



SIAM STEEL

SERVICE CENTER

LEAN PROJECT

MARKETING DEPARTMENT

ปัญหาและที่มา

- ▶ ในกรณีมีวัสดุคิบบสำหรับลูกค้าทั่วไปนั้น หลังจากเจ้าหน้าที่การตลาดได้ทำการใส่ข้อมูลในการเปิดเอกสารการขาย (Sale Order) ในระบบ AS400 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว เจ้าหน้าที่การตลาดมักพบเจอปัญหาไม่มีวัสดุคิบบในการตัด (No Material) ใก้ลวันที่จะส่งของให้กับลูกค้าเป็นประจำ
- ▶ ส่งผลให้
 - ▶ 1) บริษัทไม่สามารถส่งของให้กับลูกค้าได้ตามเวลาที่ลูกค้าต้องการใช้สินค้า
 - ▶ 2) บริษัทไม่สามารถจัดหาวัสดุคิบบทดแทนจากผู้ผลิตอื่น ได้ทัน เพื่อที่ตัดงานส่งสินค้าให้กับลูกค้าตามเวลาที่ลูกค้ากำหนดไว้
 - ▶ 3) สูญเสียวัสดุสิ้นเปลือง เวลา และทำงานซ้ำซ้อนในกระบวนการเดิมๆ ซึ่งไม่ก่อให้เกิดรายได้กับทางบริษัท
- ▶ สาเหตุที่แท้จริงเกิดจาก เจ้าหน้าที่การตลาดไม่ทราบสถานะของวัสดุคิบบหลังจากเปิดเอกสารการขายจากระบบต้องเข้าตรวจสอบดูในโปรแกรมข้ออื่นๆหลายขั้นตอน

ลำดับขั้นตอนการทำงาน

กระบวนการก่อนปรับปรุง

- 1) รับใบสั่งซื้อจากทางลูกค้า
- 2) ฝ่ายการตลาดออกใบสั่งขายและส่งใบสั่งขายให้แก่ฝ่ายวางแผนการผลิต
- 3) ฝ่ายวางแผนออกใบสั่งผลิต
 - ในกรณีที่มีม้วนวัตถุดิบ ฝ่ายวางแผนจะสามารถออกใบสั่งตัดได้
 - ในกรณีไม่มีม้วนวัตถุดิบในคลัง ฝ่ายวางแผนจะทำการใส่ข้อความ **No Mat** ในระบบ **AS400** หลังจากนั้นเจ้าหน้าที่ฝ่ายการตลาดจะทำการหาม้วนวัตถุดิบทดแทนให้กับฝ่ายวางแผนใหม่อีกครั้ง แต่ในบางครั้งเจ้าหน้าที่การตลาดไม่ทราบข้อมูลส่วนนี้ ซึ่งส่วนใหญ่วันที่จะทราบจะใกล้ถึงวันที่ต้องส่งสินค้า (ระบบไม่มีการแจ้งเตือนมาโดยอัตโนมัติ)
- 4) ฝ่ายผลิต ผลิตสินค้าตามใบสั่งตัด
- 5) ฝ่ายจัดส่ง จัดส่งสินค้าตามวันที่ลูกค้ากำหนดไว้

กระบวนการหลังปรับปรุง

- 1) รับใบสั่งซื้อจากทางลูกค้า
- 2) ฝ่ายการตลาดออกใบสั่งขายและส่งใบสั่งขายให้แก่ฝ่ายวางแผนการผลิต
- 3) ฝ่ายวางแผนออกใบสั่งผลิต
 - ในกรณีที่มีม้วนวัตถุดิบ ฝ่ายวางแผนจะสามารถออกใบสั่งตัดได้
 - ในกรณีไม่มีม้วนวัตถุดิบในคลัง ฝ่ายวางแผนจะทำการใส่ข้อความ **No Mat** ในระบบ **AS400** หลังจากนั้นเจ้าหน้าที่ฝ่ายการตลาดจะทราบถึงข้อความ **No Mat** ในหน้าการออกใบสั่งขาย (**Sale Order**) โดยไม่ต้องสลับหน้าจอการทำงาน ทั้งนี้เพื่อให้ทราบและจัดหาม้วนวัตถุดิบทดแทนได้ทันท่วงที รวมทั้งให้มีการเพิ่มข้อความ **Holding** เพื่อชี้บ่งในกระบวนการรอคอยการออกใบสั่งตัดอีกด้วย
- 4) ฝ่ายผลิต ผลิตสินค้าตามใบสั่งตัด
- 5) ฝ่ายจัดส่ง จัดส่งสินค้าตามวันที่ลูกค้ากำหนดไว้

รูปภาพหลังจากการแก้ไข

4/12/19 SOS313
 Customer : 0042B0 - CHAIYOOT FACTORY (1988) CO.,L CHAIYOOT FACTORY (1988) CO.,L
Inquiry : Sales Order Information

S/O No.	Cust. P/O No.	Delivery Date	S M C C	Spec.Code	Size					Order		Act.Date	Pcs.	Wgt.	Product No.	Dlv.Bal.		S			
					T	x	W	x	L	Pcs.	Wgt.					Pcs.	Wgt.		T		
A47402B		2/12/19	0 A	SPCC-SD	1.00		110.0		C		1	432	S	2/12/19	1	150	A-291507				
												S	2/12/19	1	150	A-291508					
												S	2/12/19	1	150	A-291509			432	C	
															3	450					
A47412B		2/12/19	0 A	SPCC-SD	1.00		1219.0		37.0	160	57	S	3/12/19	160	57	A-290641	160		57	C	
+ 0% - 0%															160	57					
A47415B		2/12/19		SPCC-SD	2.00		1219.0		258.0	50	247	S	22/10/19	11	54	A-287258					
												S	1/12/19	39	193	A-290847		50		247	C
+ 0% - 0%															50	247					
A47427B		2/12/19	0 A	SPCC-SD	1.00		1219.0		34.0	100	32	S	3/12/19	100	32	A-290640	100		32	C	
+ 0% - 0%															100	32					
A47433B		2/12/19	0 A	SPCC-SD	1.00		100.0		C	1	180	S	2/12/19	1	131	A-291504				180	C
															1	131					
A47434B (NO MAT)		2/12/19	0 A	SPFC590-SD	1.40		1025.0		277.0	200	624	D	2/12/19	75	234	A-286710					
												S	2/12/19	125	390	A-291579	125		390	C	

Position to ==> Customer : _____

Press Enter - Process Selection F3 - Exit Print - Print Report F10 - Switch PgUp - Page Back
 F12 - Previous Screen PgDn - Next Page

ผลสรุปหลังจากการปรับปรุง

- ▶ หลังจากเริ่มมีการใช้โปรแกรม สามารถลดการล่าช้าในกรณีไม่มีวัตถุดิบลงได้ประมาณ 0.5 เปอร์เซ็นต์ หรือคิดเป็นจำนวนน้ำหนักที่ลดการล่าช้าประมาณ 100 ตันต่อเดือน ซึ่งคิดเป็นการป้องกันการสูญเสียทางธุรกิจประมาณ 3,500,000 บาทต่อเดือน

หมายเหตุ : ค่าเฉลี่ยของการล่าช้าจากม้วนวัตถุดิบอยู่ที่ประมาณ 2 เปอร์เซ็นต์ หรือคิดเป็นจำนวนน้ำหนักที่ล่าช้าประมาณ 380 ตันต่อเดือน

- ▶ ความพึงพอใจของลูกค้าในด้านการขนส่งพึงพอใจมากขึ้น 1.7 เปอร์เซ็นต์
- ▶ ประหยัดพลังงาน วัสดุสิ้นเปลืองต่างๆที่ใช้ในกระบวนการ