



การลดระยะเวลากระบวนการตรวจสอบสินค้าคงคลัง

กรณีศึกษา บริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด

During the review process, reducing inventory.

นางสาวรัชย์ชนก สมโภชพิสุทธิ์

TNI

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

ปีการศึกษา 2558

การลดระยะเวลากระบวนการตรวจสอบสินค้าคงคลัง

กรณีศึกษาบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด

During the review process, reducing inventory.

นางสาวธันย์ชนก สมโภชพิสุทธิ

รายงานฝึกงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต

สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

ปีการศึกษา 2558

คณะกรรมการสอบ

ผศ.รังสรรค์ เลิศในสัตย์

ประธานกรรมการสอบ

อาจารย์วิจิณัฐ ภักพรหมินทร์

กรรมการสอบ

อาจารย์อลงกรณ์ ประกฤติพงษ์

กรรมการสอบ

อาจารย์พิชิต งามจรัสศรีวัชย์

กรรมการและอาจารย์ที่ปรึกษา



หัวข้อ	การลดระยะเวลากระบวนการตรวจสอบสินค้าคงคลัง
หน่วยกิต	1
ผู้เขียน	นางสาวรัชชนก สมโภชพิสุทธิ์
อาจารย์ที่ปรึกษา	อ.พิชิต งามจรัสศรีวิชัย
หลักสูตร	บริหารธุรกิจบัณฑิต
สาขาวิชา	การจัดการอุตสาหกรรม
คณะ	บริหารธุรกิจ
พ.ศ	2558

บทสรุป

รายงานเรื่อง “การลดระยะเวลากระบวนการตรวจสอบสินค้าคงคลัง” จัดทำขึ้นตามความต้องการของบริษัท อีส์ทอินโนเวชั่น จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อให้สินค้าถูกจัดอย่างเป็นระบบและศึกษากระบวนการของการเช็คสต็อกสินค้า เพื่อให้รู้ว่าสินค้าคงคลังในสต็อกของบริษัทมีจำนวนอยู่เท่าไร เพื่อแก้ปัญหาที่สินค้าของบริษัทก่อนหน้านี้ยังไม่เป็นระเบียบในที่เดียวกันและไม่มีการเช็คสต็อกอย่างเป็นระบบ

กิตติกรรมประกาศ

ในการได้มาปฏิบัติงาน ณ บริษัท อีสท์อินโนเวชั่น จำกัด ระยะเวลา 2 เดือน ทำให้ข้าพเจ้าได้เรียนรู้ประสบการณ์และเทคนิคต่าง ๆ มากมาย ไม่ว่าจะเป็น การเรียนรู้วัฒนธรรมองค์กร การทำงานร่วมกับผู้อื่น การปฏิบัติงาน, การใช้ชีวิต หรือสิ่งที่ต้องรู้เมื่อก้าวเข้ามาเป็นพนักงานใหม่จะต้องวางตัวอย่างไรให้เหมาะสม อีกทั้งยังสามารถนำความรู้ที่ได้ไปประยุกต์ใช้ในการประกอบอาชีพต่างๆ ในอนาคตได้อย่างถูกต้อง โดยเฉพาะเรื่องภาษีอากร ข้าพเจ้าต้องขอขอบคุณ คุณ โอฬาร กลองชิต และคุณบุษราคัม คงจินดา และพี่ๆ พนักงานทุกคน ที่คอยให้ความรู้, ประสบการณ์ต่าง ๆ มากมาย รวมถึงคำแนะนำ คำปรึกษา และข้อคิดต่างๆ ในการปฏิบัติงานในสถานประกอบการ ตลอดระยะเวลาการปฏิบัติงาน

สุดท้ายนี้ขอขอบคุณพี่ๆ ที่ศูนย์สหกิจและจัดหางาน ณ สถาบันเทคโนโลยีไทยญี่ปุ่น ที่คอยติดต่อประสานงานและส่งตัวข้าพเจ้าให้กับทางบริษัท อีสท์อินโนเวชั่น รวมถึงให้คำแนะนำในการวางตัวก่อนไปปฏิบัติงานในสถานประกอบการ ขอขอบคุณ อาจารย์ พิเชต งามจรัสศรีวิชัย ที่คอยให้คำแนะนำ คำปรึกษาในการจัดทำรายงาน ตรวจสอบและแก้ไข จนทำให้ข้าพเจ้าสามารถปฏิบัติงานสำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี

นางสาว ธันย์ชนก สมโภชพิสุทธ์

TNI

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ



ภาพที่ 1.1 สัญลักษณ์ของบริษัทอีสท์อินโนเวชั่น

ชื่อสถานประกอบการ

บริษัท อีสท์อินโนเวชั่น จำกัด

ที่ตั้งของสถานประกอบการ

6 ซอยอ่อนนุช 74/1 แยก 1 แขวงประเวศ เขตประเวศ

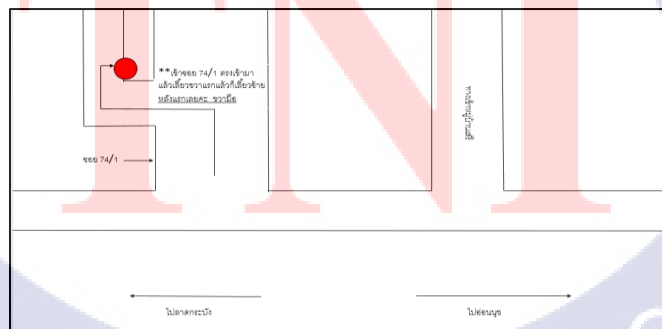
กรุงเทพมหานคร 10250

เบอร์โทรศัพท์ติดต่อ

โทร 0-2322-3927 แฟกซ์ 0-2322-3926

อีเมลล์สถานประกอบการ

service@eastinnovation.com



ภาพที่ 1.2 แผนที่บริษัท

1.2 ลักษณะธุรกิจของสถานประกอบการ

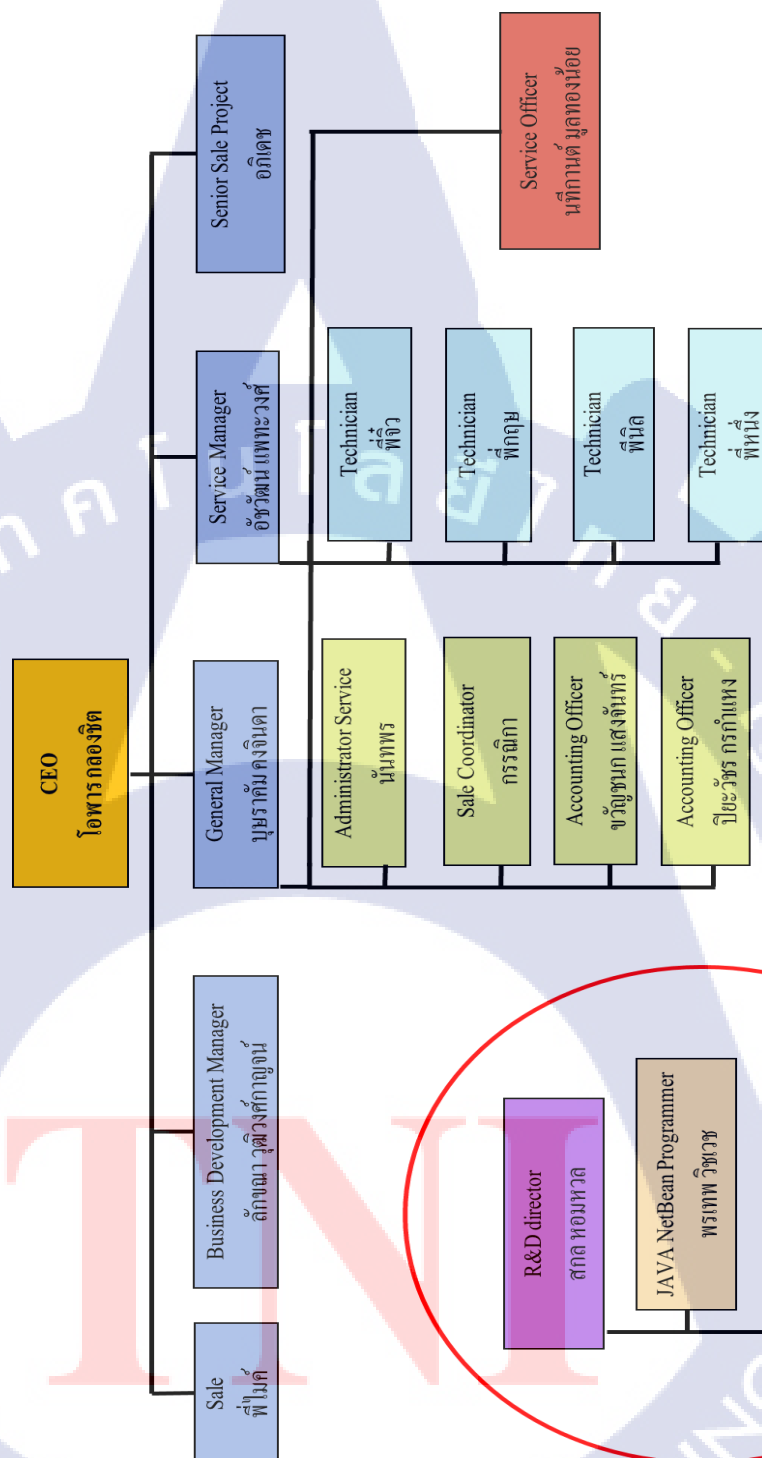
บริษัท อีสท์อินโนเวชั่น จำกัด ก่อตั้งขึ้นด้วยความร่วมมือกันระหว่างทีมวิศวกร การสื่อสารและผู้เชี่ยวชาญด้านเทคโนโลยีสารสนเทศ ซึ่งมีประสบการณ์ในระบบ GPS Tracking และ GPS Fleet Management มากกว่า 10 ปี โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้บริการด้านระบบติดตามและจัดการยานพาหนะผ่านดาวเทียม (GPS) รวมทั้งระบบบริหารการขนส่งแบบครบวงจร ตั้งแต่การวิจัยพัฒนา การผลิตสินค้า การขายและการติดตั้ง รวมถึงการบริการหลังการขาย

อีสท์อินโนเวชั่น จำกัด เป็นผู้ให้บริการระบบติดตามรถยนต์และการจัดการขนส่งด้วยระบบ GPS แบบ Real time online ควบคุมต้นทุนค่าขนส่งและป้องกันการขโมยรถยนต์ได้ สามารถติดตั้งได้กับรถยนต์ทุกประเภท ไปจนถึงเรือประเภทต่างๆอีกด้วย



ภาพที่ 1.3 สินค้าของบริษัท

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารองค์กร



1.4 แผนผังองค์กร

ที่มา : บริษัท อีสท์อิน โนวชั่น จำกัด

1.4 ตำแหน่งงานและหน้าที่งานที่ได้รับมอบหมาย

1) ตำแหน่งงาน

นักศึกษาฝึกงานฝ่าย inventory and stock

2) หน้าที่งานที่ได้รับมอบหมาย

- ศึกษาวิธีการจัดการสินค้าคงคลังให้เป็นระบบ
- จัดทำ stock ให้เป็นระบบ
- ดูแลสินค้าคงคลังทั้งหมด

1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณ บุษราคัม คงจินดา ตำแหน่ง General Manager

คุณ อัครวัฒน์ แพทะวงศ์ ตำแหน่ง Service Manager

1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

เริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2559 ถึงวันที่ 27 พฤษภาคม 2559 รวมระยะเวลาการปฏิบัติงานทั้งสิ้น 2 เดือน

1.7 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของการปฏิบัติงาน

1. เพื่อการศึกษากระบวนการของการเช็คสต็อกสินค้า
2. เพื่อช่วยให้สินค้าถูกจัดอย่างเป็นระบบ

1.8 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน

1. ได้มีวิธีการใหม่ที่ทำให้ลดเวลาและลดขั้นตอนในการเช็คสต็อกสินค้า
2. บริษัทมีระเบียบในการจัดเก็บสินค้ามากขึ้น

บทที่ 2

ทฤษฎีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

รายงานฝึกงานเล่มนี้จะกล่าวถึงทฤษฎี เทคโนโลยี นิยาม ความหมาย และแนวคิดต่างๆ เอกสารหนังสือที่มีปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสินค้าคงคลัง โดยนำมาบูรณาการให้เหมาะสมกับรายงานฝึกงานเล่มนี้ ซึ่งประกอบด้วยหัวข้อสำคัญดังนี้

ให้เพิ่มเนื้อหาของหลักการ ทฤษฎี ตามนี้

2.1 หลักการจัดการสินค้าคงคลัง

การบริหารคลังสินค้า(Warehouse Management) เป็นยุทธศาสตร์สำคัญที่จะช่วยให้กิจการประสบความสำเร็จ สามารถต่อสู้กับคู่แข่งในสมรภูมิธุรกิจได้อย่างมีประสิทธิภาพ ทั้งนี้ การบริหารคลังสินค้าอย่างเป็นระบบ ย่อมนำมาซึ่งการลดต้นทุนดำเนินงานของกิจการ และเพิ่มประสิทธิภาพในการกระจายสินค้าให้ถึงมือลูกค้าได้อย่างมีคุณภาพและทันเวลา การบริหารคลังสินค้าที่ไม่เป็นระบบย่อมจะส่งผลให้การกระจายสินค้าไปยังลูกค้าเกิดความล่าช้า ขาดความต่อเนื่อง และไม่ตรงต่อเวลาตามที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งปัญหาดังกล่าวเหล่านี้สร้างความสิ้นเปลืองค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานเป็นอย่างมาก การมีคลังสินค้าเพื่อสำรองสินค้าคงคลัง(Inventory) ในปริมาณที่เหมาะสม จะช่วยลดความเสี่ยงจากความแปรผันของอุปสงค์และอุปทานของการดำเนินงานระหว่างหน่วยงานต่างๆภายในองค์กรให้เชื่อมต่อกันได้อย่างสมบูรณ์

ประเภทของสินค้าคงคลัง

- 1.วัตถุดิบ (Raw Material) จัดเก็บไว้เพื่อใช้ในกระบวนการผลิต
- 2.งานระหว่างทำ (Work in Process) วัตถุดิบที่เปลี่ยนสภาพแล้วแต่ยังไม่เป็นสินค้าสำเร็จรูปโดยสมบูรณ์

2.หลักการ First in First out (FIFO)

วิธีที่ใช้ในการวัดต้นทุนของสินค้า โดยตั้งอยู่ในสมมติฐานว่าสินค้าหรือวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาใช้ก่อนจะต้องถูกนำออกขายหรือนำมาใช้ก่อนเช่นกัน การเข้าก่อนออกก่อนมีแนวคิดเป็นไปตามการคำนวณโดยปกติที่บริษัทมักจะต้องขายหรือ ใช้ของเก่าก่อนเสมอ ดังนั้นด้วยระบบการเข้าก่อนออกก่อนต้นทุนของวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาจะใช้เป็นต้นทุนสินค้าที่ผลิตออกมาด้วยเช่นกัน

วิธีแก้ไขปัญหาในการบริหารจัดการกระบวนการจัดเก็บสินค้า โดยเริ่มกิจกรรม 5ส. และสำหรับการบริหารจัดการข้อมูลของระบบสินค้าคงคลังให้มีการปรับแก้ใหม่

3.กิจกรรม 5 ส.

กิจกรรม 5 ส เป็นปัจจัยพื้นฐานการบริหารคุณภาพ ที่จะช่วยสร้างสภาพแวดล้อมที่ดีในที่ทำงานให้เกิดบรรยากาศที่ทำงาน เกิดความสะอาดเรียบร้อยในสำนักงาน ถูกสุขลักษณะ ทำให้พนักงานหรือเจ้าหน้าที่ สามารถใช้ศักยภาพของตนเองได้อย่างเต็มความสามารถ สร้างทัศนคติที่ดีของพนักงานต่อหน่วยงาน กิจกรรม 5 ส เป็นกลยุทธ์อีกวิธีหนึ่งที่เปิดโอกาสให้บุคลากรมีส่วนร่วมในการพัฒนาคุณภาพ เป็น กิจกรรมที่ทำแล้วเห็นผลเร็วและชัดเจน นอกจากนั้นกิจกรรม 5 ส จะเป็นพื้นฐานในการนำวิธีการบริหารใหม่ๆ เข้ามาใช้ในอนาคตต่อไป

1. Seiri (เซริ) = สะสาง (ทำให้เป็นระเบียบ) คือ การแยกระหว่างของที่จำเป็นต้องใช้กับของที่ไม่จำเป็นต้องใช้ ขจัดของที่ไม่จำเป็นต้องใช้ทิ้งไป
2. Seiton (เซตง) = สะดวก (วางของในที่ที่ควรอยู่) คือ การจัดวางของที่จำเป็นต้องใช้ให้เป็นระเบียบ สามารถหยิบใช้งานได้ทันที
3. Seiso (เซโซ) = สะอาด (ทำความสะอาด) คือการปิดกวาดเช็ดถูสถานที่ สิ่งของ อุปกรณ์ เครื่องมือ เครื่องจักร ให้สะอาดอยู่เสมอ
4. Seiketsu (เซเคทซึ) = สุขลักษณะ (รักษาความสะอาด) คือ การรักษาและปฏิบัติ 3 ส ได้แก่ สะสาง สะดวก และสะอาดให้ติดตลอดไป

5. Shitsuke (ซีทซีเคะ) = สร้างนิสัย (ฝึกให้เป็นนิสัย) คือ การรักษาและปฏิบัติ 4 ส หรือสิ่งที่กำหนดไว้ แล้วอย่างถูกต้องจนติดเป็นนิสัย



รูปภาพ 2.2 การจัดระเบียบสต็อกให้เป็นระเบียบ

4.การใช้งานโปรแกรมConflict and up Firmware

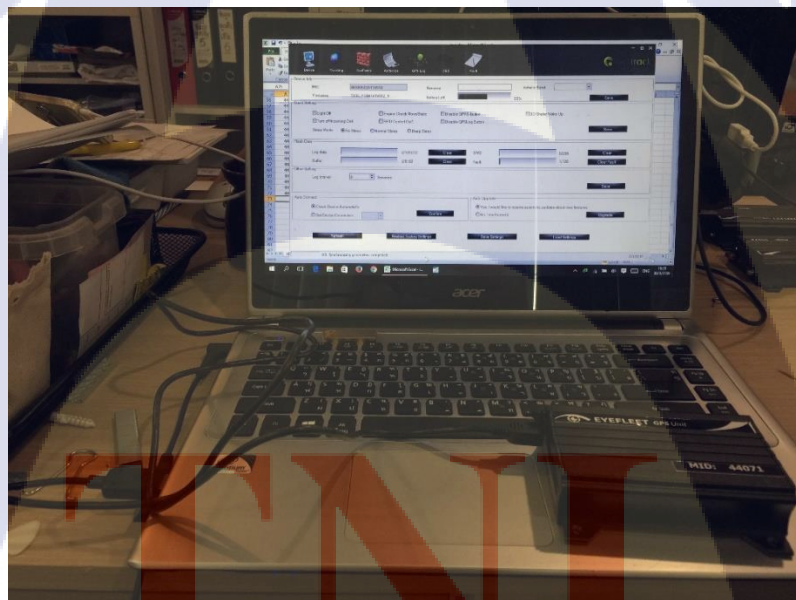
Up Firmware คือ โปรแกรมขนาดเล็กที่เขียนขึ้นมาไว้ในชิปบนตัวอุปกรณ์เพื่อควบคุมการทำงานของอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ คำสั่งการใช้งานต่างๆ ตลอดจนแก้ไขปัญหา ข้อบกพร่องได้รับการรายงานแจ้งให้ทราบ

Conflict คือ การกำหนดค่าการใช้งานพร้อมกับการเพิ่มเส้นทางข้อมูลให้กับ Router ในครั้งแรกเราต้องใช้วิธีการกำหนดผ่านสายคอนโซล แล้วพิมพ์คำสั่งพร้อมพารามิเตอร์ต่างๆ ที่ละบรรทัด หรือที่เรียกว่า CLI (Command Line Interface) บนโปรแกรมประเภทเทอร์มินัล เช่น Hyper Terminal ซึ่งคำสั่งต่างๆ ถูกแบ่งออกเป็นโหมด โดยในแต่ละโหมดก็จะมีคำสั่งที่มีหน้าที่แตกต่างกันออกไป

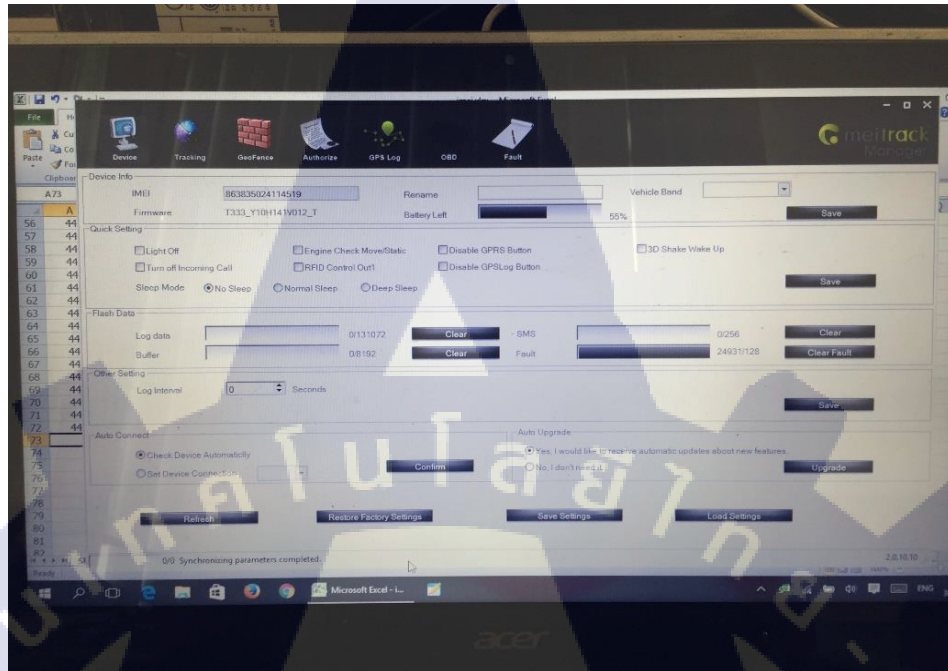
การอัปเดตข้อมูลลงแฟลชวงจรของGPS ของบริษัท meitrack



รูปภาพ2.3 ตราสัญลักษณ์ของโปรแกรม



รูปภาพ2.4 วิธีการอัปเดตข้อมูลลงกล่องGPS



รูปภาพ2.5 การทำงานของโปรแกรมMeiTrack

2.3 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

1.งานวิจัย ของ วินัย มุลชัย เรื่องโปรแกรมช่วยตรวจสอบสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา : โรงงานแปรรูปหัวไชเท้า

การดำเนินงานวิจัย โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลการดำเนินการและข้อมูลกระบวนการแปรรูปหัวไชเท้า จากนั้นทำการออกแบบโปรแกรมสร้าง User Interface และเขียน Source Code Program สำหรับทำการออกแบบโปรแกรมช่วยในการตรวจสอบสถานะสินค้าคงคลังและช่วยตัดสินใจในการกำหนดเวลาการส่งมอบให้กับลูกค้าได้หลังจากที่ได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า โดยใช้โปรแกรม VBA

หลังจากได้วิธีการแก้ไขแล้ว สามารถรู้ได้ทันทีที่รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าว่าสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้ามีเพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าหรือไม่และถ้าสินค้าไม่เพียงพอ โปรแกรมจะกำหนดวันและเวลาการส่งสินค้าเป็นวันไหนจึงจะสามารถส่งสินค้าให้กับลูกค้าได้ครบตามที่ลูกค้าต้องการ

Thesis Degree Name วิศวกรรมศาสตรบัณฑิต Level: ปริญญาตรี Discipline: วิศวกรรมอุตสาหการ
Rights copyrights มหาวิทยาลัยนเรศวร

2. งานวิจัย ของ ชัยวุฒิ ตั้งสมชัย ปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังประเภทอะไหล่แท่งของบริษัท สยามนิสสัน

ปัญหาสินค้าไม่เคลื่อนไหว (Dead stock) โดยมีสาเหตุมาจากลูกค้ามีการสั่งซื้อแล้วไม่มารับอะไหล่ ดังนั้นสินค้าไม่เคลื่อนไหว (Dead stock) ควรมีการพิจารณาขายต่อให้กับบริษัทในเครือ หรือทำโปรโมชันลดราคาให้อู่รถยนต์ที่สนใจ เพื่อเป็นการลดปริมาณสินค้าไม่เคลื่อนไหว (Dead stock) ลง

ส่วนปัญหาเรื่องโปรแกรม L-ONE DMS ซึ่งพบว่าเป็นปัญหามากที่สุดลำดับที่ 3 จากปัญหาทั้งหมด โดยปัญหาส่วนใหญ่ที่พบคือ โปรแกรมไม่มีการคำนวณ Suggest order ที่แม่นยำ จากการที่สูตรในโปรแกรมไม่สอดคล้องกับการทำงานและการบริหารสต็อก, โปรแกรมไม่มีรายงานการเคลื่อนไหว

อะไหล่รายวัน ซึ่งเป็นรายงานเชิงสถิติที่ผู้ปฏิบัติงานและผู้บริหารจำเป็นต้องนำมาใช้ในการสั่งซื้อใน
อนาคต เป็นต้น

การศึกษาปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังประเภทอะไหล่แท้ของบริษัทสยามนิสสันเชียงใหม่
จำกัด อภิปรายผลตามแนวความคิดเกี่ยวกับระบบการควบคุมด้านสินค้าคงเหลือโดย วงจรคุณภาพ
(PDCA Cycle) มีองค์ประกอบสำคัญ 4 ส่วน คือ การวางแผน (Plan) การปฏิบัติ (Do) การตรวจสอบ
(Check) และการแก้ไข (Act) สามารถอภิปรายผลการศึกษาได้ดังนี้

การวางแผน (Plan)

ฝ่ายบริการและคลังสินค้าของบริษัท สยามนิสสันเชียงใหม่ จำกัด ประกอบด้วย 3 แผนกย่อย ดังนี้คือ
แผนกบริการ แผนกซ่อม และแผนกอะไหล่ จากการศึกษาพบว่า การกำหนดเป้าหมายของบริษัท สยาม
นิสสันเชียงใหม่ จำกัด จะกำหนดให้สอดคล้องกับที่บริษัท นิสสันมอเตอร์ ประเทศไทย โดยมีการ
กำหนดเป้าหมายเป็นรายปี และมีการวัดผลเป็นไตรมาสและหากบรรลุเป้าหมายได้ทางตัวแทนจำหน่าย
จะได้รับเงินรางวัลพิเศษในไตรมาสนั้นๆ ซึ่งไม่ได้คำนึงถึงปัจจัยภายนอกอื่นประกอบ

การปฏิบัติ (Do)

การจัดการเกี่ยวกับสินค้าคงคลังของบริษัท สยามนิสสันเชียงใหม่ จำกัด ไม่ได้เป็นไปตามแนวคิดระบบ
การควบคุมด้านสินค้าคงเหลือ โดยการสั่งซื้อสินค้านั้น ได้อาศัยประสบการณ์ในการทำงานของ
พนักงานเป็นเกณฑ์ในการตัดสินใจ โดยไม่ได้เป็นไปตามแนวคิดการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด
ที่สุด (Economic order quantity: EOQ) ระดับที่จะสั่งซื้อหรือจุดสั่งซื้อ (Order point) การจำแนกสินค้า
คงเหลือแบบ ABC (ABC Classification) ระบบการควบคุมสินค้าคงเหลือให้ทันเวลาพอดี (Just-In-
Time: JIT) การวางแผนความต้องการด้านวัตถุดิบ (Materials requirement planning: MRP) หรือการ
ควบคุมสินค้าคงเหลือด้านกายภาพ (Physical inventory control) และการขาดการทำงานเชิงสถิติของ
ผู้ปฏิบัติงาน คือไม่ได้ทำการบันทึกข้อมูลของลูกค้าที่มาใช้บริการในแต่ละวัน หรือมีการบันทึกล่าช้า
 เป็นต้น

การตรวจสอบ (Check)

การจัดการเกี่ยวกับสินค้าคงคลังของบริษัท สยามนิสสันเชียงใหม่ จำกัด ไม่ได้มีการตรวจสอบผลการปฏิบัติงานของแผนกต่างๆ อย่างชัดเจน จึงพบปัญหาสินค้าไม่เคลื่อนไหว (Dead stock) โดยมีสาเหตุหลักมาจากลูกค้ามีการสั่งซื้อแล้วไม่มารับอะไหล่ เนื่องจากมีพนักงานบางส่วน ไม่ได้ดำเนินการตามนโยบายที่ทางบริษัทได้วางไว้

การแก้ไข (Act)

ทางบริษัท สยามนิสสันเชียงใหม่ จำกัด ได้มีการแก้ไขปัญหาด้านสินค้าคงคลังที่เกิดขึ้น โดยนาระบบการจัดการคลังสินค้า (โปรแกรม L-ONE DMS) เข้ามาเพื่อพัฒนากระบวนการภายในส่วนของผู้ปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น จากการศึกษาปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังประเภทอะไหล่แท้ของบริษัท สยามนิสสันเชียงใหม่ จำกัด พบว่า ปัญหาที่พบมากที่สุดในเรื่องของโปรแกรม L-ONE DMS คือ โปรแกรมไม่มีการคำนวณ Suggest order ที่แม่นยำทำให้ผู้ปฏิบัติงานใช้ประสบการณ์และการคาดคะเนปริมาณความต้องการอะไหล่ประเภทต่างๆ ด้วยตนเอง ซึ่งทำให้เกิดปัญหาการมีสินค้ามากเกินไป (Overstock)

อย่างไรก็ตามได้ปรับปรุงและแก้ไขโดยการปฏิบัติงานเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า การบริการจัดการสินค้าคงคลังและบรรจุเป้าหมายสั่งซื้ออะไหล่ ซึ่งทั้งหมดที่กล่าวมานั้นจะทำให้บรรจุเป้าหมายรายได้ของศูนย์บริการ อย่างไรก็ตามทางบริษัท นิสสัน มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีการนำระบบคอมพิวเตอร์มาจัดการข้อมูลของสินค้าคงคลัง คือ โปรแกรม L-ONE DMS ในปี 2552 เพื่อให้เกิดความถูกต้อง แม่นยำและทันเวลามากยิ่งขึ้น และมีการกำหนดเป้าหมายการสั่งซื้ออะไหล่ให้กับสาขาหรือดีลเลอร์นิสสันต่างๆ ทั่วประเทศ

Thesis Degree Name บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต Level: ปริญญาโท Discipline: - Rights copyrights
มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

3. วิจัย เรื่อง ระบบสารสนเทศเพื่อการจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษาร้านริก้าแคว

การจัดการสินค้าคงคลัง ร้านริก้าแคว ระบบจะต้องทำการบันทึกข้อมูลสินค้าทั้งเข้าและออกของคลัง และสามารถตรวจดูรายงานสินค้าและจำนวนสินค้า ในคลังสินค้าเพื่อที่จะได้สั่งซื้อสินค้าเข้า คลังสินค้าได้เพียงพอในปริมาณที่เหมาะสมและสามารถ ออกเอกสารสำคัญต่าง ๆ ซึ่งจากเดิม ทางร้าน จะทำงานด้วยการปฏิบัติด้วยมือทั้งหมด คือผู้ปฏิบัติงานเป็นผู้ตรวจนับสินค้าเขียนเอกสารสำคัญเอง ทั้งนี้เพื่อให้ระบบสารสนเทศเพื่อการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง

ระบบบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา ร้านริก้าแคว มีการออกแบบส่วนติดต่อกลับผู้ใช้งาน โดย ที่ผู้ใช้งานสามารถเข้าใช้งานระบบได้ในแต่ละองค์ประกอบของระบบงาน

ได้ผลสรุปว่าตรงต่อความต้องการของผู้ใช้ เมื่อพิจารณาการประเมินความพึงพอใจของระบบในด้านการตรงความต้องการของผู้ใช้ เช่น การจัดการข้อมูลผู้ใช้ การเพิ่ม แก้ไข ลบ การบันทึกข้อมูลการ ดำเนินการจัดซื้อสินค้า การเพิ่ม แก้ไข ลบ การบริหารสินค้าคงคลัง ขอมรับความพึงพอใจในการใช้งาน อยู่ในระดับดี

Thesis Degree Name วิทยาศาสตรบัณฑิต Level: ปริญญาโท Discipline: ระบบสารสนเทศเพื่อการ สื่อสาร Rights copyrights มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

บทที่ 3

แผนงานการปฏิบัติงานและขั้นตอนการดำเนินงาน

3.1 แผนงานการฝึกงาน

สำหรับการฝึกงานที่ บริษัท อีสท์อีน โนวเชั่น จำกัด ได้ฝึกงาน 2 เดือน ตั้งแต่วันที่ 21 มีนาคม 2559 ถึงวันที่ 27 พฤษภาคม 2559 โดยนักศึกษาได้ทำงานอยู่ในฝ่ายสต็อกสินค้า ซึ่งได้ศึกษากระบวนการ การทำสต็อกสินค้า รวมถึงออกแบบการทำสต็อกให้เป็นระเบียบและ เช็คสต็อกของใหม่เข้ามาจนถึงขั้นตอนนำกล่องกลับมายังบริษัท(กล่องเสียและกล่องทร้น) พร้อมกับลดเวลาขั้นตอนที่ซ้ำในกระบวนการสต็อกให้เร็วขึ้น

ตารางการปฏิบัติงาน

หัวข้องาน	เดือนที่ 1	เดือนที่ 2
ศึกษาและทำความเข้าใจกับแผนกต่างๆ		
ศึกษาขั้นตอนการทำสต็อกของบริษัท		
ศึกษาปัญหาของการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทนี้		
วางแผนและจัดการการเช็คสต็อก		
ดำเนินการตามแผนที่วางไว้		
ทำการจัดเก็บสต็อกให้เป็นระเบียบและจัดใหม่ให้เข้าที่ในพื้นท์สต็อกสินค้า		

รูปภาพ 3.1 ตารางรายละเอียดการทำงาน

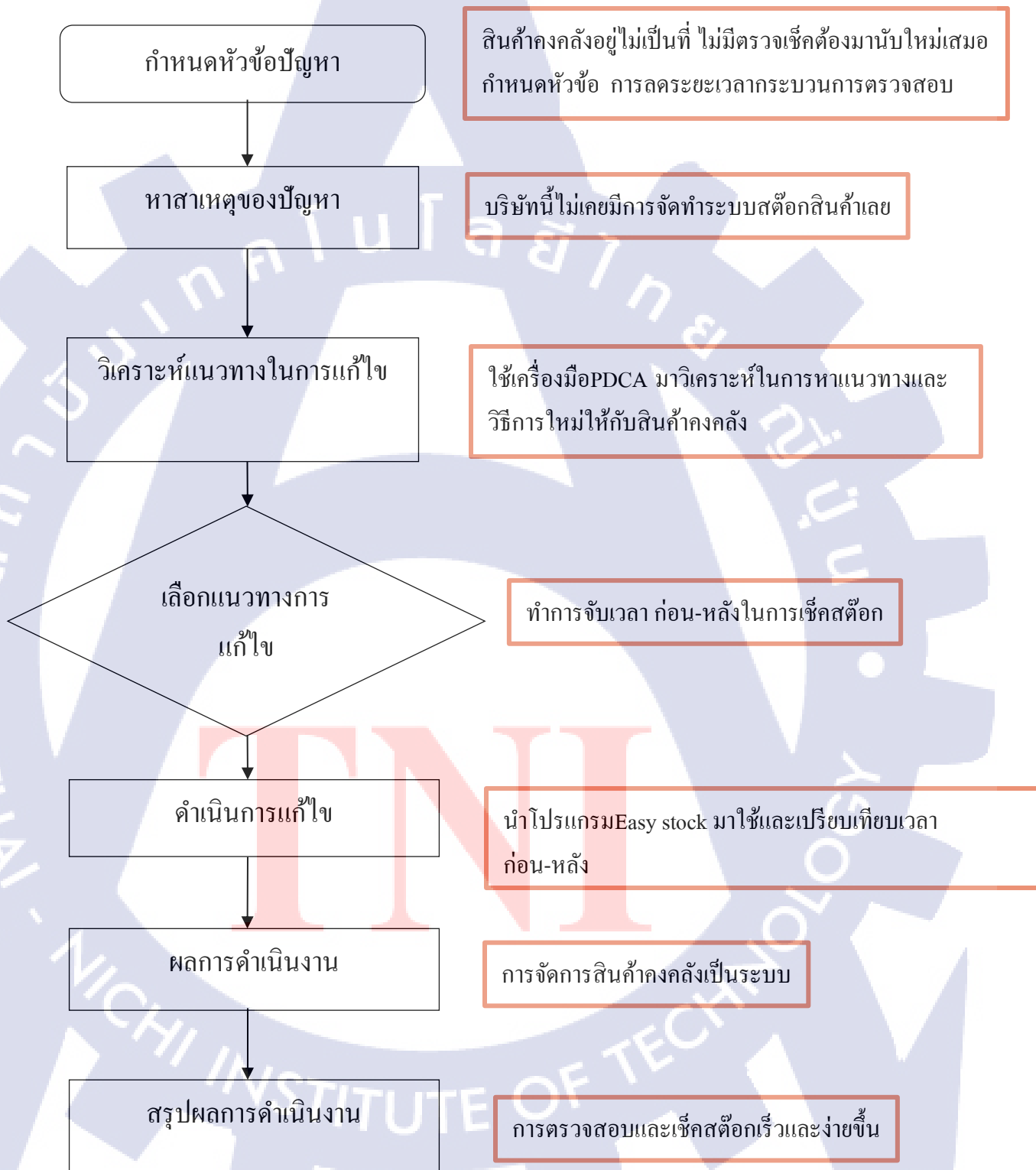
3.2 รายละเอียดงานที่นักศึกษาปฏิบัติในการฝึกงาน

ตำแหน่งงานที่ได้รับมอบหมายเป็น ฝ่ายInventory การจัดการสินค้าคงคลังใหม่ให้แก่ทางบริษัท เนื่องจากก่อนหน้านี้ทางบริษัทไม่มีห้องสต็อกสินค้า และไม่มีการจัดเก็บสินค้าอย่างเป็นระบบเลย

ได้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการจัดการสินค้าให้อยู่เป็นระบบและเป็นหมวดหมู่ให้เข้าที่ เวลาช่วงต้องการเบิกของต้องเขียนลงสต็อกรู้ว่าเบิกไปจำนวนเท่าไร และได้ทำการตรวจสอบแ่งวงจรที่ได้นำกล่องเก่าถอดกลับมาคืนบริษัท นำไปใช้คว่าเสีย หรือส่งซ่อม ถัดแยกสายไฟ เสางPS เสางSM ว่าอันไหนนำไปใช้ได้ต่อหรือเสียก็ทิ้งไป

3.3 ขั้นตอนการดำเนินงานที่นักศึกษาปฏิบัติงาน

ขั้นตอนและผลการดำเนินงาน



กระบวนการทำงาน ‘การตรวจนับสินค้าคงคลัง’

1.การทำสต็อกกล่องใหม่

เริ่มจากการแกะสติ๊กเกอร์ที่ติดมากับกล่องออก และทำการตัดสติ๊กเกอร์ของทางบริษัทและหมายเลขอันดับ MID นำไปแปะลงบนกล่องGPS อันใหม่ เพื่อนำไปเข้าเป็นสต็อกสินค้าใหม่



รูปภาพ3.2 การทำสต็อกกล่องใหม่

2.การลงทะเบียนซิม

ทำการลงทะเบียนซิมเพื่อการเปิดใช้งานของซิม เพื่อนำไปใส่ในกล่องGPS ให้กระจายสัญญาณ

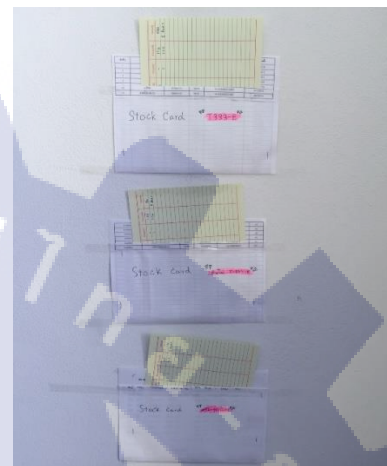


รูปภาพ3.3 การลงทะเบียนซิม

3. ในการเบิกของ หรือ Stock Card

เช่นว่า เบิกกล่อง T333 1 กล่อง ก็เขียนลงไปจำนวนจ่ายเท่าไรและเหลือเท่าไร เขียนแยกประเภทสินค้าเอาไว้เพื่อดูจำนวนให้ง่ายขึ้น

รายชื่อนักค้า กล่อง T333-E						
เดือน	วัน	รายการ	เลขที่ใบรับ	จำนวนรับ	จำนวนจ่าย	จำนวนเหลือ
11/4/54		T333-E		176	-	176
11/4/54				-	1	175
12/4/54				-	1	174
12/4/54				-	5	169
12/4/54				-	4	165
12/4/54				-	1	164
12/4/54				-	10	154
12/4/54				-	2	152
12/4/54				-	1	151
12/4/54				-	2	149
21/4/54				-	1	148
21/4/54				-	1	147
21/4/54		(กล่อง 2 ใบ)		-	5	142
21/4/54		บัตร 1 ใบ		-	15	127
25/4/54				-	6	121
25/4/54				-	1	120
27/4/54				-	5	115
28/4/54				-	1	114
28/4/54				-	5	109
29/4/54				-	1	108



รูปภาพ 3.4 ให้เข้าใจถึงการเขียนสต็อกการ์ด

4. กล่องที่ถอดมาจากลูกค้า

กล่องที่รับจากช่าง ที่ถอดมาจากลูกค้า ปัญหาที่พบ อาทิเช่น GSM รั่ว ไฟเปิดไม่ติด กล่องเสีย ต้องนำมาคัดแยกและตรวจสอบแผงวงจรว่ามีอาการอย่างไร ในการนำมาทดสอบจะเสียบกับเครื่องเปรียบเสมือนให้ไฟเข้า ถ้าไฟติดแสดงว่าน่าจะใช้ได้ เช่น อัปเฟรมแวร์เข้าใหม่ และถ้าไฟไม่ติดก็นับว่าเป็นกล่องเสียไป

ตัดและแปะลำดับหมายถึงเพื่อนับจำนวนว่าแผงที่ใช้ได้เท่าไร และแผงเสียเท่าไร



รูปภาพ3.5 ด้านซ้ายยังใช้ได้ ภาพด้านขวาของเสียแล้ว

5.การทำรายงานใบงานช่าง

นำใบรายงานที่ช่างเวลาออกไปพบลูกค้า กรณีติดตั้งใหม่ ถอดกล่อง ซ่อมแซม/แก้ไข อื่นๆ มาทำลงเป็นข้อมูลเอาไว้เพื่อเวลาหาข้อมูลย้อนหลังในเอกเซลจะหาได้ง่ายกว่ามานั่งเปิดแผ่นกระดาษในปริมาณที่มากจะทำให้หายาก

ใบงานช่าง										
Customer Order										
ช่างดำเนินการ	วันที่ดำเนินการ	ประเภทงาน	MID ใหม่	MID เดิม	ช่างดำเนินการ	ทะเบียนรถ	ชื่อรถ	ประเภทรถ	ชื่อรถ	SIM
ช่างนิล ชวานิล	27/4/59	ซ่อม		81900	ช่างนิล ชวานิล	70-8374	no 5	เทรเลอร์	sinotruk	
	27/4/59	ซ่อม		40145	ช่างนิล ชวานิล	70-9789	no 16	เทรเลอร์	sinotruk	
	27/4/59	ซ่อม		81742	ช่างนิล ชวานิล	71-7872	no 20	เทรเลอร์	sinotruk	
	27/4/59	ซ่อม		81780	ช่างนิล ชวานิล	70-9036	no 6		sinotruk	
	26/4/59	อื่นๆ	44012		ช่างนิล ชวานิล					
	26/4/59	อื่นๆ	44016		ช่างนิล ชวานิล					
	26/4/59		44047		ช่างนิล ชวานิล					
	26/4/59	อื่นๆ	44015	43806	ช่างนิล ชวานิล	62-9884		เทรเลอร์	hino	
	26/4/59	ถอดกล่อง	44014	43876	ช่างนิล ชวานิล	71-3518	48	เทรเลอร์	isuzu	
	24/4/59	ซ่อม		81211	ช่างนิล ชวานิล	60-9268		เทรเลอร์	isuzu	
	24/4/59	ซ่อม		81491	ช่างนิล ชวานิล	60-8662		เทรเลอร์	isuzu	
	23/4/59	ซ่อม		81166	ช่างนิล ชวานิล	70-2871		10 ตัน	hino	

รูปภาพ3.6 โปรแกรมสำหรับเก็บข้อมูลของช่าง

บทที่ 4

ผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์และสรุปผลต่างๆ

4.1 ผลการดำเนินงาน

Plan (วางแผนการศึกษางานของการเช็คสต็อกสินค้าคงคลังของ บริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด)

การวางแผนสินค้าคงคลังของบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ที่ควรทำในอนาคตเพื่อให้การจัดการสินค้าคงคลังมีประสิทธิภาพมากขึ้น โดยมีการหาวิธีการใหม่ให้แก่ กระบวนการสั่งซื้อใหม่ และกระบวนการเบิกสินค้าคงคลังใหม่-เก่า-กล่องเทริน นอกจากนั้นทางบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ควรมีการจัดทำระบบในการนับสินค้าในบริษัท เพื่อใช้เป็นตัวชี้วัดประสิทธิภาพในการทำงานของฝ่ายบริการและฝ่ายคลังสินค้าของบริษัท เพราะฉะนั้นควรมีการกำหนดวัตถุประสงค์และเป้าหมายให้ชัดเจน

Do (การปฏิบัติต่อสินค้าคงคลังของบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด มีการเก็บรวมข้อมูล วิเคราะห์ หาแนวทางการแก้ไขต่างๆ ทดลองแก้ไข)

มีการนำสต็อกการ์ดแบบบันทึกเองมาจัดการข้อมูลของสินค้าคงคลัง เพื่อให้เกิดความถูกต้องแม่นยำ มากยิ่งขึ้น เนื่องจากบริษัทมีสินค้าคงคลังหลายรายการ ซึ่งการจัดการสินค้าคงคลังมีบุคลากรที่เกี่ยวข้องได้แก่ แผนกบริการ แผนกซ่อม แต่ถึงอย่างไรก็ตามทางบริษัทยังคงเกิดปัญหาสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง เช่น การบันทึกจำนวนสินค้าผิดพลาด ช่างไม่ให้ความร่วมมือในการเบิกของในสต็อก ไม่มีรายงานการเคลื่อนไหวสินค้ารายวัน ผู้ปฏิบัติงานขาดความเป็นระเบียบ เป็นต้น หลังจากนั้นได้คิดและทดลองเอาโปรแกรมในการเช็คสต็อกเข้ามาช่วย นั่นคือ Easy stock ออนไลน์ สามารถบริหารงานรับ-จ่าย สินค้าง่ายๆ ออกรายงาน รายวัน รายเดือน แสดงยอด สินค้าคงเหลือ สินค้าเหลือน้อย การจ่ายสินค้าได้

ดังนั้นทาง บริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ควรมีการทำความเข้าใจแผนงานกับแผนกต่างๆ มากขึ้น และควรมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบนำแผนนั้นไปปฏิบัติให้บรรลุผล ซึ่งการปฏิบัติตามแผนจะสำเร็จได้ ย่อมขึ้นอยู่กับปัจจัยหลายประการ

Check (การตรวจสอบผลการปฏิบัติต่อสินค้าคงคลัง ของบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ประเมินผลการ ดำเนินการเปรียบเทียบกับเป้าหมายที่ต้องการ)

จากการศึกษาพบว่า การตรวจสอบผลการปฏิบัติของ บริษัทอีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ในเรื่องสินค้าคง คลัง ทางบริษัทมีการติดตามผลการดำเนินงานของการเบิกสินค้าโดยเปรียบเทียบกับวิธีการแบบเดิมที่ เคยทำ และมีการประเมินผลจากพนักงาน โดยการตรวจสอบสินค้าคงคลังของบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด เป็นประจำทุกสัปดาห์นั้น เป็นตรวจสอบสินค้าคงคลังรวมทั้งหมด ซึ่งผลที่ออกมาก็เห็นผล ได้ อย่างชัดเจน จึงทำให้ระบบในการจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ในปัจจุบัน มี ระเบียบและเป็นระบบขึ้น

การวัดผลเมื่อเทียบกับเป้าหมายนั้นควรมีการตรวจสอบในการทำงานประจำวันด้วย เช่น การทราบ อัตราการใช้สินค้าประจำวัน หรือสัปดาห์ ซึ่งข้อมูลเหล่านี้จะนำไปสู่การสั่งซื้อสินค้าประจำวัน หรือ สัปดาห์ เพื่อให้สอดคล้องกับเป้าหมายต่อไป โดยทางบริษัทควรยึดหลักในการปฏิบัติดังนี้

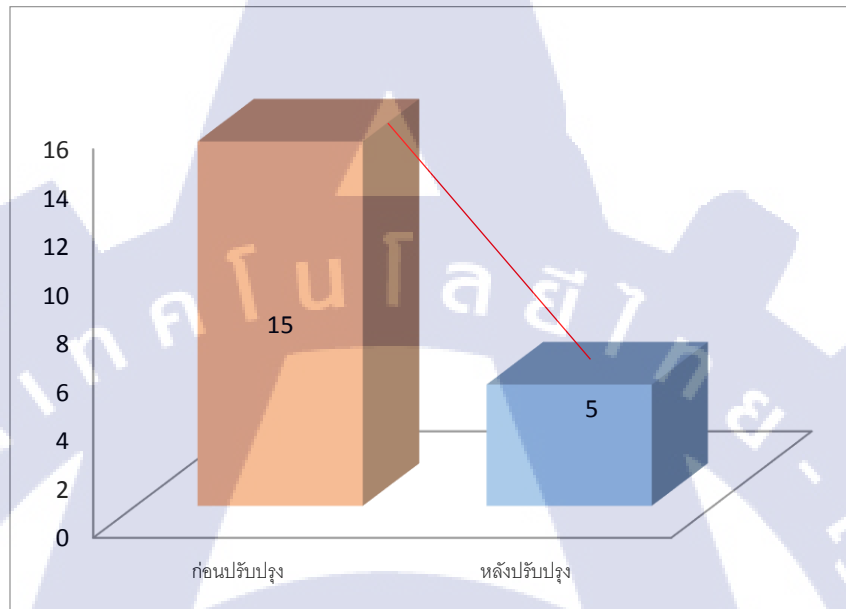
1. การวางเป้าหมายที่ชัดเจนโดยระบุระยะเวลาการตรวจสอบผลการปฏิบัติงานในแผนงาน ระบุตัววัดที่ เหมาะสม วิธีการวัดผล และมาตรการแก้ไขหากไม่สามารถบรรลุเป้าหมายได้
2. การกำหนดตัววัดควบคู่ไปกับการกำหนดเป้าหมายต่างๆ ในแผนงานจะทำให้เกิดการติดตามง่ายขึ้น
3. การมีระบบฐานข้อมูลที่ต้องการ จากการทำงานไม่ว่าจะเป็นงานแก้ไขปัญหาหรืองานประจำวัน รวมไปถึงจนถึงระบบการส่งข้อมูลที่เป็นต่อแผนกต่างๆ ที่ต้องทราบข้อมูลดังกล่าว
4. การมีระบบสื่อสารที่จำเป็นในการทำงานประจำวัน ในส่วนของการประสานงานระหว่างสายงานที่ เกี่ยวข้องกับปัญหาที่เกิดขึ้นในระหว่างสายงานนั้น ๆ

Action (การแก้ไขสินค้าคงคลังของ บริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด)

ทางบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด ได้มีการแก้ไขปัญหาสินค้าคงคลังที่เกิดขึ้น โดยนำระบบการจัดการคลังสินค้า (โปรแกรมEasy Stock) เข้ามาเพื่อพัฒนากระบวนการภายในส่วนของ ผู้ปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น จากการศึกษาปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท อีสท์ อินโนเวชั่น จำกัด พบว่า ปัญหาที่พบมากที่สุดในเรื่องของสินค้าคงคลังไม่เป็นระบบไม่มีการ เช็คสต็อกและเพิ่งมีการใช้งานโปรแกรม จึงทำให้ผู้ปฏิบัติงานต้องฝึกการใช้งานโปรแกรมอย่าง สม่ำเสมอและคอยติดตามผลทุกอาทิตย์

TNI

4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล



ก่อน : นำกราฟมาวัดผลในการจับเวลา ก่อนวิธีการปรับปรุง ใช้วิธีการแบบเดิมๆ ใช้เวลาในการเช็คสต็อกเฉลี่ยที่ 15 นาที

หลัง : นำกราฟมาวัดผลในการจับเวลา หลังวิธีการปรับปรุง ใช้วิธีการแบบใหม่ (Easy stock) ใช้เวลาในการเช็คสต็อกเฉลี่ยที่ 5 นาที

ผลการดำเนินงาน	จับเวลาในการเช็คสต็อก / สัปดาห์
ก่อนปรับปรุง (วิธีเดิม)	15 / นาที
หลังปรับปรุง (ใช้Easy Stock)	5 / นาที

สรุปผลการดำเนินงาน หลังการปรับปรุงในการเช็คสต็อกเวลานั้นลดลง

ปัญหาที่พบ 2

ตั้งแต่บริษัทเปิดมา ไม่เคยมีพื้นที่จัดเก็บสินค้าคงคลัง สินค้าวางไม่เป็นที่ หายาก

แนวทางแก้ไข ได้จัดหาพื้นที่ภายในบริษัท ว่าตรงไหนพอจะจัดเก็บสินค้าได้ และจัดวางให้เป็นหมวดหมู่ เพื่อการค้นหาที่ง่ายขึ้น

5.2 ประโยชน์ที่นักศึกษาได้รับ

ได้เรียนรู้งานและรู้จักวิธีการแก้ไขแก่การจัดการสินค้าคงคลัง

5.3 ปัญหา และอุปสรรค แนวทางการแก้ไขปัญหา

วิธีการทำงานของพนักงานยังเป็นแบบเดิมอยู่และยังละเลยวิธีการใหม่ จึงต้องใช้เวลาในการปรับตัวกับวิธีการใหม่อยู่

แนวทางแก้ไข

มีการประชุมและอบรมให้แก่พนักงาน ติดตามผลการทำงานของพนักงานทุกสัปดาห์

5.4 ข้อเสนอแนะจากการฝึกงาน

ปรับปรุงคลังสินค้าคงคลัง

ข้อเสนอแนะ

- 1.ควรมีพื้นที่สำหรับสินค้าให้เพียงพอหรือเป็นที่ยมากกว่าเดิม
- 2.หาหลักการมาวางเป็นชั้นๆ แล้วจัดของให้เป็นหมวดหมู่

บรรณานุกรม

วินัย มูลชัย. (2557). โปรแกรมช่วยตรวจสอบสินค้าคงคลัง กรณีศึกษาโรงงานแปรรูปหัวไชเท้า.

กรุงเทพมหานคร

ชัยวุฒิ ตั้งสมชัย. (2555). การจัดการสินค้าคงคลังประเภทอะไหล่แท้ของบริษัท นิสสัน. เชียงใหม่

ธนศพล ไชโย. (2556). ระบบสารสนเทศเพื่อการจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษาร้านริก้าแคว.

กรุงเทพมหานคร

TNI

ประวัติผู้จัดทำ



ชื่อ-สกุล นางสาวรัชย์ชนก สมโภชพิสุทธิ ชื่อเล่น ปอย

เกิดวันที่ 6 กันยายน พ.ศ.2536 อายุ 22 ปี

สัญชาติ ไทย ศาสนา พุทธ

ศึกษาที่ สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการอุตสาหกรรม

E-mail poytcn1519@gmail.com

