

การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า: กรณีศึกษา บริษัท XXX จำกัด

Increasing Efficiency of Warehouse Management: Case Study XXX Company

ณัฐวรรณ สมรรถจันทร์^{*} พงศ์ชนันต์ ศรีสุวรรณ¹ สุปรียา บุญมาก¹ ณปาล อุทัยรัตน์² จินตนา ท่วมใจดี³

Nathawan Samakachan^{1*} Phongchayont Srisuwan¹

Supreechaya Bunmak¹ Napal Uttayaratana² Jintana Toumjaidee³

Corresponding author's E-mail: aom.nathawan@gmail.com¹

(Received: June 25, 2020; Revised: September 8, 2020; Accepted: September 29, 2020)

บทคัดย่อ

การศึกษามีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาระบบและวิธีการปฏิบัติงานในการจัดวางและการส่งมอบของแผนกสินค้าสำเร็จรูปและคลังวัตถุดิบ เพื่อหาแนวทางในการปรับปรุงประสิทธิภาพในการจัดวางวัตถุดิบ และเพื่อลดระยะเวลาในการส่งมอบวัตถุดิบ โดยทำการวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นพบว่าการจัดวางวัตถุดิบปะปนกันไม่มีตำแหน่งที่ตายตัว จึงทำให้เกิดปัญหาการส่งมอบสินค้าและวัตถุดิบล่าช้า แนวทางที่ใช้ในการแก้ปัญหาใช้ระบบการคิดวิเคราะห์แบบ ABC และทฤษฎีการควบคุมด้วยการมองเห็น ระบบจัดเก็บโดยกำหนดตำแหน่งตายตัว เพื่อนำมาประยุกต์และปรับใช้ในการปรับปรุงการจัดวางสินค้าและวัตถุดิบเพื่อลดระยะเวลาในการส่งมอบวัตถุดิบ ผลการวิจัยพบว่าการจัดวางแบบเก่าค่าเฉลี่ยในการเบิกสินค้าแต่ละออเดอร์ 119 นาที ต่อ 1 ใบเบิกสินค้า เมื่อดำเนินการปรับปรุงทำการจัดคลังสินค้าใหม่ค่าเฉลี่ยในการเบิกสินค้าแต่ละออเดอร์ 82 นาที ต่อ 1 ใบเบิกสินค้า ลดลงจากเดิมถึง 37 นาที

คำสำคัญ: คลังสินค้า การคิดวิเคราะห์แบบ ABC การควบคุมการมองเห็น

Abstract

The purpose of this study is to study the system and method of placement and delivery of finished goods and raw materials in order to improve the efficiency for the placement of raw materials. The problem was found that a placement of unclassified raw materials which caused delivery of finished goods and raw materials delayed. Moreover, ABC Classification and Visual Control System were used to solve the problems. Finally, the result was shown that after applying the theories, the average time for moving each order is 82 minutes per bill which decreased from the original to 37 minutes.

Keywords: warehouse, ABC analysis, visual control

¹ อาจารย์ประจำสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน คณะวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครปฐม

² อาจารย์ประจำสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน คณะวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยราชภัฏเลย

³ นักวิจัย

¹ Lecturers, Logistics and supply chain management Program, Faculty of Management Science, Nakhon Pathom Rajabhat University

² Lecturer, Logistics and supply chain management Program, Faculty of Management Science, Loei Rajabhat University

³ Researcher

ความเป็นมาของปัญหา

ปัจจุบันการแข่งขันในกลุ่มการให้บริการด้านโลจิสติกส์อยู่ในภาวะการแข่งขันสูงมาก เพื่อตอบสนองความพึงพอใจของลูกค้าในการให้บริการด้านโลจิสติกส์แก่ลูกค้า ซึ่งประกอบด้วย สินค้าที่ถูกต้อง ปริมาณถูกต้อง ส่งในสถานที่ถูกต้อง และทันเวลาที่กำหนด โดยมีต้นทุนต่ำที่สุด การจัดการคลังสินค้าจึงถือเป็นสถานที่จัดเก็บสินค้าซึ่งมีกิจกรรมในการทำงานเกิดขึ้นมากมาย (จริยา รอดธรรม, 2556) เริ่มจากการรับสินค้า การจัดเก็บสินค้า การดูแลรักษาสินค้า การหยิบสินค้าออกจากที่จัดเก็บ การบรรจุใส่หีบห่อ จนถึงการจัดส่งสินค้า ซึ่งกิจกรรมที่ทำให้เกิดต้นทุนสูงสุดในคลังสินค้านั้นคือ การหยิบสินค้า ซึ่งคิดเป็น 55% ของต้นทุนกิจกรรมทั้งหมดในคลังสินค้า รองลงมาคือการจัดเก็บและการรับสินค้าตามลำดับ (คานาย อภิรัชญาสกุล, 2550) งานวิจัยนี้เป็นการศึกษาแนวทางเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของกิจกรรมในการบริหารจัดการภายในคลังสินค้าของบริษัทกรณีศึกษาเพื่อทำการศึกษานำแนวทางที่สามารถจะนำไปใช้ประโยชน์ในกระบวนการปฏิบัติงานเพื่อก่อให้เกิดประสิทธิภาพในการบริหารจัดการคลังสินค้ามากขึ้น โดยในงานวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้เลือก บริษัท XXX จำกัด เป็นบริษัทกรณีศึกษา ที่ดำเนินกิจการเกี่ยวกับการประกอบพัดลมจำหน่าย และรับประกอบพัดลมส่งให้กับบริษัทต่างๆ ทั่วประเทศ และยังมีร้านเครื่องใช้ไฟฟ้ารับพัดลมของบริษัทไปจำหน่าย จากการศึกษา ปัญหาที่พบคือ การจัดเก็บพัดลมมีหลากหลายแบรนด์และมีหลายขนาด โดยที่ไม่มีป้ายหรือสัญลักษณ์บ่งบอกที่ชัดเจนและในขณะเดียวกันทางบริษัทมีพื้นที่จัดเก็บสินค้าที่มีจำนวนจำกัด จึงทำให้มีอุปสรรคในการขนย้ายสินค้าที่ผิดพลาดทำให้การทำงานล่าช้า เนื่องจากไม่มี

การจัดสรรคลังสินค้าแต่ละชนิดที่ชัดเจน และทำให้หาวัตถุดิบได้ยาก

จากปัญหาดังกล่าว ผู้วิจัยได้นำทฤษฎีการจัดการคลังสินค้า ทฤษฎี ABC analysis และทฤษฎี Visual control มาเป็นแนวทางประยุกต์ใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า เพื่อส่งผลให้การขนส่งสินค้าให้กับลูกค้ามีการจัดการที่สะดวกรวดเร็ว และก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในการจัดการคลังสินค้า

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาการนำทฤษฎีการจัดเรียงสินค้า ABC analysis มาประยุกต์ใช้ภายในคลังสินค้า บริษัท XXX จำกัด และทฤษฎีการควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control) ภายในคลังสินค้า
2. เพื่อศึกษาการนำทฤษฎีการควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control) มาประยุกต์ใช้ภายในคลังสินค้า บริษัท XXX จำกัด
3. เพื่อพัฒนาปรับปรุงรูปแบบการใช้พื้นที่ในคลังสินค้าให้มีประสิทธิภาพสูงสุดของ บริษัท XXX จำกัด

วิธีดำเนินการวิจัย

1. ประเภทของการวิจัย

งานวิจัยนี้เป็นงานวิจัยเชิงคุณภาพ โดยมีขั้นตอนการศึกษาประกอบด้วย 1) การศึกษาและวิจัยเอกสารที่เกี่ยวข้องกับประเด็นที่ศึกษา 2) การสร้างแบบสัมภาษณ์แบบมีโครงสร้างที่ได้จากการสังเคราะห์ตามแนวคิดและทฤษฎีที่ทบทวนวรรณกรรม 3) การสัมภาษณ์เชิงลึกกับผู้มีส่วนเกี่ยวข้องเกี่ยวกับแผนกขนส่ง แผนกสต็อก แผนกคลังสินค้า และพนักงานขับโฟล์คคลิฟท์ และ 4) วิเคราะห์ผลและนำเสนอข้อมูล

2. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มประชากรที่ผู้วิจัยเลือกในครั้งนี้ คือ แผนกคลังสินค้า 2 คน แผนกขนส่ง 3 คน แผนกสต็อก 3 คน และพนักงานขับรถโฟล์คคลิฟขนย้ายสินค้า 5 คน ของบริษัท XXX จำกัด

กลุ่มตัวอย่างในงานวิจัยครั้งนี้ คือ พนักงานคนขับรถขนส่งสินค้าภายในคลังสินค้า และพนักงานจัดเก็บวัตถุดิบของ บริษัท XXX จำกัด

3. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

หลักการจัดการสินค้าคงคลัง ABC analysis และทฤษฎีการควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control)

4. การเก็บรวบรวมข้อมูล

ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary data): เป็นข้อมูลที่ได้จากการรวบรวมและสังเกตเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นในคลังสินค้าโดยการหาข้อมูลย้อนหลัง 3 เดือน เช่น ข้อมูลการตรวจนับ ข้อมูลการจัดเก็บ ข้อมูลการจัดพื้นที่

ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary data): เป็นข้อมูลที่ได้จากการศึกษาค้นคว้าทั้งจากข้อมูลที่บริษัทมีอยู่แล้วและรวบรวมข้อมูลจากตารางทางด้านการบริหารจัดการและด้านอื่นๆ จากแหล่งค้นคว้าต่างๆ ได้แก่ เอกสารวารสารนิตยสารวิทยานุกรณงานวิจัยและเว็บไซต์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้องเพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงข้อมูลดังกล่าวจะเป็นข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับทางด้านการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง รวมไปถึงการเพิ่มประสิทธิภาพในการวางแผนบริหารจัดการสินค้าคงคลัง

5. การวิเคราะห์ข้อมูล

เมื่อได้ข้อมูลเบื้องต้นแล้วได้นำมาวิเคราะห์ปัญหาได้ดังต่อไปนี้

5.1 การจัดวางสินค้าสำเร็จรูป ไม่มีการวางแผนผัง ไม่สามารถแยกกลุ่ม รหัส ขนาดของสินค้าได้

5.2 การจัดเก็บวัตถุดิบไม่เป็นหลักเป็นแหล่ง โดยเก็บแบบกระจายอยู่ทั่วคลังสินค้า

5.3 ไม่มีป้ายบอกกลุ่มของสินค้า ไม่มีป้ายกำกับของที่เก็บสินค้าสำเร็จรูป

จากการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับคลังสินค้าสำเร็จรูปและคลังวัตถุดิบ ยังขาดการบริหารจัดการอย่างมากเนื่องจากไม่มีการแยกประเภท รุ่น และขนาดของวัตถุดิบ จึงทำให้มีการปะปนกันซึ่งยากต่อการเบิกจ่ายเข้าสู่ไลน์การผลิต และทำให้เสียเวลาในการแยกกลุ่มสินค้าสำเร็จรูปก่อนทำการจัดส่ง ดังแสดงในตารางที่ 1

ตารางที่ 1 รายการสินค้าทั้งหมดในคลังสินค้าของโรงงาน

ลำดับ	รหัสสินค้า	ราคาต่อหน่วย(บาท)	จำนวนที่ใช้ต่อปี(ชิ้น)
1	CFT-121M	220.00	250,100
2	IF-5128	237.00	187,940
3	AF-4129	218.00	335,800
4	CSF-5162	392.00	198,370
5	CF-6121	260.00	330,220
6	CF-4165	395.00	428,450
7	DF-8122	213.00	40,880
8	DF-8162	370.00	31,700
9	DSF-9162	410.00	12,580
10	DF-9121	395.00	4,840
11	TFF-444 ส้ม	220.00	3,390
12	TFF-444	365.00	9,030
13	DF-8162 ส้ม	220.00	10,050
14	DSF-9162	410.00	38,020
15	DF-8121	210.00	421,830
16	DF-8161	368.00	816,440
17	DSF-9161	415.00	343,760
18	DF-8164	397.00	76,650
19	DSF-9163	420.00	107,990
20	CF-4123	210.00	302,830

ผลการวิจัย

1. พัฒนารูปแบบการใช้ทฤษฎี ABC analysis ภายในคลังสินค้า จากตารางที่ 1 แสดงรายการสินค้าทั้งหมดของโรงงาน ผู้วิจัยได้นำทฤษฎี ABC analysis มาประยุกต์ใช้ เพื่อให้คลังสินค้านี้มีประสิทธิภาพมากขึ้น แสดงดังตารางที่ 2 ดังนี้

ตารางที่ 2 ผลการจัดกลุ่มสินค้าคงคลังตามทฤษฎี ABC analysis

ลำดับ	รหัสสินค้า	ราคาต่อหน่วย (บาท)	จำนวนที่ใช้ต่อปี (ชิ้น)	มูลค่า (บาท)	% ของรายการสินค้า	% สะสม	กลุ่ม
1	DF-8161	368	816,440	300,449,920	24.51%	24.51%	A
2	CF-4165	395	428,450	169,237,750	13.80%	38.31%	A
3	DSF-9161	415	343,760	142,660,400	11.64%	49.94%	A
4	DF-8121	210	421,830	88,584,300	7.23%	57.17%	B
5	CF-6121	260	330,220	85,857,200	7.00%	64.17%	B
6	CSF-5162	392	198,370	77,761,040	6.34%	70.52%	B
7	AF-4129	218	335,800	73,204,400	5.97%	76.49%	B
8	CF-4123	210	302,830	63,594,300	5.19%	81.67%	B
9	CFT-121M	220	250,100	55,022,000	4.49%	86.16%	B
10	DSF-9163	420	107,990	45,355,800	3.70%	89.86%	B
11	IF-5128	237	187,940	44,541,780	3.63%	93.49%	B
12	DF-8164	397	76,650	30,430,050	2.48%	95.98%	B
13	DSF-9162	410	38,020	15,588,200	1.27%	97.25%	C
14	DF-8162	370	31,700	11,729,000	0.96%	98.20%	C
15	DF-8122	213	40,880	8,707,440	0.71%	98.91%	C
16	DSF-9162	410	12,580	5,157,800	0.42%	99.33%	C
17	TFF-444	365	9,030	3,295,950	0.27%	99.60%	C
18	DF-8162 ส้ม	220	10,050	2,211,000	0.18%	99.78%	C
19	DF-9121	395	4,840	1,911,800	0.16%	99.94%	C
20	TFF-444 ส้ม	220	3,390	745,800	0.06	100.00%	C
รวม			3,950,870	1,226,045,930			

หมายเหตุ: กลุ่ม A คือ สินค้าที่มีมูลค่าสูง กลุ่ม B คือ สินค้าที่มีมูลค่าปานกลาง และ กลุ่ม C คือ สินค้าที่มีมูลค่าต่ำ

จากตารางที่ 2 ผลการจัดกลุ่มสินค้าคงคลังตามทฤษฎี ABC analysis พบว่าสินค้าที่ขายดีจะวางใกล้ประตูเข้าออก สินค้าที่ขายดีจะเป็นสินค้าที่มีการ

ขนส่งบ่อยที่สุด มีการนำเข้ามาจัดเก็บและนำออกไปจัดจำหน่ายอยู่เสมอ การวางสินค้าขายดีไว้ใกล้ประตูเข้าออกนั้นจะช่วยย่นระยะเวลาในการขนส่งสินค้าได้เป็น

อย่างดี ส่วนสินค้าที่ขายไม่ดีจะเก็บไว้ด้านใน เนื่องจากเป็นกลุ่มสินค้าที่นานๆ ครั้ง จะถูกขนส่งออกไปจำหน่าย การวางเอาไว้ด้านในเพื่อให้ด้านนอกเป็นที่เก็บสินค้าขายดีเอาไว้แทน จึงเป็นวิธีการที่เหมาะสม ดังแสดงในภาพที่ 1

สินค้า C6	สินค้า C7	สินค้า C8	สินค้า C3
สินค้า C5			สินค้า C2
สินค้า C4			สินค้า C1
สินค้า B6			สินค้า B9
สินค้า B5			สินค้า B8
สินค้า B4			สินค้า B7
สินค้า B3			สินค้า A3
สินค้า B2			สินค้า A2
สินค้า B1			สินค้า A1
ประตูทางเข้า			

ภาพที่ 1 แผนผังภายในคลังสินค้า จัดวางกลุ่มสินค้าคงคลังตามทฤษฎี ABC analysis

2. พัฒนารูปแบบการใช้ทฤษฎี Visual control ในคลังสินค้า การทำป้ายกำกับรุ่นสินค้าสำเร็จรูปเพื่อให้สะดวกสบายต่อการจัดเก็บและเป็นระเบียบเรียบร้อยลดการใช้พื้นที่ภายในคลังสินค้า



ภาพที่ 2 วัตถุดิบภายในคลังสินค้าก่อนปรับปรุงประสิทธิภาพโดยทฤษฎี Visual control

จากภาพที่ 2 จะเห็นได้ว่าวัตถุดิบมีการเก็บที่ไม่ถูกวิธีปะปนกัน กระจัดกระจายอยู่หลายพื้นที่ในคลังสินค้าไม่มีป้ายกำกับว่าวัตถุดิบประเภทอะไรบ้าง จึงทำให้พื้นที่ในคลังสินค้าไม่เพียงพอต่อการใช้งาน

อภิปรายผล

ผู้วิจัยได้ศึกษาการดำเนินงานภายในคลังสินค้าของ บริษัท XXX จำกัด โดยเล็งเห็นถึงการควบคุมพื้นที่ภายในคลังสินค้า ซึ่งเป็นเรื่องที่สำคัญอย่างหนึ่งในโรงงาน เพราะว่าเป็นพื้นที่ที่รองรับสินค้าสำเร็จรูปจากไลน์ผลิตเพื่อรอเข้าสู่กระบวนการขนส่ง โดยจากการศึกษาระบบการทำงานของคลังสินค้าของบริษัทนั้นพบปัญหา ดังนี้

1. พนักงานในแผนกคลังสินค้ามีการวางสินค้าสำเร็จรูปกระจัดกระจาย ปะปนกันไม่แยกรุ่นและไม่วางสินค้าเป็นที่อย่างชัดเจน ทางผู้วิจัยจึงปรับปรุงแก้ไขโดยนำทฤษฎี ABC analysis เข้ามาประยุกต์ใช้ พบว่าก่อนปรับปรุงพื้นที่ในคลังสินค้าไม่พอต่อการจัดวางสินค้า ไม่สามารถแยกรุ่นสินค้าสำเร็จรูปได้เนื่องจาก การวางสินค้าไม่เป็นที่ โดยหลังปรับปรุงพบว่า พนักงานสามารถวางสินค้าสำเร็จรูปได้ตามแผนที่ต้องการโดยการวางสินค้าตามทฤษฎี ABC analysis คือสินค้าที่มีความเคลื่อนไหวเร็วจะวางไว้ใกล้ประตู สินค้าที่มีความเคลื่อนไหวช้าจะวางไว้ถัดต่อมาและสินค้าที่ไม่เคลื่อนไหวเลยจะวางไว้ข้างในสุดของคลังสินค้า ซึ่งจะเห็นได้ว่า เมื่อนำเทคนิคการจัดเรียงแบบทฤษฎี ABC analysis มาใช้แล้วสินค้าสำเร็จรูปถูกจัดให้เป็นระเบียบและมีป้ายระบุสินค้าจึงทำให้สามารถค้นหาสินค้าได้ง่าย ตรวจสอบได้ง่าย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของวรรณวิภา ชื่นเพชร (2560) อธิระ เมธารัตตกุล (2557) ธัญกมล ทองก้อน และภณภัทร ตูลยลักษณ์ (2562)

ในด้านการนำทฤษฎี ABC analysis มาประยุกต์ใช้จัดการคลังสินค้า

ตารางที่ 3 เปรียบเทียบระยะเวลาในการหยิบสินค้า ก่อน-หลังการใช้ทฤษฎี ABC analysis และทฤษฎี Visual control

ใบเบิกสินค้า	เวลาในการหยิบสินค้า ก่อนการปรับปรุง	เวลาในการหยิบสินค้า หลังการปรับปรุง
ใบเบิกสินค้าที่ 1	128 นาที	76 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 2	109 นาที	90 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 3	135 นาที	70 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 4	108 นาที	81 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 5	163 นาที	91 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 6	191 นาที	108 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 7	56 นาที	98 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 8	103 นาที	62 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 9	128 นาที	88 นาที
ใบเบิกสินค้าที่ 10	69 นาที	56 นาที
เวลาเฉลี่ย	119 นาที	82 นาที

จากตารางที่ 3 ผู้วิจัยได้นำทฤษฎี ABC analysis และทฤษฎี Visual control เพื่อแบ่งสินค้าออกเป็นหมวดหมู่ตามการเคลื่อนไหวของสินค้าและจัดทำแผนผังในการวางสินค้า จากนั้นได้นำแผ่นป้ายสัญลักษณ์มาติดในแต่ละโซนการวางสินค้า และติดป้ายบอกจุดวางสินค้า เพื่อเพิ่มการมองเห็นในการทำงาน โดยผู้วิจัยได้ทำการสุ่มการจับเวลาในการเดินหาสินค้าตามรหัสและชื่อของสินค้าต่อ 1 ใบเบิกสินค้า โดยใช้วิธีการสุ่มอย่างง่ายในการเบิกสินค้า จำนวน 10 ใบเบิกสินค้า แล้วทดลองจับเวลา พบว่าเวลาการทำงานเฉลี่ยในการเบิกสินค้าก่อนการปรับปรุง ใช้เวลา 119 นาที และเวลาการทำงานเฉลี่ยในการเบิกสินค้าจำนวน 10 ใบเบิกสินค้า หลังการปรับปรุง ใช้เวลา 82 นาที สามารถลดระยะเวลาไปได้ 37 นาที ทำให้พนักงาน

สามารถปฏิบัติงานได้สะดวกและลดระยะเวลาในการปฏิบัติงานได้มากขึ้น

2. พื้นที่จัดเก็บภายในคลังสินค้าขาดการควบคุมการมองเห็นไม่มีป้ายบ่งชี้ที่เก็บที่ชัดเจน ส่งผลให้พนักงานไม่สามารถแยกเก็บสินค้าสำเร็จรูปและวัตถุดิบได้ถูกต้อง ทางผู้วิจัยจึงปรับปรุงแก้ไขโดยใช้ทฤษฎี Visual control เข้ามาช่วยพบว่าก่อนปรับปรุงมีการวางสินค้าและวัตถุดิบปะปนกันภายในที่จัดเก็บ ทำให้ยากต่อการค้นหาและใช้เวลามากในการค้นหา หลังปรับปรุงพบว่า การมีป้ายกำกับตามที่เก็บสินค้าและวัตถุดิบ ทำให้พนักงานสามารถจัดเก็บได้อย่างถูกต้อง ไม่มีสินค้าและวัตถุดิบปะปนกัน ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ วรวิญญา สาสมจิตต์ (2559) ปรัชภรณ์ เศรษฐเสถียร และกฤติยา เกิดผล (2562) ศิราภรณ์ วิเศษพล (2559) ในด้านการนำทฤษฎี Visual control มาประยุกต์ใช้จัดการคลังสินค้า ดังแสดงในภาพที่ 3



ภาพที่ 3 เปรียบเทียบการจัดวางสินค้า ก่อน-หลังการปรับปรุง โดยใช้ทฤษฎี Visual control (ป้ายแสดงตำแหน่งวัตถุดิบ)

สรุปผลการวิจัย

จากการศึกษาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท XXX จำกัด หลังการปรับปรุงคลังสินค้าในด้านการใช้ทฤษฎี ABC analysis ภายในคลังสินค้า พบว่า สามารถช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดเก็บสินค้าช่วยย่นระยะเวลาในการขนส่งสินค้าได้เป็นอย่างดี สามารถลดระยะเวลาใน

การหยิบสินค้าไปได้ 37 นาที และในด้านการนำทฤษฎี Visual control มาใช้ปรับปรุงคลังสินค้านั้นพบว่า การมีป้ายกำกับตามที่เก็บสินค้าและวัตถุดิบ ทำให้พนักงานสามารถจัดเก็บได้อย่างถูกต้อง

ข้อเสนอแนะ

ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้

1. สำหรับการวิจัยในอนาคตควรนำระบบเทคโนโลยีสารสนเทศเข้ามาปรับใช้ในด้านของการบริหารจัดการภายในคลังสินค้า เช่น ระบบ WMS (Warehouse Management System), Barcode, RFID เป็นต้น

2. สินค้าบางรายการที่ไม่มีการเคลื่อนไหวเป็นเวลานาน รายการสินค้าหรือวัตถุดิบจำพวกนี้ อาจทำรายงานไปเสนอกับฝ่ายบัญชีหรือผู้บริหารทำการพิจารณาขายทอดตลาดหรือทำลายทิ้ง เพื่อให้มีพื้นที่ว่างงานอื่นๆ ได้ต่อไป

เอกสารอ้างอิง

คำนาย อภิปรัชญาสกุล. (2550). *การจัดการคลังสินค้า Warehouse management*. กรุงเทพฯ: โฟกัส มีเดีย แอนด์ พับลิชชิง จำกัด.

จริยา รอดธรรม. (2556). *การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าและการขนส่งสินค้า กรณีศึกษาบริษัทขนส่งและจำหน่ายเมล็ดพืช อบ ABC* (การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเองปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต). มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย, กรุงเทพฯ.

ธัญมล ทองก้อน และลภณภัทร ตูลยลักษณ์. (2562). *การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา: โรงงานผลิตและจัดจำหน่ายแท่งก้นน้ำ* (ปริญญาานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต). มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, กรุงเทพฯ.

ปรีชาภรณ์ เศรษฐเสถียร และกฤติยา เกิดผล. (2562). *การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า. วารสารวิจัยรำไพพรรณี*, 13(2), 65-72.

วรรณวิภา ชื่นเพชร. (2560). *การวางแผนคลังสินค้าสำเร็จรูปด้วยเทคนิค ABC ANALYSIS กรณีศึกษา บริษัท AAA จำกัด* (การค้นคว้าอิสระปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต). มหาวิทยาลัยศรีปทุม, กรุงเทพฯ.

วรัญญา สาสมจิตต์. (2559). *การศึกษาแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังวัตถุดิบ* (งานนิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต). มหาวิทยาลัยบูรพา, ชลบุรี.

ศิริภรณ์ วิเศษพล. (2559). *การเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารคลังสินค้าและการกำหนดกลยุทธ์เพื่อสร้างความได้เปรียบทางการแข่งขัน กรณีศึกษา บริษัท TTT จำกัด* (การค้นคว้าอิสระบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต). มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย, กรุงเทพฯ.

อชิระ เมธารัตกุล. (2557). *การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้ากรณีศึกษา บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์* (งานนิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต). มหาวิทยาลัยบูรพา, ชลบุรี.