

การศึกษาการจัดการเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของคลังสินค้า และการจัดเก็บสินค้า กรณีศึกษาบริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด

Management study to increase warehouse efficiency and storage
Case study Of XDev.co., ltd.

อินทช ประชานันท์¹, จันทร์จิรา สอนดา², วิภาวรรณ แสงสาคร³, กนกนิภา เก่งกานา⁴
นราตรีกุล สอนคง⁵ และอัจฉรา สุทธิประภา⁶
Intuch Prahanun, Janjira Sonda, Wipawan Sangsakon, Kanoknipa kengkana
Naratrikul Sonkong and Autchara Suttiprapa

Received: March 25, 2020

Revised: April 20, 2020

Accepted: April 23, 2020

บทคัดย่อ

บทความวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการจัดการสินค้าคงคลัง ขาดประสิทธิภาพ และนำเสนอแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังโดย การศึกษาข้อมูลจากสภาพแวดล้อมจริง จัดเก็บข้อมูลสินค้าคงคลัง การสัมภาษณ์พนักงาน ผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสินค้าคงคลัง จากนั้นทำการวิเคราะห์หาปัญหา นำผลที่ได้มา วิเคราะห์ให้เข้าใจถึงความหมาย และนำสิ่งที่ผิดพลาดมาแก้ไขให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด ผลการวิจัย พบว่า 1. สาเหตุของปัญหาจากการวิเคราะห์กระบวนการทำงาน คือ ไม่มีระบบการจัดการสินค้าคง คลังที่เป็นมาตรฐานเหมาะสมในการจัดเก็บ กระบวนการดูแลระบบการจัดการคลังสินค้ายังไม่เป็น ระเบียบ เกิดความผิดพลาดในด้านจำนวนสินค้าที่จัดเก็บ การเบิกจ่ายหรือการเตรียมของส่งลูกค้า เกิดความผิดพลาด เกิดการสูญเสียในเรื่องการส่งมอบชิ้นงานล่าช้าไม่ทันตามกำหนดเวลา เกิดปัญหา การดำเนินงานผลิตขาดช่วงไปในบางผลิตภัณฑ์ทำให้เกิดปัญหาความล่าช้าในการจัดเตรียม ผลิตภัณฑ์ส่งลูกค้า และ 2. แนวทางการแก้ไขเพื่อลดความสูญเสียเปล่าด้วยหลัก ECRS พบว่า E= การกำจัด (Eliminate) ในส่วนการผลิตที่มากเกินไปจนความจำเป็น ลดการเคลื่อนย้ายที่ไม่จำเป็น C=การ รวมกัน (Combine) สามารถลดการทำงานที่ไม่จำเป็นโดยการรวมขั้นตอนเข้าด้วยกัน R=การจัด ใหม่ (Rearrange) การจัดหาขั้นตอนใหม่เพื่อลดกระบวนการบางอย่างที่ไม่จำเป็น S=การทำให้งาน (Simplify) การปรับปรุงการทำงานให้ง่ายและสะดวกขึ้นเช่นการออกแบบส่งอำนวยการผลิตที่จะ

¹⁻⁶ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี; Rajamangala University of Technology Thanyaburi
Corresponding author, e-mail: Kanoknipa.kengkana@gmail.com, Tel. 080-0940704

ส่งผลในการผลิตให้ง่ายขึ้นได้ จากการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับ ประเภท ขนาด วัสดุและ ความสำคัญ การกำหนดความถี่ในการตรวจนับสินค้าคงคลังทำให้ข้อมูลสินค้าคงคลังมีความแม่นยำ จากเดิม 55% เป็น 95% เพิ่มขึ้น 40% ปัญหาการดำเนินงานผลิตขาดช่วงลดลงเดิม 50% เหลือ 20% รวมถึงประสิทธิภาพในการส่งมอบลูกค้าจากเดิม 80% เป็น 100% สามารถช่วยให้คลังสินค้า สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าและเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า

คำสำคัญ: การจัดการสินค้าคงคลัง, Stock location Methodology, ECRS, 5W1H

Abstract

The objective of this research is to analyze problems arising from inefficient inventory and find ways to increase inventory management efficiency. In this research, study data from real environment, store inventory data and Interviews with workers involved in inventory management. Then analyze the problem, analyze the results to understand the meaning and bring the mistakes to correct for the highest efficiency of the warehouse. The results of the research showed that; 1. Problems from work process analysis is there's no standardized inventory management system suitable for storage. The warehouse management system administration process is not yet orderly. There was an error in the amount of products stored. The issue of disbursements or the preparation of the customer delivery was made in error. There is a loss in the delivery of the work late in time. There is a production break in some products, causing delays in product preparation to the customer. And Proposing solutions for reducing waste by using ECRS principles E = Eliminate in excess of production Reduce unnecessary movement C = Combine can reduce unnecessary work by combining the steps together. R = Rearrange: Providing new steps to reduce some unnecessary processes. S = Making work (Simplify) to improve the work to be easier and more convenient, such as design, production, which will result in production easier. From segmentation of inventory according to type, size, material and importance. Determining the frequency of physical inventory makes inventory data accurate from 55% to 95%, up 40%, production outages reduced by 50% to 20%, including customer delivery efficiency. From 80% to 100% can help the warehouse improve warehouse management efficiency and increase customer satisfaction.

Keywords: inventory management, Stock location Methodology, ECRS, 5W1H

บทนำ

การเพิ่มผลผลิตมีความสำคัญต่อองค์กรในการช่วยลดต้นทุนการผลิต ทำให้สินค้าที่ผลิตได้ใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่า ลดการสูญเสียต่าง ๆ ในกระบวนการผลิต อีกทั้งช่วยให้คนงานมีทัศนคติที่ดีในการทำงาน เป็นการเพิ่มขวัญและกำลังใจในการทำงาน เพราะคนงานได้มีส่วนร่วมในการทำงาน มีการเรียนรู้ในการใช้เทคโนโลยีใหม่ ๆ เป็นการเพิ่มทักษะในการทำงาน และยังเป็นการพัฒนาให้คนงานมีความรู้ความสามารถความชำนาญในหน้าที่ของเขา ซึ่งผลดีก็จะตกอยู่กับองค์กร (ประยูร สุรินทร์และคณะ, 2551) Just in time หมายถึง การปฏิบัติงานให้เป็นไปตามเวลาที่ลูกค้าต้องการสินค้า ซึ่งก็คือ การทำงานให้ได้ตาม Takt Time ของลูกค้านั่นเอง (คำนาย อภิปรัชญาสกุล, 2553) การผลิตแบบลีน (Lean Manufacturing) เป็นชุดเครื่องมือหรือเทคนิคที่ใช้กำจัดความสูญเปล่าของกระบวนการผลิต โดยเน้นไปที่การวิเคราะห์ความต้องการของลูกค้า การลดความสูญเสียดังกล่าวของกระบวนการผลิตและเพิ่มคุณค่าในกระบวนการผลิต เพื่อให้ได้สินค้าที่มีประสิทธิภาพ โดยใช้ต้นทุนการผลิตต่ำและใช้เวลาในการผลิตสั้นที่สุด ส่งมอบสินค้าที่ลูกค้าต้องการอย่างมีคุณภาพและทันเวลา (สุภาพรณ์ ดาวสุก, 2558)

เนื่องจากบริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด (xDev.co.,Ltd) เป็นบริษัทที่ให้บริการด้านซอฟต์แวร์ไฟฟ้าและอโตเมชันรวมถึงงานแมคคาณิกต่าง ๆ ในระบบโรงงานอุตสาหกรรมและด้านต่าง ๆ โดยทีมงานวิศวกรในด้านการควบคุมระบบดิจิทัลซอฟต์แวร์สำหรับเครื่องจักรในอุตสาหกรรมอาหารและเครื่องดื่ม ดำเนินงานมาตั้งแต่ปี 2558 โดยปัจจุบันมรการขยายตัวธุรกิจไปอย่างต่อเนื่องเพื่อตอบสนองความต้องการและความพึงพอใจจากลูกค้า จึงทำให้ต้องมีชิ้นส่วนอุปกรณ์ต่าง ๆ ที่ต้องใช้ในการปฏิบัติงาน และในฐานะที่เป็นบริษัทที่ให้บริการเกี่ยวกับด้านซอฟต์แวร์ไฟฟ้าและอโตเมชันระบบการจัดการคลังสินค้ามีความสำคัญอย่างมากในการปฏิบัติงาน ซึ่งคลังสินค้า เป็นสิ่งที่สำคัญ ที่ควรเอาใจใส่อย่างใกล้ชิด ปัญหาที่เกิดขึ้นในการตรวจนับ ความไม่แม่นยำของสต็อก ส่งผลกระทบต่อการผลิต สินค้าคงคลังจริงไม่ตรงกับระบบ ทำให้สินค้าขาดมือ (Stock Out) หรือต่ำกว่า Minimum Stock ที่กำหนดไว้และสินค้าเกินระบบ ทำให้เกิน Maximum Stock ที่กำหนดไว้ทำให้พื้นที่ไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บ สินค้าและวัตถุดิบ และเป็น สาเหตุหนึ่งที่ส่งผลกระทบต่อธุรกิจการที่ธุรกิจมีสินค้าไม่เพียงพอที่จะขายให้แก่ลูกค้าย่อมส่งผลที่ไม่ดีต่อธุรกิจ หรือสินค้าเกินความต้องการของลูกค้าทำให้ บริษัทต้องแบกรับต้นทุนของสินค้า คงคลังที่มากขึ้น ทำให้ลูกค้าขาดความมั่นใจอันเป็นสาเหตุให้ไม่สามารถดำเนินธุรกิจกับลูกค้าได้

ดังนั้นการจัดการระบบคลังสินค้า จึงมีบทบาทสำคัญในการทำให้ลูกค้าพึงพอใจ โดยเฉพาะการจัดการคลังสินค้า ซึ่งเป็นกิจกรรมสนับสนุนที่ทำให้การรับสินค้า การจัดส่งสินค้า และการจัดส่งสินค้ามีประสิทธิภาพ เพราะการจัดการคลังสินค้าที่ดี จะทำให้ประหยัดเวลาและ ค่าใช้จ่ายในการดำเนินงาน จึงเป็นที่มาของโครงการเรื่อง การจัดการระบบสินค้าและชิ้นส่วนอะไหล่ของบริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด

วัตถุประสงค์

เพื่อวิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการจัดการสินค้าคงคลังขาดประสิทธิภาพ และนำเสนอแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง

วิธีดำเนินการวิจัย

การศึกษาเรื่องการศึกษาเพื่อปรับปรุงการจัดการเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของคลังสินค้า และการจัดเก็บสินค้าด้วยการฝึกอบรม กรณีศึกษา บริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด ที่เกิดปัญหา เกิดการหาสินค้าคงคลังที่ต้องการใช้ไม่พบหรือการสูญหายของสินค้าคงคลังภายในบริษัท พนักงานไม่มีการบันทึกข้อมูลการจัดเก็บของสินค้าคงคลังในขณะปฏิบัติงาน ส่งผลให้เกิดความเสียหายต่อบริษัท ทำให้งานเกิดความล่าช้า ไม่สามารถส่งของทัน อาจทำให้การทำงานหยุดชะงักลง ส่งผลให้เกิดความล่าช้าในกระบวนการทำงาน อาจทำให้มีต้นทุนเพิ่มขึ้นเพราะมีการส่งสินค้าคงคลังใหม่ และอาจทำให้ส่งของไม่ทันตามความต้องการของลูกค้า คณะผู้วิจัยได้ใช้ทฤษฎี Stock location Methodology มีการจัดแบ่งรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าออกเป็น 6 แนวคิด ECRS และ 5W1H ในการปรับปรุงแก้ไข และป้องกันการเกิดปัญหา คณะผู้วิจัยได้กำหนดขอบเขตวิธีการวิจัยดังกล่าวมาใช้ในการดำเนินการศึกษา โดยสรุป ดังต่อไปนี้

1. วิธีการศึกษา

การศึกษาครั้งนี้ใช้วิธีการศึกษาเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) โดยผู้ศึกษาได้แบ่งลักษณะของการเก็บรวบรวมข้อมูลออกเป็น 2 ประเภทดังนี้

1.1 การเก็บข้อมูลระดับปฐมภูมิ ทำการศึกษาภาคสนาม (Field Study)

1.2 การเก็บข้อมูลทุติยภูมิ ผู้ศึกษาดำเนินการศึกษาค้นคว้าและศึกษาเอกสาร

ตลอดจนผลงานทางวิชาการที่เกี่ยวข้อง (Documentary Research)

2. ผู้ให้ข้อมูลสำคัญ คือ พนักงานฝ่ายคลังสินค้า และการจัดเก็บสินค้า จำนวน 7 คน

3. วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

3.1 ติดต่อกลุ่มประชากรเป้าหมายเพื่อขออนุญาตดำเนินการสัมภาษณ์

3.2 ติดต่อคณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

3.3 ดำเนินการสัมภาษณ์

3.4 รวบรวมข้อมูลจากการสัมภาษณ์ประเด็นที่กำหนดไว้

3.5 นำข้อมูลทั้งหมด (ปฐมภูมิและทุติยภูมิ) มาวิเคราะห์อย่างเป็นเหตุและผลตาม

วัตถุประสงค์ของการศึกษาครั้งนี้

4 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

4.1 Warehouse management system ระบบการจัดการคลังสินค้า

4.2 ECRS

Eliminate (E) คือ กำจัดขั้นตอนที่ไม่จำเป็นออกไป

Combine (C) คือ รวมขั้นตอนบางขั้นตอนเข้าด้วยกัน

Rearrange (R) คือ สลับหรือจัดลำดับขั้นตอนในการทำงานใหม่

Simplify (S) คือ ปรับปรุงขั้นตอนการทำงานให้ง่ายขึ้น

4.3 5W1H

4.4 สถิติในการวิเคราะห์ข้อมูล

$$\text{ผลิตภาพ} = \frac{\text{จำนวนความผิดพลาดที่เกิดขึ้นในเดือนที่เก็บข้อมูล}}{\text{จำนวนคำสั่งซื้อในเดือนที่เก็บข้อมูล}} \times 100$$

$$\text{การเปรียบเทียบผลิตภาพ} = \frac{\text{ผลิตภาพใหม่} - \text{ผลิตภาพเก่า}}{\text{ผลิตภาพเก่า}} \times 100$$

4.5 การวิเคราะห์ข้อมูลและการนำเสนอผลการศึกษา

ระเบียบวิธีการวิจัย ซึ่งผู้ศึกษาได้นำมาประยุกต์ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อการค้นคว้าอิสระเล่มนี้ ประกอบด้วยการศึกษาเชิงคุณภาพ (Qualitative Study) โดยมีการจัดเก็บข้อมูลในระดับปฐมภูมิและทุติยภูมิ ทั้งนี้เพื่อเก็บรวบรวมระดับปฐมภูมิ ผู้ศึกษาได้ดำเนินการสัมภาษณ์กับคุณวาชัญญ์ แสนธิ ตำแหน่ง Manager ของบริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด

แผนการดำเนินการวิจัย

- 1) การศึกษาและการเก็บรวบรวมข้อมูลก่อนปรับปรุง
- 2) การศึกษาและการเก็บรวบรวมข้อมูลหลังปรับปรุง
- 3) วิเคราะห์ข้อมูลวัดผลเปรียบเทียบก่อนและหลังปรับปรุงจากการลดเวลาลดต้นทุน และการเพิ่มประสิทธิภาพ
- 4) สรุปผลการดำเนินงาน

สรุปผลการวิจัย

1. สาเหตุของปัญหาจากการวิเคราะห์กระบวนการทำงาน คือ ไม่มีระบบการจัดการสินค้าคงคลังที่เป็นมาตรฐานเหมาะสมในการจัดเก็บ กระบวนการดูแลระบบการจัดการคลังสินค้ายังไม่เป็นระเบียบ เกิดความผิดพลาดในด้านจำนวนสินค้าที่จัดเก็บ การเบิกจ่ายหรือการเตรียมของส่งลูกค้าเกิดความผิดพลาด เกิดการสูญเสียในเรื่องการส่งมอบชิ้นงานล่าช้าไม่ทันตามกำหนดเวลา เกิดปัญหาการดำเนินงานผลิตขาดช่วงไปในบางผลิตภัณฑ์ทำให้เกิดปัญหาความล่าช้าในการจัดเตรียมผลิตภัณฑ์ส่งลูกค้า

2. การนำเสนอแนวทางการแก้ไขเพื่อลดความสูญเสียเปล่าด้วยหลัก ECRS พบว่า

E=การกำจัด (Eliminate) ในส่วนการผลิตที่มากเกินไปจนความจำเป็น ลดการเคลื่อนย้ายที่ไม่จำเป็น

C=การรวมกัน (Combine) สามารถลดการทำงานที่ไม่จำเป็นโดยการรวมขั้นตอนเข้าด้วยกัน

R=การจัดใหม่ (Rearrange) การจัดหาชิ้นตอนใหม่เพื่อลดกระบวนการบางอย่างที่ไม่จำเป็น

S=การทำให้งาน (Simplify) การปรับปรุงการทำงานให้ง่ายและสะดวกขึ้นเช่นการออกแบบส่งอำนาจการผลิตที่จะส่งผลในการผลิตให้ง่ายขึ้นได้

โดยการใช้หลัก 5 ส และระบบการจัดการคลังสินค้า มาปรับใช้เพื่อจัดสินค้าที่จะจัดส่งให้อยู่ในพื้นที่ที่มีการจัดแบ่งกันอย่างมีระเบียบ มีการจัดสินค้าให้อยู่ในตำแหน่ง รหัสสินค้าตรงตามที่ตั้งไว้ ผลของการแก้ปัญหาคือ ทีมงานสามารถหาสินค้าได้ง่ายขึ้น ไม่เสียเวลาในการหานานสามารถนำไปใช้ ปัญหาการรอสินค้าใหม่นานแก้ปัญหาโดยการใช้หลัก Just in Time และ Lean เพื่อที่จะคำนวณระยะเวลาส่งสินค้าใหม่ได้ เป็นลดความสูญเสียทางเวลา และลดปริมาณสินค้าคงคลัง ซึ่งจากเดิมที่มีปัญหาจากการจัดสินค้าผิดขึ้นไม่เป็นระเบียบ จึงทำให้เกิดการเสียเวลาในการหาสินค้าและต้องทำการสั่งซื้อใหม่โดยมีระยะเวลาในการรอสินค้านาน โดยส่งผลให้เกิดปัญหาการทำงานที่ล่าช้า และส่งมอบงานไม่ทันกำหนด จากการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับ ประเภท ขนาด วัสดุและความสำคัญ การกำหนดความถี่ในการตรวจนับสินค้าคงคลังทำให้ข้อมูลสินค้าคงคลังมีความแม่นยำจากเดิม 55% เป็น 95% เพิ่มขึ้น 40% ปัญหาการดำเนินงานผลิตขาดช่วงลดลงเดิม 50% เหลือ 20% รวมถึงประสิทธิภาพในการส่งมอบลูกค้าจากเดิม 80% เป็น 100% สามารถช่วยให้คลังสินค้าสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าและเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า

อภิปรายผลการวิจัย

จากการวิจัยบริษัท เอ็กซ์เดฟ จำกัด ได้นำหลักแนวคิดทฤษฎีการผลิตแบบลีน (Lean) ระบบการผลิตทันเวลาพอดี ก็กิจกรรม 5ส. 5W1H และการลดความสูญเสียเปล่า ECRS มาปรับและประยุกต์ใช้อย่างเป็นระบบ มุ่งเน้นการจัดความสูญเสียเปล่า ทำให้มีประสิทธิภาพในกระบวนการจัดเตรียมสินค้าเพื่อลดความสูญเสียในระบบ จัดส่งสินค้าได้ตามเวลานัดหมาย ส่งผลให้บริษัทรักษาความน่าเชื่อถือให้กับลูกค้าในมาตรฐานการขนส่งที่รวดเร็ว ตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างดีทั้งปัจจุบันและในอนาคต สอดคล้องกับงานวิจัยของลัดดาวลัย นันทจินดา (2559) ได้ศึกษาวิจัย “การประยุกต์ ECRS กับบริษัท ขนส่งระบบ Milk run กรณีศึกษาบริษัท ABC Transport จำกัด” พบว่า การทำงานเดิมบางขั้นตอนใช้เวลานาน และมีระยะทางสูญเสียเปล่าเกิดขึ้น ผลจากการประยุกต์ ECRS แสดงให้เห็นถึงการปรับปรุงการจัดทำเอกสาร Truck Control Sheet และลักษณะการวิ่งรับภาชนะเปล่า ทำให้สามารถประหยัดเวลากระบวนการทำงานในส่วนนี้ได้ร้อยละ 50 คือ จากเดิมที่ใช้ระยะเวลา 120 นาที ลดลงเหลือ 60 นาที และรถบรรทุกสามารถรับ-ส่งสินค้าได้ตามกำหนดเวลาในแต่ละรอบเวลาของ Milk run และยังสอดคล้องกับงานวิจัยของคุลยา ศรีโยม (2560) ได้ศึกษาวิจัย “การลดความสูญเสียเปล่าในกระบวนการผลิตดอกไม้จันทน์ กรณีศึกษากลุ่มออมทรัพย์เพื่อการผลิตบ้านแหลมเคียน” พบว่า จากการศึกษาระบบการผลิตดอกไม้จันทน์พร้อมวิเคราะห์สาเหตุของความสูญเสียโดยใช้แผนผังก้างปลา จากนั้นประยุกต์ใช้หลักการ ECSR เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานในกระบวนการผลิต และลดจำนวนงานระหว่างกระบวนการผลิต

พบว่า หลังจากปรับปรุงกระบวนการแล้วสามารถลดเวลาลงได้ 3 นาที คิดเป็น 10.34 เปอร์เซ็นต์ ส่งผลให้การดำเนินงานมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น

องค์ความรู้ใหม่

การคิดวิเคราะห์ปัญหาเป็นสิ่งที่จำเป็นในการทำวิจัย เพื่อใช้ในการแก้ไขปัญหา ข้อมูลที่ได้มาจากบุคลากรในหน่วยงาน ทำให้มีการนำมาประยุกต์ใช้ในการแก้ไขปัญหาและวิเคราะห์หาข้อเท็จจริงที่เกิดขึ้นในการปฏิบัติงาน โดยศึกษาสาเหตุของปัญหาและแนวทางการแก้ไขเพื่อปรับปรุงผลผลิตภาพ โดยใช้แนวคิดและทฤษฎี Stock location Methodology มีการจัดแบ่งรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าออกเป็น 6 แนวคิด ECRS และ 5W1H เพื่อจะช่วยให้หน่วยงานปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ เข้ามาช่วยในการปรับปรุงการทำงาน สามารถสรุปผลนำมาประยุกต์ใช้ในการทำงานได้จริง และนำเสนอแก่หน่วยงาน เพื่อนำไปปรับปรุงการปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

ข้อเสนอแนะ

การศึกษาเพื่อการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่องในบริษัท เป็นการศึกษาที่พิจารณาปัจจัยที่ส่งผลต่อคุณภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ใช้แนวคิดและทฤษฎี Stock location Methodology มีการจัดแบ่งรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าออกเป็น 6 แนวคิด ECRS และ 5W1H และการประเมินความเสี่ยงในการปรับปรุงให้ของเสียลดลงและประสิทธิภาพการผลิตสูงขึ้น การดำเนินการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่องในบริษัท

ข้อเสนอแนะเชิงนโยบาย

จากการศึกษาพอสรุปข้อเสนอแนะการดำเนินงานดังนี้

1. บริษัทควรกำหนดนโยบายในการฝึกอบรมถ่ายทอดเครื่องมือคุณภาพต่าง ๆ ให้แก่พนักงาน ให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่อง
2. บริษัทควรจัดศูนย์ความเป็นเลิศเพื่อมีหน้าที่ดูแลการจัดเก็บสินค้าโดยเฉพาะ และศึกษาเชิงปฏิบัติการโดยการใช้หลักการอื่น ๆ ในการปรับปรุงผลผลิตภาพสินค้าคงคลัง
3. บริษัทควรกำหนดการพัฒนากระบวนการควบคุมสต็อกสินค้าโดยใช้ระบบเข้าก่อนออกก่อน และใช้เครื่องคอมพิวเตอร์เข้ามามีส่วนในการจัดระบบบันทึก การรับ การจัดเก็บ เบิกจ่าย จากคลังสินค้าเพื่อความแม่นยำในการวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อเสนอแนะในการนำผลวิจัยไปใช้ประโยชน์

จากผลการวิจัยครั้งนี้ได้นำทฤษฎี Stock location Methodology มีการจัดแบ่งรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าออกเป็น 6 แนวคิด ECRS และ 5W1H มาประยุกต์ใช้ในการวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริงในการเกิดปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังและเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้มากขึ้น จากผลการวิจัยดังกล่าวเห็นควรว่าการนำหลักทฤษฎี Stock location Methodology มีการจัดแบ่งรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าออกเป็น 6 แนวคิด ECRS และ 5W1H มาใช้เผยแพร่ เพื่ออบรมและปรับปรุงประสิทธิภาพในการทำงานของพนักงานจะทำให้การเกิดความสูญเสียของสินค้าคงคลังลดลง

เอกสารอ้างอิง

- คำนาย อภิปรัชญาสกุล. (2553). *คลังสินค้า และศูนย์กระจายสินค้า*. กรุงเทพฯ: บริษัท โฟกัสมีเดีย แอนด์พับลิชซิ่ง จำกัด
- ศุภยา ศรีโยม. (2560). การลดความสูญเสียเปล่าในกระบวนการผลิตดอกไม้จันทน์ กรณีศึกษา กลุ่มออมทรัพย์เพื่อการผลิตบ้านแหลมเคียน. ใน *การประชุมมหาดใหญ่วิชาการระดับชาติและนานาชาติ ครั้งที่ 9* (น.1387-1395). สงขลา: มหาวิทยาลัยหาดใหญ่.
- ประยูร สุรินทร์และคณะ. (2551). การเพิ่มผลผลิตโดยการปรับปรุงวิธีการทำงาน กรณีศึกษา: บริษัทเซมิคอนดักเตอร์ จำกัด. ใน *การประชุมวิชาการช่างงานวิศวกรรมอุตสาหกรรม* (น. 133). สงขลา: คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์.
- ลัดดาวัลย์ นันทจินดา. (2559). *การประยุกต์ ECRS กับบริษัท ขนส่งระบบ Milk run กรณีศึกษา บริษัท ABC Transport จำกัด*. (ภาคนิพนธ์วิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน). คณะโลจิสติกส์: มหาวิทยาลัยบูรพา.
- สุภาภรณ์ ดาวสุก, (2558). การประยุกต์ใช้แนวคิดสินเพื่อเพิ่มผลิตภาพ. เข้าถึงได้จาก <http://www.vu.ac.th/apheitvu/journal/v4n2/>.pdf