

ศึกษาวิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานของคลังสินค้าเก็บสต็อกเกอร์เพื่อเสนอแนวทางในการแก้ไข ปาริตา คุณารักษ์, อาจารย์ที่ปรึกษา ดร.เกรียงศักดิ์ วัฒนชากรพงศ์

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้ เป็นการศึกษาวิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานของคลังสินค้าเก็บสต็อกเกอร์ เพื่อวิเคราะห์ปัญหาและเสนอแนวทางในการแก้ไข ในขั้นตอนการเก็บรวบรวมข้อมูลจะทำการเก็บข้อมูล 2 ส่วน คือ ขั้นตอนการรับสต็อกเกอร์เข้าคลังและขั้นตอนการเบิกสต็อกเกอร์ออกจากคลัง จากการลงพื้นที่เก็บข้อมูล พบว่าปัญหาส่วนใหญ่เกิดขึ้นในขั้นตอนการเบิกจ่ายสต็อกเกอร์ไม่ได้มีการตัดสต็อกสินค้าเมื่อมีการเบิกออก ส่งผลทำให้ต้องตรวจนับสินค้าเดือนละ 4-5 ครั้งและใช้เวลานานในแต่ละครั้ง 6-8 ชั่วโมง รวมไปถึงเอกสารในการเบิกสินค้ายังขาดรายละเอียดที่สำคัญหลายอย่าง ในการวิจัยครั้งนี้จึงได้นำทฤษฎี Fish Bone Diagram เข้ามาช่วยในการวิเคราะห์ปัญหาและทฤษฎีการจัดการคลังสินค้าเข้ามาช่วยในการเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญหา ในขั้นตอนการเสนอแนวทางแก้ไขจะทำการเปรียบเทียบขั้นตอนการปฏิบัติงานก่อนปรับปรุงและขั้นตอนการปฏิบัติงานหลังปรับปรุง ผลการวิจัยแสดงให้เห็นว่า จำนวนครั้งในการเช็คสต็อกสินค้าต่อหนึ่งเดือนก่อนปรับปรุงอยู่ที่อาทิตย์ละ 1 ครั้ง หรือ 4-5 ครั้งต่อเดือน หลังปรับปรุงอยู่ที่ 2 ครั้งต่อเดือนหรือน้อยกว่าหากขอดในระบบกับขอดนับจริง มีเปอร์เซ็นต์ความแม่นยำสูง เวลาที่ใช้ในการเช็คสต็อกสินค้า ก่อนปรับปรุงอยู่ที่ 6-8 ชั่วโมงต่อการนับ 1 ครั้ง หลังปรับปรุงสามารถเช็คสต็อก ณ ปัจจุบันได้ผ่านทางระบบ ประสิทธิภาพในการทำงานก่อนปรับปรุง อยู่ที่ 60% หลังปรับปรุงอยู่ที่ 70 % เพิ่มขึ้นจากเดิม 10 %

บทนำ

บริษัท ซีว่า โลจิสติกส์ แห่งประเทศไทยผู้ให้บริการโซลูชันการบริหารจัดการคลังสินค้า และโลจิสติกส์ชั้นนำระดับโลกที่ได้ทำสัญญากับมิชลินเพื่อใช้เป็นคลังเก็บสินค้าของมิชลิน ในส่วนของยางที่ทำการส่งออกทั้งในประเทศและต่างประเทศบางรายการจำเป็นต้องทำการตัดสต็อกเกอร์ ซึ่งจะระบุรายละเอียดเกี่ยวกับยาง โดยภายในคลังจะมีห้องสต็อกเกอร์ทั้งหมด 2 ห้อง ซึ่งตั้งอยู่ที่บริเวณคลังสินค้า B และ C ไว้เก็บสต็อกเกอร์ประเภทต่างๆ ในการศึกษาวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษา

วิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานของคลังสินค้าเก็บสต็อกเกอร์เพื่อวิเคราะห์ปัญหาและเสนอแนวทางในการแก้ไข ผู้วิจัยพบว่า ขั้นตอนในการปฏิบัติงานยังไม่มี การตัดสต็อกสินค้า มีการตรวจนับสินค้าคงเหลือบ่อยครั้งและใช้เวลานาน จึงได้นำวิธีการตัดสต็อกด้วยโปรแกรม Excel มาปรับใช้ ในส่วนของขั้นตอนการเก็บรวบรวมข้อมูลการทำงานปัจจุบัน ได้นำแผนภูมิกระบวนการทำงานมาปรับใช้ และนำเสนอข้อมูลในรูปแบบ Flow Chart ในการวิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากการเก็บรวบรวม ผู้วิจัยได้นำนำทฤษฎี Fish Bone Diagram เข้ามาช่วยในการวิเคราะห์ปัญหาและทฤษฎีการจัดการคลังสินค้าเข้ามาช่วยในการเสนอแนวทางในการแก้ไขและเปรียบเทียบการทำงานก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุงเพื่อคำนวณหาผลลัพธ์

บททวนวรรณกรรม

ปวีรัตน์เพียรไชยสง (2553) วิจัยเรื่อง การศึกษาการบริหารคลังสินค้าและการตรวจนับสินค้า คงคลัง กรณีศึกษาบริษัท ไฮย์ควอลิตี้การ์เมนท์จำกัด พบว่า ปัญหาที่เกิดขึ้นนั้นเกิดจากการที่ผู้บริหารยังไม่ได้มีการออกแบบแผนผังของคลังสินค้า เจ้าหน้าที่ยังขาดการวางแผนการจัดการและการดำเนินงานในคลังสินค้า ดังนั้นจึงได้มีการปรับปรุงคลังสินค้าใหม่ทั้งระบบ โดยได้ทำการออกแบบแผนผังคลังสินค้านำมาซึ่งการออกแบบภาพรวมของคลังสินค้าที่การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของเจ้าหน้าที่ในคลังสินค้า มีการวัดผลการดำเนินงาน (KPI) และมีการตรวจนับสินค้าในสิ้นเดือน ผลจากการวัดผลจากการปรับปรุงคลังสินค้า ให้อัตราการใช้พื้นที่ในคลังสินค้าลดลงถึง 20% ลดระยะเวลาในการหยิบจ่ายวัสดุถึง 34 % ลดอัตราการหยิบวัสดุผิดพลาด 92% ลดจำนวนการวางวัสดุไม่ถูกต้องที่ 100% และลดจำนวนครั้งที่วัสดุติดกับตัวเลขที่ผิดพลาดไม่ตรงกัน 96%

อชิระ เมธารัชตกุล (2557) วิจัยเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษาบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์งานวิจัยนี้ได้ศึกษาการดำเนินงานด้านคลังสินค้าของบริษัทผู้ผลิตชิ้นส่วนรถยนต์และระดับขั้นการควบคุมและการจัดการคลังสินค้าเป็นเรื่องสำคัญในการบรรลุเป้าหมาย การดำเนินการเพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งการบริหารจัดการคลังสินค้าที่มีประสิทธิภาพมีผลต่อผลกำไรของบริษัทโดยตรงและจากการศึกษาระบบการทำงานด้านคลังสินค้า ผลการศึกษา พบว่า การแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับความสำคัญและการ กำหนดความถี่ในการตรวจนับสินค้าคงคลังทำให้ข้อมูลสินค้าคงคลังมีความแม่นยำมากขึ้นจากเดิม 67.75% เพิ่มขึ้น 90.76% เพิ่มขึ้น 23% และเวลาเฉลี่ยของขั้นตอนการเบิกจ่ายต่อ 1 ใบเบิกลดลง 42 จากเดิม 25 นาทีเป็น

19 นาทีลดลง 6 นาทีต่อ 1 ใบเบิก และต้นทุนถือครองสินค้าตกจากเดิม 25.20% ลดลง 4.20% ลดลง 21 % รวมถึงประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าและเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า

วิธีการวิจัย

ในขั้นตอนการวิจัย ผู้วิจัยจะทำการเก็บข้อมูลทั้งหมด 2 ส่วนได้แก่ ขั้นตอนการรับสต็อกเกอร์เข้า และการเบิกสต็อกเกอร์ออกจากคลัง วัตถุประสงค์หลักของการวิจัยในครั้งนี้เพื่อศึกษาวิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานในส่วนของ การเบิกจ่ายสต็อกเกอร์ภายในคลังสินค้า B ให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น และเพื่อศึกษาวิธีการในการตรวจสอบจำนวนสต็อกเกอร์คงเหลือภายในคลังสินค้า B ให้มีประสิทธิภาพสามารถตรวจสอบยอดคงเหลือในปัจจุบันได้และลดจำนวนครั้งในการตรวจสอบ ซึ่งในการทบทวนวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องได้นำทฤษฎีในการจัดการคลังสินค้าและวิธีการวิเคราะห์ปัญหาด้วย Fish Bone Diagram เข้ามาช่วยในการศึกษาวิจัย จากนั้นจึงทำการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยการลงพื้นที่จริง โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลดังกล่าวอยู่ในขอบเขตระยะเวลาที่กำหนด หลังจากนั้นจึงออกแบบวิธีการวิจัยและนำข้อมูลที่ได้รับการศึกษามาวิเคราะห์ด้วยแผนผังก้างปลาพบว่าปัญหาหลักคือมีการตรวจสอบสินค้าคงเหลือบ่อยครั้งและใช้เวลานาน โดยมีปัจจัยมาจากระบบการดำเนินงานที่ยังไม่มีการตัดสต็อกเอาไว้เมื่อมีการนำสินค้าไปใช้แล้ว ส่งผลทำให้ไม่สามารถที่จะทราบถึงยอดปัจจุบันได้ รายละเอียดในใบเบิกสินค้าออกยังขาดข้อมูลที่สำคัญ เช่น วันที่ เวลา ชื่อผู้ที่เกี่ยวข้องในการเบิกออกแต่ละครั้ง เป็นต้น ปัจจัยที่ 2 คือ พนักงาน ในบางครั้งพนักงานจัดเตรียมก็หาสินค้าไม่เจอตามใบเบิกสินค้าโดยมีสาเหตุมาจากการหยิบสินค้าออกจากโลเคชั่นและไม่นำกลับมากินเอาไว้ที่โลเคชั่นเดิม พนักงานในการตรวจนับมีจำนวนน้อยส่งผลทำให้มีการตรวจนับสินค้านาน ปัจจัยที่ 3 คือ ด้านเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ไม่เพียงพอ ส่งผลทำให้เกิดเวลาในการรอคอยและใช้เวลานานในการตรวจนับซึ่งการดำเนินงานในปัจจุบัน การตรวจนับนั้นใช้กำลังคน 2 คน และมีเครื่องในการตรวจนับคือคอมพิวเตอร์จำนวน 1 เครื่อง โดยใช้เวลาในการตรวจนับประมาณ 6-8 ชั่วโมง มีการนับในทุกๆ สัปดาห์หรือประมาณเดือนละ 4-5 ครั้ง

ผู้วิจัยจึงได้ทำการเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญหาโดยการนำหลักการบริหารจัดการคลังสินค้าเข้ามาช่วยในการปรับปรุงเอกสารการเบิกจ่ายสินค้า และนำข้อมูลจากไฟล์รับเข้ามาประยุกต์ใช้เพื่อช่วยในการการตัดสต็อกให้สามารถลดจำนวนครั้งในการตรวจสอบสินค้าคงเหลือและเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานในอนาคตผู้วิจัยได้นำข้อมูลขั้นตอนการทำงานก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุงมาเขียนในรูปแบบของ Flow Chart เพื่อเปรียบเทียบความแตกต่างของขั้นตอนในการทำงานและเพื่อแสดงให้เห็นว่ามีขั้นตอนใดบ้างที่ได้รับการปรับปรุง เมื่อทราบแล้วว่าขั้นตอนการทำงานใดที่

ต้องได้รับการปรับปรุงผู้วิจัยจะทำการศึกษาขั้นตอนนั้น ๆ โดยเฉพาะ และนำทฤษฎีการจัดการคลังสินค้าเข้ามาช่วยในการปรับปรุงแก้ปัญหา เช่น ปัญหาการจัดทำใบเบิกสินค้า วิธีแก้ไขปัญหาคือการจัดทำใบเบิกสินค้าขึ้นมาใหม่โดยการแสดงรายละเอียดต่าง ๆ ที่สำคัญตามหลักการจัดการคลังสินค้าลงไป เป็นต้น ขั้นตอนและวิธีการแก้ไขปัญหาดังกล่าว สามารถศึกษาได้จากเล่มวิจัยฉบับเต็ม

ผลการศึกษา

หัวข้อวิจัย	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง
จำนวนครั้งในการเช็คสต็อกสินค้าต่อหนึ่งเดือน	อาทิตย์ละ 1 ครั้ง หรือ 4-5 ครั้งต่อเดือน	2 ครั้งต่อเดือนหรือน้อยกว่าหากยอดในระบบกับยอดนับจริงมีเปอร์เซ็นต์ความแม่นยำสูง
เวลาที่ใช้ในการเช็คสต็อกสินค้า	6-8 ชั่วโมงต่อการนับ 1 ครั้ง	สามารถเช็คสต็อก ณ ปัจจุบันได้ผ่านทางระบบ
ประสิทธิภาพในการทำงาน	60%	เพิ่มขึ้นจากเดิม 10 %

ผลการวิจัยแสดงให้เห็นว่า จำนวนครั้งในการเช็คสต็อกสินค้าต่อหนึ่งเดือนก่อนปรับปรุงอยู่ที่อาทิตย์ละ 1 ครั้ง หรือ 4-5 ครั้งต่อเดือน หลังปรับปรุงอยู่ที่ 2 ครั้งต่อเดือนหรือน้อยกว่าหากยอดในระบบกับยอดนับจริงมีเปอร์เซ็นต์ความแม่นยำสูง เวลาที่ใช้ในการเช็คสต็อกสินค้า ก่อนปรับปรุงอยู่ที่ 6-8 ชั่วโมงต่อการนับ 1 ครั้ง หลังปรับปรุงสามารถเช็คสต็อก ณ ปัจจุบันได้ทันทีผ่านทางระบบ ประสิทธิภาพในการทำงานก่อนปรับปรุง อยู่ที่ 60% หลังปรับปรุงอยู่ที่ 70 % เพิ่มขึ้นจากเดิม 10 %

อภิปรายและสรุปผลการวิจัย

ผลการวิจัยแสดงให้เห็นว่า จำนวนครั้งในการเช็คสต็อกสินค้าต่อหนึ่งเดือนก่อนปรับปรุงอยู่ที่อาทิตย์ละ 1 ครั้ง หรือ 4-5 ครั้งต่อเดือน หลังปรับปรุงอยู่ที่ 2 ครั้งต่อเดือนหรือน้อยกว่าหากยอดในระบบกับยอดนับจริงมีเปอร์เซ็นต์ความแม่นยำสูง เวลาที่ใช้ในการเช็คสต็อกสินค้า ก่อนปรับปรุงอยู่ที่ 6-8 ชั่วโมงต่อการนับ 1 ครั้ง หลังปรับปรุงสามารถเช็คสต็อก ณ ปัจจุบันได้ผ่านทางระบบ ประสิทธิภาพในการทำงานก่อนปรับปรุง อยู่ที่ 60% หลังปรับปรุงอยู่ที่ 70 % เพิ่มขึ้นจากเดิม 10 % สุดท้ายนี้ผู้วิจัยคาดหวังว่าการศึกษาวิจัยในครั้งนี้จะเป็นประโยชน์ต่อผู้ที่สนใจจะศึกษาไม่มากนัก

จากผลการวิจัยการศึกษาวิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของห้องสต็อกเกอร์ ที่บริษัท ซีว่า ลอจิสติกส์ แห่งประเทศไทย ไซต้งานของมิชลิน ผู้วิจัยเสนอแนะว่า ควรให้มีการตรวจสอบระบบ Excel และความถูกต้องของข้อมูลอย่างสม่ำเสมอเพื่อให้สามารถมั่นใจได้ว่ามีสินค้าครบตามจำนวนและสามารถตรวจสอบข้อมูล ณ ปัจจุบันได้อย่างถูกต้องแม่นยำ รวดเร็ว เนื่องจากมีปัจจัยภายนอกหลายๆ ปัจจัยที่ส่งผลทำให้ยอดสินค้าจริงกับยอดสินค้าในระบบคลาดเคลื่อนกัน และจัดช่วงเวลาการตรวจนับสินค้าเพื่อเป็นการยืนยันรายการสินค้าที่มีกับข้อมูลในระบบให้ถูกต้องตรงกัน

กิตติกรรมประกาศ

ขอขอบคุณ บริษัท ซีว่า ลอจิสติกส์ (แห่งประเทศไทย) จำกัด ที่ได้ให้โอกาสเข้าไปศึกษาขั้นตอนการปฏิบัติงานของคลังเก็บสินค้า ทำให้ทราบถึงกระบวนการทำงานต่างๆ ในการดำเนินงาน รวมถึงวิธีแก้ปัญหาที่เกิดขึ้น ในระหว่างการปฏิบัติงานพี่ๆ ทีมงานคอยสนับสนุนและให้ข้อมูลต่างๆ ในการทำงาน ทำให้การวิจัยในครั้งนี้เป็นไปได้ราบรื่นและเสร็จสมบูรณ์

ขอขอบคุณอาจารย์ที่ปรึกษา อาจารย์เกรียงศักดิ์ วนิชชากรพงศ์ อาจารย์คณะโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยบูรพา ที่คอยให้คำแนะนำเกี่ยวกับการทำวิจัย ดิชมและเสนอแนวทางในการแก้ไขข้อผิดพลาดต่างๆ จนทำให้การวิจัยในครั้งนี้เสร็จสมบูรณ์

บรรณานุกรม

MGR Online. (20 ตุลาคม 2564). ซีว่า ลอจิสติกส์. เข้าถึงได้จาก

<https://mgronline.com/business/detail/9610000063038>.

Share. (16 กันยายน 2 564). *ทฤษฎี Flow Chart*. เข้าถึงได้จาก:

<http://share.olanlab.com/th/it/blog/view/214>.

Sirichai Permkanchana. (15 กันยายน 2564). *ทฤษฎีแผนผังก้างปลา*. เข้าถึงได้จาก :

<https://perchai.wordpress.com/2012/06/07/25/>.

Somkiat Chuaymak. (20 2564 กันยายน). *วิธีการตัดสต็อกสินค้า*. เข้าถึงได้จาก :

<https://www.youtube.com/watch?v=SFAtmxdwBQ>.

ธัญาดา ใจใหม่ศรีราม. (15 กันยายน 2564). การเพิ่มประสิทธิภาพคลังสินค้า. เข้าถึงได้จาก :

<http://dspace.bu.ac.th/bitstream/123456789/2353/1/tyada.jaim.pdf>.

แพรวรุ่ง วัยนิพิฐพงษ์. (2561). การลดขั้นตอนการดำเนินงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการดำเนินงาน. ชลบุรี: บางแสนการพิมพ์.

สุรศักดิ์ พรบวรเจตกุล. (2563). บริหารคลังสินค้าให้มีประสิทธิภาพและทำกำไรทันที. กรุงเทพฯ: คู่มือ
เฮด พรินท์ติ้ง แอนด์ แพจเกจจิ้ง กรุ๊ป.