

งานวิจัยนี้เป็นการศึกษาหาแนวทางในการปรับปรุงกระบวนการกระจายสินค้าของผู้ให้บริการโลจิสติกส์ กรณีศึกษา ศูนย์กระจายสินค้าในสถานีขนส่งสินค้าพุทธมณฑล เพื่อให้ศูนย์กระจายสินค้านี้ สามารถใช้ประโยชน์จากทรัพยากรต่างๆ ได้อย่างเต็มประสิทธิภาพมากที่สุดและตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อีกด้วย โดยงานวิจัยนี้ได้แบ่งออกเป็น 2 ส่วน คือ ส่วนแรกเป็นส่วนของการปรับปรุงรอบเวลา โดยการวิเคราะห์รอบเวลาด้วยเครื่องหมายแบบจำลองกระบวนการธุรกิจ (BPMN) และวิเคราะห์กระบวนการด้วยแผนภาพกิจกรรมกระบวนการเพื่อ พิจารณากิจกรรมที่ไม่สร้างคุณค่า แล้วเทียบกับข้อปฏิบัติที่ดีที่สุด จากแบบจำลองอ้างอิงการดำเนินงานโซ่อุปทานและวัดผลด้วยการจำลองสถานการณ์ ด้วยโปรแกรม iGrafx[®] ผลการวิจัยทำให้รอบเวลาเฉลี่ยของกระบวนการจัดส่งหลังจากการปรับปรุงลดลง 666.93 นาที เวลาการทำงานลดลง 160.61 นาที และเวลาในการรอคอยลดลง 506.32 นาที ลดรอบเวลาเฉลี่ยในการจัดส่งของศูนย์กระจายสินค้าตัวอย่างได้ ประมาณ 45.41% และส่วนที่ 2 เป็นการปรับปรุงกระบวนการทำงานที่ทำให้เกิดปัญหาสินค้าเสียหายระหว่างขนส่ง โดยการวัดจากจำนวนครั้งของสินค้าเสียหายระหว่างขนส่ง จัดตั้งกลุ่มกิจกรรมคุณภาพ ทำการระดมสมองดำเนินการแก้ไขปัญหา จัดทำมาตรฐานในการทำงานและวัดผลการดำเนินการด้วยจำนวนครั้งของสินค้าเสียหายระหว่างขนส่ง ผลการดำเนินงานทำให้สินค้าเสียหายระหว่างขนส่ง หลังจากการปรับปรุงลดลง เฉลี่ยเดือนละ 186.17 คำสั่งซื้อ คิดเป็นร้อยละ 31.76 ของจำนวนคำสั่งซื้อที่มีสินค้าเสียหายระหว่างขนส่งก่อนทำการปรับปรุง

Abstract

241782

This research is a study to improvement the distribution process of the logistics provider. In a case study of Distribution center in Phutthamonthon truck terminal. For efficiency in utilization of resources and the best quality Product and Service to satisfy customer needs. This research is divided into two parts: the first part of the improve cycle time. The analysis distribution process by BPMN and process activity mapping. The activity does not create value and comparable to any best practice from the SCOR Model and Measurement by simulation program (iGrafx[®]). Performance reduce Cycle time down 666.93, representing 45.41 percent., working time average down 160.61 minutes and waiting time average down 506.32 minutes. The second part to improve the processes that cause problems with defect of transportation. By measuring the number of defect of transportation by set up a QC Circle group to brainstorm and resolve the problem. Preparation of working standards (Work Instruction) and measurement by the number of defect of transportation. Performance reduce defect of transportation down 186.17 orders per month, representing 31.76 percent.