การปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้าค้างส่ง

ของ Location NEW 11 แผนก Production & Inventory

กรณีศึกษา บริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด

นางสาวกัลยกร สถิตย์

โครงงานสหกิจศึกษานี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร

ปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะบริหารธุรกิจ

สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

ปีการศึกษา 2557

IMPROVEMENT OF DOCUMENTS TRACKING PRODUCT BACKLOG OF LOCATION NEW 11 IN DEPARTMENT PRODUCTION & INVENTORY CASE STUDY OF SUMIPOL CORPORATION LIMITED

MISS Kalyakorn Sathit

A-Co-Operative Education Paper Submitted in Partial Fulfillment of the

Requirement for the Degree of Bachelor of Business Administration

Program in Industrial Management

Thai-Nichi Institute of Technology

Academic Year 2014

หัวข้อโครงงานสหกิจ	การปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW11 แผนก Production & Inventory กรณีศึกษา บริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด
โดย	นางสาวกัลยกร สถิตย์
สาขาวิชา	การจัดการอุตสาหกรรม
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ สุรเดช ภัทรวิเชียร

คณะบริหารธุรกิจ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น อนุมัติให้นับโครงงานสหกิจศึกษาฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบัณฑิต

..... คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

(ผู้ช่วยศาตราจารย์รังสรรค์ เลิศในสัตย์)

วันที่ ..... เดือน..... พ.ศ. .....

คณะกรรมการสอบโครงงานสหกิจ

..... กรรมการสอบ

(อาจารย์ก้องเกียรติ วีระอาชากุล)

..... กรรมการและอาจารย์ที่ปรึกษา

(อาจารย์สุรเดช ภัทรวิเชียร)

..... ประธานสหกิจศึกษาสาขาวิชา

(อาจารย์อลงกรณ์ ประกฤติพงศ์)

ลิขสิทธิ์ของสถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

กัลยกร สถิตย์: การปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW 11 แผนกProduction & Inventory กรณีศึกษา บริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด. อาจารย์ที่ปรึกษา : สุรเดช ภัทรวิเชียร, 43 หน้า

รายงานฉบับนี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาวิธีการลดสินค้าคงคลังโดยสร้างแบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่งและทำการแบ่งกลุ่มของสินค้าตามทฤษฎี ABC analysis จัดมาตรการติดตามสินค้าค้างส่งเพื่อจะนำไปใช้ได้จริง และติดตามสินค้าที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน เพื่อการลดสินค้าค้างส่งให้ได้มากที่สุด เพราะลูกค้าคือตัวขับเคลื่อนของธุรกิจจึงต้องเอาใจใส่ในด้านนี้และการติดตามสินค้าเป็นเรื่องที่ดีและควรทำเพื่อติดตามความคืบหน้าของการสั่งสินค้า ซึ่งการทำงานนี้จะเป็นการประสานงานระหว่างฝ่ายขาย(sales Engineer) และฝ่าย Production & Inventory Control โดยทั้งนี้ก่อนที่จะเริ่มดำเนินงานนั้นจะต้องอาศัยหลัก PDCA ที่พร้อมจะทำการปรับปรุงอย่างถูกวิธี และใช้ ทฤษฎี ABC analysis มาใช้ในการแบ่งกลุ่มผลิตภัณฑ์เพื่อแบ่งช่วงเวลาในการติดตามสินค้า

จากผลการศึกษาและปรับปรุงได้สร้างแบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่งและสามารถนำไปใช้ได้จริงและทำการแบ่งกลุ่มของสินค้าตามหลักทฤษฎี ABC analysis สร้างมาตรการในการติดตามสินค้าทุกๆเดือนโดยการนัดประชุดระหว่างฝ่ายขาย (Sale Engineer) และแผนกสินค้าคงคลังเพื่อทำการกระตุ้นการติดตามสินค้า และการลดสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกินกว่า 6 เดือน สามารถทำการขายสินค้าค้างส่งได้ได้ทั้งหมดต่อปีคือ 3,812,498.05 บาท ประสิทธิภาพ 65.8%บรรลุผลตามที่ได้ตั้งเป้าไว้คือลดได้ 50% และจำนวนชิ้นที่ขายได้ 3,304 ชิ้น ประสิทธิภาพ 56.93%

คำสำคัญ : สินค้าค้างส่ง / การติดตาม / ABC analysis/แบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง

KALYAKORN SATHIT: IMPROVEMENT OF DOCUMENTS TRACKING PRODUCT BACKLOG OF LOCATION NEW 11 IN DEPARTMENT PRODUCTION & INVENTORY CASE STUDY OF SUMIPOL CORPORATION LIMITED ADVISOR : PROFESSOR SURADECH PHATTARAVICHIEN 43 PP.

This report. Objective to study how to reduce the inventory tracking form product backlog of goods and the clustering based on the theory of ABC. The measures analysis track product backlog to be used in practice. And track products with no movement over 6 months. In order to reduce unsold send as much as possible. Because the customer is driven of business must pay attention in this field and track products is a good story and should be doing to track the progress of the order. This work will be to coordinate between sales (sales Engineer) and the Production & Inventory Control the before starting operation shall be based on principlePDCA to ready improve working right role and use the theory of ABC analysis used in the classification of products to break time on the track goods.

The study and improvement of the tracking form product backlog, and can be used in the classification of goods based theory. ABC analysis create measures to track products every month by appointment in series between the sales department (Sale Engineer) and the inventory to stimulate tracking goods. And reduce the product backlog, no movement beyond the 6 month can sell goods product all per year is 3,812,498.05 Baht The efficiency 65.8% achieve as aim is it 50% and the number of pieces sold 3,304 pieces effective 56.93%.

Keyword : Product Backlog / follow up / ABC analysis / Report follow up inventory

กิตติกรรมประกาศ

ผู้จัดทำขอขอบพระคุณอาจารย์สุรเดช ภัทรวิเชียร เป็นอย่างสูงอาจารย์ที่ปรึกษาการสหกิจศึกษาและการจัดทำรายงาน ซึ่งได้ให้ความช่วยเหลือและให้คำชี้แนะถึงแนวทางในการศึกษาข้อมูล ตลอดจนข้อเสนอแนะต่างๆอันเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง ทำให้รายงานฉบับนี้ สำเร็จลุล่วงไปด้วยดี และขอขอบพระคุณ คุณวรัชญา อุมัษเฐียร ที่ปรึกษาในการสหกิจศึกษาที่คอยแนะนำและช่วยเพิ่มเติมปรับปรุงเนื้อหาให้รายงานมีความสมบูรณ์ยิ่งขึ้น

นอกจากนี้ ขอขอบพระคุณ คุณจิระพันธ์ อุลปาทร กรรมการผู้จัดการบริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด ที่ให้การสนับสนุนในการสหกิจศึกษา และเอื้อเฟื้อเอกสารและข้อมูลที่สำคัญที่เป็นประโยชน์ต่อการทำงาน คุณวัชเรนทร์ ลาภตระกูล หัวหน้าแผนก PC (Product & Inventory Control) ที่กรุณาให้เข้าไปศึกษาหน้างานที่แผนก คุณรชยา สิงหาปัด ที่ให้ความความช่วยเหลือเรื่องข้อมูลสินค้าค้างส่งคุณทนงศักดิ์ ยิ่งเจริญมาก ที่ได้ดูแลสวัสดิการของนักศึกษาตลอดการสหกิจ รวมถึงขอบพระคุณทีมงานทุกๆท่านในแผนก Product & Inventory Control ที่ให้ความช่วยเหลือและสนับสนุนแก่ผู้จัดทำ ตลอดระยะเวลาในการสหกิจศึกษา

สุดท้ายนี้ ผู้จัดทำขอขอบพระคุณ บิดามารดา ครอบครัว และเพื่อนๆ ทุกคน ที่มีส่วนในการสนับสนุนเป็นกำลังใจแก่ผู้จัดทำตลอดมา หากมีสิ่งขาดตกบกพร่องหรือผิดพลาดประการใด ผู้จัดทำต้องขออภัยเป็นอย่างสูงในข้อบกพร่องและความผิดพลาดนั้น

นางสาวกัลยกร สถิตย์

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	จ
กิตติกรรมประกาศ	ฉ
สารบัญ	ช
สารบัญตาราง	ฌ
สารบัญรูป	ญ
บทที่	
1 บทนำ	1
ที่มา แนวทางเหตุผล และปัญหา	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	3
เป้าหมาย	3
ขอบเขตด้านเนื้อหา	5
ขอบเขตด้านเวลา	5
ขั้นตอนการดำเนินงาน	5
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	5
นิยามศัพท์เฉพาะ	5
2 หลักการพื้นฐาน เอกสาร และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	6
7 QC Tools	6
PDCA	8
ABC analysis	10
ทักษะการประสานงาน	11
การติดตามและการประเมินผล	12

สารบัญ(ต่อ)

บทที่		หน้า
3	วิธีการดำเนินงาน	13
	แผนการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	13
	ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	13
	เครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล	13
	การเก็บรวบรวมข้อมูล	13
	ระยะเวลาการเก็บข้อมูล	14
	ขั้นตอนในการศึกษา	14
	การวิเคราะห์ข้อมูล	15
	การศึกษาวิธีการปรับปรุงและแก้ไขสภาพปัญหา	16
	Action Plan	17
4	ผลการดำเนินงาน	19
	ผลการวิเคราะห์สภาพปัญหา	19
	ผลการวิเคราะห์การปรับปรุงกระบวนการ	19
	มาตรการการติดตามสินค้าค้างส่ง	19
	การสร้างแบบฟอร์มเพื่อใช้ในการติดตามสินค้าค้างส่ง	21
	การแบ่งกลุ่มสินค้าตาม ABC analysis	24
	ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุง	28
	จัดทำให้เป็นมาตรฐาน	31
5	บทสรุปและข้อเสนอแนะ	32
	บทสรุป	32
	อภิปราย	32
	ข้อเสนอแนะในการศึกษา	33

สารบัญ(ต่อ)

หน้า

บรรณานุกรม..... 34

ภาคผนวก..... 36

ภาคผนวก ก. ประวัติโดยย่อของสถานประกอบการที่สหกิจศึกษา..... 37

ภาคผนวก ข. เอกสารที่เกี่ยวกับการตรวจสอบ..... 41

ประวัติผู้จัดทำ..... 43

สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น
TNI
THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

สารบัญตาราง

ตาราง		หน้า
3.1	แผนการปฏิบัติงาน	13
3.2	ตารางข้อมูลสินค้าค้างส่งของ Location NEW11	14
3.3	การพิสูจน์ก้างปลาเพื่อทำการเลือกสาเหตุที่สามารถแก้ไขได้	16
3.4	ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานมาตรการติดตามสินค้าค้างส่ง	17
3.5	ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานการสร้างแบบฟอร์มติดตามสินค้า	17
3.6	ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานการแบ่งกลุ่มสินค้า	18
4.1	ข้อมูลสินค้าค้างส่งเกินเดือนของเดือน ธันวาคม 2014	20
4.2	แบบฟอร์มการติดตามสินค้า	22
4.3	สินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือน ก่อนดำเนินงาน	23
4.4	แสดงรายการของกลุ่ม A	24
4.5	แสดงรายการของกลุ่ม B	25
4.6	แสดงรายการของกลุ่ม C	26
4.7	สินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือน หลังการดำเนินงาน	28
4.8	แสดงผลสรุปของการลดสินค้าค้างส่ง	28

สารบัญรูป

รูปที่		หน้า
1.1	กระบวนการสั่งซื้อสินค้า	2
1.2	กราฟแสดงปัญหาของกลุ่มสินค้าค้างส่ง	2
1.3	กราฟแสดง Location ที่พบปัญหาสินค้าค้างส่ง	3
1.4	กราฟแสดงข้อมูลสินค้าค้างส่ง Location NEW11 ในเดือนมกราคม	4
1.5	กราฟแสดงเป้าหมาย	4
2.1	แผนภาพ PDCA	8
2.2	กราฟแสดง ABC diagram	10
3.1	ขั้นตอนในการศึกษา	15
3.2	แผนภูมิก้างปลา	15
3.3	Theme แสดงปัญหา สาเหตุ แนวทางการปรับปรุง และวิธีปฏิบัติ	16
4.1	โปรแกรม Axapta	21
4.2	รวบรวมข้อมูลก่อนที่จะส่งให้เซลดำเนินงาน	21
4.3	เซลดูการใช้งาน	27
4.4	เซลโทรศัพท์หาลูกค้า	27
4.5	กราฟแสดงมูลค่าสินค้า ก่อน - หลัง	30
4.6	กราฟแสดงจำนวนชิ้นสินค้า ก่อน - หลัง	30
4.7	แผนภูมิแท่งแสดงยอดขายสินค้าค้างส่งในแต่ละเดือน	31

บทที่ 1
บทนำ

สภาวะความเป็นมา แนวทางเหตุผล และปัญหา

ในปัจจุบันคลังสินค้าของบริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด เป็นรูปแบบ Trading Business คือเป็นบริษัทที่รับสินค้ามาจากผู้ผลิตและทำการขายให้กับลูกค้า ไม่ได้เป็นผู้ผลิตสินค้าเองจึงต้องมี Lead time ในการสั่งซื้อสินค้า และการส่งมอบที่ตรงเวลาเพื่อสินค้าจะถึงมือลูกค้าในวันเวลาที่รวดเร็ว

สภาพปัจจุบันของกระบวนการสั่งซื้อสินค้ามีดังนี้

1.) ลูกค้าส่งใบ PO มายังที่ฝ่ายขายเพื่อจะทำการสั่งซื้อสินค้า

2.) ฝ่ายขายยืนยัน PO กลับไปเพื่อยืนยันความต้องการสินค้า

3.) ฝ่ายขายคีย์ข้อมูลของ PO ลงในโปรแกรม Axapta เพื่อทำการบันทึกข้อมูลลงระบบฐานข้อมูลของบริษัทและส่งข้อมูลมาให้แผนกสินค้าคงคลัง

4.) แผนกสินค้าคงคลังส่งใบ PO ให้ยัง Maker เพื่อสั่งผลิต

5.) Maker ได้รับคำสั่งซื้อและผลิตสินค้าตามคำสั่งซื้อ

6.) Maker ส่งข้อมูลกำหนดช่วงของ Lead time ของสินค้าและวันจัดส่งสินค้ามายังแผนกสินค้าคงคลัง

7.) แผนกสินค้าคงคลังส่งข้อมูลของ Lead time สินค้าและวันจัดส่งไปให้ยังฝ่ายขาย

8.) เมื่อสินค้าผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้วทำการชำระเงินค่าสินค้า

9.) สินค้ามาส่งยังคลังสินค้าที่สำนักงานอ่อนนุช

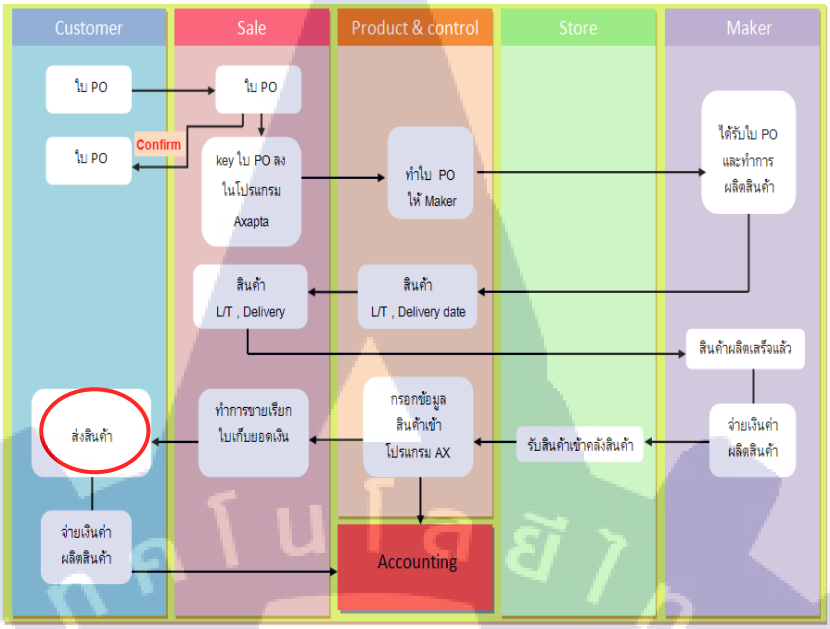
10.) คีย์ข้อมูลการรับสินค้าที่ผลิตเสร็จจากโรงงานเข้าโปรแกรม Axapta เพื่อทำการบันทึกข้อมูลลงระบบฐานข้อมูล

11.) ฝ่ายขายทำใบเรียกเก็บยอดเงินของค่าผลิตสินค้า

12.) ทำการส่งสินค้าไปยังลูกค้า

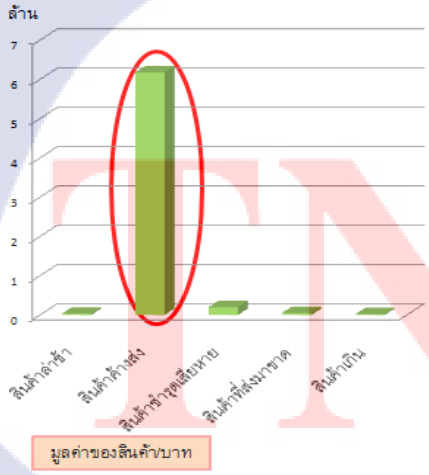
13.) เมื่อลูกค้าได้รับสินค้าแล้วจึงทำการชำระเงิน

จะทราบว่าเกิดปัญหาของเรื่องการส่งสินค้าโดยจะยังมีปัญหาเรื่องการส่งสินค้าอยู่ยังไม่ได้ทำการส่งสินค้าให้เรียบร้อยดังรูปที่ 1.1



รูปที่ 1.1 กระบวนการสั่งซื้อสินค้า

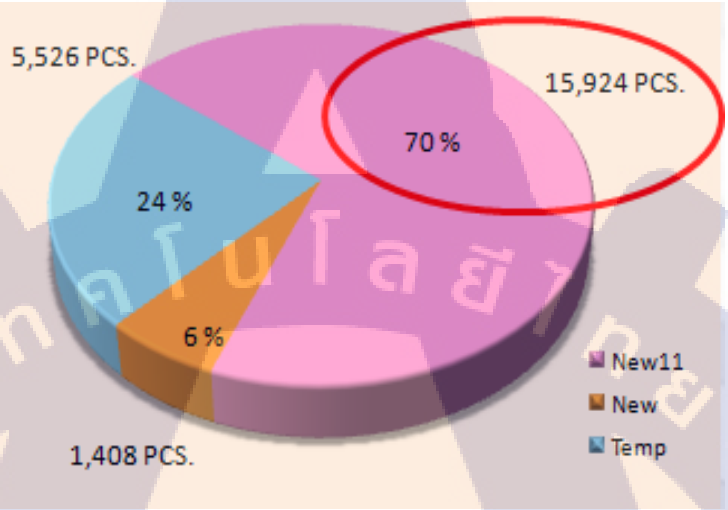
จะทราบได้ว่าปัญหาที่พบมากที่สุดคือสินค้าค้างส่งมีมูลค่าเยอะมากที่สุดเป็นจำนวนเงินหลักล้านบาทและปัญหาที่เหลือมีมูลค่าหลักหมื่นหลักแสนบาทเท่านั้น จึงต้องทำการศึกษากลุ่มสินค้าค้างส่งว่ามีสินค้าของ Location ใดที่ยังมีสินค้าค้างส่งอยู่ดังรูป 1.2



สินค้าล่าช้า	0.51%
สินค้าค้างส่ง	93.15%
สินค้าชำรุดเสียหาย	3.01%
สินค้าที่ส่งมาขาด	2.26%
สินค้าเกิน	1.05%

รูปที่ 1.2 กราฟแสดงปัญหาของกลุ่มสินค้าค้างส่ง

จะทราบได้ว่า Location NEW11 มีปัญหาสินค้าค้างส่งเยอะที่สุดจึงจะทำการแก้ไข Location นี้และในปัจจุบันยังไม่มีการติดตามสินค้า และไม่มีมาตรการการติดตามสินค้าที่ชัดเจน และไม่มีแบบฟอร์มในการติดตามสินค้าของบริษัท ดังรูปที่ 1.3



รูปที่ 1.3 กราฟแสดง Location ที่พบปัญหาสินค้าค้างส่ง

วัตถุประสงค์ของการศึกษา

ในการจัดทำโครงงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ ได้ตั้งวัตถุประสงค์ของการศึกษา ไว้ดังนี้

1.)การสร้างแบบฟอร์มของรายงานการติดตามสินค้า

2.) การติดตามสินค้าสินค้าโดยบางตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ ABC analysis

3.)การลดสินค้าค้างส่งให้ได้ 50% ทั้งมูลค่าและจำนวนชิ้น

เป้าหมาย

เป้าหมายของการของการติดตามสินค้าค้างส่งคือต้องการลดสินค้าค้างส่งให้ได้ 50% ทั้งมูลค่าและจำนวนชิ้น ในการติดตามสินค้าที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน ช่วงเวลา 6 เดือนนี้เป็นช่วงเวลาที่บริษัทกำหนดมาให้เพราะเป็นเวลาที่เหมาะสมที่สุดในการเลือกช่วงเวลาดังกล่าวมาทำการติดตามสินค้ามีเหตุผล ดังนี้

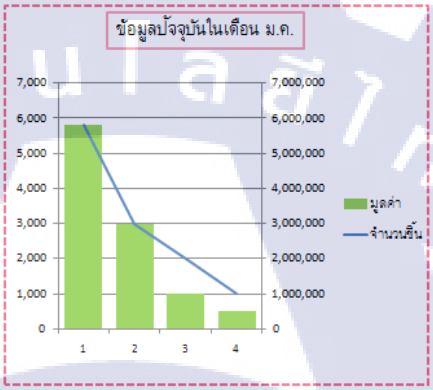
1.) ลูกค้าจะทำการสั่งซื้อสินค้าแล้ว Maker ผลิตสินค้าตามความต้องการของลูกค้าเสร็จสมบรูณ์จึงส่งสินค้ามายังบริษัท และช่วงเวลาของ Lead time ในการผลิตและสั่งซื้อส่วนใหญ่จะ

ใช้เวลาผลิตนาน เช่น รอบในการผลิตอยู่ที่ 4 เดือน จึงทำให้เกิดการรอสินค้าที่ผลิต และบริษัทจึงเล็งเห็นว่าช่วงเวลา 6 เดือนจึงเหมาะสมแล้ว

2.) ในและหลายๆกรณีลูกค้ามีการสั่งซื้อล่วงหน้า 2-4 เดือนจึงทำให้มีสินค้ายังค้างส่งอยู่ และเมื่อถึงวันนัดส่งสินค้าเซลจึงนำสินค้าไปส่งตามวันที่ลูกค้าต้องการ

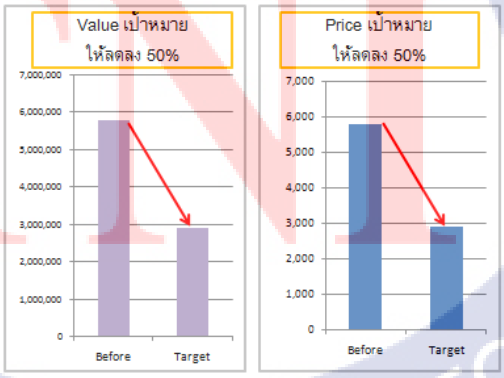
จากเหตุผลข้างต้น จึงเป็นที่มาของเป็นที่จะทำการลดสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน

จากข้อมูลปัจจุบัน ณ เดือน มกราคม 2558 สินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือนมีจำนวนทั้งสิ้น 5,803 ชิ้น เป็นจำนวน 5,789,874 บาท ดังรูปที่ 1.4



รูปที่ 1.4 กราฟแสดงข้อมูลสินค้าค้างส่ง Location NEW 11 ในเดือนมกราคม

เป้าหมายต้องการลดสินค้าค้างส่งให้ได้ 50% จากจำนวนชิ้นของสินค้าและมูลค่าของสินค้าทั้งหมดให้เหลือ 2,902 ชิ้น เป็นจำนวน 2,894,937 บาท ตัวชี้วัดคือ จำนวนสินค้าที่สามารถทำการขายได้ ดังรูปที่ 1.5



รูปที่ 1.5 กราฟแสดงเป้าหมาย

ขอบเขตของการดำเนินงาน

ในการศึกษาโครงงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ จัดแบ่งขอบเขตของการดำเนินงาน โดยมีรายละเอียด ประกอบด้วย

<u>ขอบเขตด้านเนื้อหา</u>

การติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW11

<u>ขอบเขตด้านเวลา</u>

ระยะเวลาในการดำเนินงาน 3 พฤศจิกายน 2557 ถึง 28 กุมภาพันธ์ 2558

ขั้นตอนการดำเนินงาน

1.) ศึกษากระบวนการโดยรวมของแผนก
2.) เก็บข้อมูล
3.) สำรวจสภาพปัจจุบันและหาจุดบกพร่อง
4.) ตั้งเป้าหมายที่จะแก้ไข
5.) ทำการปรับปรุงแก้ไข
6.) ติดตามผล
7.) จัดทำเป็นมาตรฐาน

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1.) สร้างมาตรฐานในการทำงานของแผนก Production & Inventory
2.) มีมาตรการติดตามสินค้าค้างส่งส่งผลให้เกิดส่งมอบสินค้าที่ทันเวลา

นิยามศัพท์เฉพาะ

1.) PO หมายถึง คือใบสั่งซื้อสินค้า
2.) AX หมายถึง เป็นชื่อย่อโปรมแกรม Axapta ที่ใช้ในการดูแลควบคุมสินค้าคงคลัง

บทที่ 2
หลักการพื้นฐาน เอกสาร และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

หลักการพื้นฐาน

ในการดำเนินโครงงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ ผู้จัดทำได้ศึกษาเอกสารหลักการพื้นฐานและเอกสารวิจัยที่เกี่ยวข้อง และได้นำเสนอตามหัวข้อหัวข้อต่อไปนี้

1. 7 QC Tools
2. PDCA
3. ABC analysis
4. ทักษะการประสานงาน
5. การติดตามและการประเมินผล

7 QC Tools

7 QC tools ได้มีการพัฒนาจากประเทศญี่ปุ่น ซึ่งถือว่าเป็นประเทศที่เรารู้กันดีว่ามีการเข้มงวดมากเรื่องของคุณภาพของสินค้า แต่ในความจริงแล้วแหล่งกำเนิดความคิดเรื่องคุณภาพนั้นมาจากนักวิชาการ ทางสหรัฐอเมริกา ไม่ว่าจะเป็น Dr. W.E.Deming (ผู้คิดค้นวงล้อคุณภาพ P-D-C-A) 7 QC Tools เน้นไปทางการแก้ไขปัญหาคุณภาพโดยเฉพาะการนำมาใช้ในการทำกิจกรรมกลุ่มควบคุมคุณภาพ (Quality Control Cycle : QCC) สามารถนำไปร่วมใช้ในการระดมสมอง ทำให้ได้ความคิดในการปรับปรุงงานได้ดีกว่าการคิดเพียงลำพัง ซึ่งบทความนี้ขอนำเสนอเครื่องมือคุณภาพทั้ง 7 ดังนี้

1.1) แผ่นตรวจสอบ (Check Sheet)

1.2) กราฟ (Graph)

1.3) แผนผังพาเรโต้ (Pareto Diagram)

1.4) แผนผังแสดงเหตุและผล (Cause & Effect Diagram)

1.5) ฮีสโตแกรม (Histogram)

1.6) แผนผังการกระจาย (Scatter Diagram)

1.7) แผนภูมิควบคุม (Control Chart)

กราฟ (Graph) เป็นแผนภาพประเภทหนึ่งที่เป็นการนำเสนอข้อมูลอย่างง่าย เช่น นำข้อมูลของเสียที่เกิดขึ้นในแต่ละวันมาเขียนลงกราฟแท่งจะได้เห็นแนวโน้มของปัญหาว่าจะมีลักษณะเพิ่มขึ้นหรือลดลง ง่ายต่อการตัดสินใจแก้ไขปัญหา

แผนภูมิพาเรโต้ (Pareto Chart) เป็นแผนภูมิที่ใช้แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างสาเหตุของความบกพร่องกับปริมาณของเสียที่เกิดขึ้น และในส่วนมากจะใช้คู่กับผังก้างปลาที่จะนำเสนอไปหัวข้อต่อไป

ผังก้างปลา (Fishbone Diagram) เป็นแผนผังแสดงความสัมพันธ์ระหว่างคุณลักษณะของปัญหา(ผล)กับปัจจัยต่าง ๆ(สาเหตุ)ที่เกี่ยวข้อง ซึ่งบางครั้งอาจจะเรียกว่าแผนผังแสดงเหตุและผล สามารถช่วยค้นหาสาเหตุของปัญหาที่เกิดขึ้นได้อย่างมีระบบ สามารถแบ่งกลุ่มได้ตามสาเหตุได้เมื่อทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้นก็ต้องระดมสมองหาสาเหตุเพื่อหาแนวทางการแก้ไข

1.4.1 ใช้ผังก้างปลาเมื่อใด

1.4.1.1 เมื่อต้องการให้เป็นแนวทางใน การระดมสมองซึ่งจะช่วยให้ทุกๆ คนให้ความสนใจในปัญหาของกลุ่มซึ่งแสดงไว้ที่หัวปลา

1.4.1.2 เมื่อต้องการทำการศึกษา ทำความเข้าใจ หรือทำความรู้จักกับกระบวนการอื่น ๆเพราะว่าโดยส่วนใหญ่พนักงานจะรู้ปัญหาเฉพาะในพื้นที่ของตนเท่านั้น แต่เมื่อมีการ ทำผังก้างปลาแล้ว จะทำให้เราสามารถรู้กระบวนการของแผนกอื่นได้ง่ายขึ้น

1.4.2 ขั้นตอนการสร้างแผนผังก้างปลา

1.4.2.1 ชี้บ่งปัญหาที่กำลังประสบอยู่อย่างชัดเจน (กำหนดปัญหาที่หัวปลา)

1.4.2.2 วางเป้าหมายที่องค์กรต้องการ โดยจะอยู่ในรูปที่สามารถวัดผลได้และอยู่ในขอบเขตเวลาที่กำหนดทั้งนี้เพื่อให้การแก้ไขปัญหามีจุดมุ่งหมายสู่ความสำเร็จ

1.4.2.3 จัดทำโครงสร้างของผังเบื้องต้น ช่วยให้เกิดความคิดสร้างสรรค์และคิดอย่างเป็นระบบ โดยอาจกำหนดกลุ่มปัจจัยที่จะทำให้เกิดปัญหานั้นๆ ส่วนมากมักจะใช้หลักการ 4M 1E เป็นกลุ่มปัจจัย (Factors) เพื่อนำไปสู่การแยกแยะสาเหตุต่างๆ ซึ่ง 4M 1E นี้มาจาก

M - Man คนงาน พนักงาน หรือบุคลากรทั้งจากภายในและภายนอก

M - Machine เครื่องจักรหรืออุปกรณ์อำนวยความสะดวก

M - Material ผลิตภัณฑ์ บริการ วัตถุดิบหรืออะไหล่ อุปกรณ์อื่นๆ

M - Method กระบวนการทำงาน

E - Environment อากาศ สถานที่ ความสว่าง บรรยากาศการทำงาน

หลังจากนั้นทำการระดมสมองเพื่อหาสาเหตุในแต่ละปัจจัยหาสาเหตุที่แท้จริงในแต่ละกิ่งจัดลำดับความสำคัญของสาเหตุโดยสามารถที่จะแตกตัวออกไปได้เรื่อย ๆ จนถึงจุดซึ่งเป็นมูลเหตุอันแท้จริงของปัญหานั้นเพื่อหาแนวทางการปรับปรุงต่อไป

PDCA

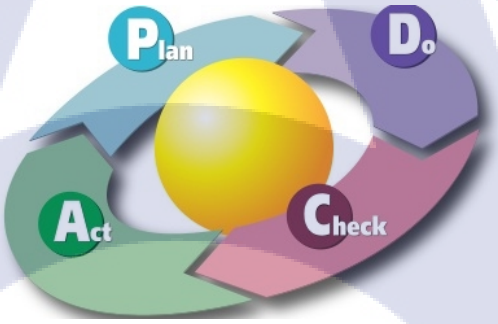
พัฒนามาจากวงจรที่คิดค้นโดยวอล์ทเตอร์ ซิวฮาร์ท ผู้บุกเบิกการใช้สถิติสำหรับวงการอุตสาหกรรมและต่อมาวงจรนี้เริ่มเป็นที่รู้จักกันมากขึ้นเมื่อ W.Edwards Deming ปรมาจารย์ด้านการบริหารคุณภาพเผยแพร่ให้เป็นเครื่องมือสำหรับการปรับปรุงกระบวนการทำงานของพนักงานภายในโรงงานให้ดียิ่งขึ้น และช่วยค้นหาปัญหาอุปสรรคในแต่ละขั้นตอนการผลิตโดยพนักงานเองจนวงจรนี้เป็นที่รู้จักกันในอีกชื่อว่า “วงจรเด็มมิ่ง” ต่อมาพบว่า แนวคิดในการใช้วงจร PDCA นั้นสามารถนำมาใช้ได้กับทุกกิจกรรม จึงทำให้เป็นที่รู้จักกันอย่างแพร่หลายมากขึ้นทั่วโลก PDCA เป็นอักษรนำของศัพท์ภาษาอังกฤษ 4 คำคือ

P : Plan หมายถึง วางแผน

D : DO หมายถึง ปฏิบัติตามแผน

C : Check หมายถึง ตรวจสอบ / ประเมินผลและนำผลประเมินมาวิเคราะห์

A : Action หมายถึง ปรับปรุงดำเนินการให้เหมาะสมตามผลการประเมิน



รูปที่ 2.1 แผนภาพ PDCA

การวางแผน (Plan: P) เป็นส่วนประกอบของวงจรที่มีความสำคัญเนื่องจากการวางแผนเป็นจุดเริ่มต้นของงานและเป็นส่วนสำคัญที่จะทำให้การทำงานในส่วนอื่น เป็นไปอย่างมีประสิทธิผล การวางแผนในวงจรเดมมิ่ง เป็นการหาองค์ประกอบของปัญหา โดยวิธีการระดมความคิด การหาสาเหตุของปัญหา การหาวิธีการแก้ปัญหา การจัดทำตารางการปฏิบัติงาน การกำหนดวิธีดาเนินการ การกำหนดวิธีการตรวจสอบ และประเมินผล ในขั้นตอนนี้ มีการดำเนินการดังนี้

1.) ตระหนักและกำหนดปัญหาที่ต้องการแก้ไขหรือปรับปรุงให้ดีขึ้น โดยสมาชิกแต่ละคนร่วมมือและประสานกันอย่างใกล้ชิดในการระบุปัญหาที่เกิดขึ้นในการดำเนินงานเพื่อที่จะร่วมกันทำการศึกษาและวิเคราะห์หาแนวทางแก้ไขต่อไป

2.) เก็บรวบรวมข้อมูลสำหรับการวิเคราะห์และตรวจสอบการดำเนินงานหรือหาสาเหตุของปัญหาเพื่อใช้ในการปรับปรุงหรือแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นซึ่งควรจะวางแผนและดำเนินการเก็บข้อมูลให้เป็นระบบระเบียบเข้าใจง่ายและสะดวกต่อการใช้งาน เช่น ตารางการตรวจสอบและแผนภูมิแผนภาพหรือแบบสอบถามเป็นต้น

3.) อธิบายปัญหาและกำหนดทางเลือก วิเคราะห์ปัญหาเพื่อใช้กำหนดสาเหตุ ของความบกพร่อง ตลอดจนแสดงสภาพปัญหาที่เกิดขึ้น ซึ่งนิยมใช้วิธีการเขียนและวิเคราะห์แผนภูมิหรือแผนภาพ เช่น แผนภูมิก้างปลา แผนภูมิพาเรโตและแผนภูมิการควบคุม เป็นต้นเพื่อให้สมาชิกทุกคนในทีมงานคุณภาพเกิดความเข้าใจในสาเหตุและปัญหาอย่างชัดเจนแล้วร่วมกันระดมความคิด(Brainstorm)ในการแก้ปัญหาโดยสร้างทางเลือกต่าง ๆที่เป็นไปได้ในการตัดสินใจแก้ปัญหา เพื่อมาทำการวิเคราะห์และตัดสินใจเลือกที่เหมาะสมที่สุดมาดำเนินงาน

การปฏิบัติตามแผน (Do: D) เป็นการลงมือปฏิบัติตามแผนที่กำหนดไว้ในตารางการปฏิบัติงานทั้งนี้สมาชิกกลุ่มต้องมีความเข้าใจถึงความสำคัญและความจำเป็นในแผนนั้นความสำเร็จของการนำแผนมาปฏิบัติต้องอาศัยการทำงานด้วยความร่วมมือเป็นอย่างดีจากสมาชิก ตลอดจนการจัดการทรัพยากรที่จำเป็นต้องใช้ในการปฏิบัติงานตามแผนนั้นๆในขั้นตอนนี้ ขณะที่ลงมือปฏิบัติจะมีการตรวจสอบไปด้วย หากไม่เป็นไปตามแผนอาจจะต้องมีการปรับแผนใหม่และเมื่อแผนนั้นใช้งานได้ก็นาไปใช้เป็นแผนและถือปฏิบัติต่อไป

การตรวจสอบ (Check: C) หมายถึงการตรวจสอบดูว่าเมื่อปฏิบัติงานตามแผน หรือการแก้ปัญหางานตามแผนแล้วผลลัพธ์เป็นอย่างไรสภาพปัญหาได้รับการแก้ไขตรงตามเป้าหมายที่กลุ่มตั้งใจหรือไม่การไม่ประสบผลสำเร็จอาจจะเกิดจากสาเหตุหลายประการ เช่นไม่ปฏิบัติตามแผนความไม่เหมาะสมของแผนการเลือกใช้เทคนิคที่ไม่เหมาะสม เป็นต้น

การดำเนินการให้เหมาะสม (Action: A) เป็นการกระทำภายหลังที่จากกระบวนการ 3 ขั้นตอนตามวงจรได้ดำเนินการเสร็จแล้ว ขั้นตอนนี้เป็นการนำเอาผลที่ได้จากขั้นการตรวจสอบ (C) มาดำเนินการให้เหมาะสมต่อไป

ประโยชน์ของ PDCA มีดังนี้

1.) เพื่อป้องกัน การนำวงจร PDCA ไปใช้ทำให้ผู้ปฏิบัติมีการวางแผนการวางแผนที่ดีช่วยป้องกันปัญหาที่ไม่ควรเกิดปัญหาขึ้นสำหรับการทำงาน ช่วยลดความสับสนในการทำงาน ลดการใช้ทรัพยากรมากหรือน้อยเกินความพอดีลดความสูญเสียที่ไม่จำเป็นในรูปแบบต่าง ๆ

2.) เพื่อแก้ไขปัญหา ถ้าเราประสบสิ่งที่ไม่เหมาะสมไม่สะอาดไม่สะดวกไม่มีประสิทธิภาพไม่ประหยัดเราควรแก้ปัญหาการใช้ PDCA เพื่อการแก้ปัญหาด้วยการตรวจสอบว่ามีอะไรบ้างที่เป็นปัญหาเมื่อหาปัญหาได้จึงนำมาวางแผนเพื่อดำเนินการตามวงจรต่อไป

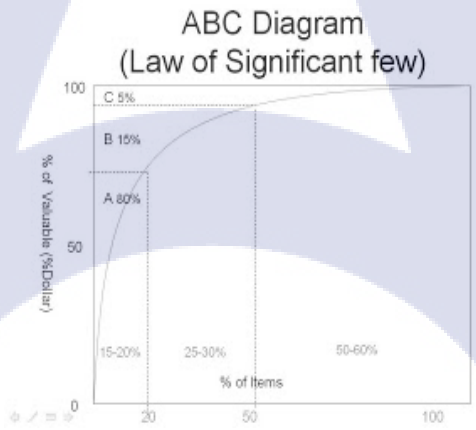
ABC analysis

การควบคุมสินค้าในโรงงานอุตสาหกรรมที่มีสินค้ามากมายและราคาแตกต่างกันวิธีการควบคุมที่ง่ายวิธีหนึ่งก็คือวิธีการจัดกลุ่มABC หรือ ABC Analysis วิธีนี้ทำได้โดยแยกสินค้าคงคลังออกตามประเภทความสำคัญหรือราคาโดยแบ่งออกเป็น 3 กลุ่ม คือ

กลุ่ม A กลุ่มที่เป็นสินค้าที่สำคัญมากมูลค่าสูง(High value) โดยทั่วไปจะมีสินค้าอยู่ประมาณ 10-20% ของสินค้าทั้งหมดและจะมีมูลค่าอยู่ประมาณ 70-80% ของมูลค่าสินค้าทั้งหมด

กลุ่ม B กลุ่มที่เป็นสินค้าที่ปานกลาง (Middle value) โดยทั่วไปสินค้าคงคลังประเภทนี้จะมีอยู่ประมาณ 30-40% ของสินค้าทั้งหมดและมูลค่าของสินค้าประเภทนี้จะมีค่าประมาณ 15% ของมูลค่าสินค้าทั้งหมด

กลุ่ม C กลุ่มสินค้าที่มีความสำคัญน้อยที่สุด (Small value) เป็นสินค้าที่มีราคาต่ำและมีเปอร์เซ็นต์ในการเก็บรักษาที่มากคือประมาณ 40-50% และมีมูลค่าของสินค้า 5-10% ของมูลค่าสินค้าทั้งหมด



รูปที่ 2.2 กราฟแสดง ABC diagram

การวางแผนการควบคุมสินค้า

กลุ่ม A จะมีการวางแผนอย่างดีเยี่ยม เพราะมีราคาต่อหน่วยของสินค้าสูง ผู้บริหารอุตสาหกรรมควรเอาใจใส่เป็นพิเศษ

กลุ่ม B จะมีการวางแผนควบคุมระดับปานกลางและควรเอาใจใส่พอสมควร

กลุ่ม C จะมีการวางแผนควบคุมในระดับที่ต่ำหรืออาจไม่จำเป็นที่จะต้องให้ความสนใจมากนัก

การควบคุมวัตถุดิบหรือสินค้าคงคลังดังกล่าวจะช่วยทำให้สะดวกในการตรวจสอบการดูแลรักษา เมื่อแผนกผลิตต้องการสินค้าหรือวัตถุดิบมาใช้ ตามแผนการผลิตที่ได้วางแผนไว้ ก็

จะแจ้งแผนกจัดซื้อหรือฝ่ายจัดซื้อทำการจัดซื้อต่อไปซึ่งแผนกจัดซื้อจะต้องทราบจำนวน คุณลักษณะ และชนิดตามที่ต้องการแล้วก็จะมาพิจารณาหรือกำหนดปริมาณการสั่งซื้อว่าจะซื้อคราวละเท่าไร จึงจะเพียงพอต่อการผลิตไม่มากเกินจนต้องทำให้เสียค่าใช้จ่ายในการดูแลรักษาเพิ่มขึ้นหรือไม่น้อยเกินไปจนทำให้สินค้าขาดมือและจะต้องพิจารณาอัตราการผลิตในแต่ละวัน ระยะเวลาที่ผู้ขายส่งสันค้ามาถึงหลักการสั่งซื้อ (Lead Time) และจะต้องรู้ว่าวัตถุดิบที่ต้องการขายจากแหล่งใด ใครเป็นคนขาย หลังจากนั้นทำการจัดซื้อ โดยจะต้องดูว่าสินค้าหรือวัตถุดิบมีราคาและความสำคัญเพียงใดเพื่อจะทำการจัดเก็บได้อย่างถูกต้อง

ทักษะการประสานงาน

สมิต สัชฌุกร.(2551).ความเข้าใจพื้นฐานเกี่ยวกับการประสานงาน

ทักษะการประสานงานความเข้าใจพื้นฐานเกี่ยวกับการประสานงา ในทางราชการได้มีนักวิชาการให้ความหมายไว้ว่าการประสานงานหมายถึง"การจัดระเบียบวิธีการทำงาน เพื่อให้งานและเจ้าหน้าที่ฝ่ายต่างๆ ร่วมมือปฏิบัติงานเป็นน้ำหนึ่งใจเดียว ไม่ทำให้งานซ้อนกัน ขัดแย้งกัน หรือเหลื่อมล้ำกันทั้งนี้เพื่อให้งานดำเนินไปอย่างราบรื่น สอดคล้องกับวัตถุประสงค์และนโยบายขององค์การนั้นอย่างสมานฉันท์และมีประสิทธิภาพ" ส่วนทางธุรกิจนิยมที่จะให้ความหมายว่าการประสานงานหมายถึง "การติดต่อสื่อสารให้เกิดความคิดความเข้าใจตรงกันในการร่วมมือปฏิบัติงานให้สอดคล้องทั้งเวลาและกิจกรรมที่จะต้องกระทำให้บรรลุวัตถุประสงค์อย่างสมานฉันท์เพื่อให้งานดำเนินไปอย่างราบรื่น ไม่เกิดการทำงานซ้ำซ้อนขัดแย้งหรือเหลื่อมล้ำกัน" องค์ประกอบของการประสานงานอาจพิจารณาองค์ประกอบที่สำคัญ ได้ดังนี้

1.) ความร่วมมือจะต้องสร้างสัมพันธภาพในการทำงานร่วมกันของทุกฝ่ายโดยอาศัยความเข้าใจ หรือการตกลงร่วมกัน มีการรวบรวมกำลังความคิด วิธีการ เทคนิค และระดมทรัพยากรมาสนับสนุนงานร่วมกันเพื่อให้เกิดความเป็นอันหนึ่งอันเดียวกันเต็มใจที่จะทำงานร่วมกัน
2.) จังหวะเวลาจะต้องปฏิบัติงานตามบทบาทหน้าที่และความรับผิดชอบของแต่ละคน ตามกำหนดเวลาที่ตกลงกันให้ตรงเวลา
3.) ความสอดคล้องจะต้องพิจารณาความพอเหมาะพอดีไม่ทำงานซ้อนกันเพื่อไม่เสียแรงในการทำงานหลายรอบ
4.) ระบบการสื่อสารจะต้องมีการสื่อสารที่เข้าใจตรงกันอย่างรวดเร็วและราบรื่น
5.) ผู้ประสานงาน จะต้องสามารถดึงทุกฝ่ายเข้าร่วมทำงานเพื่อตรงไปยังสู่จุดหมายเดียวกันตามที่กำหนดเป็นวัตถุประสงค์ของงาน

6.) การประสานงานเกิดจากความต้องการที่จะให้งาน หรือกิจกรรมย่อยๆ ที่จะทำเกิดผลสำเร็จ โดยปฏิบัติอย่างสอดคล้องในจังหวะเวลาเดียวกันได้ผลงานที่มีคุณภาพตามมาตรฐาน ก่อนการประสานงานเราควรกำหนดความต้องการให้แน่ชัดว่าเราจะประสานงานให้เกิดอะไรหรือเป็นอย่างไร หรือจะทำให้ได้ผลรับอย่างไรเพราะหากว่าไม่มีวัตถุประสงค์ที่ชัดเจนเราก็อาจจะประสานงานไปผิดจากที่ควรจะเป็น โดยทั่วไปเราประสานงานเพื่อให้การดำเนินงานมีความสะดวกราบรื่นไม่เกิดปัญหาข้อขัดแย้งกัน

การติดตามและการประเมินผล

การติดตามและการประเมินผล เป็นกระบวนการที่สำคัญกระบวนการหนึ่งของกระบวนการจัดการองค์กร ซึ่ง วิลเลียม เอ โชรด (William A. Shrode) และแดน วอยซ์จูเนียร์ (Dan Voich,Jr.) ได้ให้คำนิยามว่าการจัดการคือ“กิจกรรมหรือกระบวนการสำหรับการประสานและบูรณการการใช้ทรัพยากรเพื่อการบรรลุเป้าหมายขององค์กรด้วยการใช้คนซึ่งคนจะใช้เทคนิคและข่าวสารในโครงสร้างขององค์กร”ซึ่งจากคำจำกัดความนี้ ได้สะท้อนให้เห็นว่าการจัดการหมายถึงการปฏิบัติซึ่งอาศัยองค์ความรู้ของทฤษฎีองค์การมาใช้ให้บรรลุเป้าหมายขององค์กร ซึ่งอาจจะเป็นผลผลิตการบริการ หรือความพึงพอใจซึ่งกระบวนการจัดการดังกล่าวประกอบด้วยการวางแผน (Planning) การจัดองค์กร (Organizing) การเป็นผู้นำ (Leading) และการประเมินผล (Evaluation)

สำหรับกระบวนการติดตามและประเมินผลในปัจจุบันนั้นตามแนวคิดของ Robert S.Kaplan ได้เสนอแนวคิด Balanced Scorecard เพื่อใช้ในการวัดผลของกิจการที่จะทำให้ผู้บริหารระดับสูงเห็นภาพรวมขององค์กรได้ชัดเจนขึ้น ต้องมีการวัดผลด้านกระบวนการบริหารงาน การสร้างความพอใจให้แก่ลูกค้า ตลอดจนสร้างนวัตกรรมและการเรียนรู้ให้แก่องค์กรเพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันและการสร้างอนาคตให้แก่องค์กรด้วย

ด้วยแนวคิดนี้ผู้บริหารสามารถประเมินศักยภาพโดยรวมขององค์กรและความสามารถในการแข่งขัน และอนาคตขององค์กรนั้นๆได้ชัดเจนยิ่งขึ้นภายใต้มุมมองแต่ละด้านนั้นจะประกอบด้วยประเด็นต่างๆได้แก่

1.) วัตถุประสงค์ คือเพื่อเป็นการกำหนดวัตถุประสงค์ของแต่ละมุมมองที่ต้องการจะชี้วัด

2.) ตัวชี้วัด คือตัวชี้วัดนั้นจะแสดงให้เห็นว่าองค์กรได้บรรลุถึงวัตถุประสงค์หรือไม่

3.) เป้าหมาย คือเป้าหมายหรือค่าตัวเลขที่ตั้งไว้เพื่อให้องค์กรบรรลุถึงค่านั้นๆ

4.) แผนงาน โครงการที่ตั้งใจ คือแผนการปฏิบัติงานที่มีการลำดับขั้นตอน ซึ่งเป็นการผสมผสานระหว่างแนวคิดด้านการบริหารจัดการเชิงกลยุทธ์

บทที่ 3
วิธีการดำเนินงาน

โครงงานสหกิจศึกษา เรื่อง การปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW11 แผนก Production & Inventory ทั้งนี้มีขั้นตอนในการศึกษา ดังนี้

ตารางที่ 3.1 แผนการปฏิบัติงาน

PDCA	No.	Task name	Responsible	NOV14	DEC14	JAN15	FEB15
P	1	ศึกษาสภาพปัจจุบัน	Kalyakorn				
	2	กำหนดปัญหาที่พบ	Kalyakorn				
	3	วิเคราะห์ปัญหา	Kalyakorn				
	4	วิเคราะห์สาเหตุและเก็บข้อมูล	Kalyakorn				
D	5	ดำเนินการแก้ไขปรับปรุง	Kalyakorn				
C	6	ติดตามผล	Kalyakorn				
A	7	จัดทำเป็นมาตรฐาน	Kalyakorn				

Plan

Action

ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

เก็บรวมรวมข้อมูลมาจากสินค้าในคลังสินค้าสำนักงานใหญ่ (อ่อนนุช) เฉพาะ Location NEW 11 เป็นสินค้าค้างส่งตั้งแต่วันที่ 01/01/2011 จนถึงวันที่ 31/06/2014 สินค้าค้างส่งที่อยู่ในช่วงเวลานี้มีจำนวนทั้งหมด 423 Item เป็นจำนวน 5,803 ชิ้น เป็นมูลค่า 5,795,474 บาท

การเก็บรวบรวมข้อมูล

<u>เครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล</u>

ใช้โปรแกรม Microsoft Excel ในการเก็บข้อมูล ใช้โปรแกรม Axapta ในการสืบค้น

<u>การเก็บรวบรวมข้อมูล</u>

จากข้อมูลที่มีอยู่คือสินค้าค้างส่งของทุกๆเดือน จะต้องหาสินค้าค้างส่งที่เกิน 6 เดือน จากในกลุ่มข้อมูลนี้ จึงทำการเลือกข้อมูลมาทีละตัวโดยโปรแกรม Axapta ในการสืบค้น โดยใช้วันที่ 6 มกราคม 2015 ย้อนหลังไป 6 เดือนคือ ตั้งแต่วันที่ 01/01/2011 จนถึงวันที่ 31/06/2014

ถ้าหากสินค้าที่ค้นหาอยู่ในช่วงเวลานี้จึงนำข้อมูลบันทึกลงในไฟล์ Microsoft Excel และแยกตาม Location ของเซลล์แต่ละคนและหาชื่อของลูกค้าที่สั่งสินค้าชิ้นนี้

ข้อมูลของสินค้าค้างส่งที่เคยได้ทำการบันทึกไว้ ดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.2 ตารางข้อมูลสินค้าค้างส่งของ Location NEW11

Item number	Customer	Sale	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
12AAM588	KYOWA KOGYO (THAILAND) LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	1,820.00	1820	17/5/2013	22/5/2013	OVERLAY CHARTS NO.12
183-202	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,210.59	3210.59	20/12/2013	3/6/2013	POCKET MAGNIFIER
546-118	SEAGATE TECHNOLOGY (THAILAND) LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	3,478.48	17392.4	20/11/2012	26/11/2012	DIAL TENSION GAUGE
ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	2,118.00	10590	2/12/2013	4/12/2013	CHAMFER DRILL
CNMG120408N-SX AC820P	HITACHI AUTOMOTIVE SYSTEMS KORAT, LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	40	93.00	3720	12/12/2013	16/12/2013	INSERT
CPM-LT 5P (OH3)M 4x0.7 100	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	7	543.00	3801	15/10/2012	18/10/2012	TAP
JPT0-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	10	502.00	5020	26/6/2014	2/9/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	25/4/2014	2/5/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT11T303-10 DA2200 (SHT)	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	502.00	2510	27/11/2013	3/12/2013	PCD INSERT
JPT0-VBMT110303-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	26/6/2014	27/6/2014	PCD INSERT
KYM0-DLC-EQD R10	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	12	10,000.00	120000	31/10/2013	3/6/2013	ENDMILL
KYM0-FX-LDS 12x60	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,300.00	3300	24/6/2013	1/7/2013	DRILL
KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T1108547)	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	20	3,535.00	70700	17/6/2014	5/8/2014	TAP
KYM0-TRS-HO-5D 3.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	9	3,270.00	29430	5/11/2013	7/11/2013	DRILL
KYM0-TRS-HO-5D 5.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	8	3,660.00	29280	23/7/2013	6/1/2014	DRILL
KYM0-WD-10D 4.3	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	10	4,115.00	41150	26/9/2013	1/10/2013	DRILL
NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,630.00	16630	27/3/2013	3/2/2014	PCD REAMER
NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	15,650.00	15650	14/5/2014	2/12/2014	PCD REAMER(MOU)
NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	2	17,000.00	34000	17/2/2014	3/2/2014	PCD REAMER
SET0-DRWG.NO.TRDX00003A0	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	4	18,500.00	74000	11/2/2014	12/2/2014	PCD CUTTING
SET0-NF-DCMT11T303 DA1000	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	16/12/2013	19/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-DCMT11T308 DA1000	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	29/11/2013	4/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-SNEW1204ADFR-PM DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	850.00	4250	6/9/2013	10/9/2013	INSERT
SET0-NF-TPGW110304-PM DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	6	502.00	3012	20/8/2013	27/8/2013	INSERT
SET0-TOOL NO.SCK-12N	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,960.00	16960	5/6/2013	7/6/2013	PCD CUTTING
TGAR4480 H1	TOYONAGA (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	275.00	1375	7/8/2012	9/8/2012	INSERT
TYG0-NU-VBGW110304F BN700	TOYONAGA (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	33	550.00	18150	23/11/2012	5/11/2012	CBN INSERT
WEX3080R	M.N.T. CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	6,558.00	6558	25/10/2013	29/10/2013	ENDMILL
WXL-LN-EDS 3x14	THAI MITSUWA PUBLIC COMPANY LIMITED	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	521.00	521	17/12/2012	20/12/2012	CARBIDE ENDMILL
WX-MS-GDS 1.52	THAI MITSUWA PUBLIC COMPANY LIMITED	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	566.00	566	29/11/2012	13/12/2012	CARBIDE DRILL
YSVE-SET	M.N.T. CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	2	1,218.12	2436.24	1/6/2012	13/6/2012	BARITORI BAR E SET

ระยะเวลาการเก็บข้อมูล

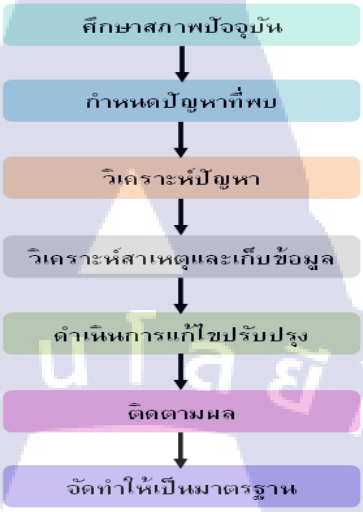
ตั้งแต่วันที่ 6 มกราคม พ.ศ.2558 - 15 มกราคม พ.ศ.2558

ขั้นตอนในการศึกษา

ในส่วนของขั้นตอนในการศึกษานั้น ผู้วิจัยได้ใช้หลักการของ QC Story ซึ่งเป็นขั้นตอนในการแก้ไขปัญหาภายใต้เงื่อนไขการพัฒนาบุคลากรให้เข้าใจถึงหลักการในการบริหารโครงการด้วยวงจร P-D-C-A โดยมีขั้นตอน 7 ประการ ได้แก่

1.) ศึกษาสภาพปัจจุบัน
2.) กำหนดปัญหาที่พบ
3.) วิเคราะห์ปัญหา
4.) วิเคราะห์สาเหตุและเก็บข้อมูล
5.) ดำเนินการแก้ไขปรับปรุง
6.) ติดตามผล
7.) จัดทำให้เป็นมาตรฐาน

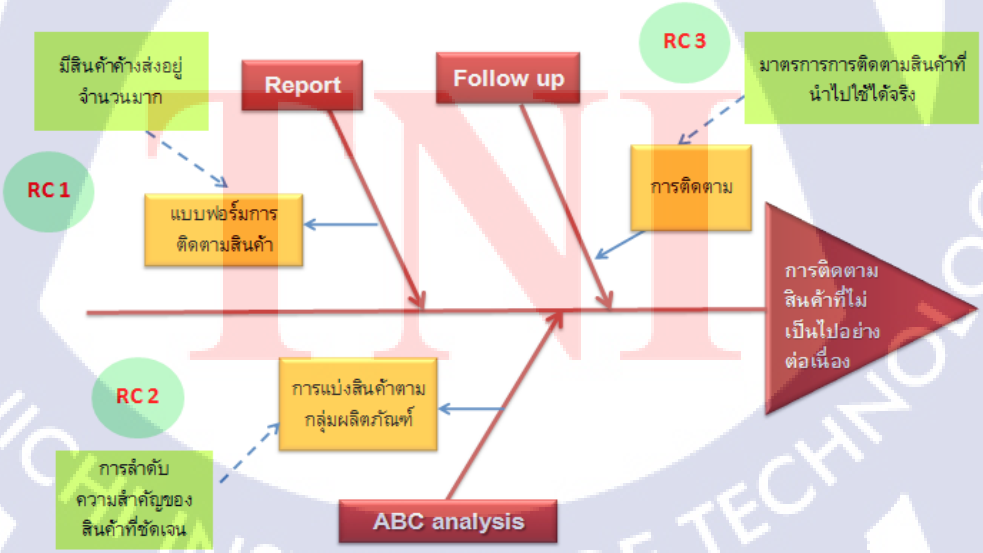
ขั้นตอนของการศึกษาข้อมูลการปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW 11 แผนก Production & Inventory ดังรูปที่ 3.1



รูปที่ 3.1 ขั้นตอนในการศึกษา

การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิเคราะห์ข้อมูลจะวิเคราะห์โดยการใช้แผนภูมิก้างปลาเพื่อหาสาเหตุในแต่ละปัจจัย หาสาเหตุที่แท้จริงในแต่ละกิ่ง จัดลำดับความสำคัญของสาเหตุโดยสามารถที่จะแตกตัวออกไปได้เรื่อย ๆจนถึงจุดซึ่งเป็นมูลเหตุอันแท้จริงของปัญหานั้นเพื่อหาแนวทางการปรับปรุงต่อไปดังรูปที่ 3.2



รูปที่ 3.2 แผนภูมิก้างปลา

การพิสูจน์ก้างปลาโดยมีหัวข้อในการพิสูจน์คือ การแก้ไขได้ด้วยตนเอง ไม่ต้องลงทุน ทำได้ในเวลาอันสั้น ดังตารางที่ 3.3

ตารางที่ 3.3 การพิสูจน์ก้างปลาเพื่อทำการเลือกสาเหตุที่สามารถแก้ไขได้

ปัญหา	สาเหตุ	แก้ไขได้ด้วยตัวเอง	ไม่ต้องลงทุน	ทำได้ในเวลาอันสั้น
ขาดการติดตาม	Follow up	✓	✓	✓
การแบ่งสินค้าตามกลุ่มผลิตภัณฑ์	ABC Analysis	✓	✓	✓
แบบฟอร์มการติดตามสินค้า	Report	✓	✓	✓

การศึกษาวิธีการปรับปรุงและแก้ไขสภาพปัญหา

แนวทางการปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW11 แผนก Production & Inventory ดังรูปที่ 3.3

รูปที่ 3.3 Theme แสดงปัญหา สาเหตุ แนวทางการปรับปรุง และวิธีปฏิบัติ

Action Plan

การแก้ไขปัญหาด้วยมาตรการติดตามสินค้าค้างส่งดังตารางที่ 3.4

ตารางที่ 3.4 ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานมาตรการติดตามสินค้าค้างส่ง

ประเด็นปัญหา	ขั้นตอนการดำเนินงาน	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องมือที่ใช้/ทฤษฎี	ช่วงเวลา																																			
				เดือน มกราคม																																			
				5	6	7	8	9	12	13	14	15	16	19	20	21	22	23	26	27	28	29	30	2	3	4	5	6	9	10	11	12	13	16	17	18	19	20
มาตรการการติดตามสินค้าค้างส่ง	1. นัดฝ่ายที่เกี่ยวข้องมาประชุมเพื่อประสานงานเรื่องมาตรการติดตามสินค้า	ประชุมเพื่อจัดหามาตรการการติดตามสินค้า โดยจะทำการประชุมทุกๆเดือน โดยจะมีฝ่ายขาย (Sales Engineer) และแผนก Production& Inventory	ทักษะการประสานงาน																																				
	2. รวมรวมข้อมูลสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน	รวมรวมข้อมูลของ Location NEW11 และหารายชื่อลูกค้าและเซลที่ดูแลสินค้า	Program Axapta & Mircosoft Excel																																				
	3.ส่งให้เซลดำเนินการติดตาม	ส่งข้อมูลที่มีอยู่ให้เซลนำไปดำเนินการติดตาม	ทักษะการประสานงาน																																				
	4. เซลทำการติดตามสินค้าค้างส่ง	เซลทำการติดตามสินค้า โดยดูจากการใช้งานของสินค้า,โทรสอบถามลูกค้า,และเข้าพบลูกค้าเพื่อประสานงานเรื่องการส่งสินค้า	การติดตามและประเมินผล																																				
	5. สรุปข้อมูลของสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน	สรุปข้อมูลสินค้าสามารถขายออกได้ตามเป้าหมายหรือไม่	7 QC Tools (Graph)																																				
	6. จัดทำให้เป็นมาตรฐาน	ทำการติดตามสินค้าค้างส่งของ Location NEW11 โดยจะมีการเข้าประชุมทุกๆเดือนและมอบหมายให้มีผู้ดูแลการติดตามสินค้าค้างส่ง	ทักษะการประสานงาน																																				

การแก้ไขปัญหาด้วยการสร้างแบบฟอร์มติดตามสินค้าดังตารางที่ 3.5

ตารางที่ 3.5 ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานการสร้างแบบฟอร์มติดตามสินค้า

ประเด็นปัญหา	ขั้นตอนการดำเนินงาน	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องมือที่ใช้/ทฤษฎี	ช่วงเวลา										
				เดือน มกราคม										
				5	6	7	8	9	12	13	14	15	16	19
แบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง	สร้างแบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง	สร้างแบบฟอร์มการติดตามสินค้าเพื่อตอบสนองการติดตาม	7 QC Tools (Check sheet)											

การแก้ไขปัญหาด้วยการแบ่งกลุ่มสินค้าดังตารางที่ 3.6

ตารางที่ 3.6 ตารางแสดงแผนปฏิบัติการงานการแบ่งกลุ่มสินค้า

ประเด็นปัญหา	ขั้นตอนการดำเนินงาน	รายละเอียดการปฏิบัติงาน	เครื่องมือที่ใช้/ทฤษฎี	ช่วงเวลา								
				เดือน มกราคม								
				5	6	7	8	9	12	13	14	15
แบ่งกลุ่มสินค้าตาม ABC analysis	นำข้อมูลของสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือนมา	นำข้อมูลมาดำเนินการตามทฤษฎี ABC analysis	ABC Analysis									
	แบ่งช่วงเวลาการติดตาม	แบ่งช่วงเวลาการติดตาม ตามกลุ่ม A,B,C เพื่องานต่อการติดตามสินค้าค้างส่งทั้งหมด	ABC Analysis									
	ส่งข้อมูลให้เซล	ส่งข้อมูลของการแบ่งกลุ่มตามผลิตภัณฑ์ให้เซลเพื่อทำการเก็บข้อมูลและดำเนินการ	ทักษะการประสานงาน									

ดังตารางที่ 3.4 - 3.6 ที่กล่าวมาข้างต้นจะเป็นมาตรการที่จะแก้ปัญหาสินค้าค้างส่งของ Location NEW 11 โดยมีประเด็นปัญหาทั้งสิน 3 ประการคือ

1.) มาตรการการติดตามสินค้าค้าค้างส่ง
2.) แบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง
3.) แบ่งกลุ่มสินค้าตาม ABC analysis

บทที่ 4
ผลการดำเนินงาน

ในบทนี้จะแสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลของสินค้า Location NEW11 การจัดทำแบบฟอร์มติดตามสินค้าค้างส่ง มาตรการติดตามสินค้าค้างส่งและสินค้าที่ค้างส่งที่มากกว่า 6 เดือน หรือผลการดำเนินงานจากการศึกษาตามขั้นตอนในการดำเนินงานที่กล่าวไว้ในบทที่ 3 โดยมีหัวข้อ ดังนี้

4.1ผลการวิเคราะห์สภาพปัญหา

จากการลงไปศึกษาหน้างานจริงเพื่อดูสภาพปัญหาที่เกิดขึ้น มีหัวข้อดังนี้

1.) ยังไม่มีการติดตามสินค้าที่ชัดเจนเนื่องมาจากไม่มีผู้รับผิดชอบและไม่มีการพูดคุยอย่างเป็นทางการของการติดตามสินค้าค้างส่ง และมาตรการในการติดตามสินค้ายังไม่เกิดขึ้นเพราะ การติดตามสินค้าเป็นความรับผิดชอบของเซลอยู่แล้วจึงไม่ได้เข้าไปเกี่ยวข้องในส่วนนั้นแต่เมื่อปัจจุบันสินค้าค้างส่งมีเยอะขึ้นจึงจำเป็นต้องเข้ามามีส่วนร่วมในการติดตามสินค้าค้างส่ง

2.) ไม่มีการแบ่งกลุ่มของสินค้าตาม ABC analysis การแบ่งกลุ่มของจะส่วนให้เห็นความสำคัญของสินค้าแต่ละกลุ่ม เพื่อที่จะได้มีจุดมุ่งหมายชัดเจนในการติดตามสินค้าว่าแต่ละกลุ่มต้องมีช่วงเวลาในการติดตามเท่าใด

3.) ไม่มีแบบฟอร์มการติดตามสินค้าเอกสารการติดตามสินค้ายังไม่มีการจัดทำขึ้น หากมีแบบฟอร์มการติดตามสินค้าจะช่วยให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่นกว่าเดิม มีแบบฟอร์มที่ทุกคนเข้าใจไปในทิศทางเดียวกันและสามารถนำไปใช้ได้กับทุกLocation

4.2 ผลการวิเคราะห์การปรับปรุงกระบวนการ

มาตรการการติดตามสินค้าค้างส่ง (การแบ่งกลุ่มสินค้าตาม ABC analysis และการสร้างแบบฟอร์มการติดตามสินค้าจะอยู่ในมาตรการติดตามสินค้าค้างส่งเพราะเป็นการทำงานอย่างต่อเนื่องกัน)

1.) นัดฝ่ายที่เกี่ยวข้องมาประชุมหารือกัน คือฝ่ายขายและแผนกสินค้าคงคลัง เพื่อมาหารือทำความเข้าใจกับประเด็นปัญหาที่เกิดขึ้น คือ ยังไม่มีมาตรการการติดตามสินค้าค้างส่งของทุก Location ในคลังสินค้าโดยจะทำการสร้างมาตรการการติดตามสินค้าคือ จะทำการเรียนเซลเข้ามาประชุมทุก ๆเดือนเพื่อสอบถามความคืบหน้าของสินค้าค้างส่งที่ตัวเองได้ดูแลอยู่โดยทำการประชุมเพื่อหารือกำหนดการว่าจะมีแนวทางการติดตามอย่างไร จะต้องทำกิจกรรมใดแล้วก่อให้เกิดผลประโยชน์ในการติดตามสินค้าคงคลังมากที่สุด และกระตุ้นให้เซลออกไปติดตามลูกค้าและทำการขายสินค้าและดำเนินการอย่างจริงจังเพื่อการลดสินค้าค้างส่งให้ได้มากที่สุด

2.) ทำการสร้างมาตรการติดตามสินค้าค้างส่ง จากการประชุมมีความเห็นที่จะลดสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกินกว่า 6 เดือนของ Location NEW 11 เป็นนโยบายของบริษัทที่เลือกช่วงเวลานี้ โดยมีเป้าหมายคือลดให้ได้ 50% และจะต้องทำการเข้าประชุมในทุก ๆโดยกำหนดให้ประชุมสัปดาห์แรกของเดือนและมีการมอบหมายหน้าที่ให้พนักงานในแผนก Production & inventory เป็นผู้ดูแลเรื่องฐานข้อมูลเพื่อทำส่งให้เซล และเซลเป็นผู้ดูสินค้าค้างส่งของสินค้าที่ตนเองได้ทำการสั่งซื้อมาแล้วไม่ได้นำสินค้าออกไปขาย

3.) ทำการรวมรวมข้อมูลของสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือนโดยมีข้อมูลสินค้าค้างส่งแต่ละเดือนของเดือน ธันวาคม 2014 โดยยึดจากวันที่ 6 มกราคม 2015 ย้อนหลังไป 6 เดือนและทำการหาสินค้าที่อยู่ในช่วงเวลา วันที่ 01/01/2014 จนถึงวันที่ 31/06/2014 จะถือว่าเป็นสินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือน เมื่อได้รายการของสินค้าที่ค้าส่งแล้วให้นำแต่ละรายการค้นหารายชื่อของลูกค้าและเซลผู้ดูแลลูกค้าแต่ละรายด้วยโปรแกรม Axapta

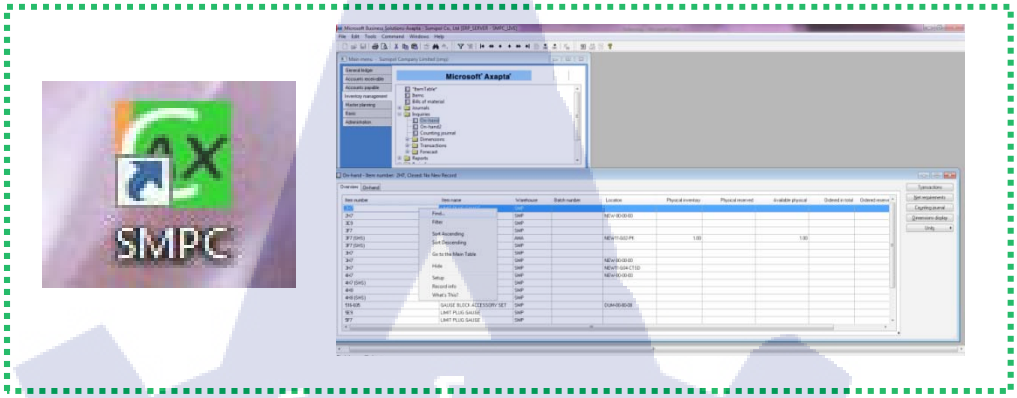
ข้อมูลเดิมของสินค้าค้างส่งที่มีอยู่ของเดือนธันวาคม 2014 ดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 ข้อมูลสินค้าค้างส่งเกินเดือนของเดือน ธันวาคม2014

SUMMARY LOCATION NEW11 **Date :** 27 December 2014

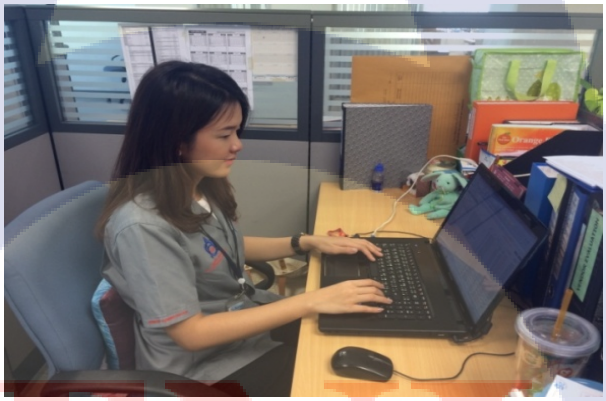
Item number	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
12AAM588	SMP	NEW11-G01-CH	1	1,820.00	1820	17/5/2013	22/5/2013	OVERLAY CHARTS NO.12
183-202	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,210.59	3210.59	20/12/2013	3/6/2013	POCKET MAGNIFIER
546-118	SMP	NEW11-G01-CH	5	3,478.48	17392.4	20/11/2012	26/11/2012	DIAL TENSION GAUGE
ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	SMP	NEW11-G01-CH	5	2,118.00	10590	2/12/2013	4/12/2013	CHAMFER DRILL
CNMG120408N-SX AC820P	SMP	NEW11-G01-CH	40	93.00	3720	12/12/2013	16/12/2013	INSERT
CPM-LT 5P (OH3)M 4x0.7 100	SMP	NEW11-G01-CH	7	543.00	3801	15/10/2012	18/10/2012	TAP
JPT0-DCNT0702025-10 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	10	502.00	5020	26/6/2014	2/9/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	25/4/2014	2/5/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT11T303-10 DA22	SMP	NEW11-G01-CH	5	502.00	2510	27/11/2013	3/12/2013	PCD INSERT
JPT0-VBNT110303-10 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	26/6/2014	27/6/2014	PCD INSERT
KYM0-DLC-EQD R10	SMP	NEW11-G01-CH	12	10,000.00	120000	31/10/2013	3/6/2013	ENDMILL
KYM0-FX-LDS 12x60	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,300.00	3300	24/6/2013	1/7/2013	DRILL
KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T11	SMP	NEW11-G01-CH	20	3,535.00	70700	17/6/2014	5/8/2014	TAP
KYM0-TRS-HO-5D 3.4	SMP	NEW11-G01-CH	9	3,270.00	29430	5/11/2013	7/11/2013	DRILL
KYM0-TRS-HO-5D 5.4	SMP	NEW11-G01-CH	8	3,660.00	29280	23/7/2013	6/1/2014	DRILL
KYM0-WD-10D 4.3	SMP	NEW11-G01-CH	10	4,115.00	41150	26/9/2013	1/10/2013	DRILL
NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,630.00	16630	27/3/2013	3/2/2014	PCD REAMER
NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	15,650.00	15650	14/5/2014	2/12/2014	PCD REAMER(MOU)
NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	2	17,000.00	34000	17/2/2014	3/2/2014	PCD REAMER
SET0-DRWG.NO.TRDX00003A0	SMP	NEW11-G01-CH	4	18,500.00	74000	11/2/2014	12/2/2014	PCD CUTTING
SET0-NF-DCMT11T303 DA1000	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	16/12/2013	19/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-DCMT11T308 DA1000	SMP	Location	1	502.00	502	29/11/2013	4/12/2013	PCD INSERT

โปรแกรม Axapta เป็นโปรแกรมคอมพิวเตอร์ที่บันทึกฐานข้อมูลของสินค้าและความเคลื่อนไหว การซื้อ การขาย ทั้งหมดของบริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัดดังรูปที่ 4.1



รูปที่ 4.1 โปรแกรม Axapta

การรวบรวมข้อมูลสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือนของ Location NEW 11 เมื่อค้นหาข้อมูลสินค้าเรียบร้อยแล้วนำมาแบ่งตามรายบุคคลใน Microsoft Excel ดังรูปที่ 4.2



รูปที่ 4.2 รวบรวมข้อมูลก่อนที่จะส่งให้เซลดำเนินงาน

4.) การสร้างแบบฟอร์มเพื่อใช้ในการติดตามสินค้าค้างส่งก่อนที่จะส่งข้อมูลให้เซลดำเนินงานจึงจัดทำแบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่งจึงจัดทำแบบฟอร์มที่ใช้สำหรับการติดตามสินค้าค้างส่งของ บริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด โดยจะสามารถนำแบบฟอร์มนี้ไว้ใช้ติดตามสินค้าค้างส่งในทุก Location ของสินค้าที่มีอยู่ดังตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 แบบฟอร์มการติดตามสินค้า

Sumipol Tool Professional

บริษัท สุมิพล คอร์ปอเรชั่น จำกัด
Sumipol Corporation Limited

HEAD OFFICE & LOGISTICS CENTER
284 On-Nut Road, Kwaeng Prawet, Khet Prawet, Bangkok 10250
Tel : 0-2762-3000 Fax : 0-2762-3030
www.sumipol.com Email : smp@sumipol.com

EASTERN REGIONAL OFFICE
Amata Nakorn Industrial Estate
700/223 Moo 1, Bankao, Panthong, Chonburi 20160
Tel : 038-930-888 Fax : 038-930-880

JGA-QM5240

Follow UP Location NEW11

To : Sale Engineer
From : Production & Inventory
Date :
Phone. No. :

P/O Date	Item No.	Customer	Q'ty	Cost Price	Total	Delivery Time		Move to STD	Dead Stock	Remarks
						Piece	Date			

ในแบบฟอร์มการติดตามสินค้าประกอบไปด้วย ดังนี้

To : ชื่อเซลที่ต้องการให้ติดตามสินค้าค้างส่ง

From : จากแผนกสินค้าคงคลัง

Date : วันที่ทำการส่งให้เซลดำเนินงาน

Phone No. : เบอร์โทรศัพท์ของเซล

P/O Date : วันที่ออก P/O

Item No. : ไอเท็มของสินค้า

Customer : รายชื่อลูกค้า

Q'ty : จำนวนชิ้น

Cost price : ราคาต่อชิ้น

Total : ราคารวมทั้งหมด

Delivery time :วันที่ทำการจัดส่งสินค้า

Piece : จำนวนชิ้น

Date : วันที่ทำการจัดส่งสินค้า

Move to STD :ย้ายของไปยัง Location Standard

Dead Stock : สินค้าที่คาดว่าจะเป็น Dead Stock

Remark : ใส่หมายเหตุหรือข้อบ่งชี้ต่างๆ

แบบฟอร์มนี้สามารถนำไปใช้ในการติดตามสินค้าค้างส่งได้ทุก Location ของบริษัทการมีแบบฟอร์มจะทำให้มีความเข้าใจในการติดตามสินค้าที่ตรงกัน จะได้ไม่เกิดความผิดพลาดในการติดตามสินค้าค้างส่ง เพราะมีแบบฟอร์มที่เป็นมาตรฐานที่สามารถนำไปใช้งานได้จริง

5.) เมื่อได้จัดทำแบบฟอร์มสินค้าค้างส่งแล้วจึงนำมาใช้ในการติดตามสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน ของ Location NEW 11 ดังตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 สินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือน ก่อนดำเนินงาน

Sumipol Tool Professional

บริษัท สุมิพล ดอร์ปอเรชั่น จำกัด
Sumipol Corporation Limited

HEAD OFFICE & LOGISTICS CENTER
224 On-Nut Road, Kwaeng Prawet, Khet Prawet, Bangkok 10250
Tel : 0-2762-3000 Fax : 0-2762-3030
www.sumipol.com Email : smp@sumipol.com

EASTERN REGIONAL OFFICE
Amata Nakorn Industrial Estate
700/223 Moo.1, Bankao, Panthong, Chonburi 20160
Tel : 038-930-888 Fax : 038-930-880

JQA-QM5240

Follow UP Location NEW11

To : Sale Engineer (CH)
From : Production & Inventory

Date : 5/1/2015
Phone. No. : 02-173-5873 ต่อ 2516

P/O Date	Item No.	Customer	Sale	Q'ty	Cost Price	Total	Delivery Time		Move to STD	Dead Stock	Remarks
							Piece	Date			
17/5/2013	12AAM588	KYOWA KOGYO (THAILAND) LTD.	CH								
20/12/2013	183-202	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH								
20/11/2012	546-118	SEAGATE TECHNOLOGY (THAILAND) LTD.	CH								
2/12/2013	ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH								
12/12/2013	CNMG120408N-SX AC820P	HITACHI AUTOMOTIVE SYSTEMS KORAT, LTD.	CH								
15/10/2012	CPM-LT 5P (OH3)M 4x0.7 100	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
26/6/2014	JPT0-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH								
25/4/2014	JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH								
27/11/2013	JPT0-NF-DCMT11T303-10 DA2200 (SHT)	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH								
26/6/2014	JPT0-VBMT110303-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH								
31/10/2013	KYM0-DLC-EQD R10	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
24/6/2013	KYM0-FX-LDS 12x60	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
17/6/2014	KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T1108547)	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
5/11/2013	KYM0-TRS-HO-5D 3.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
23/7/2013	KYM0-TRS-HO-5D 5.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
26/9/2013	KYM0-WD-10D 4.3	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH								
27/3/2013	NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH								
14/5/2014	NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH								
17/2/2014	NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD	CH								

ในส่วนของการข้อมูลที่เซลต้องคิดตามมีหัวข้อ ดังนี้

5.1.) ขายได้

5.1.1.) จำนวน หมายถึง จำนวนสินค้าที่คาดว่าจะขายได้

5.1.2.) วันที่ หมายถึง วันที่ที่ลูกค้าตกลงจะให้ส่งสินค้า

5.2.) ย้าย Stock

5.2.1.) สินค้าที่ย้าย Stock คือสินค้าที่สามารถย้ายไปใน Location Standard Stock ได้เพราะการที่สินค้าอยู่ใน Location New 11 นั้นจะเป็นสินค้าเฉพาะที่เซลสั่งซื้อมาจะสามารถขายสินค้าชิ้นนั้นได้เพียงผู้เดียว เซลท่านอื่นไม่สามารถนำสินค้าไปขายได้ จึงย้ายไปเพื่อให้เซลท่านอื่นที่การมีใช้งานสินค้าชิ้นนี้ จะสามารถนำสินค้าไปทำการขายได้โดยไม่ต้องรอสั่งสินค้าใหม่เพราะสินค้ามีอยู่ในคลังสินค้าอยู่แล้ว

5.3.) Dead Stock สินค้าที่พิจารณาเป็น Dead Stock ไม่สามารถย้าย Stock ได้เพราะไม่มีลูกค้ามีการใช้งานสินค้าชนิดนั้น และไม่สามารถขายสินค้าได้ จึงต้องทำรายงานสรุปเพื่อให้ผู้บริหารพิจารณาอีกครั้งว่าเป็นสินค้า Dead Stock หรือไม่

5.4.) หมายเหตุเป็นช่องสำหรับใส่เหตุผลและข้อชี้แนะต่างๆ เช่น ลูกค้าจะทยอยสั่งซื้อสินค้าชำรุด การสั่งสินค้าผิด เป็นต้น มีเหตุผลที่ต้องการชี้แจงสามารถลงรายละเอียดไว้ในช่องนี้

6.) การแบ่งกลุ่มสินค้าตาม ABC analysis

6.1.) เมื่อได้ข้อมูลสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือนแล้วให้นำข้อมูลมาแบ่งกลุ่มตาม ABC analysis เพื่อเซลจะได้แบ่งการติดตามได้ กลุ่มสินค้าที่สามารถทำการขายได้ถือว่าเป็นแนวโน้มที่ดีขึ้นและสินค้าที่ยังไม่สามารถทำการขายจะให้ทำการติดตามตามช่วงเวลากำหนดไว้ของแต่ละกลุ่ม ABC

เมื่อได้ทำการค้นหาข้อมูลแล้วจึงนำรายการสินค้าทั้งหมดที่เป็นสินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือนมาแบ่งตามกลุ่ม ABC analysis เพื่อง่ายต่อการติดสินค้าตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ กลุ่ม A 110 รายการ มีราคาต่อหน่วยของสินค้าสูงผู้บริหารอุตสาหกรรมควรเอาใจใส่เป็นพิเศษ มูลค่าทั้งหมด 4,368,752.72 บาทคิดเป็น 75.46% ในกลุ่มของสินค้านี้ต้องทำการติดตามเป็นพิเศษ โดยจะทำการติดตามทุกๆ 15 วัน ดังตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 แสดงรายการของกลุ่ม A

Item number	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
HAT0-HA-5ZT059-1	SMP	NEW11-G01-TK	2	7,500.00	15000	8/8/2012	10/8/2012	BRAZED DRILL
NM80-TYPE 3A1 DRWG.NO.TR14919-01	SMP	NEW11-G01-MN	1	15,300.00	15300	21/5/2014	9/7/2014	CBN WHEEL
THM0-THG-5LN-006 TR1-14 UNRS (R0300173)	SMP	NEW11-G01-SK1	1	15,350.00	15350	14/1/2013	3/9/2012	ROLLING DIE
WDX195D5525	SMP	NEW11-G01-PT	2	7,729.00	15458	26/3/2013	18/3/2013	SEC-DRILL
NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	15,650.00	15650	14/5/2014	2/12/2014	PCD REAMER(MOU)
NM80-TYPE 3V1 DRWG.NO.TR12830-1	SMP	NEW11-G01-TK	2	7,980.00	15960	24/10/2012	7/1/2013	DIAMOND WHEEL
HAT0-HA-5B2006-1 DA2200	SMP	NEW11-G01-TK	4	4,000.00	16000	18/4/2014	21/4/2014	CBN BITE
WGC3100R	SMP	NEW11-G04-CT4	2	8,049.00	16098	3/7/2013	4/7/2013	FACEMILL
WDS160M3520	SMP	NEW11-G01-SK1	2	8,076.00	16152	5/2/2014	13/1/2014	SEC-DRILL
BBT30-HDC20- 90	SMP	NEW11-G01-SK1	2	8,141.54	16283.08	26/9/2013	27/9/2013	HYDRAULIC CHUCK
THM0-TH-5RS-141 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	3	5,460.00	16380	5/3/2014	24/10/2012	PCD REAMER
SHT - MD5130MK	SMP	NEW11-G03-SK2	5	3,290.00	16450	19/5/2014	1/3/2013	MULTI DRILL
NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,630.00	16630	27/3/2013	3/2/2014	PCD REAMER
HAT0-2AP-EH1-WG-010	SMP	NEW11-G01-TK	2	8,340.00	16680	20/5/2014		WIDTH GAUGE
SET0-TOOL NO.SCK-12N	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,960.00	16960	5/6/2013	7/6/2013	PCD CUTTING
389-714	SMP	NEW11-G05-CR	1	17,143.22	17143.22	18/7/2012	29/3/2012	DIGIMATIC SHEET METAL MICROMETER
NF-DNMX150404 DA2200	SMP	NEW11-G01-TK	10	1,731.00	17310	26/7/2013	2/8/2013	INSERT(MOU)
546-118	SMP	NEW11-G01-CH	5	3,478.48	17392.4	20/11/2012	26/11/2012	DIAL TENSION GAUGE
EX-POT(OH1)M 1.4x0.3	SMP	NEW11-G01-TK	55	324.46	17845.3	20/12/2012	3/9/2014	TAP
TNMG160408N-FL T2000Z	SMP	NEW11-G01-PT	200	90.00	18000	14/8/2012	14/8/2012	INSERT
TSE0-H-TR SKD 6Dx40 M20x1.5 (R1200687)	SMP	NEW11-G03-SK2	1	18,100.00	18100	2/5/2014	2/4/2014	DIE
TYD0-NU-VBGW110304F BN700	SMP	NEW11-G01-CH	33	550.00	18150	23/11/2012	5/11/2012	CBN INSERT
BBT50-MEGA 6N-165	SMP	NEW11-G01-PT	2	9,148.81	18297.62	21/2/2013	12/3/2013	MEGA NEW BABY CHUCK
SKP0-DCGT11T304N-FC AC520U	SMP	NEW11-G01-PH	131	140.00	18340	21/4/2014	23/4/2014	CARBIDE INSERT
NSK1-DIA.61 (-0.030/-0.060)	SMP	NEW11-G01-TK	1	18,675.00	18675	28/8/2012	5/9/2012	MASTER RING GAUGE
NSK0-FT-SC-CDR 6.8x8.3x90x45x9 (JAPAN)	SMP	NEW11-G03-SK2	5	3,870.00	19350	22/8/2013	26/8/2013	CARBIDE DRILL
TDP0-KBMXL0403-05R-NC25 KP004	SMP	NEW11-G01-PT	49	400.00	19600	20/7/2013	22/10/2013	MINI BORINGBITE
TOT0-OT-ACT TW 19 TPI 8 (T0258075) CARBI	SMP	NEW11-G01-PT	1	19,950.00	19950	7/3/2013	11/3/2013	TAP
HAT0-2AP-LG-MPG-004	SMP	NEW11-G01-TK	2	10,004.00	20008	28/4/2014		MASTER PLUG GAUGE (MAX/MIN)
THM0-TH-5RS-166-1 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	20,240.00	20240	28/2/2014	5/3/2014	PCD REAMER
THM0-TH-5ED-007-2 (TR911-1)	SMP	NEW11-G01-SK1	2	10,200.00	20400	15/10/2013	6/8/2014	CBN WHEEL
SKP0-KBMDR04250750-18-10 AF1	SMP	NEW11-G01-MN	50	410.00	20500	19/12/2012	4/4/2014	MINI BORINGBITE
THM0-TH-5RZ-205-1 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	2	10,460.00	20920	27/7/2012	24/10/2012	REAMER
THM0-TH-5RS-139-1 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	4	5,260.00	21040	31/5/2012	28/3/2013	PCD REAMER
EX-SFT(OH1)M 1.4x0.3	SMP	NEW11-G01-TK	55	382.93	21061.15	6/6/2014	19/12/2014	TAP
EX-SFT(OH1)M 1.7x0.35	SMP	NEW11-G01-TK	55	388.00	21340	20/7/2012	20/9/2013	TAP
VNMG160404N-SU AC820P	SMP	NEW11-G01-TK	200	109.00	21800	6/6/2014	31/10/2014	INSERT
HAT0-2AP-PG-MPG-006	SMP	NEW11-G01-TK	2	10,957.00	21914	28/4/2014		MASTER PLUG GAUGE (MAX/MIN)
HAT0-2AP-EH2-WG-011	SMP	NEW11-G01-TK	2	10,986.00	21972	24/6/2014		WIDTH GAUGE
WD-4D 9.6	SMP	NEW11-G03-SK2	11	2,016.00	22176	16/7/2012	9/10/2013	DRILL
NM80-TYPE 1A1 DRWG.NO.TR301-6	SMP	NEW11-G01-MN	1	22,610.00	22610	30/5/2014		DIAMOND WHEEL
HAT0-2AP-MF-MPG-009	SMP	NEW11-G01-TK	2	11,319.00	22638	28/4/2014		MASTER PLUG GAUGE (MAX/MIN)
YSP0-TV018 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	2	11,560.00	23120	11/12/2013	16/12/2013	BRAZED DRILL
TSE0-RF SKD 310x310x59.857 6g (K1200997A)	SMP	NEW11-G03-SK2	1	24,000.00	24000	6/5/2014	13/12/2014	DIE
TCM0-ME-5070 CC-EMS 18x120	SMP	NEW11-G01-PT	10	2,500.00	25000	21/3/2014	6/1/2015	ENDMILL(MOU)
GITL6200 ACZ150	SMP	NEW11-G01-TK	40	634.00	25360	18/7/2013	11/11/2014	INSERT
SKT0-R 3.35 FOR E8 CS3000	SMP	NEW11-G01-PT	85	305.00	25925	26/2/2014	4/3/2014	INSERT
KHT0-DIA. 4.1x4.8x8.0x70L (400) AF1 (MT53)	SMP	NEW11-G01-SK1	20	1,310.00	26200	6/1/2012	4/1/2012	CARBIDE ROD
THM0-THG-5LN-005 15Dx40 5/8-18 UNF(R0200	SMP	NEW11-G01-SK1	2	13,200.00	26400	14/1/2013	3/9/2012	THREAD ROLLING DIE
เท้าสั้นรองรับเพื่อชุน APC-406 หลัง	SMP	NEW11-G05-CR	30	900.00	27000	17/9/2013		เท้าสั้นรองรับเพื่อชุน APC-406 หลัง
IET0-ED6606 ACX70	SMP	NEW11-G01-SK1	6	4,564.00	27384	28/5/2014	9/4/2014	MULTI DRILL
NM80-TYPE 1A1 DRWG.NO.TR11153-05	SMP	NEW11-G01-TK	2	14,000.00	28000	31/1/2014	5/2/2014	DIAMOND WHEEL
HAT0-2AP-EH2-STPG-003	SMP	NEW11-G01-TK	2	14,018.00	28036	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
IET0-ED6508 DL1300	SMP	NEW11-G01-SK1	3	9,530.00	28590	25/4/2012	27/4/2012	DRILL
KYM0-TRS-HO-5D 5.4	SMP	NEW11-G01-CH	8	3,660.00	29280	23/7/2013	6/1/2014	DRILL
THM0-TH-8LZ-025-1 310/310xM14x1.5 (K0900	SMP	NEW11-G01-SK1	1	29,295.00	29295	6/9/2012	3/10/2014	DIE
KYM0-TRS-HO-5D 3.4	SMP	NEW11-G01-CH	9	3,270.00	29430	5/11/2013	7/11/2013	DRILL
NSK0-FTO-GDS 17.4x145x80x18 (JAPAN)	SMP	NEW11-G03-SK2	5	6,080.00	30400	11/2/2013	10/5/2013	CARBIDE DRILL
SNW0-KAD-205 EH10	SMP	NEW11-G01-MN	5	6,112.00	30560	27/12/2013	8/1/2014	BRAZED DRILL
C165-STUPL11-18	SMP	NEW11-G01-TK	4	7,681.00	30724	31/7/2013	1/8/2013	BORING BAR
3NC-TPGW110308 BNC200	SMP	NEW11-G01-TK	20	1,544.00	30880	14/10/2013	4/10/2013	INSERT
SKT0-9K1-J91-8110 CS6000	SMP	NEW11-G01-PT	85	376.00	31960	27/2/2013	4/12/2014	INSERT
HAT0-HA-STP019-2 VP-OIL-LT M14x1.25x135 ((	SMP	NEW11-G01-TK	20	1,610.00	32200	13/1/2014	3/2/2014	TAP
EX-POT(OH2)M 1.7x0.35	SMP	NEW11-G01-TK	78	414.27	32313.06	22/10/2012	24/7/2014	TAP
TDP0-KBMXR0206-10-TP KP002	SMP	NEW11-G01-PT	90	360.00	32400	22/1/2014	3/12/2014	MINI BORINGBITE
TGAR4450 ACZ310	SMP	NEW11-G01-TK	96	344.40	33062.4	15/5/2012	16/5/2012	INSERT
DCMT11T304N-LU AC820P	SMP	NEW11-G01-TK	300	111.00	33300	11/6/2014	15/5/2012	INSERT
IET0-ED-5171 DIA. 6x90 (T0690)	SMP	NEW11-G01-SK1	28	1,210.00	33880	25/6/2013	11/11/2013	GCT CARBIDE SPOT DRILL
SEET0903AGFN-L H1	SMP	NEW11-G04-CT4	300	113.00	33900	3/7/2013	7/5/2013	INSERT
NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	2	17,000.00	34000	17/2/2014	3/2/2014	PCD REAMER
HAT0-HA-STP-021-1 V-CPM-LT (OH3) M 6x1 11	SMP	NEW11-G01-TK	37	926.00	34262	1/11/2011	10/2/2012	TAP
THM0-THG-5RZ-078 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	3	11,810.00	35430	21/4/2014	20/12/2013	REAMER
517-206TH	SMP	NEW11-G01-TK	5	7,125.00	35625	23/12/2013		STEEL STAND
THM0-TH-5RS-189 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	3	11,920.00	35760	25/3/2013	18/2/2013	PCD REAMER
EX-SC-SFT(OH1)M 1.7x0.35	SMP	NEW11-G01-TK	90	404.00	36360	23/7/2013	22/1/2014	TAP
HAT0-HA-5DR137 KH03	SMP	NEW11-G01-TK	5	7,410.00	37050	5/9/2012	20/6/2012	B/S DRILL
THM0-TH-5BG-012 BN7000	SMP	NEW11-G01-SK1	28	1,410.00	39480	30/6/2014	18/12/2014	CBN INSERT
THM0-THG-5NZ-053-2 AC530U	SMP	NEW11-G01-SK1	85	470.00	39950	19/6/2014	8/12/2014	INSERT
KYM0-WD-10D 4.3	SMP	NEW11-G01-CH	10	4,115.00	41150	26/9/2013	1/10/2013	DRILL
516-602	SMP	NEW11-G05-CR	1	42,297.45	42297.45	25/4/2014	6/11/2013	GAUGE BLOCK ACCESSORY SET
NM80-TYPE 3A1 DRWG.NO.TR15540-1	SMP	NEW11-G01-MN	3	14,400.00	43200	30/6/2014	17/12/2014	CBN WHEEL
516-960-10	SMP	NEW11-G05-CR	2	21,656.23	43312.46	29/5/2014	21/1/2014	GAUGE BLOCK SET
EKT0-ET70011233 (NISSAN) DIA.15.15xDIA.32	SMP	NEW11-G03-SC	5	8,670.00	43350	12/5/2012		BRAZED DRILL
KHT0-DIA. 3.3xDIA.8.0x69L (400) (MT 62) AF1	SMP	NEW11-G01-SK1	41	1,070.00	43870	11/6/2012	1/3/2012	CARBIDE ROD
NM80-TYPE 1FF1 DRWG.NO.TR15509-1	SMP	NEW11-G01-TK	1	45,800.00	45800	3/7/2013		DIAMOND WHEEL
HAT0-HA-STP-029 LT-OTT M12x1.25x115L (OH	SMP	NEW11-G01-TK	7	6,615.00	46305	14/2/2013	18/2/2013	TAP
THM0-TH-5BG-013 BN7000	SMP	NEW11-G01-SK1	36	1,375.00	49500	26/6/2014	18/12/2014	CBN INSERT
NM80-TYPE 1FF1 21.5D DRWG.T110568-01 (JA	SMP	NEW11-G01-TK	1	50,200.00	50200	2/7/2013		DIAMOND WHEEL
TSE0-MDW1030G52-TSE ACX70	SMP	NEW11-G03-SK2	27	1,895.00	51165	11/6/2014	2/12/2014	MULTI DRILL
EKT0-ET70911106(AAT) DIA.15.15xDIA.34x65	SMP	NEW11-G03-SC	6	8,670.00	52020	12/5/2012	4/5/2012	BRAZED DRILL
NM80-TYPE 11V9 DRWG.NO.TR14464-1	SMP	NEW11-G01-MN	4	13,200.00	52800	29/11/2011		DIAMOND GRINDING WHEEL
WDX245D4525	SMP	NEW11-G04-CT3	8	6,668.00	53344	9/10/2012	18/3/2014	SEC-DRILL
NSK1-EX-LT-SFT M 1.7x0.35x100L (OH1) (CUT	SMP	NEW11-G01-TK	39	1,370.00	53430	15/11/2012	12/12/2012	TAP
THM0-TH-STP-002 M20x2.5	SMP	NEW11-G01-SK1	35	1,565.00	54775	7/11/2013	20/11/2014	TAP
THM0-TH-5RZ-241 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	4	14,050.00	56200	25/6/2014	10/5/2013	PCD REAMER
THM0-TH-5RZ-296 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	5	13,000.00	65000	25/4/2014	16/6/2014	PCD REAMER
NSK0-CPM-REM 3.975 (F1101055)	SMP	NEW11-G03-SK2	23	2,850.00	65550	3/9/2013	5/9/2013	REAMER
KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T1108547)	SMP	NEW11-G01-CH	20	3,535.00	70700	17/6/2014	5/8/2014	TAP
THM0-THG-5BG-016 BN500	SMP	NEW11-G01-SK1	49	1,500.00	73500	26/2/2014	28/2/2014	CBN INSERT
SET0-DRWG.NO.TR0000003A0	SMP	NEW11-G01-CH	4	18,500.00	74000	11/2/2014	12/2/2014	PCD CUTTING
THM0-THG-5NZ-052-1 AC530U	SMP	NEW11-G01-SK1	165	475.36	78434.4	30/5/2014	30/6/2014	INSERT
NM80-TYPE 6A2 DRWG.NO.TR13849-2	SMP	NEW11-G01-MN	2	40,200.00	80400	19/6/2014	3/9/2014	CBN WHEEL
AIA0-TAIR-0002B EH10	SMP	NEW11-G03-SK2	5	19,570.00	97850	24/1/2014	4/12/2013	REAMER OIL HOLE
THM0-TH-5BG-010 BN7000	SMP	NEW11-G01-SK1	82	1,300.00	106600	30/6/2014	18/12/2014	CBN INSERT
KYM0-DLC-EQD R10	SMP	NEW11-G01-CH	12	10,000.00	120000	31/10/2013	3/6/2013	ENDMILL
DNS0-RF 623.2/623.2x40x26.36xz23x (K120015	SMP	NEW11-G01-SK1	1	128,480.00	128480	5/7/2012	8/9/2012	DIE
517-307C	SMP	NEW11-G01-TK	5	28,200.00	141000	26/2/2014		BLACK GRANITE SURFACE PLATE
574-110-1E	SMP	NEW11-G01-PT	1	143,949.18	143949.18	20/11/2012	9/5/2014	HEIGHTMATIC
KOY0-VP-SB-GDS 8.8x10 (N1300232)	SMP	NEW11-G03-SK2	123	1,500.00	184500	13/6/2013	17/11/2014	STEP DRILL
NOE0-IT-SC-NRT M2x0.4 RH4 1P	SMP	NEW11-G01-TK	377	590.00	222430	15/10/2012	14/2/2014	TAP
		Total	3,528	1,231,841.33	4,368,752.72	75.46%		

กลุ่ม B มี 90 รายการ มีการวางแผนควบคุมระดับปานกลางและควรเอาใจใส่พอสมควร มีมูลค่าปานกลาง มูลค่าทั้งหมด 899,333.31 บาท คิดเป็น 15.53% จะทำการติดตามทุกๆ 1 เดือน ดังตารางที่ 4.5

ตารางที่ 4.5 แสดงรายการของกลุ่ม B

Item number	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
HAT0-HA-SDR080	SMP	NEW11-G01-TK	1	6,330.00	6330	30/6/2014	7/7/2014	OIL HOLE BURNISHING DRILL
TSP0-K18-R16 AC2000	SMP	NEW11-G03-SK2	11	576.00	6336	22/10/2013	24/10/2013	INNER INSERT(MOU)
TSP0-EQ-08 T110A	SMP	NEW11-G03-SK2	52	122.00	6344	21/11/2013	3/12/2013	CERMET BLANK(MOU)
TDP0-DCEW070202 EH510	SMP	NEW11-G01-PT	57	112.00	6384	7/12/2012	7/1/2014	CARBIDE INSERT
CS- 45-BH20R-5838	SMP	NEW11-G01-PT	1	6,493.94	6493.94	20/6/2013	2/7/2013	CAPTO SQUARE BIT HOLDER
NMB0-TYPE 1A1 DRWG.NO.TR15005-02	SMP	NEW11-G01-SY	1	6,500.00	6500	29/8/2012	3/9/2012	DIAMOND WHEEL
WEX3080R	SMP	NEW11-G01-CH	1	6,558.00	6558	25/10/2013	29/10/2013	ENDMILL
HAT0-HA-SDR082-3 FTO-SC-GDS 5.1x90 (THAI)	SMP	NEW11-G01-TK	2	3,300.00	6600	28/3/2013	1/8/2013	DRILL
AIA0-TAID-0242A	SMP	NEW11-G03-SK2	1	6,641.00	6641	14/5/2013	28/5/2013	BRAZED DRILL
HS-RFT(OH4)M10x1.25	SMP	NEW11-G03-SC	11	618.93	6808.23	3/10/2013	19/12/2013	TAP
THM0-TH-SZW-085 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	3	2,350.00	7050	19/4/2012	18/6/2012	CUTTER
THM0-TH-SZT-143-1	SMP	NEW11-G01-SK1	1	7,200.00	7200	28/11/2011	14/2/2012	CUTTER
HAT0-HA-SMK001-1	SMP	NEW11-G01-TK	1	7,370.00	7370	29/1/2013	1/2/2013	CUTTER
EX-LT-OST #3 (OH3)M 3x0.5 100	SMP	NEW11-G01-SY	20	369.00	7380	4/2/2014	21/1/2014	TAP
HR 12.02 mm STF	SMP	NEW11-G01-SY	10	748.03	7480.3	1/3/2013		HAND REAMER STRAIGHT FLUTE
AIA0-TAID-0240A	SMP	NEW11-G03-SK2	3	2,510.00	7530	30/6/2014	22/8/2014	B/S DRILL
557-050B	SMP	NEW11-G05-CR	4	1,894.95	7579.8	7/6/2013		CAST IRON V-BLOCK
WEX2016E	SMP	NEW11-G03-SK2	1	7,696.00	7696	11/6/2014	12/6/2014	ENDMILL
HAT0-HA-SDU002-1 VP-SC-GDR 7.65x90x147	SMP	NEW11-G01-TK	3	2,600.00	7800	12/9/2013	16/10/2014	DRILL
06ADV380C	SMP	NEW11-G01-SY	3	2,643.52	7930.56	29/4/2014	1/4/2014	USB INPUT TOOL DIRECT
NSK0-FTO-LN-GDS 15.6x167x55x16 (JAPAN)	SMP	NEW11-G03-SK2	1	7,940.00	7940	26/6/2013	27/6/2013	DRILL
NMB0-TYPE 12A2 DRWG.NO.TR17800-02	SMP	NEW11-G01-SY	2	4,000.00	8000	28/10/2013	6/1/2014	DIAMOND WHEEL
THM0-TH-SZW-072-1 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	3	2,680.00	8040	11/6/2013	20/3/2013	CUTTER
IET0-YS000317K	SMP	NEW11-G01-SK1	10	805.00	8050	27/6/2012	11/9/2012	PARTS
THM0-TH-SRS-156 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	8,100.00	8100	27/9/2012	24/1/2012	PCD REAMER
MDW1100GS4	SMP	NEW11-G01-TK	3	2,807.00	8421	12/2/2014	6/8/2014	MULTI DRILL
APMT160520PDER H ACZ310	SMP	NEW11-G03-SK2	40	211.00	8440	27/6/2013	19/6/2013	INSERT
HAT0-2AP-FH1-ST PS-001	SMP	NEW11-G01-TK	2	4,234.00	8468	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
HAT0-2AP-FIN-STPG-006	SMP	NEW11-G01-TK	2	4,253.00	8506	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
THM0-TH-SRS-183-1 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	8,680.00	8680	23/6/2012	19/11/2013	PCD REAMER
EX-SFT(OH2)M 2x0.4	SMP	NEW11-G01-TK	27	322.07	8695.89	24/6/2014	19/12/2014	TAP
KUE0-TR SKD FAS5 96.90x50xM 6x1 (LH)(R0800	SMP	NEW11-G01-SK1	1	8,700.00	8700	31/3/2014	3/5/2014	DIE
AIA0-MGIN730-R0.8 AC530U	SMP	NEW11-G03-SK2	18	489.00	8802	1/10/2013	8/9/2014	INSERT
TNMG220408N-UX AC820P	SMP	NEW11-G01-SK1	60	148.00	8880	30/7/2011	30/7/2012	INSERT
AIA0-TAID-0241A	SMP	NEW11-G03-SK2	2	4,450.00	8900	15/11/2013	18/11/2013	B/S DRILL
EX-GDR 6.75	SMP	NEW11-G03-UR	20	446.00	8920	7/3/2014	18/9/2013	DRILL
TNMG160404N-LU T3000Z	SMP	NEW11-G01-PT	100	90.00	9000	27/7/2012	2/7/2012	INSERT
NMB0-TYPE 1A1 DRWG.NO.TR10298-2	SMP	NEW11-G01-PE	1	9,100.00	9100	25/9/2012	1/10/2013	DIAMOND WHEEL
HAT0-VP-HO-GDR 14.5	SMP	NEW11-G01-TK	2	4,620.00	9240	5/10/2011	10/2/2012	DRILL
THM0-TH-SZW-051-1 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	3	3,100.00	9300	19/6/2012	3/7/2012	CUTTER
CPM-SFT(OH5)M36x4	SMP	NEW11-G01-SY	1	9,311.00	9311	10/11/2011		TAP
TUE18R AC225	SMP	NEW11-G03-ER	40	233.00	9320	9/9/2013	30/10/2013	INSERT
EX-SFT(OH3)M 5x0.8	SMP	NEW11-G03-SC	59	157.97	9320.23	3/4/2012		TAP
HAT0-2AP-EH2-STPG-002	SMP	NEW11-G01-TK	2	4,669.00	9338	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
326-352-10	SMP	NEW11-G05-CR	1	9,572.62	9572.62	3/2/2014	19/8/2013	DIGIMATIC SCREW THREAD MICR
CVKO-V-NRT M20x1.5 95Lx24xDIA.15	SMP	NEW11-G03-UR	3	3,192.00	9576	18/6/2012	3/12/2012	TAP
IET0-TJM-IT-347 M 8x1.25x14	SMP	NEW11-G01-SK1	2	4,800.00	9600	28/2/2013	8/3/2013	THREAD PLUG GAUGE
CTR121500R AC530U	SMP	NEW11-G01-PT	31	310.00	9610	25/6/2012	4/9/2014	INSERT
VNMG160404N-LU AC820P	SMP	NEW11-G01-TK	90	109.00	9810	2/4/2014	25/8/2014	INSERT
THM0-TH-SZW-075 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	3	3,293.00	9879	4/6/2013	23/5/2013	CUTTER
THM0-TH-SZW-081 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	4	2,530.00	10120	19/2/2013	8/1/2013	CUTTER
MDS0060MK	SMP	NEW11-G03-SK2	5	2,029.00	10145	29/1/2013	26/1/2013	MULTI DRILL
NSK0-F2042 27.5x5520x2	SMP	NEW11-G03-SK2	1	10,164.00	10164	23/5/2014	26/5/2014	CUTTER
ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	SMP	NEW11-G01-CH	5	2,118.00	10590	2/12/2013	4/12/2013	CHAMFER DRILL
557-100B	SMP	NEW11-G05-CR	3	3,531.34	10594.02	2/6/2013	30/6/2014	CAST IRON V-BLOCK
293-256-10	SMP	NEW11-G05-CR	1	10,626.01	10626.01	13/1/2014		DIGIMATIC MICROMETER
TPMT110304N-LU AC630M	SMP	NEW11-G01-SK1	150	71.00	10650	13/6/2014	22/8/2014	INSERT
HAT0-2AP-EH2-STPG-004	SMP	NEW11-G01-TK	2	5,404.00	10808	12/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
HAT0-2AP-FIN-STPG-008	SMP	NEW11-G01-TK	2	5,404.00	10808	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
GSER2020-3A	SMP	NEW11-G01-TK	5	2,191.14	10955.7	2/2/2012	1/9/2014	HOLDER
BPMT161 A30N	SMP	NEW11-G01-MN	80	139.00	11120	13/6/2014	16/6/2014	INSERT
517-101C	SMP	NEW11-G05-CR	3	3,786.67	11360.01	26/2/2014	19/6/2014	BLACK GRANITE SURFACE PLATE
THM0-TH-SRS-145-1 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	2	5,730.00	11460	10/7/2012	3/7/2012	PCD REAMER
CP03045M	SMP	NEW11-G01-TK	2	5,798.29	11596.58	18/8/2011	25/8/2011	CAST IRON SURFACE PLATES
NF-TPGN110304P DA1000	SMP	NEW11-G01-SK1	6	1,956.00	11736	24/2/2012	22/6/2012	INSERT
HAT0-2AP-FIN-STPG-007	SMP	NEW11-G01-TK	2	5,873.00	11746	10/6/2014		SPECIAL THREAD PLUG GAUGE
CNMG120412N-UX AC410K	SMP	NEW11-G03-SC	128	93.00	11904	22/2/2012	23/2/2012	INSERT
HAT0-VP-HO-GDR 12.8	SMP	NEW11-G01-TK	3	3,990.00	11970	21/11/2011	10/2/2012	DRILL
NMB0-TYPE 3A1 DRWG.NO.TR14036-2	SMP	NEW11-G01-MN	1	12,000.00	12000	30/5/2014	7/10/2014	CBN WHEEL
IET0-ED6079 ACX70	SMP	NEW11-G01-SK1	4	3,030.00	12120	19/2/2014	10/3/2014	MULTI DRILL
THM0-TH-SDS-263 KH03	SMP	NEW11-G01-SK1	2	6,080.00	12160	10/7/2013	22/1/2014	BRAZED DRILL
MSF0-TR H/6 60x40 M26x1.0 (R0200978)	SMP	NEW11-G01-PT	1	12,350.00	12350	8/10/2012	10/10/2012	DIE
THM0-TH-SRS-101-3 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	2	6,235.00	12470	30/5/2014	3/6/2014	PCD REAMER
CTSP810GA	SMP	NEW11-G01-SK1	6	2,125.00	12750	25/4/2013	29/4/2013	CARTRIDGE
JNU-TNGA160404 BN2000	SMP	NEW11-G03-SC	10	1,275.00	12750	3/4/2014	1/3/2014	INSERT
FMS460	SMP	NEW11-G01-MN	2	6,431.00	12862	6/9/2013	20/2/2013	ENDMILL
MDW1380HGS5	SMP	NEW11-G03-UR	3	4,289.00	12867	18/7/2013	24/7/2013	MULTI DRILL
SKP0-KBM0R02506-05 KP004	SMP	NEW11-G01-MN	34	380.00	12920	19/2/2014	27/5/2014	MINI BORING BITE
TKP0-FD-180WO	SMP	NEW11-G01-SK1	2	6,670.00	13340	24/6/2014	1/10/2014	DIAMOND DRESSER
AA-14B (51PCS)	SMP	NEW11-G01-TK	1	13,635.81	13635.81	29/5/2012	7/6/2012	PIN GAUGE
MGT12-U 7/16 F 1/8- 30	SMP	NEW11-G03-SC	4	3,411.78	13647.12	3/11/2014	25/8/2014	TAP HOLDER
MDS095MK	SMP	NEW11-G03-SK2	5	2,756.00	13780	31/10/2012	2/4/2013	MULTI DRILL
MGT12-M 8- 70	SMP	NEW11-G03-SC	3	4,660.14	13980.42	1/8/2012	25/8/2014	TAP HOLDER
SNW0-DIA. 2xFL30xL75-SP ACX70	SMP	NEW11-G01-MN	10	1,399.00	13990	17/1/2013	10/1/2014	MULTI DRILL
THM0-TH-SDR-153 EH10	SMP	NEW11-G01-SK1	2	7,020.00	14040	28/2/2013	24/2/2014	STEP DRILL
TSE0-MG-EDS 8.6 (MODIFY CORNER C2(90)	SMP	NEW11-G03-SK2	7	2,019.00	14133	14/5/2014	3/11/2014	CARBIDE ENDMILL
THM0-TH-SRS-188 DA2200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	14,300.00	14300	26/12/2013	21/5/2014	PCD REAMER
SVJCL25-33	SMP	NEW11-G01-SY	7	2,046.00	14322	9/1/2013	1/8/2013	HOLDER
AIA0-TAID-0222A	SMP	NEW11-G03-SK2	2	7,220.00	14440	15/11/2013	18/11/2013	BRAZED DRILL
HSK-A 63-ISL25-105	SMP	NEW11-G04-CT4	3	4,863.69	14591.07	23/5/2013		SIDE LOCK HOLDER
		Total	1,234.00	379,086.90	899,333.31	15.53%		

กลุ่ม C มี 220 รายการการวางแผนควบคุมในระดับต่ำหรืออาจจะไม่ต้องให้ความสนใจมากนักมีมูลค่าน้อยที่สุดมูลค่าทั้งหมด 527,218.15 บาท คิดเป็น 9.11% จะทำการติดตามทุกๆ 2 เดือนดังตารางที่ 4.6

ตารางที่ 4.6 แสดงรายการของกลุ่ม C

Item number	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
200704	SMP	NEW11-G04-CT3	1	10.20	10.2	26/7/2013		COLLAR ANVIL
07GAA052	SMP	NEW11-G04-CT3	1	30.63	30.63	23/11/2012	29/11/2011	LEAF SPRING
05HAA199	SMP	NEW11-G04-CT3	1	49.42	49.42	22/2/2013		BRIDGE, SLIDER
BXS0411	SMP	NEW11-G01-TK	1	54.00	54	10/4/2013	18/4/2013	PARTS (SCREW)
205467	SMP	NEW11-G01-SY	2	32.21	64.42	24/2/2014	6/5/2014	WASHER
SD 4.8	SMP	NEW11-G01-MN	2	37.57	75.14	6/1/2014	8/1/2014	STRAIGHT SHANK DRILL LIST 500
SD 2.0	SMP	NEW11-G03-ER	4	21.96	87.84	5/7/2013	10/7/2013	STRAIGHT SHANK DRILL LIST 500
BH0408	SMP	NEW11-G01-SK1	4	33.00	132	11/4/2012	23/4/2012	PARTS (SCREW)
BTD0510	SMP	NEW11-G03-SK2	6	23.00	138	18/7/2013	9/10/2013	PARTS (SCREW)
IET0-SNMN120412N-DP ACK200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	145.00	145	2/10/2012	15/10/2012	INSERT
212142	SMP	NEW11-G01-SY	2	78.37	156.74	24/2/2014	6/5/2014	ANVIL
212143	SMP	NEW11-G01-SY	2	78.37	156.74	24/2/2014	6/5/2014	ANVIL
212146	SMP	NEW11-G01-SY	2	92.98	185.96	24/2/2014	1/10/2014	ANVIL
212145	SMP	NEW11-G01-SY	2	93.50	187	25/4/2014	6/5/2014	ANVIL
212144	SMP	NEW11-G01-SY	2	94.17	188.34	24/3/2014	6/5/2014	ANVIL
250-8125 (TFG-0.10M1)	SMP	NEW11-G04-CTS2	1	194.40	194.4	30/6/2014	19/11/2014	FEELER GAUGE
SNW0-TPGN220430 G10E	SMP	NEW11-G01-MN	1	200.00	200	11/3/2013	14/3/2013	INSERT
WB6-20T	SMP	NEW11-G03-UR	3	68.00	204	3/6/2013	3/9/2014	PARTS (DOUBLE SCREW)
212152	SMP	NEW11-G01-SY	2	117.22	234.44	24/2/2014	1/10/2014	ANVIL
200822	SMP	NEW11-G04-CT3	1	262.27	262.27	17/5/2013		ANVIL
IPE0-OCET0702005R-FX KP002	SMP	NEW11-G01-MN	2	140.00	280	22/5/2012	25/5/2012	INSERT
383-5618 (BT2-04)	SMP	NEW11-G05-CR	1	289.00	289	20/9/2012	21/9/2012	HEX BIT SOCKET
FBUP3-A0-9	SMP	NEW11-G01-SY	5	60.00	300	29/9/2012	4/10/2012	PARTS (SCREW)
IET0-EM6021-1 ACK200	SMP	NEW11-G01-SK1	1	310.00	310	3/10/2012	16/10/2012	INSERT
KKP0-SPKN1203EDER ACK200	SMP	NEW11-G01-SK1	2	169.00	338	1/8/2012	26/11/2012	INSERT
BXD04515IP	SMP	NEW11-G01-SK1	5	68.00	340	7/3/2013	8/3/2013	PARTS (SCREW)
WB8-22TL	SMP	NEW11-G01-SK1	5	76.00	380	30/5/2013	4/12/2014	PARTS (DOUBLE SCREW)
SKP0-DCGT070202N-FC AC520U	SMP	NEW11-G01-MN	3	130.00	390	16/12/2013	7/7/2014	CARBIDE INSERT
MECO-E01-01-0012 H1	SMP	NEW11-G01-SK1	1	406.00	406	21/1/2013	23/1/2013	CARBIDE INSERT
BX0304	SMP	NEW11-G03-UR	8	51.00	408	20/3/2014	21/3/2014	PARTS (SCREW)
AA 7.417	SMP	NEW11-G03-SK2	1	418.70	418.7	11/2/2013	13/2/2013	INDIVIDUAL PIN GAUGE
100MHTSK	SMP	NEW11-G03-UR	1	446.00	446	3/6/2014	5/6/2014	THICKNESS GAUGE
360-7551 (11B)	SMP	NEW11-G04-CTS2	3	150.00	450	19/3/2014	20/3/2014	CUTTER KNIVE
BEW0-NN948013 G10E	SMP	NEW11-G01-SK1	1	500.00	500	24/3/2014	3/4/2014	INSERT
JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	25/4/2014	2/5/2014	PCD INSERT
JPT0-VBMT110303-10 DA2200	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	26/6/2014	27/6/2014	PCD INSERT
SET0-NF-DCMT11T303 DA1000	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	16/12/2013	19/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-DCMT11T308 DA1000	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	29/11/2013	4/12/2013	PCD INSERT
WXL-LN-EDS 3x14	SMP	NEW11-G01-CH	1	521.00	521	17/12/2012	20/12/2012	CARBIDE ENDMILL
BEW0-NN948013 EH10Z	SMP	NEW11-G01-SK1	1	521.00	521	14/6/2014	17/6/2014	INSERT
287-1862 (TD-100-1)	SMP	NEW11-G03-UR	1	540.00	540	28/9/2011		AIR DUSTER
920MA 6 BALL EM 2FL	SMP	NEW11-G05-CR	1	542.71	542.71	3/1/2014	17/12/2013	ENDMILL
SDW423	SMP	NEW11-G03-SC	5	109.00	545	15/3/2013	13/9/2012	PARTS (SHIM)
CP834	SMP	NEW11-G03-SK2	5	110.00	550	2/4/2014	4/4/2014	PARTS (PIN)
WX-MS-GDS 1.52	SMP	NEW11-G01-CH	1	566.00	566	29/11/2012	13/12/2012	CARBIDE DRILL
BXD03512IP	SMP	NEW11-G01-MN	9	68.00	612	24/7/2013	1/8/2013	PARTS (SCREW)
ITP0-NF-VPMT1103005 DA2200	SMP	NEW11-G01-MN	1	640.00	640	11/12/2012	13/12/2012	PCD INSERT
250-8249 (TFG-0.50M1)	SMP	NEW11-G04-CTS2	3	227.70	683.1	30/6/2014	18/8/2014	FEELER GAUGE
IET0-EM5097-1 T250Z	SMP	NEW11-G01-SK1	1	728.00	728	3/10/2012	16/10/2012	INSERT
250-8206 (TFG-0.30M1)	SMP	NEW11-G04-CTS2	4	194.40	777.6	30/6/2014	9/1/2015	FEELER GAUGE
WXL-ERD R 1.5x 4.5x 4	SMP	NEW11-G03-SC	2	400.00	800	19/2/2014	17/2/2014	CARBIDE ENDMILL
CC-EMS 6	SMP	NEW11-G03-SC	3	270.00	810	18/2/2014		ENDMILL
286-9497 (GRB-951)	SMP	NEW11-G01-TK	1	822.72	822.72	17/4/2014	21/4/2014	W SLING E TYPE
EX-SUS-POT(OH3)M12x1.5	SMP	NEW11-G03-UR	2	415.00	830	17/5/2013	24/7/2013	TAP
SNMG120408N-GZ AC415K	SMP	NEW11-G01-SK1	8	107.00	856	10/7/2014	9/4/2014	INSERT
111-3968 (51-3B)	SMP	NEW11-G01-SK1	2	432.00	864	5/3/2014	5/3/2014	SNAP RING PLIER (FOR SHAFT)
CNMG120404N-SEW AC820P	SMP	NEW11-G05-CR	10	93.00	930	13/8/2013	2/12/2014	INSERT
GSD 1.0	SMP	NEW11-G05-CR	10	93.09	930.9	12/6/2012	6/11/2012	STRAIGHT SHANK DRILL LIST 520F
AA 7.525	SMP	NEW11-G03-SK2	2	480.10	960.2	5/10/2012	8/10/2012	INDIVIDUAL PIN GAUGE
TSP0-K10-R 9 AC2000	SMP	NEW11-G03-SK2	3	321.00	963	13/3/2014	14/3/2014	INNER INSERT(MOU)
BEW0-HS017823 (R50.7-L) EH10Z	SMP	NEW11-G01-SK1	2	509.00	1018	27/6/2014	2/7/2014	INSERT
NOK1-KBMXR01503-05 KP012	SMP	NEW11-G01-MN	2	520.00	1040	14/5/2014	14/5/2014	MINI BORIING BITE
EX-H-SFT(OH3)M 8x1.25	SMP	NEW11-G03-UR	5	214.00	1070	9/9/2013	12/6/2013	TAP
VNMG160408N-SU AC520U	SMP	NEW11-G03-SP	10	109.00	1090	2/10/2013	4/10/2013	INSERT
IET0-EM6626-1 ACZ310	SMP	NEW11-G01-SK1	5	227.00	1135	18/4/2014	21/4/2014	INSERT
CR105	SMP	NEW11-G04-CT3	1	1,164.26	1164.26	11/8/2011	15/8/2011	CHUCKING REAMER STRAIGHT SHA
EX-POT(OH2)M 3x0.35	SMP	NEW11-G04-CTS2	5	237.00	1185	13/6/2014	23/6/2014	TAP
HR 4.1 STF	SMP	NEW11-G01-TK	2	597.00	1194	13/9/2012	17/9/2012	HAND REAMER STRAIGHT FLUTE
950-232	SMP	NEW11-G05-CR	4	306.10	1224.4	19/4/2013	27/6/2013	INSIDE SPRING CALIPER
287-8631 (TD- 60-R)	SMP	NEW11-G05-CR	2	614.40	1228.8	19/12/2013	17/12/2013	AIR DUSTER GUN
SPGT070304R-SD G10E	SMP	NEW11-G01-SK1	10	125.00	1250	3/5/2013	20/3/2013	INSERT
WBGT080204R-FW T1500A	SMP	NEW11-G03-B3	10	125.00	1250	10/1/2012	12/1/2012	INSERT
SC1	SMP	NEW11-G01-SK1	3	419.10	1257.3	23/1/2014	13/1/2014	SPINDLE CLEANER
TTT0-DIA. 3.24x5xDIA.7	SMP	NEW11-G01-PT	1	1,300.00	1300	25/4/2014	28/4/2014	STEP DRILL
254-9077 (TPB-356-2)	SMP	NEW11-G04-CT4	10	130.00	1300	25/12/2012	26/12/2012	DUSTER BRUSH "356"
V-UCS 12.4x90	SMP	NEW11-G03-ER	1	1,306.00	1306	25/4/2014		COUNTERSINK
SUCTION HOSE DIA.32x3M	SMP	NEW11-G04-CT1	1	1,368.34	1368.34	18/9/2013	23/9/2013	SUCTION HOSE
STFH26-2	SMP	NEW11-G01-TK	1	1,374.00	1374	22/4/2014		HOLDER

เมื่อทำการรวบรวมข้อมูลของเซลทุกคนเรียบร้อยแล้วดำเนินการส่งข้อมูลไปยังอีเมล์ของเซลแต่ละคนเพื่อให้เซลดำเนินการติดตามความเคลื่อนไหวต่อไปที่สำนักงานบริษัท สุมิพล สาขา อ่อนนุช มีเซลทั้งสิ้น 20 คน

7.) เซลทำการติดตามลูกค้าและทำการขายโดยจะวิธีการติดตามของเซลคือดูการใช้งานสินค้าใน Axapta มีการสั่งซื้อเพิ่มเข้าหรือไม่ตรวจสอบความเคลื่อนไหวของสินค้าชิ้นนั้นเซลตรวจสอบข้อมูลและดูการใช้งานแต่ละ Item ว่ายังมีการใช้งานอยู่หรือไม่ โดยดูที่ชื่อของลูกค้าแล้วจึงทำการโทรศัพท์สอบถามในขั้นตอนต่อไปดังรูปที่ 4.3

รูปที่ 4.3 เซลดูการใช้งาน

เมื่อดูการใช้งานแล้วจะมีการโทรศัพท์ไปหาลูกค้าเพื่อให้ลูกค้าตรวจสอบการใช้งานของสินค้าว่ายังต้องใช้สินค้าอยู่หรือไม่ ถ้าหากลูกค้าสามารถเคลียร์สินค้าได้ ก็สามารถนัดวันที่จะส่งสินค้าได้ดังรูปที่ 4.4

รูปที่ 4.4 เซลโทรศัพท์หาลูกค้า

การเข้าพบลูกค้าที่บริษัทหรือโรงงาน เพื่อให้ลูกค้าตรวจสอบการใช้งานว่ายังต้องใช้สินค้าอยู่หรือไม่ ถ้ายังมีการใช้งานอยู่จะสะดวกให้ส่งสินค้าได้เมื่อใด

8.) เมื่อเซลทำการติดตามสิงค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือนแล้วจึงส่งข้อมูลกลับมาจึงนำขอมูลที่ได้รับมาบันทึกลงใน File Microsoft Excel

ผลการติดตามสินค้าค่างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน6เดือน Location NEW 11 โดยใช้แบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง ดังตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 สินค้าค้างส่งเกิน 6 เดือน หลังการดำเนินงาน

Sumipol Tool Professional

บริษัท สุมิพล คอร์ปอเรชั่น จำกัด
Sumipol Corporation Limited

HEAD OFFICE & LOGISTICS CENTER
284 On-Nut Road, Kwaeng Prawet, Khet Prawet, Bangkok 10250
Tel : 0-2762-3000 Fax : 0-2762-3030
www.sumipol.com Email : smp@sumipol.com

EASTERN REGIONAL OFFICE
Amata Nakorn Industrial Estate
700/223 Moo 1, Bankao, Panthong, Chonburi 20160
Tel : 038-930-888 Fax : 038-930-880

JQA-QM5240

Follow UP Location NEW11

To : Sale Engineer (CH)
From : Production & Inventory

Date : 5/1/2015
Phone. No. : 02-173-5873 via 2516

P/O Date	Item No.	Customer	Sale	Q'ty	Cost Price	Total	Delivery Time		Move to STD	Dead Stock	Remarks
							Piece	Date			
17/5/2013	12AAM588	KYOWA KOGYO (THAILAND) LTD.	CH	1	1,820.00	1,820.00			1		
20/12/2013	183-202	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	1	3,210.59	3,210.59			1		
20/11/2012	546-118	SEAGATE TECHNOLOGY (THAILAND) LTD.	CH	5	3,478.48	17,392.40			5		
2/12/2013	ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	5	2,118.00	10,590.00				5	
12/12/2013	CNMG120408N-SX AC820P	HITACHI AUTOMOTIVE SYSTEMS KORAT, LTD.	CH	40	93.00	3,720.00			40		
15/10/2012	CPM-LT 5P (OH3)M 4x0.7 100	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	7	543.00	3,801.00			7		
26/6/2014	JPT0-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	10	502.00	5,020.00	10	31/5/2015			
25/4/2014	JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	1	502.00	502.00				1	
27/11/2013	JPT0-NF-DCMT110303-10 DA2200 (SHT)	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	5	502.00	2,510.00	5	31/5/2015			
26/6/2014	JPT0-VBMT110303-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	1	502.00	502.00				1	
31/10/2013	KYM0-DLC-EQD R10	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	12	10,000.00	120,000.00				12	
24/6/2013	KYM0-FX-LDS 12x60	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	1	3,300.00	3,300.00			1		
17/6/2014	KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T1108547)	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	20	3,535.00	70,700.00			20		
5/11/2013	KYM0-TRS-HO-5D 3.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	9	3,270.00	29,430.00				9	
23/7/2013	KYM0-TRS-HO-5D 5.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	8	3,660.00	29,280.00				8	
26/9/2013	KYM0-WD-10D 4.3	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	10	4,115.00	41,150.00				10	
27/3/2013	NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	1	16,630.00	16,630.00				1	
14/5/2014	NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	1	15,650.00	15,650.00				1	
17/2/2014	NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD	CH	2	17,000.00	34,000.00				2	
				140	90,431.07	409,207.99	7,530.00		2,077.00	297,734.00	

4.3 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบก่อนและหลังการปรับปรุง

ผลการดำเนินการติดตามสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน Location NEW 11 ดังตารางที่ 4.8

ตารางที่ 4.8 แสดงผลสรุปของการลดสินค้าค้างส่ง

Sale	Piece	ขายได้	ย้าย Stock	Dead stock	รอการประสานงาน	Total
B3	10		1,250.00			1,250
CH	201	88,792.00	134,052.23	315,196.00		538,040
CR	112		208,177.72			208,178
CT1	1		1,368.34			1,368
CT3	24		59,874.78			59,875
CT4	348				77,791.89	77,792
CTS2	38	2,180.00	8,007.10			10,187
CTSD	47				16,208.00	16,208
ER	137	16,606.00	5,793.00			22,399
MN	217	259,500.00	24,669.14	54,680.00		338,849
PE	1	9,100.00				9,100
PH	132	18,340.00	3,498.00			21,838
PT	777	175,469.00	213,479.74	41,980.00		430,929
SC	241	131,662.46	47,225.54			178,888
SK1	1061	1,365,490.40	109,694.86	14,852.00		1,490,037
SK2	525	606,740.64	86,038.72	48,269.66		741,049
SP	10		1,090.00			1,090
SY	112	34,896.50	33,037.20	4,318.00		72,252
TK	1747	1,086,006.10	224,527.37	18,675.00	195,881.00	1,525,089
UR	62	17,714.95	27,741.00			45,456
ยอดรวม	5803	3,304 ชิ้น	1,838 ชิ้น	222 ชิ้น	439 ชิ้น	5,803
Total		3,812,498.05	1,189,524.74	497,970.66	289,880.89	5,789,874

1.) ทำการสรุปข้อมูลของสินค้าที่สามารถทำการขายได้และสินค้าที่ยังไม่สามารถทำการขายได้ จากการที่เซลได้ติดตามสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน ก่อนปรับปรุง คือ 5,789,874 บาทจำนวน 5,803 ชิ้น เป้าหมายต้องการให้ลดลง 50%

1.1.) ยอดสินค้าที่ขาดได้คือ 3,812,498.05 บาท คิดเป็น 65.8% เป็นไปตามเป้าหมายที่ตั้งไว้ขายได้ 3,304 ชิ้น คิดเป็น 56.93% เป็นไปตามเป้าหมายที่ตั้งไว้

1.2.) ยอดสินค้าย้าย Stock1,189,524.74 บาท จำนวน 1,838 ชิ้น

1.3.) ยอดสินค้า Dead Stock 497,970.66 บาท จำนวน 222 ชิ้น

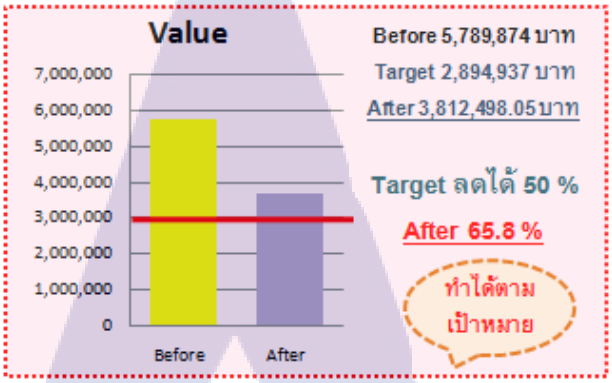
1.4.) รอการประสานงาน 289,880.89 บาท จำนวน439 ชิ้น

2.)การย้าย Stock มีมูลค่า 1,189,524.74 บาท คิดเป็น 20.5% จากจำนวนสินค้าทั้งหมด สินค้าที่ย้าย Stock จะถูกย้ายไปยัง Location Standard ซึ่งการที่สินค้าถูกย้ายไปจะสามารถมีช่องทางขายสินค้าออกไปได้มากกว่าอยู่ Location New11 เพราะ Location Standard จะมีการใช้งานสินค้าอยู่ตลอดเวลา และมีกลุ่มลูกค้าเยอะกว่าเมื่อถูกย้าย Stock จะส่งผลทำให้มีช่องทางการขายได้มากยิ่งขึ้น การย้าย Stock จะทำการเปลี่ยนข้อมูลของ Location จาก Location New11 ไปยัง Location Standard โดยวิธีการย้ายจะทำโดยใช้ โปรแกรม Axapta เพื่อเปลี่ยนข้อมูลเดิมให้อัพเดทเป็นปัจจุบัน

3.) สินค้า Dead Stock มีมูลค่า 497,970.66 บาท ต้องทำรายงานส่งให้ผู้บริหารพิจารณาอีกครั้งว่าสินค้ากลุ่มนี้จะเป็น Dead Stock หรือไม่ สินค้ากลุ่มนี้จะเป็นสินค้าที่ลูกค้าจบโปรเจ็คการผลิตแล้วแต่เรามีสต็อกสินค้าไว้อยู่ในคลังและสินค้า Dead Stock จะเป็นสินค้าแบบ Special คือเป็นสินค้าที่ทำการผลิตมาโดยเฉพาะ โดยจะไม่สามารถนำสินค้านี้ไปใช้กับโรงงานอื่นได้ เพราะสินค้ามีความเฉพาะตัว เมื่อเป็นสินค้าเฉพาะตัวจึงทำให้ไม่สามารถทำการขายได้แล้ว และนโยบายของบริษัท สุมิพล คอรเปอเรชั่น จำกัด จะไม่มีการขายสินค้ากลุ่มนี้ เพราะเป็นสินค้าเฉพาะถ้าทำการขายออกไปจะทำให้ความลับของลูกค้ารั่วไหลได้ จึงได้ทำการเก็บสินค้าเอาไว้โดยยังไม่มีการทำลายและไม่มีการนำไปขายต่อ

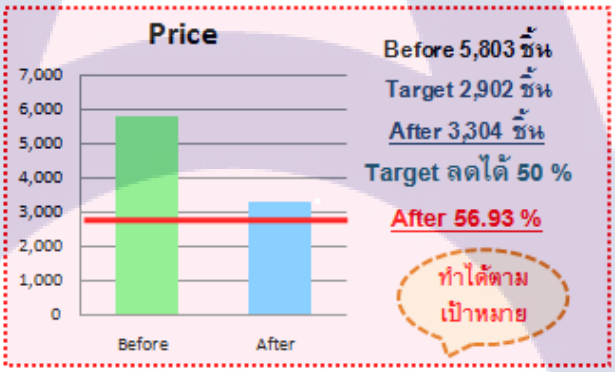
4.) การรอการประสานงานสินค้าที่รอการประสานงานจากลูกค้ามีมูลค่า 289,880.89 บาท เป็นสินค้าที่รอลูกค้าตอบกลับว่าจะทำการขายได้เมื่อใด ต้องให้ลูกค้าเช็คในไลน์การผลิตว่ายังมีการผลิตที่ใช้ชิ้นส่วนนั้นอยู่หรือไม่ซึ่งต้องใช้เวลาในการตรวจสอบ

มูลค่ารวมก่อนหน้าทำการปรับปรุงลดสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน คือ 5,789,874 บาท เป้าหมาย ลด 50% คือ 2,894,937 บาท หลังการปรับปรุงยอดขายทั้งหมดที่สามารถทำการขายได้ 3,812,498.05 บาท ประสิทธิภาพ 65.8% ผลการปรับปรุงบรรลุผลตามเป้าหมายที่ตั้งไว้ ดังรูปที่ 4.5



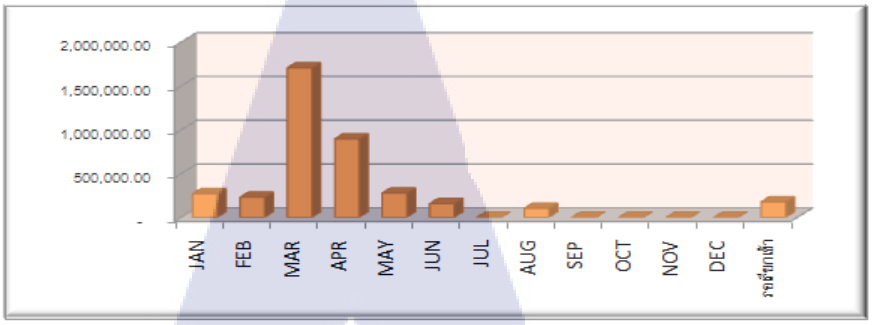
รูปที่ 4.5 กราฟแสดงมูลค่าสินค้า ก่อน - หลัง

จำนวนสินค้าก่อนหน้าทำการปรับปรุงลดสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน คือ 5,803 ชิ้น เป้าหมาย ลด 50% คือ 2,902 ชิ้น หลังการปรับปรุงยอดขายทั้งหมดที่สามารถทำการขาย 3,304 ชิ้น ประสิทธิภาพ 56.93% ผลการปรับปรุง สามารถบรรลุผลตามเป้าหมายที่ตั้งไว้ดังรูปที่ 4.6



รูปที่ 4.6 กราฟแสดงจำนวนชิ้นสินค้า ก่อน – หลัง

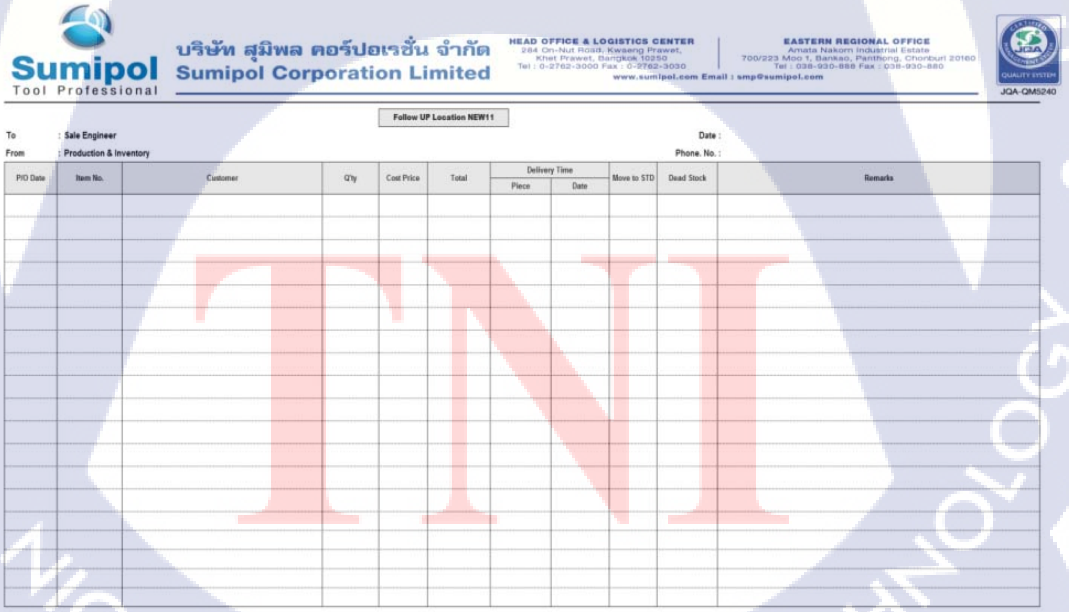
ค่าเฉลี่ยสินค้าที่ขายได้ต่อเดือน 3,672,394.45/12 = 306,033บาท/เดือน จากแผนภูมิแท่งจะทราบได้ว่าในเดือนมีนาคม มีการขายสินค้าได้เยอะมากที่สุด รองลงมาคือ เดือนเมษายน และมกราคม ตามลำดับดังรูปที่ 4.7



รูปที่ 4.7 แผนภูมิแท่งแสดงยอดขายสินค้าค้างส่งในแต่ละเดือน

จัดทำให้เป็นมาตรฐานโดยทำการใช้แบบฟอร์มการติดตามสินค้าในการติดตามสินค้าค้างส่งเพื่อเป็นมาตรฐานของการทำงานในบริษัท มีแบบฟอร์มที่ชัดเจนและเข้าใจได้ง่าย และมาตรการติดตามสินค้าคือ การเข้าประชุมทุกๆเดือนระหว่างฝ่ายขายและแผนก Production & Inventory เพื่อทำการติดตามการขายอย่างต่อเนื่อง และมอบหมายให้พนักงานในแผนก Production & Inventory เป็นผู้รับผิดชอบและดำเนินการรวบรวมข้อมูลสินค้าค้างส่งเพื่อนำข้อมูลส่งต่อให้เซลดังตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 แบบฟอร์มการติดตามสินค้าค้างส่ง


Sumipol Tool Professional
บริษัท สุมิพล ดอร์ปอเรชั่น จำกัด
Sumipol Corporation Limited
HEAD OFFICE & LOGISTICS CENTER
284 On-Nut Road, Kwaeng Prawet, Khet Prawet, Bangkok 10250
Tel : 0-2762-3000 Fax : 0-2762-3030
www.sumipol.com Email : smp@sumipol.com
EASTERN REGIONAL OFFICE
Amata Nakorn Industrial Estate
700/223 Moo 1, Bankao, Panthong, Chonburi 20160
Tel : 038-930-888 Fax : 038-930-880
JQA-QM5240

Follow UP Location NEW11

To : Sale Engineer
From : Production & Inventory
Date :
Phone. No. :

PIO Date	Item No.	Customer	Q'ty	Cost Price	Total	Delivery Time		Move to STD	Dead Stock	Remarks
						Piece	Date			

สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น
TNI
THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

บทที่ 5
บทสรุปและข้อเสนอแนะ

5.1 บทสรุป

จากการศึกษาขั้นตอนการปรับปรุงเอกสารการติดตามสินค้าค้างส่ง ของ Location NEW 11 แผนก Production & Inventory บริษัท สุมิพล คอเปอเรชั่น จำกัด โดยสามารถสรุปสาเหตุต่างๆที่ก่อให้เกิดปัญหาดังกล่าวออกมาได้ดังนี้

การติดตามสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน โดยใช้วิธีการติดตามสินค้าจากเซล โดยเซลติดตามสินค้า มีมูลค่า 5,789,874 บาท ซึ่งเป้าหมายต้องการลดสินค้าค้างส่งให้ได้จากมูลค่ารวมของสินค้าค้างส่ง 50% และผลการดำเนินงานคือ 3,812,498.05 บาท ประสิทธิภาพคือ 65.8% และจำนวนชิ้นที่ทำการขายได้คือ 3,304 ชิ้น ประสิทธิภาพคือ 56.93% บรรลุผลตามที่ได้ตั้งเป้าหมายไว้ โดยวิธีการติดตามสินค้าค้างส่งโดยทำข้อมูลแล้วจึงส่งให้เซลทำการติดตามการขาย และจัดทำมาตรการการติดตามสินค้าค้างส่งและแบบฟอร์มของการติดตามสินค้าค้างส่ง ช่วยให้การทำงานง่ายขึ้นและมีความคล่องตัวขึ้น

5.2 อภิปรายผล

การปรับปรุงสินค้าค้างส่งที่ไม่มีความเคลื่อนไหวเกิน 6 เดือน คือลดสินค้าค้างส่งให้ได้ 50% เป็นไปตามเป้าหมายที่ตั้งไว้สามารถบรรลุผลได้ เนื่องมาจากสินค้าอยู่ในคลังสินค้าแล้วเหลือเพียงแต่ทำการจัดส่งสินค้าให้เรียบร้อย เนื่องมาจากลูกค้าและเซลไม่ได้มีการติดต่อประสานงานกันอย่างต่อเนื่องส่งผลให้ไม่ได้ทราบถึงความคืบหน้าและความต้องการสินค้าจึงส่งผลให้สินค้ายังไม่ได้ส่งถึงมือลูกค้า และเมื่อดำเนินงานติตามลูกค้าจึงกระตุ้นเซลทำให้เซลออกไปพบลูกค้าและทำการขายสินค้าที่ยังค้างส่งอยู่ และการสร้างมาตรการในการติดตามสินค้าที่ต้องทำการประชุมในทุกๆเดือนเพื่อกระตุ้นการทำงานของเซล และการสร้างแบบฟอร์มของการติดตามสินค้าเผื่อนำไปใช้ในการติดตามสินค้าได้ในทุก Location ของคลังสินค้าเมื่อมีมาตรการติดตามสินค้าแล้วจึงทำให้การติดตามสินค้าเป็นไปได้ง่ายขึ้นและทุกฝ่ายมีความเข้าใจตรงกันในเรื่องการติดตามสินค้านี้ เพื่อจะสามารถลดสินค้าค้างส่งให้ได้เยอะที่สุด

5.3 ข้อเสนอแนะในการศึกษา

1. ศึกษา Item ที่สามารถขายได้ว่าสามารถขายได้เพราะอะไร และนำแนวทางมาปรับใช้กับสินค้าค้างส่ง Item อื่นๆ เพื่อการลดสินค้าค้างส่ง
2. ควรจัดทำการติดตามสินค้าค้างส่งของทุก Location ของคลังสินค้า เพื่อลดการถือครองสินค้าที่มากเกินไป

บรรณานุกรม

บรรณนุกรม

ศุภพัฒน์ ปิงตา.(2557).**การนำเครื่องมือคุณภาพ ทั้ง 7 (7 QC Tools) มาประยุกต์ใช้ในงานอุตสาหกรรม** from http://www.eng.mut.ac.th/article_detail.php?id=50

สมิต สัชฌุกร.(2551). **ความเข้าใจพื้นฐานเกี่ยวกับการประสานงาน** from http://www.tpa.or.th/writer/read_this_book_topic.php?bookID=394&read=true&count=true

องค์การวิชาชีพ.(2555).**PDCA คืออะไร.**สืบค้นเมื่อ 20 ธันวาคม 2557, https://sites.google.com/a/ttc.ac.th/tuktang/xngkhkar-wichachiph/pdca

อัญชนา ณ ระนอง, เอกสารการบรรยาย วิชา รอ.701 **การจัดการปฏิบัติการ** สถาบันบัณฑิตพัฒ นบริหารศาสตร์.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

ประวัติโดยย่อสถานประกอบการที่ฝึกสหกิจศึกษา

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

1.1.1 ชื่อสถานประกอบการ

บริษัท สุมิพล คอร์ปอเรชั่น จำกัด (Sumipol Corporation Limited)

1.1.2 ที่ตั้งสถานประกอบการ

284 ถนนอ่อนนุช แขวงประเวศ เขต ประเวศ กรุงเทพมหานคร 10250

1.1.3 ประวัติความเป็นมาของบริษัท

บริษัท สุมิพล จำกัด ก่อตั้งเมื่อปี 2531 เป็น “ศูนย์รวมเครื่องมืออุตสาหกรรมคุณภาพสูง” สุมิพล ได้ร่วมลงทุนและร่วมมือด้านเทคนิคกับบริษัทผู้ผลิตที่สำคัญของประเทศญี่ปุ่น คือ Sumitomo, OSG และ A.L.M.T. (Osaka Diamond) ก่อตั้งโรงงานผลิตในประเทศไทย เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าและพัฒนารูปแบบของเครื่องมือ ได้อย่างรวดเร็วบริษัท สุมิพล จำกัด ดำเนินงานตามระบบมาตรฐาน ISO9001:2008 โดยได้การรับรองจากสถาบัน JQA แห่งประเทศญี่ปุ่นและได้รับการรับรองความสามารถห้องปฏิบัติการสอบเทียบเครื่องมือวัดด้านมิติ ISO17025:2005 จากสำนักงานมาตรฐาผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) และประสบการณ์ที่สั่งสมมาเป็นเวลาช้านานกว่า 25 ปี

1.2 ลักษณะธุรกิจขอสถานประกอบการ

1.2.1 รายละเอียดการประกอบธุรกิจจัดจำหน่ายเครื่องมือเกี่ยวกับงานตัดแต่งขึ้นรูปโลหะ (M1) เครื่องมือวัดละเอียด (M2) เครื่องมือและอุปกรณ์สำหรับงานซ่อมบำรุง (M3) ซึ่งสินค้าทั้งหมดเป็นสินค้าชั้นนำ (Top Brand) ของประเทศญี่ปุ่นที่ได้รับความไว้วางใจอย่างแพร่หลาย บริษัทฯ มีทีมงานขายซึ่งมีประสบการณ์และวิศวกรชาวญี่ปุ่นจากบริษัทผู้ผลิตให้บริการด้านเทคนิคและพัฒนาการใช้เครื่องมือเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต แก่ลูกค้า ความพร้อมของสต็อคสินค้าและการจัดส่งที่รวดเร็ว รวมทั้งบริการหลังการขายที่ครบครัน

1.2.2 ผลิตภัณฑ์และบริการของบริษัท

เครื่องมือเกี่ยวกับงานตัดแต่งขึ้นรูปโลหะ,เครื่องมือวัดละเอียดเครื่องมือ,และอุปกรณ์สำหรับงานซ่อมบำรุง

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและบริหารองค์กร

1.3.1 รูปแบบการจัดองค์กร มีแผนกทั้งหมดดังนี้

1.) แผนกขายปลีกและตัวแทน

2.) แผนกขายตรงผู้ผลิต

3.) แผนกบริการฐูกค้า

4.) แผนกผลิตภัณฑ์และสินค้าคงคลัง

5.) แผนกหน่วยงานวิเคราะห์และวางแผนการตลาด

6.) แผนกซ่อมและสอบเทียบเครื่องมือวัด

7.) แผนกคลังสินค้าและโลจิสติกส์

8.) แผนกบัญชี

9.) แผนกการเงิน

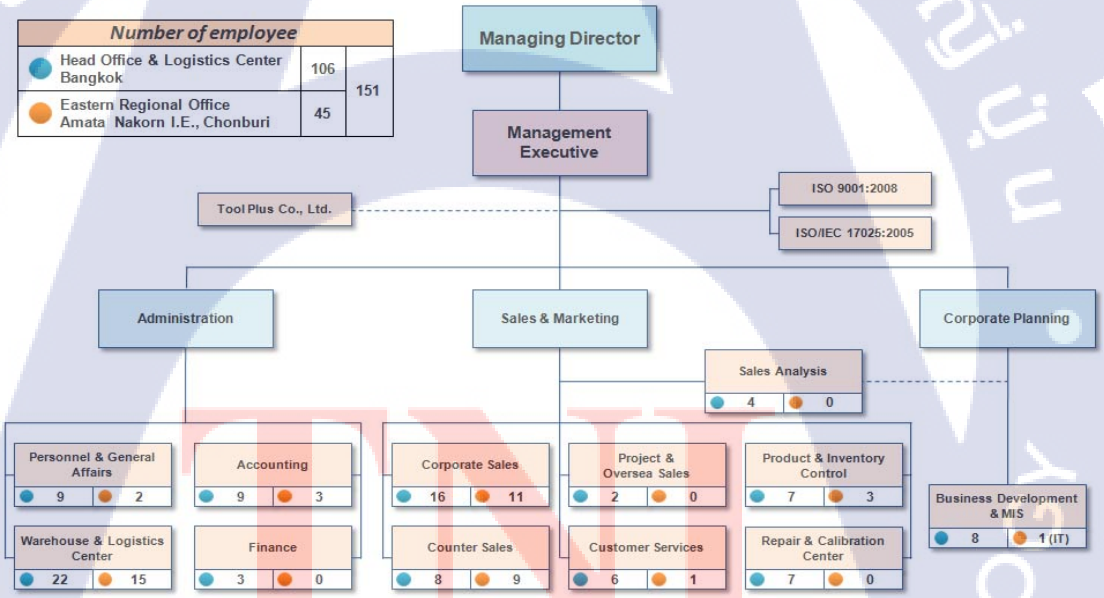
10.)แผนกธุรการและบุคคล

11.)แผนกพัฒนาธุรกิจ

1.3.2 การบริหารองค์กร

โดยจะมีผู้บริหารเป็นกำหนดนโยบายและเป้าหมายขององค์กร และมีหัวหน้าแผนกเป็นผู้ดูแลการทำงานของคนในแผนก

1.3.3 โครงสร้างองค์กร



รูปที่ 1 โครงสร้างองค์กร

1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย

ตำแหน่ง : นักศึกษาฝึกงาน

ฝ่าย : ขายและการตลาด

แผนก : Product and inventory control

ส่วนงาน : Product and inventory control

หน้าที่ : ติดตามสินค้าค้างส่ง

1.5 พนักงานที่ปรึกษา และตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

ชื่อ : วรัชญา อุมัษเฐียร

ตำแหน่ง : Product and Inventory Control Staff

1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

ตั้งแต่วันที่ 3 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ.2557 ถึง วันที่ 28 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ.2558

รวมระยะเวลาปฏิบัติงาน 4 เดือน

ภาคผนวก ข

เอกสารที่เกี่ยวกับการตรวจสอบ

Item number	Customer	Sale	Warehouse	Location	On-hand	Cost price	Total	Purchased Date	Sold Date	Item name
12AAM588	KYOWA KOGYO (THAILAND) LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	1,820.00	1820	17/5/2013	22/5/2013	OVERLAY CHARTS NO.12
183-202	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,210.59	3210.59	20/12/2013	3/6/2013	POCKET MAGNIFIER
546-118	SEAGATE TECHNOLOGY (THAILAND) LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	3,478.48	17392.4	20/11/2012	26/11/2012	DIAL TENSION GAUGE
ALM0-DIA.14x 90Deg.x75-80L	A.L.M.T. (THAILAND) CO., LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	2,118.00	10590	2/12/2013	4/12/2013	CHAMFER DRILL
CNMG120408N-SX AC820P	HITACHI AUTOMOTIVE SYSTEMS KORAT, LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	40	93.00	3720	12/12/2013	16/12/2013	INSERT
CPM-LT 5P (OH3) M 4x0.7 100	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	7	543.00	3801	15/10/2012	18/10/2012	TAP
JPT0-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	10	502.00	5020	26/6/2014	2/9/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT0702025-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	25/4/2014	2/5/2014	PCD INSERT
JPT0-NF-DCMT11T303-10 DA2200 (SHT)	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	502.00	2510	27/11/2013	3/12/2013	PCD INSERT
JPT0-VBMT110303-10 DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	26/6/2014	27/6/2014	PCD INSERT
KYM0-DLC-EQD R10	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	12	10,000.00	120000	31/10/2013	3/6/2013	ENDMILL
KYM0-FX-LDS 12x60	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	3,300.00	3300	24/6/2013	1/7/2013	DRILL
KYM0-LT-OTT M 6x1 (OH3) (T1108547)	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	20	3,535.00	70700	17/6/2014	5/8/2014	TAP
KYM0-TRS-HO-5D 3.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	9	3,270.00	29430	5/11/2013	7/11/2013	DRILL
KYM0-TRS-HO-5D 5.4	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	8	3,660.00	29280	23/7/2013	6/1/2014	DRILL
KYM0-WD-10D 4.3	KAYAMA ENGINEERING CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	10	4,115.00	41150	26/9/2013	1/10/2013	DRILL
NSB0-NBT-ACC-0705 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,630.00	16630	27/3/2013	3/2/2014	PCD REAMER
NSB0-NBT-ACC-0707/1 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	15,650.00	15650	14/5/2014	2/12/2014	PCD REAMER(MOU)
NSB0-NBT-ACC-0708 DA2200	NISSIN BRAKE (THAILAND) CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	2	17,000.00	34000	17/2/2014	3/2/2014	PCD REAMER
SET0-DRWG.NO.TRDX00003A0	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	4	18,500.00	74000	11/2/2014	12/2/2014	PCD CUTTING
SET0-NF-DCMT11T303 DA1000	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	16/12/2013	19/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-DCMT11T308 DA1000	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	502.00	502	29/11/2013	4/12/2013	PCD INSERT
SET0-NF-SNEW1204ADFR-PM DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	850.00	4250	6/9/2013	10/9/2013	INSERT
SET0-NF-TPGW110304-PM DA2200	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	6	502.00	3012	20/8/2013	27/8/2013	INSERT
SET0-TOOL NO.SCK-12N	SHIN-EI HIGH TECH CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	16,960.00	16960	5/6/2013	7/6/2013	PCD CUTTING
TGAR4480 H1	TOYONAGA (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	5	275.00	1375	7/8/2012	9/8/2012	INSERT
TYG0-NU-VBGW110304F BN700	TOYONAGA (THAILAND) CO.,LTD.	CH	SMP	NEW11-G01-CH	33	550.00	18150	23/11/2012	5/11/2012	CBN INSERT
WEX3080R	M.N.T. CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	6,558.00	6558	25/10/2013	29/10/2013	ENDMILL
WXL-LN-EDS 3x14	THAI MITSUWA PUBLIC COMPANY LIMITED	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	521.00	521	17/12/2012	20/12/2012	CARBIDE ENDMILL
WX-MS-GDS 1.52	THAI MITSUWA PUBLIC COMPANY LIMITED	CH	SMP	NEW11-G01-CH	1	566.00	566	29/11/2012	13/12/2012	CARBIDE DRILL
YSVE-SET	M.N.T. CO.,LTD	CH	SMP	NEW11-G01-CH	2	1,218.12	2436.24	1/6/2012	13/6/2012	BARITORI BAR E SET

รูปที่ 2 ข้อมูลสินค้าค้างส่งเกินเดือนของ Location NEW11

ประวัติผู้จัดทำ

ชื่อ – นามสกุล กัลยกร สถิตย์

วัน – เดือน – ปี 3 พฤษภาคม พ.ศ.2536

ที่อยู่ปัจจุบัน 184/9 หมู่บ้านประชากรไทย ซอย 3
ซอย ลาดพร้าว 93 แขวง คลองเจ้าคุณสิงห์
เขต วังทองหลาง กทม. 10310

ประวัติการศึกษา

ประถมศึกษา โรงเรียนพระยาประเสริฐ สุนทราศรัย (กระจ่าง สิงหเสนี)

มัธยมศึกษา โรงเรียนสาธิตมหาวิทยาลัยรามคำแหง

มหาวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีไทย - ญี่ปุ่น

ประวัติการฝึกอบรม/สัมมนา

- เทคโนโลยีและการจัดการขนส่งระบบราง โอกาสในการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันยุค AEC
- การจัดการอุตสาหกรรม (Monozukuri)