

โครงการวิจัยอุตสาหกรรมนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการบริหารจัดการโซ่อุปทานส่วนการจัดหาปริมาณดัดหมึกเปล่าในอุตสาหกรรมดัดหมึกพิมพ์ใช้ซ้ำ โดยนำหลักการด้านการบริหารจัดการโซ่อุปทานมาใช้ในการวิเคราะห์และเสนอแนวทางการปรับปรุงในส่วนการจัดหาปริมาณดัดหมึกเปล่าของบริษัทรีไซเคิล คอนเซ็ปท์ จำกัด ซึ่งเป็นผู้ทำกรรีไซเคิลดัดหมึกพิมพ์อิงค์เจ็ท เนื่องจากรูปแบบของกระบวนการผลิตของบริษัทนี้เป็นการผลิตแบบ Make to Stock พบว่าปัญหาที่เกิดขึ้นตามมาก็คือปริมาณของดัดหมึกสำเร็จรูปคงคลังที่เพิ่มขึ้น ในขั้นตอนการดำเนินงานนั้นเริ่มตั้งแต่การศึกษาและวิเคราะห์กระบวนการทางธุรกิจภาพรวมของบริษัทปัจจุบัน พบว่าสาเหตุของปัญหาเกิดขึ้นจากการทำงานของแต่ละฝ่ายภายในบริษัทขาดการประสานงานและใช้ข้อมูลร่วมกันน้อยมากทำให้การพยากรณ์ความต้องการของลูกค้านั้นไม่สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้าจริง รวมถึงฝ่ายผลิตไม่สามารถวางแผนปริมาณการผลิตได้ล่วงหน้า ทำให้เกิดปัญหาด้านการจัดหาดัดหมึกเปล่าไม่มีความสอดคล้องกับฝ่ายผลิต จึงทำการปรับปรุงแผนผังกระบวนการทางธุรกิจของบริษัทให้ภายในบริษัทมีการประสานงานและใช้ข้อมูลร่วมกันมากยิ่งขึ้น มีการวางแผนที่สอดคล้องและไปในแนวทางเดียวกัน พบว่าหลังทำการปรับปรุงในด้านการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าโดยใช้วิธีการปรับเรียบแบบเอ็กโปเนนเชียลแล้วพบว่าการพยากรณ์มีความแม่นยำเพิ่มขึ้นจากร้อยละ 31 ถึงร้อยละ 82 ส่วนในด้านการลดปริมาณของสินค้าคงคลังสำเร็จรูปและปริมาณดัดหมึกเปล่าคงคลังรวมถึงการประหยัดในด้านค่าแรงของการผลิต คิดเป็นผลประโยชน์รวมทั้งหมด เท่ากับ 7,949,820 บาท ในระยะเวลา 6 เดือน

This research project presents improvements in the supply chain management of the recycle inkjet industry. The objectives of the study are to improve the business processes for sourcing the empty inkjets and to better manage product inventory. The research uses a case study from the Recycle Concept Company, in which the make-to-stock production is employed. The analysis focuses on the linkages between planning for production, inventory and sourcing. When the AS-TS business process is applied, the data indicates that information flow is disconnected, forecasted demand is unsynchronized, inactive production planning and empty inkjet sourcing is unsynchronized. Then, the To-Be business process is utilized to synchronize the information plan and improve forecasting demand using exponential smoothing technique. The results reveal that demand forecasting accuracy increases from 31 to 82 percent. The empty inkjet inventory and finished product inventory are both decreased, which results in an overall project saving of 7.9 million bahts over 6 months.