

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
2.1	แนวคิดระบบ ABC กับสินค้าคงคลังอะไหล่.....	10
4.1	ปริมาณสินค้าคงคลังบริษัทกรณีศึกษา	27
4.2	เปรียบเทียบระบบการจัดการสินค้าคงคลังปัจจุบันกับวิธีการที่นำเสนอ	28
4.3	การกำหนดความสำคัญของรายการสินค้าคงคลังอะไหล่.....	32
4.4	ปริมาณสินค้าคงคลังบริษัทกรณีศึกษา การใช้งานและความสำคัญปี 2550 ..	33
4.5	การแบ่งกลุ่ม A,B,C ความสำคัญและมูลค่าของสินค้าคงคลังอะไหล่ ที่มีการใช้งานปี 2550.....	33
5.1	รายละเอียดของค่าพารามิเตอร์.....	36
5.2	ผลที่ได้จากการคำนวณ ROP และ ระดับการซื้อใหม่ในแต่ละกลุ่ม.....	40
5.3	รายการคำนวณ ROP และ ระดับการซื้อใหม่โดยแยกวิกฤต และไม่วิกฤตในแต่ละกลุ่ม	41
5.4	ตัวอย่างการวางแผนการใช้อะไหล่	42
5.5	แผนงานซ่อมบำรุงประจำปี 2550.....	44
5.6	เปรียบเทียบค่าใช้จ่ายในการเก็บสต็อกพัสดุดังกล่าวระหว่างวิธีปัจ จุบันกับวิธีที่เสนอ.....	46
5.7	การเปรียบเทียบจำนวนงานกับการรอคอยอะไหล่.....	52
6.1	ระดับในการให้บริการและค่าคงที่ของระดับในการให้บริการ	54
6.2	ตัวอย่างการคำนวณหาค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานของความต้องการใช้งาน	58
6.3	ตัวอย่างการคำนวณหาค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานของระยะเวลาการจัดหา	59
6.4	เปรียบเทียบกับวิธีการจัดเก็บแบบเดิมกับ การกำหนดกำหนด Safety Stock 10% และการใช้ Safety Stock โดยการคำนวณ σ_D , σ_T แบ่งกลุ่มสินค้าคงคลัง...	60
6.5	เปรียบเทียบกับวิธีการจัดเก็บแบบเดิมกับ การกำหนด Safety Stock 10% และการใช้ Safety Stock โดยการคำนวณ σ_D , σ_T รายการวิกฤตกับไม่วิกฤต	61
6.6	ความสูญเสียกรณีหยุดกระบวนการผลิต (Benefit Loss).....	62
6.7	เปรียบเทียบผลที่ได้รับทั้ง 3 วิธีการ.....	62
7.1	ปริมาณสินค้าคงคลังบริษัทกรณีศึกษา ที่ไม่มีการใช้งานปี 2550	64

7.2	แนวทางการจัดการสินค้าคงคลังอะไหล่ที่ไม่มีการเบิกจ่าย (Non movement spare parts)	65
7.3	ขั้นตอนการดำเนินการจัดการสินค้าคงคลังที่เป็น Dead stock.....	66
7.4	ตัวอย่าง รายการ Spare part สายไฮดรอลิก ที่เลิกใช้งาน.....	68