สถานที่ปฏิบัติงาน บริษัท ไทยซัมมิท พีเค คอร์ปอเรชั่น จำกัด
ผู้ปฏิบัติงาน นางสาวศศินา วงศ์จันทา
หลักสูตร วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ
อาจารย์ที่ปรึกษา ผศ.ดร.สมบัติ สินธุเชาวน์

บทคัดย่อ

โครงงานนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงกระบวนการจัดเก็บข้อมูลและวิเคราะห์กำลังการผลิตของซัพพลายเออร์ ณ บริษัท ไทยซัมมิท พีเค คอร์ปอเรชัน จำกัด โดยพัฒนาโปรแกรมบน Excel และสร้างแดชบอร์ดสรุปผลเชิงโต้ตอบด้วย Power BI การดำเนินงานเริ่มจากการพัฒนาโปรแกรมจัดเก็บและรวบรวมข้อมูลบน Excel โดยใช้ Excel/VBA ร่วมกับการประยุกต์ใช้ Prompt AI ช่วยเขียนสคริปต์ เพื่อรวบรวมและบันทึกข้อมูลจากเอกสารกำลังการผลิต (Car Sheet) ที่มีอยู่เดิมให้อยู่ในรูปแบบฐานข้อมูลที่เป็นระบบ พร้อมทั้งเชื่อมโยงกับชุดข้อมูลสำคัญอีก 3 ส่วน ได้แก่ GCP, OEE และ Share Loading Plan เพื่อคำนวณเปรียบเทียบกำลังการผลิตจริงกับความต้องการผลิต จากนั้นนำข้อมูลที่รวบรวมได้เข้าสู่ระบบ Power BI เพื่อสร้างเป็นแดชบอร์ดสรุปสถานะการผลิต
ผลลัพธ์จากการดำเนินงาน ทำให้ได้ Power BI Dashboard ที่สามารถแสดงและระบุสถานะความเสี่ยงด้านกำลังการผลิต ของซัพพลายเออร์แต่ละรายได้อย่างแม่นยำและทันท่วงที ช่วยลดระยะเวลาในกระบวนการรวบรวมข้อมูล และลดความผิดพลาดจากการทำงานด้วยมือ ส่งผลให้องค์กรสามารถนำข้อมูลไปใช้ในการวางแผนการผลิตและการบริหารจัดการได้อย่างมีประสิทธิภาพ

Faculty Of Engineering UBU

Workplace Thai Summit PK Corporation Co., Ltd.

By Miss Sasina Wongjuntha

Program Bachelor of Engineering Program in Industrial Engineering

Project Advisor Asst.Prof. Dr. Sombat Sindhuchao

Abstract

This project aims to improve the supplier capacity data management and analysis process at Thai Summit PK Corporation Co., Ltd. (TSPK) by developing a custom Excel program and an interactive summary dashboard using Power BI. The methodology involves developing an automated data recording tool in Excel using Excel/VBA, integrated with Prompt AI applications for scripting, to systematically collect and record existing capacity report sheets (Car Sheets) into a unified database. The consolidated data is linked with three key datasets, including GCP, OEE, and Share Loading Plan, to compare actual production capacity against customer demand. The processed data is then integrated into Power BI to create an interactive capacity status dashboard.

The result is a Power BI Dashboard that accurately and promptly identifies the capacity risk status of each supplier. The developed system significantly reduces data consolidation time and minimizes manual errors, enabling the organization to utilize accurate data for proactive production planning and efficient supply chain management.

Faculty Of Engineering, UBU