

การศึกษาแนวทางการจัดการสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่จัดเก็บในแผนก Store ของบริษัทกรณีศึกษา

พรประภา นันทะพันธ์และอาจารย์รัฐติมา วงศ์อินตา

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้จัดทำขึ้นเพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวภายในพื้นที่จัดเก็บของแผนก Store และเพื่อเสนอแนวทางในการเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าของแผนก Store โดยมีจุดมุ่งหมายคือการลดปริมาณสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บวัตถุดิบในแผนก Store โดยใช้หลักการจัดการสินค้าคงคลังแบ่งรายการชนิดสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวด้วย ABC Analysis มาประยุกต์ใช้ในการแก้ปัญหา โดยใช้เกณฑ์ปริมาณและความถี่ในการเบิกวัตถุดิบเป็นเกณฑ์ในการแบ่งกลุ่มวัตถุดิบคงคลังและผู้วิจัยได้ทำการศึกษาและวิเคราะห์สาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้นโดยใช้แผนผังก้างปลา (Fishbone Diagram) เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงของปัญหาวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวและเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญห

ผลการศึกษาพบว่าบริษัทกรณีศึกษามีรายการวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวใน Shelf S4 จำนวน 35 รายการ จากการวิเคราะห์ปัญหาด้วยผังก้างปลาปัจจัยที่ทำให้เกิดปัญหาคือ กระบวนการ เครื่องจักรอุปกรณ์อะไหล่ และพนักงาน แนวทางแก้ไขโดยพิจารณาจากปัญหาที่สำคัญที่สุดก่อนโดยการนำข้อมูลจากหน่วยงานจริงไปวิเคราะห์เพื่อตรวจจับปัญหาปริมาณในการสั่งซื้อวัตถุดิบที่ส่งผลให้เกิดปัญหาวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวทำให้พื้นที่จัดเก็บไม่เพียงพอ มีการเก็บข้อมูลย้อนหลังเกี่ยวกับรายงานการเคลื่อนไหวของวัตถุดิบและมีการอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจในระบบที่ใช้ทำงานและความรู้เกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบคงคลังที่ส่งผลให้เกิด Human Error ในกระบวนการทำงาน ซึ่งสามารถลดจำนวนวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวได้ 35 รายการโดยสามารถเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บใน Storage คิดเป็นร้อยละ 44.30 และสามารถลดทุนที่สั่งซื้อวัตถุดิบเข้ามาเพิ่มได้จากจำนวนครั้งในการสั่งซื้อที่ลดลงส่งผลให้ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบลดลงตามไปด้วย

1. บทนำ (INTRODUCTION)

บริษัทกรณีศึกษา ประกอบกิจการเกี่ยวกับการผลิตและจำหน่ายอุปกรณ์เสริมสำหรับรถขับเคลื่อนสี่ล้อและอุปกรณ์ตกแต่งรถ ในปัจจุบันบริษัทมีการเจริญเติบโตเพิ่มมากขึ้นเกิดความต้องการผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้น ทำให้บริษัทต้องเพิ่มการผลิตมากขึ้นตามไปด้วยและเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ทำให้มีวัตถุดิบเพิ่มขึ้นมากกว่าเดิมซึ่งมีทั้งวัตถุดิบที่เป็นโมเดลเก่ากับโมเดลใหม่รวมถึงวัตถุดิบที่เก็บไว้นานไม่มีความต้องการใช้ซึ่งอาจเป็นเพราะวัตถุดิบตกทุน ส้าสมัช เสื่อมสภาพ ถูกจัดเก็บมานานแต่สถานที่จัดเก็บ (Storage) ยังเท่าเดิมส่งผลให้เกิดปัญหาการมีพื้นที่การจัดเก็บไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บวัตถุดิบจึงจำเป็นต้องหาแนวทางในการเพิ่มพื้นที่จัดเก็บภายใน Store ให้เพียงพอเพื่อลดความเสี่ยงของวัตถุดิบจากปัจจัยภายนอก ดังนั้นผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาสาเหตุของปัญหาสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหว (Dead Stock) ภายในพื้นที่จัดเก็บของแผนก Store เพื่อเสนอแนวทางในการเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า

2. ทบทวนวรรณกรรม (LITERATURE REVIEW)

จากงานวิจัยกรณีศึกษา การศึกษาแนวทางการจัดการสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่จัดเก็บในแผนก Store ของบริษัทกรณีศึกษา ผู้วิจัยได้นำเอางานวิจัยมาเป็นแบบอย่างอ้างอิงในการแบ่งกลุ่มวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหว (Dead Stock) และแผนผังก้างปลา (Fishbone Diagram) ซึ่งประกอบไปด้วยงานวิจัยดังต่อไปนี้

แจ่มจิต ศรีวงศ์ (2558) ได้ศึกษาการจัดซื้อจัดหาวัสดุด้วยการจัดแบ่งกลุ่มเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและลดต้นทุน โดยใช้แผนผังก้างปลาเพื่อวิเคราะห์ปัญหาและค้นหาแนวทางแก้ไขและได้นำทฤษฎี ABC Analysis ในการจัดซื้อจัดหาวัสดุของแต่ละกลุ่มให้สามารถบริหารงานการจัดซื้อจัดหาสินค้าในแต่ละกลุ่มได้อย่างชัดเจนซึ่งสามารถลดระยะเวลาในการเปิดใบสั่งซื้อได้ 83.29 ชั่วโมงและทำให้ต้นทุนการสั่งซื้อลดลงถึง 1,580,792.92 บาท

จิราภรณ์ เก่งพิทักษ์กุล (2559) ได้ศึกษาปัญหาที่แท้จริงเกี่ยวกับปัญหาสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหว เพื่อศึกษาต้นทุนของสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวและค่าใช้จ่ายในการดูแลบำรุงรักษาอุปกรณ์ พร้อมนำเสนอแนวทางแก้ไข โดยแบ่งรายการสินค้าคงคลังด้วย ABC Classification ตามมูลค่าของสินค้าและวิเคราะห์ถึงสาเหตุของปัญหาที่แท้จริงที่เกิดขึ้นด้วยเทคนิคแผนผังก้างปลา ซึ่งมีรายการอุปกรณ์สินค้าไม่เคลื่อนไหวจำนวนทั้งหมด 37 รายการ คิดเป็นมูลค่า 421,401 บาท คิดเป็นร้อยละ 36.40% และวิเคราะห์ปัญหาด้วยผังก้างปลา ปัจจัยที่ทำให้เกิดปัญหาคือ กระบวนการ เครื่องจักรอุปกรณ์ อะไหล่และพนักงาน แนวทางแก้ไขโดยนำหลักการบริหารข้อมูลและนำข้อมูลไปตรวจจับปัญหาสินค้ารายการที่ไม่มีการเคลื่อนไหว มีการอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจในหลักการบริหารสินค้าคงคลังและอุปกรณ์และการนำโปรแกรมสำเร็จรูปมาใช้เพื่อความสะดวกและรวดเร็วในการทำงานมากขึ้น

ไอรดา จิตรรงค์ (2561) ได้จัดทำรายงานความเคลื่อนไหวของรายการสินค้า โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อลดจำนวนของสินค้าคงคลังที่ไม่มีการเคลื่อนไหวที่ทำให้ต้องใช้พื้นที่ในการจัดเก็บเป็นจำนวนมากพร้อมเสนอแนวทางแก้ไขในการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง โดยจัดทำรายงานรายการสินค้าคงคลังที่ไม่เคลื่อนไหวและแบ่งรายการสินค้าด้วย ABC Analysis ตามอายุของสินค้าคงคลัง ผลการศึกษาพบว่าบริษัทแห่งนี้มีรายการสินค้าที่ไม่เคลื่อนไหวจำนวน 476 รายการคิดเป็นร้อยละ 29.47% ของจำนวนสินค้าทั้งหมด สามารถเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าได้ 23.4 พาเลท โดยหลังจากการทำลายยังช่วยสร้างรายได้จากการขายเศษให้กับสินค้ากลุ่มนี้คิดเป็นเงิน 20,705.50 บาท

3. วิธีกรวิจัย (RESEARCH METHODOLOGY)

การวิจัยในครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative) และเชิงปริมาณ (Quantitative Research) ซึ่งมีเนื้อหาเกี่ยวกับการศึกษาสาเหตุที่แท้จริงของสินค้าวัสดุคงคลังที่ไม่เคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่จัดเก็บภายในแผนก Store บริษัทกรณีศึกษา เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยได้นำเอาแผนผังก้างปลา (Fishbone Diagram) เพื่อหาสาเหตุที่แท้จริงเกี่ยวกับสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวและใช้หลักการจัดการสินค้าคงคลังแบ่งรายการชนิดของวัสดุอุปกรณ์ที่เป็นสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวด้วยทฤษฎีการจัดการสินค้าคงคลัง ABC Analysis มาประยุกต์ใช้ในการจัดแบ่งประเภทสินค้า โดยเลือกวิธีการจัดเรียงตามปริมาณและความถี่ในการเบิกใช้วัตถุดิบเพื่อหาจำนวนรายการปริมาณวัตถุดิบที่ไม่เคลื่อนไหวและนำมาวิเคราะห์หาสาเหตุของผลกระทบที่เกิดขึ้น โดยรวบรวมข้อมูลสินค้าคงคลังที่ไม่เคลื่อนไหวจากระบบ JD Edwards Distrib และ Microsoft Excel ที่ใช้ภายในบริษัทและเจ้าหน้าที่

พนักงานในแผนก Store ทั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาถึงจำนวนปริมาณและปัญหาของวัสดุสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหว เพื่อหาแนวทางเพิ่มพื้นที่จัดเก็บวัสดุภายในแผนก Store ของบริษัทกรณีศึกษาโดยผู้วิจัยได้ดำเนินการตามขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. ศึกษาความเป็นมาของปัญหาที่เกิดขึ้น
2. กำหนดวัตถุประสงค์และขอบเขตของการศึกษา
3. ศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
4. เก็บรวบรวมข้อมูล
5. วิเคราะห์ข้อมูล
6. สรุปผลและอภิปรายผล

4. ผลการศึกษา (RESEARCH FINDING)

4.1 การรวบรวมข้อมูล

โดยในการทำวิจัยในครั้งนี้ผู้วิจัยได้เลือก Location ในการวิจัยเป็นพื้นที่ Store Shelf S4 ซึ่งเป็นพื้นที่ที่ใช้สำหรับจัดเก็บ Materials ที่ใช้ในแผนก Steel เป็นส่วนมากเนื่องจากพื้นที่ใน Shelf S4/L1 - L4 ซึ่งวัสดุดิบมีขนาดใหญ่และบางชนิดมีปริมาณมากจึงใช้พื้นที่ในการจัดเก็บเยอะ โดยผู้วิจัยได้รวบรวมจำนวนรายการ ความถี่และปริมาณในการเบิกใช้ Materials ตั้งแต่เดือนกรกฎาคม 2564 - เดือนกันยายน 2564 เป็นเวลา 3 เดือน เนื่องจากมีระยะเวลาทำการวิจัยที่จำกัดและบริษัทกรณีศึกษาไม่มีการเก็บข้อมูลความถี่และปริมาณในการเบิกใช้วัสดุดิบทำให้ไม่สามารถหาข้อมูลย้อนหลังได้ภายในระยะเวลาในการศึกษา จากข้อมูลสินค้าคงคลัง Shelf S4 ผู้วิจัยได้ใช้การจัดการสินค้าคงคลังแบ่งรายการสินค้าในแผนก Store ด้วย ABC Analysis โดยพิจารณาจากปริมาณและความถี่ในการเบิกวัสดุแต่ละรายการ ซึ่งใช้เกณฑ์ความถี่ในการเบิกวัสดุและเกณฑ์ปริมาณในการเบิกวัสดุแต่ละรายการมารวมกันเพื่อเปรียบเทียบและใช้แบ่งกลุ่มวัสดุดิบในแต่ละรายการดังตารางที่ 1 ที่แสดงการแบ่งกลุ่ม ABC Analysis ตามความสำคัญของปริมาณและความถี่ในการเบิกวัสดุและมีรายละเอียดการแบ่งกลุ่มตามเกณฑ์ดังนี้

สินค้าคงคลังกลุ่ม A มีจำนวนรายการ Materials น้อยแต่มีความถี่และปริมาณในการเบิกวัสดุแต่ละรายการสูง (70-80 % ของความถี่/ปริมาณในการเบิกวัสดุ)

สินค้าคงคลังกลุ่ม B มีจำนวนรายการ Materials ปานกลางแต่มีความถี่และปริมาณในการเบิกวัสดุแต่ละรายการปานกลาง (15-20 % ของความถี่/ปริมาณในการเบิกวัสดุ)

สินค้าคงคลังกลุ่ม C มีจำนวนรายการ Materials มากแต่มีความถี่และปริมาณในการเบิกวัสดุแต่ละรายการน้อย (5-10 % ของความถี่/ปริมาณในการเบิกวัสดุ)

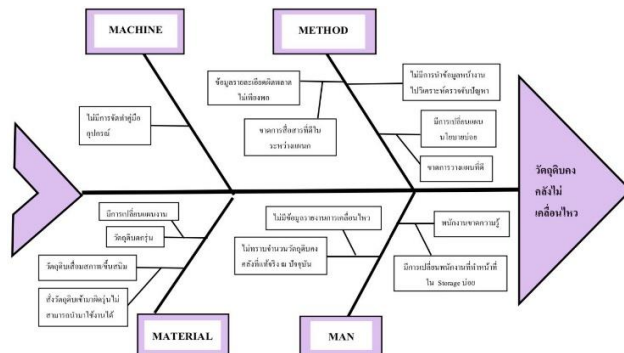
สินค้าคงคลังกลุ่ม D มีจำนวนรายการ Materials มากที่สุดแต่ไม่มีความถี่และปริมาณในการเบิกวัสดุ (0 % ของความถี่/ปริมาณในการเบิกวัสดุ)

ตารางที่ 1 การแบ่งกลุ่ม ABC Analysis ตามความสำคัญของปริมาณและความถี่ในการเบิกวัตถุดิบ

กลุ่ม	จำนวนรายการ	ปริมาณในการเบิก 3 เดือน (ครั้ง)	ความถี่ในการเบิก 3 เดือน (EA)
AW	5	129,225	237
BW	7	18,394	206
BY	1	10,000	2
CW	4	4,567	79
CX	15	2,765	107
CY	10	507	30
DY	2	8	2
DZ	35	0	0
รวมทั้งหมด	79	165,466	663

4.2 การวิเคราะห์ปัญหา

ผลการศึกษาจากการวิเคราะห์ปัญหาก้างปลา พบว่าสาเหตุหลักของปัญหาประกอบด้วย 4 ด้าน ดังแสดงในภาพที่ 1



ภาพที่ 1 แผนผังก้างปลา (Fishbone Diagram)

จากภาพที่ 1 ผู้วิจัยพิจารณาถึงปัจจัยที่ส่งผลให้เกิดปัญหาที่สำคัญที่สุดที่ควรได้รับการแก้ไขอย่างเร่งด่วน โดยใช้เกณฑ์ปริมาณและความถี่ในการเบิกใช้วัตถุดิบ หากไม่แก้ไขเรื่องนี้ อาจทำให้เกิดความเสียหายแก่หน่วยงานอื่นๆ เช่น Production Line ไม่สามารถดำเนินการได้เนื่องจากต้องรอวัตถุดิบที่ทำการสั่งซื้อเข้ามาใหม่แทนวัตถุดิบที่ได้รับ ความเสียหายจากปัจจัยภายนอกหรือสั่งเข้ามาผิดรุ่นไม่สามารถนำมาใช้งานได้เพื่อแก้ปัญหาให้ตรงจุดสามารถหาสาเหตุของปัญหาได้ 3 สาเหตุดังนี้

1. ไม่มีการนำข้อมูลจากหน้างานจริงไปวิเคราะห์เพื่อตรวจจับปัญหาปริมาณในการสั่งซื้อวัตถุดิบ ส่งผลให้เกิดปัญหาวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวทำให้พื้นที่จัดเก็บไม่เพียงพอ
2. ไม่มีการเก็บข้อมูลย้อนหลังเกี่ยวกับรายงานการเคลื่อนไหวกวของวัตถุดิบ

3. พนักงานไม่มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับอุปกรณ์ระบบต่างๆและความรู้เกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบคงคลังที่ส่งผลให้เกิด Human Error ในกระบวนการทำงาน

แนวทางในการแก้ไขปัญหา

1. การใช้ ABC Analysis มาจัดแบ่งรายการวัตถุดิบคงคลังเพื่อดูว่าวัตถุดิบกลุ่มใดควรได้รับการพิจารณาเป็นพิเศษและคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้ออย่างประหยัด EOQ เพื่อหาจำนวนการสั่งซื้อที่เหมาะสมไม่เกิดต้นทุนจมและหากมีข้อมูลสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวอาจทำการกำจัดหรือขายเศษเหล็กเพื่อสร้างรายได้ให้กับองค์กร และเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บโดยทำการรวบรวมข้อมูลเพื่อเสนอต่อผู้มีอำนาจในการพิจารณาและหาแนวทางแก้ไขปัญหานี้

2. ควรมีการจัดทำบันทึกข้อมูลการเคลื่อนไหวของวัตถุดิบแบบ Realtime โดยการนำไฟล์บันทึกข้อมูลลงใน Excel ที่ต้องมีการอัปเดตตลอดเวลาที่มีการเคลื่อนไหวของวัตถุดิบเพื่อใช้เป็นข้อมูลในการนำไปพิจารณาในการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อให้สอดคล้องกับหน่วยงานจริง

3. ควรมีการฝึกอบรมความรู้ในหัวข้อต่างๆ ที่เกี่ยวกับอุปกรณ์ ระบบที่ใช้ในการทำงานและวัตถุดิบให้กับเจ้าหน้าที่ที่เกี่ยวข้อง โดยแจ้งรายละเอียดจุดสังเกตความแตกต่างของ Materials แต่ละตัวลงในเอกสารในการอบรมและสร้างทักษะในการทำงานให้พนักงานและอบรมระบบ Distrib ที่ใช้ในการกระบวนการทำงานเพื่อลด Human Error ควรมีการจัดอบรมฟื้นฟู (Refresh Training) ให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องอย่างน้อยทุกๆ 2 ปี หรือบ่อยถ้าจำเป็นทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความสำคัญของกระบวนการนั้นๆและดุลยพินิจของหัวหน้าแผนกนั้นๆ

5. อภิปรายและสรุปผลการวิจัย (DISCUSSION/CONCLUSION)

จากการวิจัยในครั้งนี้ได้ศึกษาเกี่ยวกับแนวทางการจัดการวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่จัดเก็บในแผนก Store ซึ่งมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาสาเหตุของปัญหาสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหวภายในพื้นที่จัดเก็บของแผนก Store และเสนอแนวทางในการเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าของแผนก Store พร้อมทั้งเสนอแนวทางในการแก้ไขเพื่อใช้ในการบริหารจัดการให้เหมาะสม โดยใช้หลักการ จัดการสินค้าคงคลังแบ่งรายการสินค้าด้วย ABC Analysis ในการจัดแบ่งความสำคัญตามปริมาณและความถี่ในการเบิกวัตถุดิบซึ่งทำการรวบรวมข้อมูลตั้งแต่เดือนกรกฎาคม 2564 - เดือนกันยายน 2564 มาทำการวิเคราะห์ในระยะเวลา 3 เดือน เนื่องจากมีระยะในการทำวิจัยที่จำกัดทำให้ไม่สามารถหาข้อมูลย้อนหลังได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด ผู้วิจัยจึงได้เลือก Location ในการวิจัยเป็นพื้นที่ใน Shelf S4 ซึ่งเป็นพื้นที่ที่ใช้จัดเก็บ Materials ที่ใช้ในแผนก Steel เป็นส่วนมากเนื่องจากพื้นที่ใน Shelf S4 วัตถุดิบมีขนาดใหญ่และบางชนิดมีปริมาณมากจึงใช้พื้นที่ในการจัดเก็บเยอะ โดย Shelf S4 มีจำนวนรายการวัตถุดิบทั้งหมด 79 รายการ มีปริมาณในการเบิกวัตถุดิบ 165,466 EA และมีความถี่ในการเบิกวัตถุดิบ 663 ครั้ง โดยใช้เกณฑ์ปริมาณและความถี่ในการเบิกวัตถุดิบมา พบว่ามีจำนวนรายการวัตถุดิบคงคลังที่ไม่เคลื่อนไหว 35 รายการ

จากการวิเคราะห์ปัญหาด้วยผังก้างปลาปัจจัยที่ทำให้เกิดปัญหาคือ กระบวนการ เครื่องจักรอุปกรณ์อะไหล่ และพนักงาน แนวทางแก้ไขโดยพิจารณาจากปัญหาที่สำคัญที่สุดก่อน โดยการนำข้อมูลจากหน่วยงานจริงไปวิเคราะห์เพื่อตรวจจับปัญหาปริมาณในการสั่งซื้อวัตถุดิบที่ส่งผลให้เกิดปัญหาวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวทำ

ให้พื้นที่จัดเก็บไม่เพียงพอ มีการเก็บข้อมูลย้อนหลังเกี่ยวกับรายงานการเคลื่อนไหวของวัตถุดิบและมีการอบรมพนักงานให้มีความรู้ความเข้าใจในระบบที่ใช้ทำงานและความรู้เกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบคงคลังที่ส่งผลให้เกิด Human Error ในกระบวนการทำงาน ซึ่งสามารถลดจำนวนวัตถุดิบคงคลังไม่เคลื่อนไหวได้ 35 รายการโดยสามารถเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บใน Storage คิดเป็นร้อยละ 44.30 และสามารถลดทุนที่สั่งซื้อวัตถุดิบเข้ามาเพิ่มได้จากจำนวนครั้งในการสั่งซื้อที่ลดลงส่งผลให้ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อวัตถุดิบลดลงตามไปด้วย

6. กิตติกรรมประกาศ

รายงานสหกิจเล่มนี้สำเร็จลงได้ด้วยความรู้ความกรุณาจาก ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.จิตติมาวงศ์อินดา อาจารย์ที่ปรึกษาที่กรุณาให้คำปรึกษาและแนะนำแนวทางในการดำเนินงานวิจัยที่ถูกต้องตลอดจนแก้ไขข้อบกพร่องต่าง ๆ อย่างละเอียดถี่ถ้วนด้วยความเอาใจใส่ดีเสมอมา ผู้วิจัยจึงขอกราบขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ โอกาสนี้

ผู้วิจัยขอขอบคุณเจ้าหน้าที่บริษัท ออฟโรด แอคเซสซอรี่ส์ จำกัด แผนก Store ที่ให้ความรู้ด้านกระบวนการทำงานของแผนกและความรู้ด้านเอกสารในกระบวนการทำงานรวมทั้งให้ความช่วยเหลือและแนะนำแนวทางแก้ไขจากประสบการณ์ในการทำงานนำมาสู่รายงานสหกิจฉบับนี้

ผู้วิจัยขอขอบพระคุณคณาจารย์ผู้สอนทุกท่านที่ถ่ายทอดความรู้ทางวิชาการที่เป็นประโยชน์และขอบคุณเจ้าหน้าที่คณะ โลกจิตติศาสตร์ทุกท่านที่คอยช่วยเหลือและประสานงานด้วยดีตลอดมา

สุดท้ายนี้ ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณบิดา มารดา ที่ให้ความสนับสนุนและเป็นกำลังใจในการศึกษาครั้งนี้ อีกทั้งยังสนับสนุนกิจกรรมทางการศึกษาในทุก ๆ ด้านที่ทำให้ผู้วิจัยเป็นผู้มีการศึกษา ผู้วิจัยหวังว่าบทความนี้จะ เป็นประโยชน์แก่ผู้ที่สนใจศึกษาค้นคว้าหากเกิดข้อผิดพลาดประการใด ขออภัยมา ณ โอกาสนี้

7. เอกสารอ้างอิง

ธงชัย วุฒิจันทร์และปวีณา เชาวลิตวงศ์. (2556). การปรับปรุงระบบจัดการอะไหล่ในโรงงานบรรจุภัณฑ์

กล่องกระดาศ. วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต, คณะวิศวกรรมศาสตร์, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
แจ่มจิต ศรีวงษ์. (2558). การจัดซื้อจัดหาวาสุดด้วยการจัดแบ่งกลุ่มเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและลดต้นทุน

กรณีศึกษา: บริษัทผู้ผลิตแก้ว จำกัด. งานนิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต, สาขาวิชาการจัดการ

โลกจิตติศาสตร์และโซ่อุปทาน, คณะ โลกจิตติศาสตร์, มหาวิทยาลัยบูรพา.

จิราภรณ์ เก้าพิทักษ์กุล. (2559). การแก้ไขปัญหาสินค้าคงคลังไม่เคลื่อนไหว. งานนิพนธ์วิทยาศาสตร์
มหาบัณฑิต, สาขาวิชาการจัดการ โลกจิตติศาสตร์และโซ่อุปทาน, คณะ โลกจิตติศาสตร์, มหาวิทยาลัยบูรพา.

สุจิตรา เทียนชัยกุล. (2559). การปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานในคลังสินค้าของ

อุตสาหกรรมยานยนต์ กรณีศึกษา บริษัท เอส ยู วี ออโต้พาร์ท จำกัด. งานนิพนธ์วิทยาศาสตร์ มหาบัณฑิต,
สาขาวิชาการจัดการ โลกจิตติศาสตร์และโซ่อุปทาน, คณะ โลกจิตติศาสตร์, มหาวิทยาลัยบูรพา.

ไอรดา จิตรรงค์. (2561). การลดจำนวนสินค้าที่ไม่มีเคลื่อนไหวเพื่อเพิ่มพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า

กรณีศึกษา บริษัท ชริงเฟล็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด. คณะ โลกจิตติศาสตร์และซัพพลายเชน, มหาวิทยาลัยศรี
ปทุม.