการวางแผนเพื่อเปลี่ยนแปลงสภาพที่เกิดขึ้นในปัจจุบันเพื่อสภาพที่ดีขึ้น ซึ่งเราสามารถควบคุมผลที่เกิดในอนาคตได้ด้วยการเริ่มต้นเปลี่ยนแปลงตั้งแต่ปัจจุบัน

2.1.3 ขั้นตอนการปฏิบัติ (DO)

ขั้นตอนการปฏิบัติ คือ การลงมือปรับปรุงเปลี่ยนแปลงตามทางเลือกที่ได้กำหนดไว้ในขั้นตอนการวางแผน ในขั้นนี้ต้องตรวจสอบระหว่างการปฏิบัติด้วยว่าได้ดำเนินไปในทิศทางที่ตั้งใจหรือไม่ พร้อมกับสื่อสารให้ผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบด้วย เราไม่ควรปล่อยให้ถึงวินาทีสุดท้ายเพื่อควบคุมคืบหน้าที่เกิดขึ้น หากเป็นการปรับปรุงในหน่วยงานผู้บริหารย่อมต้องการทราบความคืบหน้าอย่างแน่นนอน เพื่อจะได้มั่นใจว่าโครงการปรับปรุงเกิดความผิดพลาดน้อยที่สุด

2.1.4 ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check)

ขั้นตอนการตรวจสอบ คือ การประเมินผลที่ได้รับจากการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง แต่ขั้นตอนนี้มักจะถูกมองข้ามเสมอการตรวจสอบทำให้เราทราบว่า การปฏิบัติในขั้นที่สองสามารถบรรลุเป้าหมายหรือวัตถุประสงค์ที่ได้กำหนดไว้หรือไม่ สิ่งสำคัญก็คือ เราต้องรู้ว่า จะตรวจสอบอะไรบ้างและบ่อยครั้งแค่ไหน ข้อมูลที่ได้จากการตรวจสอบจะเป็นประโยชน์สำหรับขั้นตอนถัดไป

2.1.5 ขั้นตอนการดำเนินงานให้เหมาะสม (Act)

ขั้นตอนการดำเนินงานให้เหมาะสมจะพิจารณาผลที่ได้จากการตรวจสอบ ซึ่งมีอยู่ 2 กรณี คือ ผลที่เกิดขึ้นเป็นไปตามแผนที่วางไว้ หรือไม่เป็นไปตามแผนที่วางไว้ หากเป็นกรณีแรก ก็ให้นำแนวทางหรือกระบวนการปฏิบัตินั้นมาจัดทำให้เป็นมาตรฐาน พร้อมทั้งหาวิธีการที่จะปรับปรุงให้ดียิ่งขึ้นไปอีก ซึ่งอาจหมายถึงสามารถบรรลุเป้าหมายได้เร็วกว่าเดิม หรือเสียค่าใช้จ่ายน้อยกว่าเดิม หรือทำให้คุณภาพดียิ่งขึ้นก็ได้ แต่ถ้าหากเป็นกรณีที่สอง ซึ่งก็คือผลที่ได้ไม่บรรลุวัตถุประสงค์ตามแผนที่วางไว้ เราควรนำข้อมูลที่รวบรวมไว้มาวิเคราะห์ และพิจารณาว่าควรจะดำเนินการอย่างไรต่อไปนี้

- มองหาทางเลือกใหม่ที่น่าจะเป็นไปได้
- ใ้ความพยายามให้มากขึ้นกว่าเดิม
- ขอความช่วยเหลือจากผู้รู้
- เปลี่ยนเป้าหมายใหม่

การวางแผนการดำเนินงานเราต้องกำหนดเป้าหมายที่ต้องการบรรลุผลสำเร็จ อาจจะเป็นเป้าหมายระยะสั้น หรือเป้าหมายระยะยาวก็ได้ แต่เป้าหมายที่ดีจะต้อง SMARTER ซึ่งประกอบไปด้วย

Specific - เฉพาะเจาะจง มีความชัดเจน

Measurable - สามารถวัดและประเมินผลได้

Acceptable - เป็นที่ยอมรับได้ของผู้ปฏิบัติ

Realistic - ตั้งอยู่บนพื้นฐานของความเป็นจริง

Time Frame - มีกรอบเวลากำหนด

Extending - ทำท่าย และเพิ่มศักยภาพของผู้ปฏิบัติ

Rewarding - คຸ້ມคຳกັບการปฏิบัติ

บทที่ 3

แผนการปฏิบัติงานและขั้นตอนการดำเนินงาน

3.1 แผนการฝึกงาน

	21st March - 1st April 2011				4nd April - 21st May 2011				
	week1	week2	week3	week4	week5	week6	week7	week8	week9
Company Overview	←→								
Study Localization System		←→	←→						
Training			←→						
Planing Localization System				←→	←→				
Doing Localization System					←→	←→	←→		
Summarize								←→	←→

ตาราง 3.1 แผนการฝึกงาน

3.2 รายละเอียดงานที่นักศึกษาปฏิบัติในการฝึกงาน

Localization หมายถึง การจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ หรือการเปลี่ยน Supplier จากต่างประเทศมาเป็นภายในประเทศเพื่อลดต้นทุนและลดค่าใช้จ่าย เนื่องจากการซื้อสินค้าจากต่างประเทศนั้น มีค่าขนส่ง ค่าแรงงาน ค่าภาษีนำเข้า ค่าวัตถุดิบ และอีกทั้งเรื่องเวลาในขนส่ง ดังนั้นในการปฏิบัติงานครั้งนี้ เพื่อจะหาความได้เปรียบ และ กำไรที่ได้จากการซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ แทนการนำสินค้าเข้าจากต่างประเทศ

บทที่ 4

ผลการดำเนินการ การวิเคราะห์และสรุปผลต่างๆ

4.1 ขั้นตอนและผลการดำเนินงาน

4.1.1 ศึกษาความหมายและวิธีการทำ Localization

Localization หมายถึง การจัดซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศ หรือการเปลี่ยน Supplier จากต่างประเทศ มาเป็นภายในประเทศเพื่อลดต้นทุนและลดค่าใช้จ่าย เนื่องจากการซื้อสินค้าจากต่างประเทศนั้น มี ค่าขนส่ง, ค่าแรงงาน, ค่าภาษีนำเข้า, ค่าวัตถุดิบ และอีกทั้งเรื่องเวลาในขนส่ง ทำให้เสียค่าใช้จ่ายและ ใช้เวลามากในการขนส่ง

4.1.2 วิธีการทำ Localization

4.1.2.1 ทางฝ่ายจัดซื้อต้องปรึกษากับทาง วิศวกรเกี่ยวกับ การผลิตสินค้าว่า ตรงกับรูปแบบที่ ต้องการหรือไม่ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอน Sourcing Purpose (SP)

4.1.2.2 หลังจากนั้นฝ่ายจัดซื้อส่งข้อมูลให้กับหน่วยงาน Project Purchasing Management (PPM) เป็นหน่วยงานที่วางแผนเกี่ยวกับการใช้เงิน หน่วยงาน PPM จะทำการแข่งกับบริษัทใหญ่ (ทาง ญี่ปุ่น)

4.1.2.3 จะมีเอกสารแต่ละหน่วย คือ

ทางวิศวกร จะออก Technical File (T File) เป็นเอกสารที่ยืนยันว่า Supplier สามารถ support บริษัท ในด้านเทคนิคได้หรือไม่ และ จะออก drawing เกี่ยวกับตัวสินค้า

ทางฝ่ายประกันคุณภาพจะออก Quality File (Q File) เพื่อให้ Supplier กาลันดีคุณภาพตามรูปแบบ ใน drawing

ทางฝ่าย Supply Chain Management (SCM) จะออกเอกสาร Logistic File (L File) ให้ Supplier ยืนยันเกี่ยวกับด้านภาระบรรจุ และ ค่าขนส่ง

เอกสารทั้งหมดจะเรียกรวมกันว่า Request for Quotation (RFQ) และทาง Buyer จะส่งเอกสารที่เรียกว่า RFQ นี้ ไปยัง Supplier

4.1.2.4 เมื่อทาง Supplier ตอบกลับเอกสาร RFQ มาแล้ว ทาง Buyer ก็จะมีการเปรียบเทียบกับราคา ที่ญี่ปุ่นว่าถูกกว่ากันหรือไม่

4.2.2. วางแผนการทำ Localization

วางแผนในการทำและ ศึกษาหาหน่วยงานที่เราต้องไปติดต่อ เรื่องข้อมูล

หน่วยงานที่ต้องไปนำข้อมูลเพื่อมาหาผลในตารางก็จะเป็น หน่วยงาน PPM, หน่วยงาน IDO (Import Duty Optimization) เป็นหน่วยงานบัญชีที่เกี่ยวข้องกับการนำเข้า

4.2.3. ลงมือปฏิบัติออกแบบตารางและคำนวณเกี่ยวกับ Localization

ออกแบบตาราง Localization และคำนวณหาค่าในแต่ละช่องของตาราง

11										
Exchange rate		2.931 JPY/THB								
Part Name	Import Price						Local Price			
	Ex-Work	Logistic cost	Part Price (JPY)	Duty	Part Price (JPY)	Actual KD Price (THB)	Logistic cost	Part Price (THB)	Total (THB)	Merit
Sealing Screen RR Door	38.65	2.01	40.66	10%	44.73	15.26	0.05	12.72	12.77	-2.49
Sealing Screen FR Door	117.88	6.42	124.3	10%	136.73	46.65	0.05	34.63	34.68	-11.97
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ตาราง 4.1 ตารางการคำนวณ Localization

หมายเลข1. Ex-Work ได้มาจากใบเสนอราคาSupplier ของทางญี่ปุ่น

[illegible]

ภาพ 4.1 ไบเสนราคาของญี่ปุ่น

หมายเลข2. Logistic cost ได้มาจากหน่วยงาน PPM

หมายเลข3. Part Price (JPY) ได้มาจาก ช่อง Ex-Work (1) บวกกับ ช่อง Logistic cost (2)

หมายเลข4. Duty ได้มาจาก หน่วยงาน IDO

หมายเลข5. Part Price (JPY) ช่องที่ 2 ได้มาจาก Part Price (JPY) ช่องที่ 3 คูณกับ Duty

หมายเลข 6. Actual KD Price (THB) ได้มาจาก Part Price (JPY) ช่องที่ 5 หารกับ Exchange rate ช่องที่ 11 เพื่อที่จะแปลงเงินญี่ปุ่น เปลี่ยนมาเป็นเงินไทย บาท

หมายเลข7. Logistic cost ได้รับมาจากหน่วยงาน PPM

หมายเลข8. Part Price (THB) ได้มาจากใบเสนอราคาSupplier ของทางประเทศไทย

To: NISSAN MOTOR CO., LTD.

COMPANY NAME: _____ Date: _____

Part Number **Part Name** **Quotation Cost Details** **Product Plant**

Customer: BSMI Request: TRAILER

Part Number: _____ Part Name: _____ Total Weight (kg): _____ Unit: _____ Price: _____ Applied Model: B2A Volume: 5,500 Amortized month: _____

Item: Target cost: 5482 Material subtotal: 9.25 Processing subtotal: 15.62 Overhead Profit: 3.39 OHVD Profit: 4.16

Quotation Price: _____

Delivery: _____ Duty: _____ Tax: _____

Part Price (Bath) **Part Process**

Component Detail	Part Number	Part Name	Weight	Material Cost	Recycle Weight	Recycle Cost	In-house Material	Purchased Material	Purchased Part	Processing Cost	Processing Fee	Testing (KBMT)
TOTAL			0.00	0.00			0.00	0.00		0.00	0	

ภาพ 4.2 ใบเสนอราคาของไทย

หมายเลข9. Total (THB) ได้มาจาก Logistic cost (7) บวกกับ Part Price (THB) ช่อง 8

หมายเลข10. Merit ได้มาจากช่อง Total (THB) ลบกับ ช่อง Actual KD Price (THB) และค่าที่ออกมาควรคิดลบเพื่อที่จะสามารถทำ Localization ได้

4.4.4. สรุปผลการทำ Localization

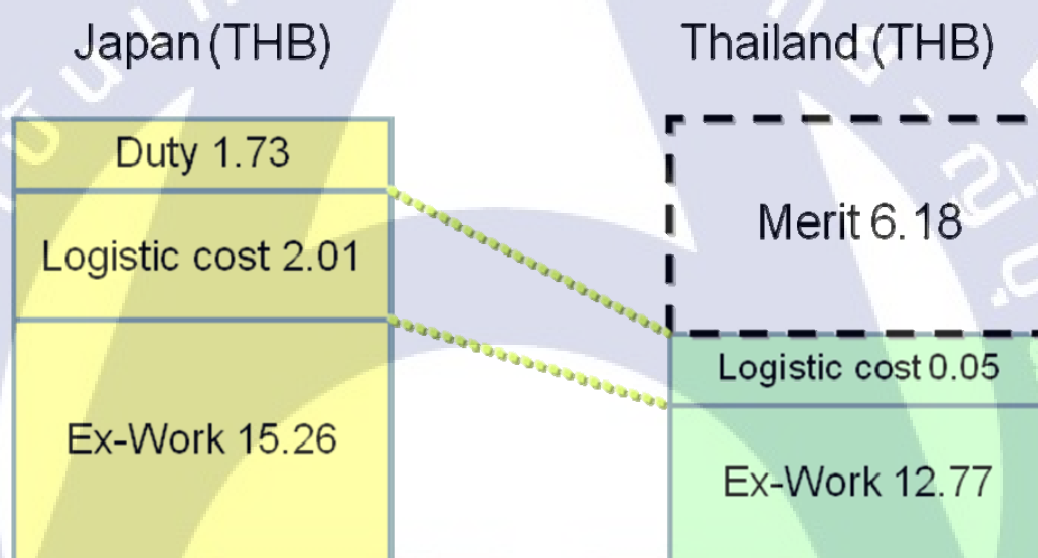
สรุปผลว่า ผลที่ได้จากการทำ Localization (ได้ข้อดีผลออกมาเป็นตัวเลข) ว่าเท่าไร และค่าที่ออกมาควรคิดลบ

บทที่ 5

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการดำเนินงาน

สรุปผลจากการคำนวณในตารางพบว่ามีค่า Merit คิดลบ ซึ่งทำให้สามารถทำ Localization ได้ และเมื่อทำ Localization ได้ก็จะทำให้สามารถซื้อชิ้นส่วนภายในประเทศได้ถูกลง เนื่องจากสามารถลดค่าขนส่ง, ค่าภาษี, ค่าแรงงาน, ค่าวัตถุดิบที่มีภายในประเทศ และสามารถประหยัดเวลาได้อีกด้วย



ภาพ 5.1 สรุปผลการดำเนินงาน

และเมื่อดูจากในภาพ 5.1 แล้วจะเห็นได้ว่า มีค่า Merit ถึง 6.8 บาท

5.2 แนวทางการแก้ไขปัญหา

เนื่องจากระบบ Localization มีหลายขั้นตอนจึงทำให้มีความผิดพลาดในการรวบรวมข้อมูลและระบบมีความซับซ้อนเข้าใจยาก จึงทำให้มีการสอนงานหลายครั้ง วิธีการแก้ปัญหานี้ตั้งใจเรียนรู้และเมื่อมีข้อสงสัยก็ถามพี่เลี้ยง

5.3 ข้อเสนอแนะจากการฝึกงาน

อุปกรณ์ของสำนักงานมีอายุการใช้งานมานานจึงทำให้มีความล่าช้าในการทำงาน ควรที่จะเปลี่ยนอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงานให้ใหม่ซึ่งจะเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานมากยิ่งขึ้น



เอกสารอ้างอิง

1. ชนิกานต์ เขียรสูตร วันพุธที่ 12 มีนาคม 2551

http://eduserv.ku.ac.th/km/index.php?option=com_content&task=view&id=137&Itemid=68



ประวัติผู้ทำรายงาน

ชื่อสกุล

นางสาวปิยวรา มากมาย

วัน เดือน ปี เกิด

8 พฤศจิกายน 2532

ประวัติการศึกษา

ระดับประถมศึกษา

ประถมศึกษาตอนปลาย พ.ศ.2544

โรงเรียนธิดานุเคราะห์

ระดับมัธยมศึกษา

มัธยมศึกษาตอนปลาย พ.ศ.2550

โรงเรียนธิดานุเคราะห์

ระดับอุดมศึกษา

บริหารธุรกิจบริหารธุรกิจ สาขาบริหารธุรกิจญี่ปุ่น พ.ศ.2551

สถาบันเทคโนโลยีไทยญี่ปุ่น

ทุนการศึกษา

ไม่มี

ผลงานที่ได้รับการตีพิมพ์

ไม่มี

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY