

รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา
บริษัท ธนบุรีประกอบรถยนต์ จำกัด

โดย

ทศพล การทิพย์

รหัสประจำตัว 55016934

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรื่อง ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษางานสหกิจศึกษา วิศวกรรมอุตสาหกรรม (อ.พัฒนพงศ์ อริยสิทธิ์) ตามที่
กระผม นาย ทศพล การทิพย์ นักศึกษาสาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์
มหาวิทยาลัยศรีปทุม ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ระหว่างวันที่ 9 มกราคม พ.ศ. 2561 ถึงวันที่
30 เมษายน พ.ศ. 2561 ในตำแหน่ง นักศึกษาฝึกงาน ณ บริษัท ธนบุรีประกอบรถยนต์ จำกัดและ
ได้รับมอบหมายงานจากพนักงานที่ปรึกษาให้ศึกษาและจัดทำรายงานเรื่องการลดความสูญเปล่าใน
สายการผลิตตัวถังรถ

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว กระผมจึงขอส่งรายงานการปฏิบัติงาน
สหกิจศึกษา เพื่อพิจารณาดำเนินการต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

นายทศพล การทิพย์

กิตติกรรมประกาศ

ผู้จัดทำโครงการสหกิจศึกษาขอกราบขอบพระคุณผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชลธิศ เอี่ยมวรฤทธิกุล คณะบดีคณะวิศวกรรมศาสตร์ อาจารย์พัฒนพงศ์ อริยสิทธิ์อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการสหกิจ ที่ให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะแนวทางที่เป็นประโยชน์ยิ่งต่อการทำโครงการสหกิจศึกษาจนสำเร็จลุล่วงอย่างสมบูรณ์ ขอกราบขอบพระคุณ คณะอาจารย์ประจำหลักสูตร วิศวกรรมอุตสาหกรรม ที่ทั้งให้ความรู้ทางด้านวิชาการและประสบการณ์ต่างๆ เพื่อเป็นแนวทางในการศึกษาและทำโครงการสหกิจศึกษา

ขอขอบคุณ คุณทศพล สอนอาจ ผู้จัดการแผนก Body Shop คุณ กิตติพิศ แสนโคตร ผู้จัดการ E-class คุณ อัคร วินิจมานนท์ ฝ่าย Engineering คุณก้องภพ รามสูต Job Project และเจ้าหน้าที่ในบริษัท ทุกท่านที่อำนวยความสะดวกในการเข้าศึกษา ข้อมูลและรายละเอียดต่างๆของบริษัท กรณีศึกษา

นาย ทศพล การทิพย์

ผู้จัดทำรายงาน

วันที่ 28 เดือน เมษายน พ.ศ.2561

บทคัดย่อ

บริษัท ธนบุรีประกอบรถยนต์ จำกัด ได้เป็นอุตสาหกรรมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์เป็นอุตสาหกรรมที่สำคัญอุตสาหกรรมหนึ่งของประเทศไทยซึ่งจะเห็นได้ว่าผู้ประกอบการหลายบริษัทชั้นนำของโลกได้เข้ามาลงทุนในประเทศไทยและใช้เป็นฐานในการผลิตรถยนต์ไปขายยังประเทศ ดังนั้นอุตสาหกรรมรถยนต์จึงมีการแข่งขันที่สูงโดยเฉพาะอย่างยิ่งคุณภาพสินค้าองค์กรซึ่งมีการพัฒนาศักยภาพเพื่อเน้นคุณภาพของรถที่ออกมาเพื่อให้ส่งกับลูกค้าได้อย่างมีคุณภาพ

สารบัญ

หน้า

เนื้อหา

กิตติกรรมประกาศ

บทคัดย่อ

สารบัญ

บทที่ 1 บทนำ

- 1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ
- 1.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตภัณฑ์ หรือการให้บริการหลักขององค์กร
- 1.3 ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ
- 1.4 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา
- 1.5 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน
- 1.6 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาศึกษาหรือโครงการ

ที่ได้รับมอบหมาย

2. รายละเอียดการปฏิบัติงาน

3. สรุปผลการปฏิบัติงาน

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อสถานประกอบการ บริษัท ธนบุรีประกอบรถยนต์ จำกัด 55/5 ซ.วัดไทร ถ.สุขุมวิท ต.บางเมืองใหม่ อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10270

1.2 ลักษณะการประกอบการ

เริ่มต้นการประกอบซ้ซซีรถยนต์โดยสารที่โรงงานประกอบรถยนต์แห่งที่ 1 และต่อมาธนบุรีฯ ได้ขยายศักยภาพในการประกอบรถยนต์นั่งส่วนบุคคลเมอร์เซเดส-เบนซ์ รุ่น C-Class, E-Class และ S-Class ที่โรงงานประกอบรถยนต์แห่งที่ 2 ซึ่งเป็นโรงงานแห่งใหม่ในจังหวัดสมุทรปราการ และได้รับการยอมรับจากบริษัทผู้ผลิตรถยนต์ชั้นนำว่าเป็นโรงงานที่มีคุณภาพและทันสมัยที่สุดแห่งหนึ่งในภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้ โดยสามารถประกอบรถยนต์ได้ถึง 12,000 คันต่อปี ปัจจุบันธนบุรีฯได้รับความไว้วางใจจากบริษัท เมอร์เซเดส-เบนซ์ (ประเทศไทย) จำกัด บริษัทในเครือ เดมเลอร์ ให้เป็นผู้ประกอบรถยนต์เมอร์เซเดส-เบนซ์ รุ่น C-Class, E-Class, S-Class และ A-Class ภายใต้มาตรฐานคุณภาพการประกอบรถยนต์เมอร์เซเดส-เบนซ์จากบริษัท เดมเลอร์ไครสเลอร์ เอจี ประเทศสหพันธ์สาธารณรัฐเยอรมนี

1.3 ตำแหน่งและลักษณะงานที่ได้รับมอบหมายให้รับผิดชอบ

ตำแหน่งงาน นักศึกษาฝึกงาน

ลักษณะงาน ประกอบตัวถังรถ

1.4 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

คุณ กิตติพิศ แสนโครต

ตำแหน่ง วิศวกร (ผู้จัดการ E-Class)

1.5 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

ระยะเวลาในการฝึกงาน วันที่ 9 มกราคม – 29 เมษายน 2561 ตั้งแต่วันจันทร์-ศุกร์ เวลา 08.00 – 17.00 น. วันละ 8 ชั่วโมงไม่นับรวมเวลาพักกลางวัน รวมเป็นเวลาทั้งสิ้น 77 วัน 616 ชั่วโมง

1.6 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาศึกษาหรือโครงการที่ได้รับมอบหมาย

การฝึกงานมีวัตถุประสงค์เพื่อ นำความรู้ที่ได้จากการศึกษาในมหาวิทยาลัยมาปรับประยุกต์ใช้กับการทำงานจริงและได้รับการศึกษาความรู้เพิ่มเติมกับงานที่ได้รับมอบหมายในบริษัท เพื่อที่จะสามารถนำไปปฏิบัติใช้กับการทำงานจริงในอนาคตและมากกว่านั้นยังได้รับขบวนการเรียนรู้และคำแนะนำจากบุคลากรขององค์กรที่มีคุณภาพ

บทที่ 2

รายละเอียดการปฏิบัติงาน

ขจัดความสูญญการกำจัดความสูญเปล่า(7 Wastes)เป็นกุญแจดอกหนึ่งในระบบ Lean Manufacturing เป็นระบบกำจัดความสูญเสีและปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่องในกระบวนการผลิต เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้กับกิจกรรมหรืองานที่ดำเนินการ ข้อเสียจากการมี 7 Wastes คือใช้เวลากการผลิตนาน สินค้ามีคุณภาพต่ำและต้นทุนสูง กระบวนการผลิตมักจะพบว่ามี ความสูญเปล่าต่างๆแฝงอยู่ไม่มากก็น้อย ซึ่งเป็นเหตุให้ประสิทธิภาพและประสิทธิผลของกระบวนการ ต่ำกว่าที่ควรจะเป็น ดังนั้นจึงมีแนวคิดเพื่อพยายามจะลดความสูญเปล่าเหล่านี้เกิดขึ้นมากมาย แนวคิดหนึ่งที่คิดค้นโดย Mr.Shigeo Shingo และ Mr.Taiichi Ohno คือ ระบบการผลิตแบบโตโยต้า (Toyota production system) โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเปล่า 7 ประการ

ความสูญเปล่า 7 ประการ ได้แก่

1. ความสูญเปล่าเนื่องจากการผลิตมากเกินไป (Overproduction)
2. ความสูญเปล่าเนื่องจากการเก็บวัสดุคงคลัง (Inventory)
3. ความสูญเปล่าเนื่องจากการขนส่ง (Transportation)
4. ความสูญเปล่าเนื่องจากการเคลื่อนไหว (Motion)
5. ความสูญเปล่าเนื่องจากการกระบวนการผลิต (Processing)
6. ความสูญเปล่าเนื่องจากการรอคอย (Delay)
7. ความสูญเปล่าเนื่องจากการผลิตของเสีย (Defect)

บทที่ 3

สรุปผลการปฏิบัติงาน

จากการที่ได้ทำการปฏิบัติงานจากงานที่ได้รับมอบหมายเป็นการขยายองค์ความรู้ที่ได้จากการเรียนในห้องเรียนมาประยุกต์ใช้และแก้ปัญหากับการทำงานจริงๆซึ่งมีประโยชน์ดังนี้

- ได้รับความรู้และความเข้าใจของวิชาพื้นฐานที่ได้ทำการเรียนมาจากมหาวิทยาลัยมากขึ้นเมื่อเห็นภาพรวมที่ไม่สามารถพบเห็นได้ในห้องเรียน
- ได้ศึกษาความรู้นอกเหนือจากที่มีในห้องเรียนเพื่อใช้สำหรับการแผนของการทำงาน
- เข้าใจในเรื่องการลดความสูญเสียเปล่าในสายการผลิตและทำให้ทราบถึงปัญหาหรือข้อบกพร่องในระหว่างการทำงาน
- ได้รับคำปรึกษาที่ดีจากวิศวกรผู้ออกแบบโดยตรง

ดังนั้นจึงเป็นประโยชน์ต่อกระผมเป็นอย่างยิ่งสำหรับความรู้ที่ได้รับจากการปฏิบัติสหกิจศึกษา เพื่อที่จะปรับประยุกต์ใช้ในการทำงานในชีวิตการทำงานจริงในอนาคตและเป็นวิศวกรได้อย่างมีประสิทธิภาพ