



การปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บสินค้า
กรณีศึกษา บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

STORAGE AREA IMPROVEMENT

CASE STUDY : THAI AIRWAYS INTERNATIONAL PUBLIC
COMPANY LIMITED

นายกิจจัฐา เดชรูจิรัตน์ชัย

TNI

โครงการสหกิจศึกษานี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร

ปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะบริหารธุรกิจ

สถาบันเทคโนโลยี ไทย-ญี่ปุ่น

พ.ศ. 2560

การปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บสินค้า
กรณีศึกษา บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

Shelf Improvement

CASE STUDY : THAI AIRWAYS INTERNATIONAL PUBLIC COMPANY LIMITED

นายกิจจัฐา เชนรุจิรัตน์ชัย

โครงการสหกิจศึกษานี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
ปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะบริหารธุรกิจ
สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

ปีการศึกษา 2560

คณะกรรมการสอบ

..... ประธานกรรมการสอบ

(อาจารย์ วิจิษฐ์ ภัคพรหมินทร์)

..... อาจารย์ที่ปรึกษา

(อาจารย์ ปณทัต จอมจักร)

..... ประธานสหกิจศึกษาสาขาวิชา

(อาจารย์ วุฒิพงษ์ ปะวะสาร)

ลิขสิทธิ์ของสถาบันเทคโนโลยีไทย – ญี่ปุ่น

ชื่อโครงการ	การปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บสินค้า	
	กรณีศึกษา บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)	
ผู้เขียน	นายกิจจัฐา เชนจริตน์ชัย	
คณะวิชา	บริหารธุรกิจ	สาขาวิชา การจัดการอุตสาหกรรม
อาจารย์ที่ปรึกษา	ปัทมทัต จอมจักร์	
พนักงานที่ปรึกษา	กมลวรรณ ปาสุวรรณ	
ชื่อบริษัท	บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)	
ประเภทธุรกิจ/สินค้า	การขนส่งทางอากาศ	

บทสรุป

การปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บสินค้า เพื่อความสะดวกในการเก็บสินค้าและลดเวลาในการค้นหาสินค้า เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน โดยการติดป้ายที่ชั้นวางสินค้าที่ห้อง Hold ของแผนก Packing โดยทำการจัดทำป้ายที่มีตัวอักษรแบ่งแยกชั้นวางสินค้าอย่างชัดเจน และนำไปติดไว้ที่ชั้นวางสินค้าทำให้สะดวกต่อการเก็บสินค้าและค้นหาสินค้า จากเดิมที่มีปัญหาในการเก็บสินค้าและค้นหาสินค้าเนื่องจากไม่มีป้ายติดที่ชั้นวางสินค้าอย่างชัดเจนทำให้เมื่อพนักงานนำสินค้ามาเก็บไม่ทราบว่าควรเก็บสินค้าไว้ชั้นไหนทำให้เก็บผิดตำแหน่ง และพอพนักงานมาหาสินค้าก็ไม่ทราบว่าสินค้าอยู่ตรงไหน ทำให้เสียเวลาในการค้นหาสินค้าโดยประมาณ 15-20 นาที ซึ่งเป็นเวลาที่มากเกินไปจนเกิดความจำเป็น

เมื่อทำการปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บสินค้าโดยใช้หลักการ 5 ส., Visual Control และ KANBAN ผลที่ได้คือเมื่อติดป้ายที่ชั้นวางสินค้าสามารถลดเวลาในการค้นหาสินค้าจาก 15-20 นาที เหลือ 10 นาที หรือประมาณร้อยละ 50 ซึ่งทำให้สามารถค้นหาสินค้าได้ถูกตำแหน่ง ไม่ต้องเสียเวลาในการค้นหาสินค้าที่ไม่ได้อยู่ในชั้นวางสินค้านั้น ทำให้สะดวกมากยิ่งขึ้นทั้งตอนเก็บสินค้าและตอนค้นหาสินค้า

Project's name	Storage area improvement
	CASE STUDY : THAI AIRWAYS INTERNATIONAL PUBLIC COMPANY LIMITED
Writer	Kijta Dechroochiratchai
Faculty	Business Administration, Industrial Management
Faculty Advisor	Pannathadh Chomchark
Job Supervisor	Kamonwan Pasuwan
Company's name	Thai Airways International Public Company Limited
Business Type	Airfreight Transportation

Summary

Storage area improvement for convenience of storage and reduce product search time to increase efficiency. Make a sign with a clear separation of the shelves. And put it on the shelves, making it easy to store and search. In the past, there were problems in storing goods and searching for goods. There are no labels on the shelves, so when the store staff do not know what store to keep them in the wrong position. When the staff came to find out, they did not know where the product was. It takes about 15-20 minutes to find the product, which is time consuming.

Improved storage space using 5S, Visual Control and KANBAN. The result is that when labeled on the shelves, it can reduce product search time from 15-20 minutes to 10 minutes or about 50%. This makes it possible to find the right product. Do not waste time searching for products that are not in the shelves. It's more convenient to store and search products.

กิตติกรรมประกาศ

ผู้จัดทำขอขอบคุณ อาจารย์ปณทัต จอมจักรอาจารย์ที่ปรึกษาในการสหกิจศึกษาครั้งนี้ที่ช่วยชี้แนะแนวทาง การแก้ไขปัญหาต่างๆและขอขอบคุณครอบครัวที่เป็นที่ปรึกษาและให้กำลังใจและแนวทางในการดำเนินการทำงานสหกิจศึกษา

และทั้งนี้ต้องขอขอบคุณ ฝ่ายช่าง บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) ที่ให้โอกาสในการสหกิจศึกษา และขอขอบคุณ คุณกมลวรรณ ปาสวรรณ , คุณศิริณภา เทียงเดช ที่เป็นที่ปรึกษาและคอยดูแลในการทำงาน ขอขอบคุณทีมงานในแผนกพิธีการขนส่งและบรรจุหีบห่อ (TS-S) ที่คอยเป็นที่ปรึกษาในการทำงานและทั้งนี้ยังช่วยดูแลตลอดการสหกิจศึกษา ทั้งนี้สามารถประสบความสำเร็จบรรลุวัตถุประสงค์ อีกทั้งยังต้องขอขอบคุณเพื่อนๆ ที่ช่วยเหลือตลอดการสหกิจศึกษา และคอยให้กำลังใจ จนโครงการประสบความสำเร็จบรรลุเป้าหมาย

TNI

กิจจัฐา เชนรุจิรัตน์ชัย
ผู้จัดทำ

สารบัญ

บทสรุปภาษาไทย	ก
บทสรุปภาษาอังกฤษ	ข
กิตติกรรมประกาศ	ค
สารบัญ	ง
สารบัญตาราง	ช
สารบัญภาพประกอบ	ซ
บทที่	
1. บทนำ	1
1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ	1
1.2 ลักษณะธุรกิจของสถานประกอบการ หรือการให้บริการหลักขององค์กร	2
1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารองค์กร	2
1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย	5
1.5 พนักงานที่ปรึกษาและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา	5
1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	5
1.7 ที่มาและความสำคัญของปัญหา	6
1.8 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของโครงการ	6
1.9 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงานหรือโครงการที่ได้รับมอบหมาย	6
1.10 นิยามศัพท์เฉพาะ	6

สารบัญ (ต่อ)

บทที่	หน้า
2. ทฤษฎีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน	7
2.1 กิจกรรม 5 ส.	7
2.2 การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control)	8
2.3 คัมบัง (KANBAN)	9
3. แผนงานการปฏิบัติงานและขั้นตอนการดำเนินงาน	15
3.1 แผนงานดำเนินงาน	15
3.2 รายละเอียดที่นักศึกษาปฏิบัติสหกิจศึกษา	16
3.3 ขั้นตอนการดำเนินงานที่นักศึกษาปฏิบัติงาน	17
4. ผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์และสรุปต่างๆ	19
4.1 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน	19
4.2 ผลการดำเนินงาน	26
5. บทสรุปและข้อเสนอแนะ	28
5.1 สรุปผลการดำเนินงาน	28
5.2 ปัญหาและอุปสรรคในการทำงาน	29
5.3 ข้อเสนอแนะจากการดำเนินงาน	30
บรรณานุกรม	31
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก. รายงานประจำสัปดาห์	33
ภาคผนวก ข. หนังสือรับรองการใช้ประโยชน์	52
ประวัติผู้จัดทำ	54

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
3.1	แผนการดำเนินงาน	15
4.1	แผนการดำเนินงาน	19
4.2	การแสดงกระบวนการทำงานแผนก Packing	20
4.3	ตาราง check sheet จับเวลาก่อนการปรับปรุง	22
4.4	การสุ่มจับเวลาในการหาสินค้าหลังการปรับปรุง	27

THAI

TNI

NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1.1 ตราสัญลักษณ์ของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)	1
1.2 แผนที่สถานที่ปฏิบัติงาน	1
3.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน	17
4.1 หาสินค้าไม่เจอเนื่องจากไม่รู้ว่ายู่ชั้นวางของไหน	23
4.2 โครงสร้างการวิเคราะห์ Why Why Analysis	24
4.3 การคิดป้ายบอกชื่อชั้นวางของ	25
4.4 ป้ายบอกชื่อของชั้นวางของ	25
4.5 ติดป้ายบอกชื่อชั้นวางของ	26
4.6 ขั้นตอนการค้นหาสินค้า	26
5.1 เปรียบเทียบการปรับปรุงชั้นวางสินค้า	28
5.2 เปรียบเทียบเวลาขั้นตอนการทำงานของแผนก Packing	29

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

1.1.1 ชื่อสถานประกอบการ

ฝ่ายช่าง บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

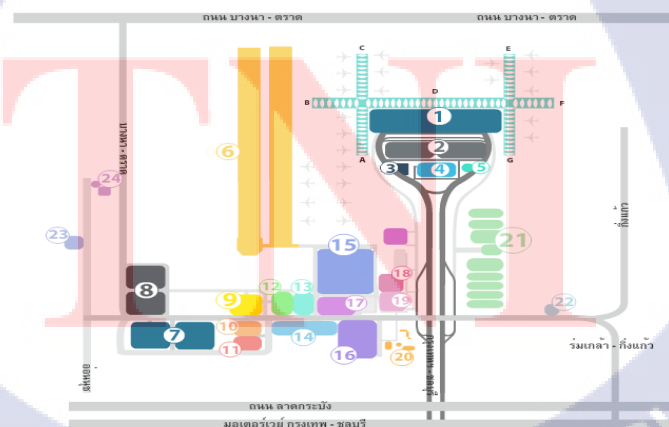


ภาพที่ 1.1 ตราสัญลักษณ์ของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

(ที่มา https://en.wikipedia.org/wiki/Thai_Airways)

1.1.2 ที่ตั้งสถานประกอบการ

บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) 333 ฝ่ายช่าง ทำอากาศยานสุวรรณภูมิ หมู่ที่ 7 ถนนสุวรรณภูมิ ต.ราชเทวะ อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540



ภาพที่ 1.2 แผนที่สถานที่ปฏิบัติงาน (หมายเลข 18 ฝ่ายช่าง บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน))

(ที่มา <http://www.suvarnabhumiairport.com/th/125-within-the-airport>)

1.2 ลักษณะธุรกิจของสถานประกอบการ หรือการให้บริการหลักขององค์กร

ฝ่ายช่าง กองคลังและบริการพัสดุ (Store & Material Service Department : TS) เป็นแผนกเพื่อทำหน้าที่สนับสนุนงานด้านการตรวจรับ คัดจ่าย จัดเก็บรักษา อะไหล่สำรองของเครื่องบินในรุ่นต่าง ๆ อีกทั้งยังบันทึกข้อมูล เก็บเอกสาร ให้ถูกต้องและรวดเร็ว และนำส่งต่อพิธีการศุลกากร นำเข้าและส่งออก อะไหล่สำรองเครื่องบินรุ่นต่าง ๆ ทั้งในและต่างประเทศ โดยในฝ่ายช่างนี้เป็นฝ่ายที่อยู่ในเขตปลอดอากร (Free Zone) ดังนั้นจึงต้องทำรายการพัสดุเข้า-ออกอยู่ตลอดเวลา ทั้งสินค้าคงคลังและสินค้าที่เข้า-ออก อีกทั้งเพื่อความพร้อมในการให้บริการในด้านการบิน ต่อลูกค้าในสายการบิน ดังนั้นฝ่ายช่างจึงเปรียบเสมือนฝ่ายสนับสนุนในการให้บริการของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) อาทิเช่น การนำเข้าอะไหล่เครื่องบิน จึงต้องมีความพร้อมอยู่เสมอในการซ่อมแซม ทั้งด้านความปลอดภัยและด้านประสิทธิภาพในการให้บริการ เพื่อให้ลูกค้าที่ใช้บริการได้เกิดความพึงพอใจสูงสุดภายในระยะเวลาและงบประมาณที่กำหนด

1.3 รูปแบบการจัดองค์กรและการบริหารองค์กร

1.3.1 บริบทองค์กร

บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) เป็นรัฐวิสาหกิจในสังกัดกระทรวงคมนาคม และเป็นบริษัทมหาชนจดทะเบียนในตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทยตั้งแต่ปี พ.ศ. 2534 โดยมีกระทรวงการคลังเป็นผู้ถือหุ้นใหญ่เกินกว่าร้อยละ 50

บริษัทฯ ดำเนินธุรกิจสายการบินที่ให้บริการขนส่งผู้โดยสาร สินค้า พัสดุภัณฑ์ และไปรษณีย์ภัณฑ์ โดยทำการขนส่งเชื่อมโยงเมืองหลักของประเทศไทยไปยังเมืองต่าง ๆ ทั่วโลก ทั้งแบบเที่ยวบินประจำ เที่ยวบินเช่าเหมาลำ และส่งผ่านเครือข่ายพันธมิตรการบิน โดยมีท่าอากาศยานสุวรรณภูมิเป็นศูนย์กลางเครือข่ายเส้นทางการบิน

นอกจากธุรกิจสายการบินซึ่งเป็นธุรกิจหลักแล้ว บริษัทฯยังมีการดำเนินกิจการที่เกี่ยวข้องและสนับสนุนการขนส่งทางอากาศ ทั้งลักษณะเป็นหน่วยธุรกิจและกิจการร่วมทุนประกอบด้วย

- การให้บริการผู้โดยสาร สินค้าเตรียมพร้อมอากาศยานทั้งก่อนและหลังเดินทาง
- การให้บริการอาหารเครื่องดื่มระหว่างการเดินทาง
- การให้บริการซ่อมบำรุงอากาศยาน
- การให้บริการด้านการอำนวยความสะดวก
- การจำหน่ายสินค้าปลอดภาษีบนเครื่องบิน และการจำหน่ายสินค้าที่ระลึก

- การให้บริการด้านการท่องเที่ยว และสนับสนุนการท่องเที่ยว
- การให้บริการด้านการฝึกอบรมบุคลากรด้านการให้บริการการบิน (ร่วมทุน)
- การให้บริการด้านการจัดหาแรงงาน (ร่วมทุน)
- การให้บริการเชื้อเพลิงอากาศยาน (ร่วมทุน)
- การให้บริการระบบจำหน่ายและสำรองที่นั่ง (ร่วมทุน)

รายได้หลักของกิจการ ได้จากการขนส่งผู้โดยสาร และสินค้า ในสัดส่วนไม่น้อยกว่าร้อยละ 95 ส่วนรายได้อีกร้อยละ 5 จะได้จากกิจการสนับสนุนต่างๆ

1.3.2 วิสัยทัศน์ ค่านิยม พันธกิจ

ในบทบาทของสายการบินแห่งชาติ บริษัทฯทำการประกาศวิสัยทัศน์เพื่อกำหนดเป้าหมายสูงสุดให้ทราบและถือเป็นแนวทางที่ทุกฝ่ายมุ่งมั่นจะปฏิบัติหน้าที่ให้บรรลุเป้าหมาย ได้แก่ ‘การเป็นสายการบินที่ถูกคัดเลือกเป็นอันดับแรก ให้บริการดีเลิศด้วยเสน่ห์ไทย’ โดยมุ่งเน้นการสร้างค่านิยมร่วมให้เกิดขึ้นเพื่อส่งเสริมให้เกิดคุณค่าหลัก ได้แก่ การมุ่งมั่นสร้างความพึงพอใจให้ลูกค้า การดำเนินกิจการภายใต้สถานะต้นทุนและการใช้งบประมาณอย่างเหมาะสม โดยมีความคล่องตัวเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงของสภาพแวดล้อมในการดำเนินธุรกิจ และเพื่อให้เกิดการตอบสนองกลุ่มผู้มีส่วนได้ส่วนเสียอย่างสมดุล บริษัทฯได้ประกาศพันธกิจแสดงถึงความมุ่งมั่นและให้ผู้เกี่ยวข้องยึดถือปฏิบัติ ดังนี้

- ให้บริการขนส่งทางอากาศอย่างครบวงจรทั้งภายในและระหว่างประเทศ โดยมุ่งมั่นในเรื่องมาตรฐานความปลอดภัย ความสะดวกสบาย การบริการที่มีคุณภาพด้วยเอกลักษณ์ความเป็นไทย เพื่อส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่มีคุณค่าและความน่าเชื่อถือสูง รวมทั้งเสริมสร้างความประทับใจและความสัมพันธ์ที่ดีกับลูกค้า
- มีการกำกับดูแลกิจการที่ดีตามมาตรฐานสากล เพื่อสร้างการเติบโตอย่างยั่งยืนให้แก่องค์กรและสร้างผลตอบแทนจากการลงทุนที่สูงให้แก่ ผู้ถือหุ้น
- สร้างความแข็งแกร่งในการเป็นองค์กรแห่งการเรียนรู้ ตระหนักถึงการให้ความสำคัญแก่ลูกค้า เสริมสร้างขีดความสามารถ ทักษะ และความรับผิดชอบ ตลอดจนเพิ่มพูนความผูกพันต่อองค์กร เพื่อให้พนักงาน ทำงานอย่างเต็มศักยภาพ
- ช่วยเหลือ ส่งเสริม และแสดงความรับผิดชอบต่อ สังคม และสิ่งแวดล้อม

1.3.3 โครงสร้างการกำกับดูแล

เพื่อให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ของตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย ในฐานะบริษัทมหาชน บริษัทฯ ได้แบ่งโครงสร้างออกเป็น 2 ส่วน ประกอบด้วย 1. คณะกรรมการบริษัทฯ 2. ฝ่ายบริหารบริษัทฯ

คณะกรรมการบริษัทฯ พิจารณาและให้ความเห็นชอบในเรื่องสำคัญที่มีผลต่อการดำเนินธุรกิจ มีบทบาทในการกำกับดูแลฝ่ายบริหารให้ปฏิบัติตามนโยบายและแผนงานของบริษัทฯ โดยมีการแต่งตั้งคณะกรรมการย่อยชุดต่าง ๆ เพื่อช่วยศึกษารายละเอียดและกลั่นกรองงานเฉพาะเรื่อง และเพื่อให้เป็นไปตามหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี

ฝ่ายบริหารบริษัทฯ

มีการแบ่งโครงสร้างการบริหารจัดการออกเป็น 2 ส่วน ตามลักษณะงานและบทบาทหน้าที่ เพื่อให้เกิดความคล่องตัวในการปฏิบัติงาน โดยมีสายการรายงานตรงไปยังกรรมการผู้อำนวยการใหญ่ ได้แก่

1. ธุรกิจการบิน เป็นธุรกิจหลักที่ให้บริการขนส่งผู้โดยสาร สินค้า ประกอบด้วย 5 สายงานหลัก ได้แก่ สายการพาณิชย์ สายกลยุทธ์และพัฒนาธุรกิจ สายการเงินและการบัญชี สายทรัพยากรบุคคลและกำกับกิจกรรมองค์กร สายผลิตภัณฑ์และบริการลูกค้า และ 2 ฝ่ายปฏิบัติการ ได้แก่ สายปฏิบัติการ และฝ่ายช่าง

2. กลุ่มธุรกิจสนับสนุนการบิน บริหารงานในลักษณะหน่วยธุรกิจ ประกอบด้วย 4 หน่วยธุรกิจ ได้แก่ ฝ่ายการพาณิชย์สินค้าและไปรษณียภัณฑ์ ฝ่ายครัวการบิน หน่วยธุรกิจการบินไทยสมายล์ หน่วยธุรกิจการบริการภาคพื้น

1.3.4 กระบวนการส่งมอบผลิตภัณฑ์

ใช้เครื่องบินเป็นเครื่องมือหลักในการขนส่งผู้โดยสารและสินค้า โดยมีทั้งการลงทุนซื้อเครื่องบินเพื่อใช้เองและนำส่งผู้โดยสารสินค้าผ่านเครือข่ายพันธมิตร มีกระบวนการซ่อมบำรุงดูแลเครื่องมือหลักในการส่งมอบ เพื่อสร้างความมั่นใจในการให้บริการ และรักษามาตรฐานให้เป็นไปตามข้อกำหนด มีกระบวนการให้บริการแบบครบวงจรทั้งก่อน ระหว่างเดินทาง และหลังการเดินทาง เพื่อให้เกิดการบริการที่ต่อเนื่อง สะดวกสบาย อย่างไร้รอยต่อ มีการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีรวมถึงเครือข่ายสื่อสารเชื่อมโยงการให้บริการครอบคลุมทุกสถานที่ประกอบการ เพื่อให้ผู้รับบริการและบุคลากรผู้ให้บริการได้รับทราบข้อมูลข่าวสารอย่างพร้อมเพรียงทั่วถึง

1.3.5 วิสัยทัศน์ และ คุณค่าหลัก ของฝ่ายช่าง

เป็นสายการบินที่ถูกคัดเลือกเป็นอันดับแรกให้บริการดีเลิศด้วย “เสน่ห์ความเป็นไทย”

โดยมีคุณค่าหลัก 3 ประการคือ การมุ่งเน้นการสร้างภาพพจน์ให้กับลูกค้า, มีประสิทธิภาพในการควบคุมต้นทุน และมีความคล่องตัวสูง

1.3.6 บริษัท วิงสเปิน เซอร์วิส จำกัด

คณะกรรมการบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) มีมติเห็นชอบอนุมัติให้จดทะเบียนจัดตั้งบริษัทในเครือ เพื่อให้บริการงานที่ต้องการบุคลากร เฉพาะบางกลุ่มประเภทงาน ในชื่อภาษาไทยว่า “บริษัท วิงสเปิน เซอร์วิส จำกัด” และชื่อภาษาอังกฤษว่า “WingSpan Services Company Limited” และจดทะเบียนจัดตั้งเมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2553 โดยบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) ลงทุนในสัดส่วนร้อยละ 49 (หุ้นสามัญ) และบริษัท ครีวการบินภูเก็ต จำกัด (PACCO) เป็นบริษัทที่มีองค์กรของรัฐถือหุ้นอยู่ร้อยละ 51 มีผู้แทนของบริษัท การบินไทยฯ ดำรงตำแหน่งประธานคณะกรรมการบริษัทฯ มีวัตถุประสงค์หลักของการดำเนินงานของบริษัท วิงสเปิน เซอร์วิส จำกัด (WingSpan Services Co., Ltd.) ไม่ได้เพื่อแสวงหากำไร แต่เป็นไปเพื่อสนับสนุนการดำเนินงานของ บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย

ตำแหน่งพนักงานในแผนกพิธีการขนส่งและบรรจุหีบห่อ (TS-S) โดยได้รับหน้าที่บันทึกข้อมูลและจัดทำใบกำกับสินค้าขาออกและใบขนสินค้าขาออก ซึ่งจำเป็นต้องทำก่อนที่จะนำสินค้าออกจากเขตปลอดภาษีเพื่อสำแดงให้แก่กรมศุลกากรรับทราบ

1.5 พนักงานที่ปรึกษา และ ตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

คุณกมลวรรณ ปาสวรรณ ตำแหน่ง ผู้จัดการแผนกพิธีการขนส่งพัสดุและบรรจุหีบห่อ

1.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

เริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2560 – 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2561 วันจันทร์ ถึง วันศุกร์ ตั้งแต่เวลา 08:00 – 17:00 โดยมีระยะเวลาปฏิบัติงานทั้งหมด 15 สัปดาห์

1.7 ที่มาและความสำคัญ

ในปัจจุบันการคมนาคมทางเครื่องบินได้รับความนิยมมากขึ้นและสะดวกในการเดินทางมากขึ้น เช่นเดียวกับการจัดส่งสินค้าซึ่งปัจจุบันมีการขนส่งสินค้าทางอากาศมากขึ้นเรื่อยๆ ทำให้ธุรกิจการบินในประเทศเติบโตขึ้นและสิ่งที่เห็นได้ชัดเจนคือเรื่องการเดินทางที่รวดเร็วและสะดวกสบายกว่าทางคมนาคมอื่นๆ ซึ่งในการเดินทางที่ได้รับความนิยมมากขึ้น จึงทำให้มีการเสื่อมสภาพของตัวอากาศยาน จึงมีการถอดเปลี่ยนพัสดุและนำพัสดุอากาศยานที่เสื่อมสภาพทำการซ่อมบำรุงซึ่งฐานซ่อมภายในประเทศจะแบ่งออกเป็น ทำอากาศยานดอนเมือง ทำอากาศยานอู่ตะเภา และทำอากาศยานสุวรรณภูมิซึ่งทำอากาศยานสุวรรณภูมิถือเป็นศูนย์กระจายพัสดุอากาศยาน จึงทำให้ศูนย์สุวรรณภูมิมีการจัดส่งพัสดุไปยัง ทำอากาศยานดอนเมือง ทำอากาศยานอู่ตะเภา และศูนย์ซ่อมต่างประเทศ จึงมีการขนส่งพัสดุอยู่สม่ำเสมอ และมีการนำเข้า - ส่งออกพัสดุอากาศยาน ซึ่งมีทั้งพัสดุใหม่ และพัสดุที่รอซ่อมบำรุง ซึ่งสิ่งที่มองเห็นและสามารถแก้ไขได้ในปัจจุบันคือ การค้นหาวัสดุเพื่อจัดส่งไปยังศูนย์ซ่อมต่างประเทศ การค้นหาวัสดุเพื่อส่งไปซ่อมยังต่างประเทศนั้นมีปัญหาเนื่องจากไม่มีป้ายติดที่ชั้นวางวัสดุทำให้ผู้ที่นำวัสดุมาเก็บเก็บผิดที่และผู้หาหาวัสดุไม่พบ

1.8 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมาย

1. สามารถหาสินค้าในตำแหน่งที่ถูกต้อง
2. ลดเวลาในการหาสินค้า
3. สามารถมองเห็นป้ายชั้นวางของได้ชัดเจน

1.9 ผลที่คาดว่าจะได้รับการปฏิบัติงานหรือโครงการที่ได้รับมอบหมาย

1. ลดเวลาในการหาสินค้า
2. ไม่ต้องเสียเวลาในการหาสินค้าที่ไม่ได้อยู่ในชั้นวางของนั้น

1.10 นิยามศัพท์เฉพาะ

- 1.10.1 สินค้า หมายถึง พัสดุ อุปกรณ์ อะไหล่เครื่องบิน และอื่นๆ ที่เกี่ยวกับอากาศยาน
- 1.10.2 Hold หมายถึง การถือครองพัสดุอากาศยาน เพื่อที่จะส่งซ่อมในอนาคต สำหรับพัสดุอากาศยานที่สามารถซ่อมได้ หรือไม่นำกลับมาใช้อีก สำหรับพัสดุอากาศยานที่ถึงรอบปลดระวาง หรือพัสดุอากาศยานที่ไม่สามารถซ่อมได้ และรอรอบทำลาย

บทที่ 2

ทฤษฎี และเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติ

กรณีศึกษาการจัดทำป้ายบอกตำแหน่งสินค้า เพื่อลดเวลาในการค้นหาสินค้า ได้ศึกษาผลงานวิจัยและวิทยานิพนธ์รวมไปถึงทฤษฎีต่างๆ ที่นำมาใช้ประโยชน์และประยุกต์เข้ากับโครงการ โดยมีทฤษฎีดังนี้

2.1 กิจกรรม 5 ส.

2.2 การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual Control)

2.3 คัมบัง (KANBAN)

2.1 กิจกรรม 5 ส.

สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น (2556) กิจกรรม 5 ส. เป็นกระบวนการหนึ่งที่มีแนวปฏิบัติ ที่เหมาะสมสามารถนำมาใช้เพื่อปรับปรุงและแก้ไขงานและสามารถรักษาสีงแวดล้อมในสถานที่ทำงานให้ดีขึ้น มีระเบียบ และสร้างจิตสำนึกให้กับพนักงานภายในองค์กร และยังสามารถช่วยลดความสูญเสีย และช่วยในการจัดการพื้นที่ภายในสถานที่ทำงาน โดยกิจกรรม 5 ส. แบ่งออกเป็น

1. สะสาง - สะสางคือการทำให้เป็นระเบียบ ทำการแยกแยะของที่จำเป็นต้องใช้กับของที่ไม่จำเป็นต้องใช้ทำการจัดของที่ไม่จำเป็นต้องใช้ทิ้งไป
2. สะดวก - สะดวกคือการวางของในตำแหน่งที่ควรอยู่ ทำการจัดวางของให้เป็นให้เป็นระเบียบและสามารถหยิบใช้งานได้ง่าย และสามารถหยิบได้ทันที
3. สะอาด - สะอาดคือการทำความสะอาด ทำการกวาดพื้นที่ การเช็ดถูทำความสะอาดให้ดูเรียบร้อยและเป็นระเบียบ ทำให้พื้นที่น่าใช้และสะอาดอยู่เสมอ
4. สร้างมาตรฐาน - สร้างมาตรฐานคือการรักษาและปฏิบัติ 3 ส.ข้างต้น สะสาง สะดวก สะอาดให้คงอยู่ต่อไปเป็นมาตรฐาน
5. สร้างวินัย - สร้างวินัยคือการฝึกให้เป็นนิสัย มีวินัยและทำงานเป็นนิสัย โดยทำการรักษาและปฏิบัติตาม 4 ส.ข้างต้น ทำอย่างถูกต้องจนคิดเป็นนิสัยจะทำให้มีวินัยและมีจิตสำนึกที่ดี

ประโยชน์ของกิจกรรม 5 ส.

มีคุณค่าในการพัฒนาคนให้ปฏิบัติกิจกรรมจนเกิดเป็นนิสัยที่ดีมีวินัย อันเป็นรากฐานของระบบคุณภาพเพราะเป็นกิจกรรมที่ฝึกให้ทุกคนร่วมกันคิด ร่วมกันทำเป็นทีม ค่อยเป็นค่อยไปไม่ยุ่งยาก และรู้สึว่าการปฏิบัติงานอย่างมีระเบียบวินัยนั้นไม่ยากอีกต่อไป

1. พนักงานเกิดแนวคิดในการพัฒนาสถานที่ทำงาน และจะคิดได้ว่าควรจะจัดวางอย่างไรให้มี ประสิทธิภาพและสะดวกต่อการทำงานมากขึ้น
2. สถานที่ทำงานจะสะอาดและมีระเบียบ และมีความปลอดภัยในการทำงาน เพื่อเพิ่มความมั่นใจให้กับพนักงาน
3. ประสิทธิภาพในการทำงานจะมีเพิ่มขึ้น โดยมีความสะดวกเพิ่มขึ้น ความสะอาดเพิ่มขึ้น การทำงานได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น ทั้งนี้ยังลดอัตราการเกิดอุบัติเหตุ
4. ด้านองค์กรจะมีภาพลักษณ์ที่ดีขึ้น และสามารถหาสิ่งที่ผิดปกติได้ง่ายขึ้น และสามารถแก้ไขได้ง่ายและรวดเร็ว

2.2 การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual control)

ศุภนิธิ (2554) การควบคุมด้วยการมองเห็น คือ แนวทางการปฏิบัติงานควบคุมให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น และถูกต้อง โดยการแสดงมาตรฐานเทียบกับสถานะจริงให้สามารถระบุความบกพร่องได้ทันทีด้วยการมองเห็น โดยการนำเสนอข้อมูลที่เข้าใจง่ายขึ้นในรูปแบบของตาราง ป้าย สัญลักษณ์ ภาพ เป็นต้น แต่การนำเสนอต้องมีความหมาย เห็นได้ชัดเจน มองแล้วเข้าใจทันที เพื่อมาช่วยย้ำเตือนเป้าหมายนั้นๆ เช่น การแสดง มาตรฐานการผลิต วิธีการทำงาน กำหนดการผลิตในแต่ละวัน หัวข้อการควบคุม การระบุตำแหน่งการจัดวางวัสดุ ฤดูระเบียบ และข้อห้ามต่างๆ ป้ายแสดงตำแหน่งที่จอดรถทำให้ผู้รับผิดชอบทราบความแตกต่างระหว่างเป้าหมายกับผลลัพธ์ที่เกิดขึ้นจริง และลดความสูญเสียทั้ง เงิน สำหรับ ค่าวัสดุที่เสียไปโดยการทำงานแบบผิดๆ ลูกค้า สำหรับคุณภาพงานที่ไม่ได้คุณภาพ และเวลา สำหรับ การค้นหา ติดตาม ทั้งเครื่องมือหรือวัสดุอุปกรณ์ที่ต้องนำมาใช้งาน การใช้ระบบการควบคุมด้วยการมองเห็นทำให้พนักงานสามารถประเมินปัญหา และค้นหาแนวทางแก้ไขปัญหาดังกล่าวได้อย่างรวดเร็ว

สรุปการควบคุมด้วยการมองเห็นนั้นมีเงื่อนไขสำคัญอยู่ 3 ประการ คือ

1. ความหมายที่ใช้ต้องไม่กำกวม
 2. เป็นระบบที่ทำให้มองเห็น ได้ทราบ และแจ้งเตือนให้รู้เพื่อเข้าดำเนินการแก้ไขโดยเร็ว
- ควรใช้จุดที่สำคัญ ของเครื่องจักร อุปกรณ์ หรือกระบวนการที่ต้องการควบคุมให้ทำงานอย่างปกติอย่างสม่ำเสมอหรือจุดที่มีความผิดปกติเป็นสาเหตุของรากเหง้าปัญหา

2.3 คัมบัง (KANBAN)

Productivity Press Development Team (2549) ระบบ คัมบัง (Kanban System) เป็นตัวกำหนดปริมาณการผลิตในทุกๆ กระบวนการ สิ่งนี้ถูกเรียกว่า ระบบประสาทของการผลิตแบบลีน (Lean Production) เพราะว่าจะจัดการการผลิตเสมือนกับสมองและประสาทของมนุษย์ ควบคุมร่างกายของเรา ประโยชน์เบื้องต้นคือ การลดการผลิตมากเกินไป (Overproduction) และมุ่งหมายเพื่อผลิตสิ่งที่สั่ง ในเวลาที่สั่ง และตามจำนวนที่สั่งเท่านั้น

“คัมบัง” เป็นคำในภาษาญี่ปุ่นหมายถึง ป้ายหรือสัญญาณ และถูกใช้เป็นการเรียกป้ายการควบคุมวัตถุดิบในระบบดึง ซึ่งที่แท้จริงก็คือคำสั่งการผลิตที่จะเคลื่อนไปพร้อมกับวัตถุดิบในทุกๆ ป้ายคัมบังจะระบุชิ้นส่วนหรือส่วนประกอบย่อย และยังระบุด้วยว่ามาจากไหนและกำลังจะไปที่ไหน ด้วยวิธีนี้ คัมบังจึงเป็นเสมือนระบบข้อมูลสารสนเทศที่จะบูรณาการให้โรงงานเป็นอันหนึ่งอันเดียวกัน เชื่อมต่อทุกกระบวนการจากการหนึ่งไปยังกระบวนการอื่น และเชื่อมต่อทั้งสายธารคุณค่า (Value System) ให้สอดคล้องกับความต้องการของลูกค้าได้พอดี

กระบวนการต้นทางจะผลิตเพียงเพื่อที่จะทดแทนสิ่งที่กระบวนการปลายทางได้เบิกออกไปเท่านั้น พนักงานในกระบวนการหนึ่งจะไปยังกระบวนการก่อนหน้าเพื่อเบิกชิ้นส่วนที่พวกเขาต้องการพวกเขาจะเบิกเฉพาะปริมาณที่ต้องการในเวลาที่ต้องการเท่านั้น จุดเริ่มต้นในระบบการเบิกนี้เริ่มที่ “คำสั่งซื้อของลูกค้า” ซึ่งเรียกว่าระบบดึง กระบวนการนี้จะเปลี่ยนการผลิตเป็นชุดขนาดใหญ่ในระบบ “ผลัก” เป็นวิธีการผลิตซึ่งมีพื้นฐานมาจากการคาดการณ์ยอดขายที่บริษัทคาดหวัง ด้วยวิธีนี้ จึงเป็นไปได้ที่จะกำจัดการผลิตมากเกินไป ซึ่งเป็นความสูญเปล่าที่วิกฤตที่สุดในความ สูญเปล่า 7 ประการ

มีหลากหลายวิธีในการเลือกใช้สัญญาณ KANBAN ขึ้นอยู่กับความเหมาะสมในการนำไปปฏิบัติใช้เช่น

- การ์ดคัมบัง (KANBAN card)
- การมองเห็น (Look-see)
- การส่งอีเมลล์ (E-mails)
- คัมบังแบบอิเล็กทรอนิกส์ (Electronic KANBAN)

คัมบัง จะนำมาใช้ได้ดีที่สุดเมื่อบริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะใช้ระบบการผลิตแบบดึง และได้มีการเริ่มใช้การผลิตแบบชุดเล็กๆ ผ่าน การไหลทีละชิ้นและการผลิตแบบเซลล์ลู่ลาร์ นอกจากนี้ ทั้งการปรับเปลี่ยนเครื่องจักรอย่างรวดเร็ว (หรือ SMED) และการบำรุงรักษาอัตโนมัติจะเป็นส่วนสำคัญในการใช้คัมบังให้ประสบความสำเร็จ “คัมบัง” คือ ระบบการควบคุมด้วยสายดาขึ้นสูง

(Advanced Visual Control System) และขึ้นกับวินัยและความเข้าใจซึ่งเพิ่มพูนมาจากการส่งเสริมกิจกรรม 5ส. ขั้นตอนในการสร้างสถานที่ทำงานที่เข้าใจได้จากการมองเห็น (Visual Workplace) ที่เริ่มต้นด้วย 5 ส. เพื่อจัดให้สถานที่ทำงานเป็นระเบียบจัดตั้งการแสดงผลที่มองเห็นได้ด้วยสายตา และสนับสนุนการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (ซึ่งริเริ่มโดยพนักงานทุกคน) จะเป็นรากฐานสำคัญสำหรับการสนับสนุนระบบดึงของดึง

เราจะแนะนำให้ผู้ใช้ระบบคัมบังทั่วทั้งโรงงาน เพื่อให้ทุกระบวนการผลิตบูรณาการเข้าด้วยกันทำให้ทุกระบวนการทำงานกันอย่างสอดคล้องประสาน และสร้าง “จังหวะ” ให้กับพื้นที่โรงงานนั้นคือจังหวะของ Takt Time ซึ่งเป็นจังหวะของความต้องการของลูกค้า “คัมบัง” จะเผยให้เห็น คอขวดที่ซ่อนอยู่ ซึ่งอาจจะเป็นอยู่อย่างนั้นหากไม่ได้ใช้ “คัมบัง” และการผลิตแบบลีนก็จะกลายมาเป็นความจริง

ประโยชน์ของคัมบัง

ใน “ระบบคัมบัง” พนักงานจะผลิตเมื่อได้รับสัญญาณเท่านั้น คัมบังเป็นระบบส่งสัญญาณและสัญญาณมาจากกระบวนการปลายทางที่เริ่มต้นมาจากคำสั่งซื้อของลูกค้า “คัมบัง” จะช่วยบริษัทของคุณกำจัดการผลิตมากเกินไปเพิ่มความยืดหยุ่นในการตอบสนองความต้องการของลูกค้า ประสานการผลิตของการผลิตชุดเล็กและการผลิตผลิตภัณฑ์ที่หลากหลาย มีกระบวนการจัดหาแบบเรียบง่าย และรวบรวมทุกระบวนการเข้าด้วยกันและโยงเข้ากับลูกค้า คัมบังจะช่วยคุณเชื่อมต่อข้อมูลสารสนเทศเข้ากับชิ้นส่วนหรือผลิตภัณฑ์ ค้นพบข้อมูลสารสนเทศการเติมเต็มผลิตภัณฑ์และคำแนะนำการผลิตแบบมองเห็นได้ และเรียบง่ายกำจัดงานระหว่างผลิตที่ไม่จำเป็น ทั้งยังเผยให้เห็นความสูญเสียเปล่าที่ซ่อนเร้นในกระบวนการของคุณ

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

สุวิมล (2557) ได้ลงฝึกภาคปฏิบัติในร้านสะดวกซื้อ 7-Eleven สาขารัตนธิเบศร์ 22 (รหัสสาขา 1474) ภาค BN, สาขาเมืองทองคอนโดโซน K (รหัสสาขา 8577) ภาค BE, และสาขาท่าอิฐ (รหัสสาขา 0574) ภาค BN, ได้พบปัญหาหลายประการคือลูกค้าค้นหาสินค้าไม่พบเนื่องจากทางร้าน 7-Eleven เป็นร้านสะดวกซื้อที่มีลูกค้ามาใช้บริการเป็นจำนวนมากซึ่งมีสินค้าภายในร้านหลายชนิดให้เลือกซื้อและมีบางช่วงเวลาที่ลูกค้าเข้ามาใช้บริการเป็นจำนวนมากและมีลูกค้าบางรายหาสินค้าที่ต้องการไม่พบจึงมาสอบถามพนักงานในร้าน 7-Eleven ซึ่งในขณะนั้นพนักงานในร้าน 7-Eleven ได้ให้บริการลูกค้าท่านอื่นอยู่จึงทำให้พนักงานไม่สะดวกในการตอบคำถามลูกค้าท่านนั้นเพราะยังให้บริการกับลูกค้าอีกท่านอยู่จากปัญหาดังกล่าวทำให้ทางคณะผู้จัดทำทาคิดวิธีการแก้ปัญหาเรื่องการค้นหาสินค้าไม่พบของลูกค้าไปแก้ไขปัญหาลงให้คณะผู้จัดทำโครงการมีแนวคิดที่จะสร้างชิ้นงานป้ายบอกตำแหน่งสินค้าขึ้นมาเพื่อลดปัญหาการค้นหาสินค้าไม่พบซึ่งจะทาในรูปแบบของการแขวนไว้ด้านบนชั้นวางสินค้าต่างๆที่สามารถทำให้ลูกค้ามองเห็นตัวอักษรได้ชัดเจนขึ้นทั้งนี้เพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าที่มาเข้าใช้บริการและอำนวยความสะดวกในการปฏิบัติงานของพนักงานเพิ่มมากขึ้น

ชวนพ (2557) ได้จัดทำงานวิจัยการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์ (signage system design) เกิดขึ้นจากความจำเป็นในการให้ข้อมูลเพื่อการบอกทิศทางขึ้นทางเพื่อให้การเดินทางมีประสิทธิภาพวัตถุประสงค์ในการใช้งานก็เพื่อเป็นประโยชน์ในการสื่อสารร่วมกันและเป็นส่วนหนึ่งของระบบนำทาง (Way finding System) ซึ่งเป็นระบบที่ช่วยนำทางให้คนไปถึงที่หมายเมื่ออยู่ในพื้นที่ขนาดใหญ่และซับซ้อนโดยการใช้ระบบภาพขึ้นทาง (Directional Graphic System) เป็นระบบที่รวบรวมการออกแบบวัสดุและวิธีการผลิตรวมทั้งการดำเนินการติดตั้งเพื่อสร้างเครื่องมือในการบอกทิศทางบอกคำสั่งให้ข้อมูลอย่างเป็นระเบียบและเป็นรูปธรรมโดยจัดทำในลักษณะของแผ่นป้ายสัญลักษณ์ที่มีการวางแผนออกแบบโดยการนำเอาสัญลักษณ์ภาพมาใช้ร่วมกับแผ่นป้ายและคำนึงถึงสภาพแวดล้อมเพื่อทำให้เกิดประสิทธิภาพในการใช้งานสูงสุดซึ่งถือได้ว่าระบบป้ายสัญลักษณ์เป็นส่วนหนึ่งของการออกแบบเพื่อสภาพแวดล้อม (Environmental Design) ด้วยเหตุนี้ระบบป้ายสัญลักษณ์ (signage system) จึงมีความสำคัญและมีความเกี่ยวข้องกับบุคคลโดยทั่วไปในหลากหลายสถานที่และสิ่งสำคัญในการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์ก็คือกลุ่มเป้าหมายหรือผู้ที่จำเป็นต้องเข้าใจความหมายเพื่อให้ปฏิบัติตามได้อย่างถูกต้องในประเทศไทยมีการใช้ระบบป้ายสัญลักษณ์ในสถานที่ต่างๆ โดยอาศัยต้นแบบจากต่างประเทศมาใช้ในการออกแบบส่วนของ

สัญลักษณ์ภาพป้ายสัญลักษณ์จราจรมาตรฐานและป้ายสัญลักษณ์ที่เป็นสากลแบบต่างๆ ซึ่งปัจจุบันได้มีการนำไปประยุกต์ใช้ในงานออกแบบเพื่อใช้ในการสื่อสารทำให้ง่ายต่อการทำความเข้าใจและเป็นที่จดจำได้ง่ายสำหรับผู้พบเห็น

วิมลทา (2555) ได้ทำงานวิจัยเรื่องการจัดทำโครงการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์ภายในหอสมุดแห่งชาติเป็นการจัดทำป้ายสัญลักษณ์บอกทิศทางไปยังสถานที่ต่างๆภายในหอสมุดแห่งชาตินี้ซึ่งยังไม่มีการออกแบบระบบป้ายที่เหมาะสมกับการใช้งานทำให้เกิดปัญหาการสื่อสารที่ไม่ชัดเจนและการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์นี้ถือว่าเป็นพื้นฐานที่สำคัญยิ่งของการสื่อสารยุคใหม่ที่มีใช้สิ่งที่เกิดขึ้นได้เองโดยไม่เจตนาแต่ต้องมาจากความมุ่งมั่นของในการสร้างสรรค์และสื่อสารออกไปยังกลุ่มเป้าหมายอย่างเป็นระบบที่จะทำให้ผู้ที่มาใช้บริการได้เข้าใจอย่างชัดเจนในเรื่องของการศึกษาค้นคว้าและนำไปพัฒนาเพื่อให้เกิดความรู้แก่ตนเองและผู้อื่นได้เมื่อมีการออกแบบและสร้างสรรค์ระบบป้ายสัญลักษณ์ที่ดีขึ้นแล้วยังสามารถสื่อสารไปยังกลุ่มผู้คนเหล่านั้นได้นอกจากจะทำให้สถานที่นั้นมีประสิทธิภาพในการใช้งานมีความน่าสนใจแล้วยังทำให้เกิดประสิทธิผลต่อภาพลักษณ์ที่ดีอีกด้วย

กิตติพงษ์ (2559) งานวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาและออกแบบป้ายสัญลักษณ์เพื่อการสื่อสารการโดยสารรถไฟฟ้าบีทีเอสให้มีศักยภาพทางการสื่อสารที่ถูกต้องและตรงประเด็นโดยแบ่งขั้นตอนเป็น 3 ขั้นตอนหลักขั้นตอนที่ 1 ขั้นตอนศึกษาป้ายสัญลักษณ์และออกแบบป้ายสัญลักษณ์บนรถไฟฟ้าบีทีเอสจำนวน 3 รูปแบบที่แตกต่างกันขั้นตอนที่ 2 ขั้นตอนประเมินผลโดยผู้เชี่ยวชาญผู้วิจัยนำผลงานออกแบบป้ายสัญลักษณ์ผ่านการประเมินผลจากผู้เชี่ยวชาญจำนวน 3 ท่านเพื่อรวบรวมความคิดเห็นปรับปรุงและแก้ไขผลงานออกแบบทั้ง 3 แบบและขั้นตอนที่ 3 ขั้นตอนประเมินผลโดยกลุ่มตัวอย่างผู้วิจัยนำผลงานที่ปรับปรุงตามความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญแล้วส่งต่อไปยังกลุ่มตัวอย่างจำนวน 100 คนที่มีการโดยสารรถไฟฟ้าบีทีเอสเป็นประจำเพื่อคัดเลือกผลงานออกแบบที่กลุ่มตัวอย่างพึงพอใจ

ถิรา (2545) ระบบป้ายสัญลักษณ์ ในประเทศไทย ปัจจุบันถูกสร้างขึ้นเพื่อใช้ในการชี้แนะทางตามความต้องการของคนส่วนใหญ่ แต่สถานที่บางแห่งซึ่งเป็นที่สำหรับเด็กก็ยังคงใช้ระบบป้ายสัญลักษณ์ที่ใช้สื่อความหมายภาพสัญลักษณ์แบบเดียวกัน ซึ่งส่งผลต่อความเข้าใจความหมายของเด็ก และยังส่งผลต่อพัฒนาการการเรียนรู้ของเด็กอีกด้วย เป้าหมายของงานวิจัยนี้ก็เพื่อหาแนวทางการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์สำหรับเด็กไทยที่มีประสิทธิภาพ เหมาะสมและได้มาตรฐานสากล โดยอาศัยทฤษฎีการเชื่อมโยงมโนภาพ ซึ่งเป็นทฤษฎีที่ว่าด้วยหลักความคิดและมโนภาพของมนุษย์ในการวิจัย ป้ายสัญลักษณ์ 4 ประเภทหลักที่นำมาใช้ในงานวิจัย คือ ป้ายที่ใช้ในการให้บริการสาธารณะ ป้ายที่ใช้ในการให้บริการธุรกิจ ป้ายบอกกิจกรรมที่มีขั้นตอน และกฎระเบียบ ในป้ายสัญลักษณ์ 4 ประเภทข้างต้น งานวิจัยนี้เลือกสรรเฉพาะป้ายสัญลักษณ์ที่มีความเกี่ยวข้องกับการใช้งานของเด็กจำนวน 21 ภาพ ซึ่งผ่านการคัดเลือกจากผู้เชี่ยวชาญด้านจิตวิทยาเด็ก 2 ท่าน แล้วนำมาตีความตามทฤษฎีการเชื่อมโยงมโนภาพเพื่อใช้เป็นแนวทางการสื่อความหมายด้วยภาพสัญลักษณ์แต่ละประเภท จากนั้นจึงให้ผู้เชี่ยวชาญด้านจิตวิทยา และผู้เชี่ยวชาญด้านการออกแบบป้ายสัญลักษณ์ ตรวจสอบ นำผลจากการนี้ไปสร้างขึ้นเป็นแบบทดสอบ แล้วทำการทดสอบกับกลุ่มตัวอย่างจำนวน 400 ราย เพื่อหาภาพสัญลักษณ์ที่กลุ่มเป้าหมายสามารถเข้าใจได้และสื่อสารได้ ผลการวิจัยอาจสรุปได้ว่าขึ้นอยู่กับแต่ละหัวข้อภาพสัญลักษณ์ การสื่อความหมายแบบคล้ายคลึงกันที่มีกิริยาอาการประกอบ สามารถสื่อสารกับเด็กได้มากที่สุด อีกทั้งพบว่าปัจจัยทางเพศไม่มีผลต่อความเข้าใจในสัญลักษณ์ภาพ แต่พบว่าปัจจัยทางอายุมีผลต่อความเข้าใจในการสื่อความหมายรูปแบบต่างๆ ตามทฤษฎีการเชื่อมโยงมโนภาพในบางหัวข้อของภาพสัญลักษณ์ เด็กอายุ 6-8 ปี เข้าใจลักษณะภาพที่แสดงกิริยาอาการและรายละเอียดมากกว่าเด็กอายุ 9-12 ปี แนวทางการออกแบบป้ายสัญลักษณ์สำหรับเด็กไทย จึงควรใช้การสื่อสารความหมายคล้ายคลึงแบบมีกิริยาอาการประกอบ และควรใช้ภาพลายเส้นอย่างง่ายที่มีรายละเอียดน้อยเส้นต้องหนา ตรง และชัด การใช้ขนาดของภาพควรเป็น 3 ใน 4 การใช้สีควรเป็นสีที่สดใสประเภทสีโทนร้อน และควรเน้นให้ภาพมีความเด่นชัด

กรณี (2557) ได้พบปัญหาที่เกิดขึ้นภายในร้านคือการสื่อสารกับชาวต่างชาติไม่รู้เรื่องและลูกค้ามาถามสินค้าจึงทำให้เพิ่มเวลาในการทำงานในร้านเพราะการเดินไปหาสินค้าให้ลูกค้าอาจจะเสียเวลาจึงส่งผลกระทบต่อตามมาคือคิดเงินลูกค้าไม่ทันทั้งนี้ทางกลุ่มของข้าพเจ้าจึงจัดทำ “ป้ายบอกตำแหน่งสินค้า” ดิจิทัลสินค้าและตู้ต่างๆ เพื่อความสะดวกและลดระยะเวลาในการเดินมาหาสินค้าให้ลูกค้าได้อีกด้วยเนื่องจากร้านเซเว่น-อีเลฟเว่นได้พบปัญหาที่เกิดขึ้นภายในร้านคือการสื่อสารกับชาวต่างชาติไม่รู้เรื่องและลูกค้ามาถามสินค้าจึงทำให้เพิ่มเวลาในการทำงานในร้านเพราะการเดินไปหาสินค้าให้ลูกค้าอาจจะเสียเวลาจึงส่งผลกระทบต่อตามมาคือคิดเงินลูกค้าไม่ทันทั้งนี้ทางกลุ่มของข้าพเจ้าจึงจัดทำ “ป้ายบอกตำแหน่งสินค้า” ดิจิทัลสินค้าและตู้ต่างๆ เพื่อความสะดวกและลดระยะเวลาในการเดินมาหาสินค้าให้ลูกค้าได้อีกด้วย



TNI

บทที่ 3

แผนงานการปฏิบัติงาน และขั้นตอนการดำเนินงาน

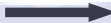
การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในด้านฝ่ายการจัดการโลจิสติกส์ ณ บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) มีการจัดทำแผนปฏิบัติงานในการทำโครงการสหกิจศึกษาเพื่อเป็นประโยชน์ต่อการทำงานและทำให้การทำงานให้เป็นขั้นตอนและบรรลุวัตถุประสงค์การฝึกปฏิบัติงานจริง ดังนี้

3.1 แผนงานปฏิบัติงาน

ตารางที่ 3.1 แผนงานปฏิบัติงาน

แผนการดำเนินงาน																							
เดือน กิจกรรม	ตุลาคม 2560				พฤศจิกายน 2560				ธันวาคม 2560				มกราคม 2561				กุมภาพันธ์ 2561						
	สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่						
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
1.ศึกษาระบบการทำงานฝ่าย TS																							
2.เก็บและรวบรวมข้อมูลแผนก Packing																							
3.ทำ Visual Control ในการบอกตำแหน่งสินค้า																							
4.ใช้หลักการ 5 ส. ในการจัดการพื้นที่จัดเก็บสินค้า																							

Plan 

Actual 

3.2 รายละเอียดงานโครงการสหกิจ

3.2.1 งานที่เลือกศึกษา

ฝ่ายการจัดการ โลจิสติกส์ (TS) ของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) ประกอบไปด้วย 4 แผนก ดังนี้

- แผนก Shipping
- แผนก Receive
- แผนก Store
- แผนก Packing

แผนกที่เลือกศึกษาเฉพาะเจาะจงในการศึกษาหาข้อมูลและแก้ปัญหา คือ แผนก Packing โดยได้สอบถามพนักงานเกี่ยวกับข้อมูลและขอบเขตการทำงานของแผนก เพื่อปรับปรุงพื้นที่จัดเก็บสินค้ารอส่งซ่อมไปยังศูนย์ซ่อมบำรุงต่างประเทศหรือห้อง Hold ซึ่งถือเป็นขั้นตอนของแผนก Packing บริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน)

3.2.2 การสร้างเครื่องมือที่ใช้ในโครงการ

1. ป้ายบอกตำแหน่งสินค้า

ทำป้ายบอกตำแหน่งสินค้าแต่ละโค้ดจาก A-Z และเคลือบพลาสติกติดบริเวณชั้นวางสินค้า เพื่อให้มองเห็นตำแหน่งของสินค้าแต่ละโค้ดได้ชัดเจนและลดเวลาในการค้นหาสินค้า

3.3 ขั้นตอนการดำเนินงานที่นักศึกษาปฏิบัติงาน หรือโครงการ



ภาพที่ 3.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน

3.3.1 ศึกษาระบบการทำงานของบริษัทของฝ่าย TS

ดำเนินการศึกษาขั้นตอน วิธีการ และรูปแบบการทำงานในฝ่าย TS โดยศึกษาและลงมือปฏิบัติงานจริงตามขั้นตอนการทำงานของบริษัท การบินไทย จำกัด (มหาชน) โดยเริ่มจากการรับและตรวจสอบสินค้า จากแผนก Store และ แผนก Receive และทำการสร้าง Shipment เพื่อทำการจัดส่งสินค้าให้กับ ดอนเมืองและอุตะเถา โดยใช้ข้อมูลผ่านระบบ SAP และทำการออกใบขนส่งสินค้าขาออก เนื่องจากเป็นเขตปลอดอากร และรอรถมารับสินค้าเพื่อทำการจัดส่งพร้อมกับเอกสารเพื่อใช้เป็นหลักฐานในการออกสินค้าจากสุวรรณภูมิ

3.3.2 เก็บและรวบรวมข้อมูลแผนก Packing

หลังจากได้ศึกษาขั้นตอน วิธีการ และรูปแบบการทำงานภายในแผนก และเริ่มเก็บข้อมูลจากพนักงานภายในแผนกเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการทำงานที่รอการแก้ไข และทางหัวหน้าแผนกได้มอบหมายให้คิดและหาวิธีการแก้ไขปัญหา โดยเก็บข้อมูลตามหัวข้อดังนี้

- ศึกษาการรับสินค้าจากแผนก Store
- ศึกษาขั้นตอนการรับสินค้าจากคลังของแผนก packing (ห้อง HOLD)
- ศึกษาการแยกสถานที่ของการจัดส่งและแยกประเภทสินค้า
- ศึกษาการออกไปกำกับสินค้า
- ศึกษาการบรรจุสินค้าลงกล่องบรรจุ
- วิเคราะห์กระบวนการไหลของงาน

3.3.3 ใช้หลักการ 5ส. ในการจัดการพื้นที่ที่จัดเก็บสินค้า

โดยการวิเคราะห์พื้นที่การทำงาน การไหลของงานและกระบวนการในการทำงานและจัดการปัญหาพื้นที่ที่จัดเก็บสินค้าเพื่อให้มีความสะดวกในการค้นหาสินค้าเพื่อให้เวลาในการหาสินค้าน้อยที่สุด

3.3.4 ทำ Visual control เพื่อทำป้ายบอกตำแหน่งสินค้า

ทำการติดป้ายบอกตำแหน่งสินค้าโดยเรียงจาก A-Z เพื่อให้มองเห็นได้อย่างชัดเจน เพื่อไม่ให้สินค้าแต่ละโค้ดมาปนกันเวลาจัดเก็บ ทำให้สะดวกในการจัดเก็บสินค้าเข้าคลังและสะดวกต่อการค้นหาสินค้า

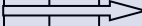
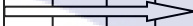
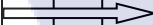
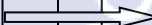
บทที่ 4

ผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์และผลสรุปต่างๆ

4.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน

เนื่องจากการศึกษาปัญหา และได้ทราบปัญหา สาเหตุของปัญหา และได้ค้นหาแนวทางในการแก้ไขปรับปรุงเพื่อให้มีการปรับปรุงให้เกิดประสิทธิภาพของการทำงาน ซึ่งมีขั้นตอนในการดำเนินงานในการปรับปรุงดังนี้

ตารางที่ 4.1 แผนการดำเนินงาน

แผนการดำเนินงาน																							
เดือน กิจกรรม	ตุลาคม 2560				พฤศจิกายน 2560				ธันวาคม 2560				มกราคม 2561				กุมภาพันธ์ 2561						
	สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่				สัปดาห์ที่						
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
1.ศึกษาระบบการ ทำงานฝ่าย TS																							
2.เก็บและ รวบรวมข้อมูล แผนก Packing																							
3. ทำ Visual Control ในการบอก ตำแหน่งสินค้า																							
4. ใช้หลักการ 5 ส. ในการจัดการ พื้นที่จัดเก็บ สินค้า																							

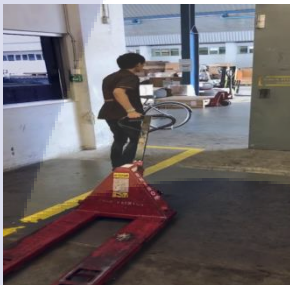
Plan 

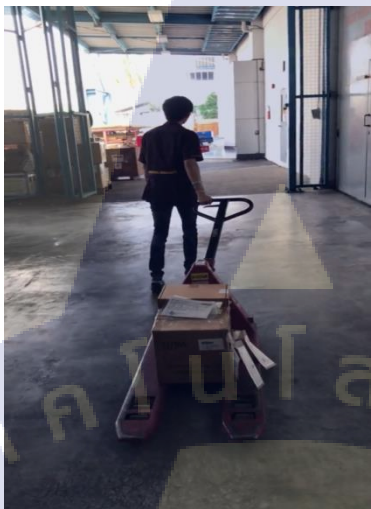
Actual 

4.1.1 ศึกษาขั้นตอนการทำงาน

ศึกษากระบวนการขั้นตอนและวิธีการทำงานของแผนก Packing ในส่วนของการส่งอะไหล่ที่เสียไปซ่อมต่างประเทศพบว่ามี 6 ขั้นตอน ดังนี้

ตารางที่ 4.2 การแสดงกระบวนการทำงานแผนก Packing

ลำดับ	กระบวนการ	การทำงาน
1	รับคำสั่งเบิกอะไหล่ที่เสียเพื่อส่งไปซ่อม 60 วินาที.	รับคำสั่งเบิกอะไหล่ที่เสีย
2	เดินไปที่คลังสำหรับเก็บสินค้ารอส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ  200 วินาที.	ลากรถเข็นไปห้องสำหรับเก็บสินค้ารอส่งซ่อม
3	หาสินค้าตามคำสั่งเบิกสินค้า  1200 วินาที	หาสินค้าตามคำสั่งเบิกสินค้าตามชั้นวางของที่กำหนด

4	นำสินค้ากลับไปแพก packing  200 วินาที	นำสินค้ากลับไปแพก packing
5	นำอะไหล่ที่เบิกมาวางไว้ในโซนของสินค้าส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ  90 วินาที	นำอะไหล่ที่เบิกมาวางไว้ในโซนของสินค้าส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ
6	จัดทำ invoice 600 วินาที	ออก invoice สำหรับส่งอะไหล่ไปซ่อมที่ต่างประเทศ

จากกระบวนการทำงานของแผนก Packing ได้สังเกตและศึกษาปัญหาในการทำงานนั้น
คือการหาสินค้า ซึ่งมีขั้นตอนในการหาสินค้า คือ

1. ดูรหัสของสินค้าและชั้นที่เก็บสินค้า
2. หาสินค้าตามชั้นวางของที่กำหนด
3. เช็ครหัสสินค้ากับใบเบิกจ่ายสินค้า

4.1.2 เก็บรวบรวมข้อมูลและปัญหาภายในแผนก Packing

จากขั้นตอนการในการหาสินค้า นั้นได้สังเกตถึงปัญหาของการจัดหาตัวสินค้า เนื่องจากมีความผิดพลาดในการหาชั้นวางของจัดเก็บสินค้า ด้วยพื้นที่การจัดเก็บนั้น ไม่มีป้ายบอกชั้นวางของที่ชัดเจนจึงทำให้เสียเวลาในการหาสินค้านานมากเนื่องจากสินค้านั้นมีจำนวนมากโดยทำการจับเวลาในการหาสินค้า

ตารางที่ 4.3 ตาราง check sheet จับเวลาก่อนการปรับปรุง

ขั้นตอน	ครั้งที่ 1 เวลา (วินาที)	ครั้งที่ 2 เวลา (วินาที)	ครั้งที่ 3 เวลา (วินาที)
1. รับคำสั่งเบิกอะไหล่ที่ เสียเพื่อส่งไปซ่อม	60	60	60
2. เดินไปที่คลังสำหรับ เก็บสินค้านำส่งไปซ่อม ที่ต่างประเทศ	200	200	200
3. หาสินค้าตามคำสั่ง เบิกสินค้า	1,048	1,123	540
4. นำสินค้ากลับไป แผนก packing	200	200	200
5. นำอะไหล่ที่เบิกมา วางไว้ในโซนของสินค้า ส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ	90	90	90
6. จัดทำ invoice	600	600	600
รวม	2,198	2,273	1,690

หลังจากจับเวลาในการหาสินค้า พบว่าการหาสินค้ามีความล่าช้าเพราะหาชั้นวางสินค้าไม่เจอว่าชั้นวางของนี้อยู่ตรงไหน เนื่องจากไม่มีป้ายติดที่ชั้นวางสินค้าที่ชัดเจน และบางครั้งก็หาสินค้าไม่เจอเพราะคนที่เอาสินค้ามาเก็บที่ชั้นวางสินค้าไม่ทราบว่าเป็นชั้นนี้เก็บสินค้าประเภทไหน จากตารางการจับเวลาในการหาสินค้านั้น ระยะเวลาในการหาสินค้านั้นอยู่ที่ประมาณ 15-20 นาที

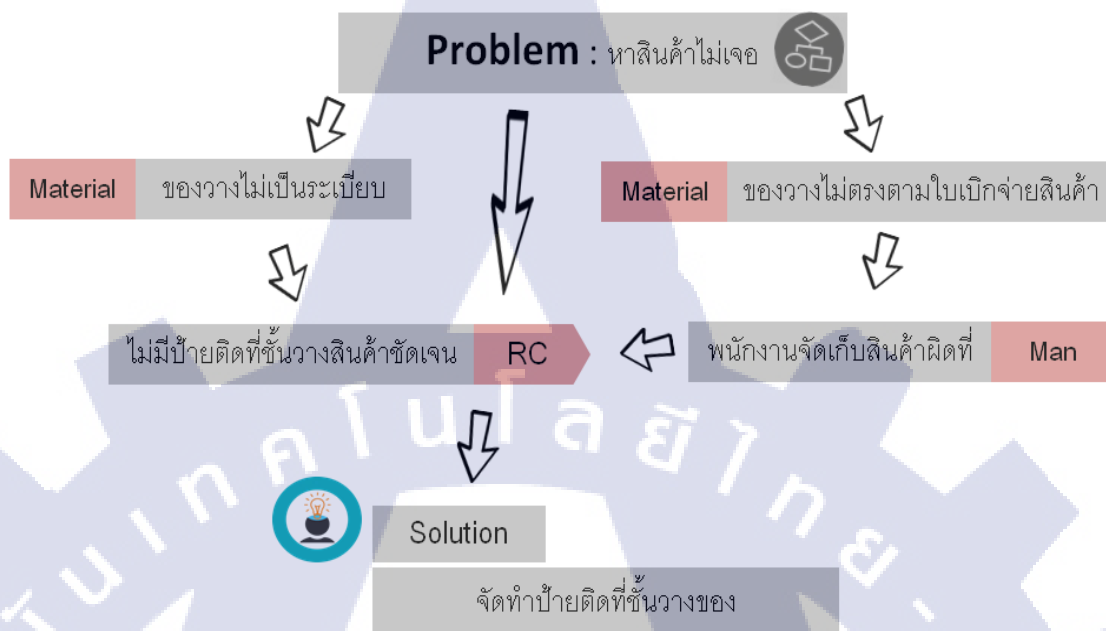


ภาพที่ 4.1 หาสินค้าไม่เจอเนื่องจากไม่รู้ว่าจะอยู่ชั้นวางของไหน

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

4.1.3 การวิเคราะห์ปัญหา



ภาพที่ 4.2 โครงสร้างการวิเคราะห์ Why Why Analysis

จากโครงสร้างการวิเคราะห์ Why Why Analysis พบว่าปัญหา คือหาสินค้าไม่พบ โดยเจอรากเหง้าของปัญหา คือการไม่มีป้ายติดที่ชั้นวางสินค้าชัดเจน โดยมีวิธีการแก้ไขปัญหาคือ การปรับปรุงพื้นที่เก็บสินค้าโดยทำป้ายบอกชื่อชั้นวางของอย่างชัดเจน

4.1.4 การจัดการปรับปรุงพื้นที่การทำงาน

การปรับปรุงพื้นที่การทำงานโดยใช้หลักการ 5 ส. เข้ามาช่วยในการดำเนินการปรับปรุง
ชั้นวางสินค้า ดังนี้



ภาพที่ 4.3 การติดป้ายบอกชื่อชั้นวางของ
ติดป้ายที่ชั้นสินค้าให้ชัดเจน ทำให้สะดวกในการหาสินค้า

TNI

THAI - NICHI INSTITUTE OF TECHNOLOGY

4.1.5 การทำป้าย Visual Control

การทำป้าย Visual Control เพื่อเป็นการบ่งบอกชื่อของชั้นวางสินค้าเพื่อให้พนักงานนั้นมองเห็นได้อย่างชัดเจน และสามารถค้นหาหรือจัดเก็บได้อย่างถูกต้อง



ภาพที่ 4.4 ป้ายบอกชื่อของชั้นวางของ

จัดทำป้ายบอกชื่อชั้นวางของ และเคลือบพลาสติกเพื่อความทนทานในการใช้งาน

4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

จากประเด็น หาสินค้าไม่เจอเนื่องจากหาสินค้าผิดชั้น จึงใช้เวลาในการหาสินค้านานมาก ซึ่งมีวิธีการแก้ไขโดยการ ทำป้ายบอกชื่อชั้นวางของอย่างชัดเจน ดังนี้



ภาพที่ 4.5 ติดป้ายบอกชื่อชั้นวางของ

ติดป้ายบอกที่ชั้นวางสินค้าเพื่อสะดวกในการหาสินค้าและจัดเก็บ

การติดป้ายที่ชั้นวางของนั้น ทำให้พนักงานเห็นชัดเจนว่าชั้นวางของที่จะต้องหาสินค้าอยู่ตรงไหน และลดเวลาในการหาสินค้าเนื่องจากหาผิดชั้นวางของได้เป็นการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นจากการวิเคราะห์ข้อมูล นั้น การปรับปรุงพื้นที่การทำงานช่วยในการหาสินค้า และลดเวลาในการหาสินค้าประมาณ 600 วินาทีต่อครั้งในการทำงาน



ภาพที่ 4.6 ขั้นตอนการจัดหาสินค้า

ตารางที่ 4.4 การสุ่มจับเวลาในการหาสินค้าหลังการปรับปรุง

ขั้นตอน	ครั้งที่ 1 เวลา (วินาที)	ครั้งที่ 2 เวลา (วินาที)	ครั้งที่ 3 เวลา (วินาที)
1. รับคำสั่งเบิกอะไหล่ที่เสียเพื่อส่งไปซ่อม	60	60	60
2. เดินไปที่คลังสำหรับเก็บสินค้ารอส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ	200	200	200
3. หาสินค้าตามคำสั่งเบิกสินค้า	448	249	514
4. นำสินค้ากลับไปแพ็คเกจ	200	200	200
5. นำอะไหล่ที่เบิกมาวางไว้ในโซนของสินค้าส่งไปซ่อมที่ต่างประเทศ	90	90	90
6. จัดทำ invoice	600	600	600
รวม	1,598	1,399	1,664

ปัจจุบันสามารถลดเวลาในการหาสินค้าเนื่องจากการปรับปรุงพื้นที่การจัดเก็บนั้นช่วยในการหาสินค้าสะดวกขึ้น โดยมีการติดป้ายบอกชื่อชั้นวางของอย่างชัดเจน โดยปัจจุบันการลดความเสียเวลาในการหาสินค้าผิดชั้นนั้นลดลงจาก 1,200 วินาทีเหลือประมาณ 600 วินาที

บทที่ 5

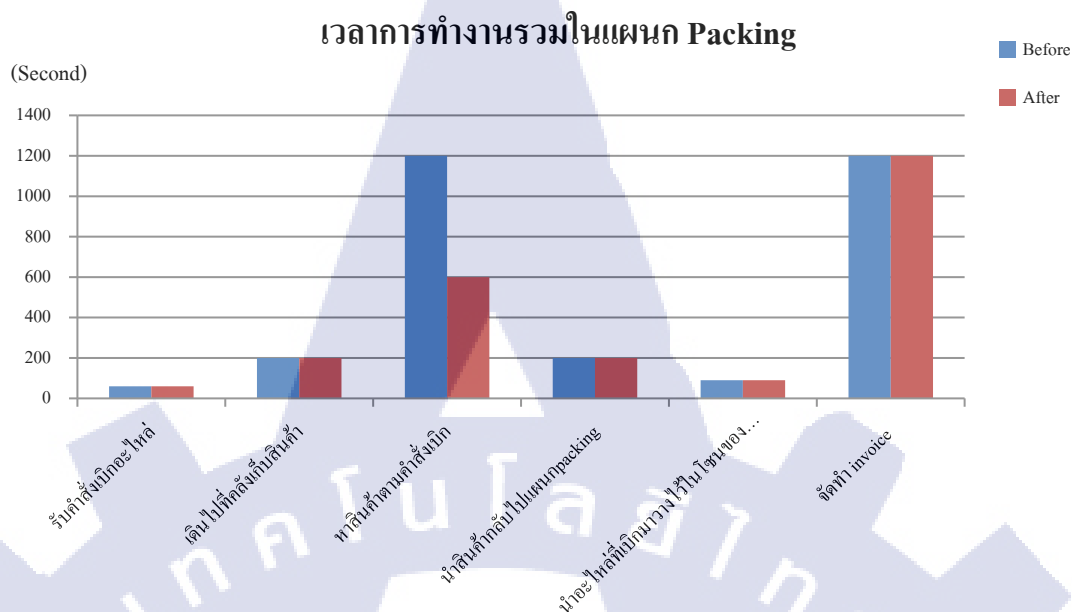
บทสรุป และข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ

จากแผนการดำเนินงานจะเห็นว่าระยะเวลาของการวางแผนและการลงมือทำนั้นไม่เท่ากัน ขึ้นอยู่แผนกและตำแหน่งงานที่ได้ทำในช่วงเวลานั้นๆ และจากการปรับปรุงพื้นที่ชั้นวางสินค้า ภายในแผนก Packing ตามแผนที่วางไว้แล้วส่งผลให้การทำงานเป็นไปอย่างราบรื่น เวลาในการหาสินค้าลดลง ส่งผลให้สามารถไปทำงานอย่างอื่นได้เร็วขึ้น



ภาพที่ 5.1 เปรียบเทียบการปรับปรุงชั้นวางสินค้า



ภาพที่ 5.2 เปรียบเทียบเวลาขั้นตอนการทำงานของแผนก Packing

จะเห็นว่าเวลาการทำงานของขั้นตอนการหาสินค้าลดลงอันเนื่องมาจากพื้นที่ชั้นเก็บสินค้ามีป้ายบอกชื่อชั้นวางอย่างชัดเจน ส่งผลให้เวลาลดลงจากเดิม 1200 วินาทีเหลือ 600 วินาทีหรือคิดเป็นเปอร์เซ็นต์เท่ากับ 50%

5.2 ปัญหา และอุปสรรคในการทำงาน

จากการปรับปรุงพื้นที่การทำงานบริเวณชั้นวางสินค้าแล้ว พบปัญหาว่า ในตอนแรกหัวหน้าแผนกไม่เห็นถึงความสำคัญของการปรับปรุงพื้นที่ชั้นเก็บสินค้า เพราะคิดว่าไม่จำเป็นเนื่องจากไม่ใช่คลังสินค้าขนาดใหญ่ เป็นแค่คลังส่วนตัวของแผนก packing แต่หลังจากที่ผู้จัดทำได้เสนอแนวคิด อธิบายเหตุผลและผลที่จะได้รับหลังจากการปรับปรุงอย่างจริงจังต่อหัวหน้าแผนกแล้ว หัวหน้าแผนกจึงเกิดการตระหนักถึงความสำคัญของการปรับปรุงดังกล่าว ให้การยอมรับและอนุญาตให้ดำเนินการปรับปรุงพร้อมทั้งให้ความร่วมมือในการทำงานเป็นอย่างดี เพื่อประโยชน์ในการพัฒนาการดำเนินงานของแผนกที่ดียิ่งขึ้น เพราะแม้จะเป็นหน่วยงานเล็ก ๆ ในองค์กร และสามารถทำให้ลดระยะเวลาในการดำเนินงานได้เพียงเล็กน้อย แต่หากทุกหน่วยงานในการบินไทย ฝ่ายช่าง ร่วมมือการปรับปรุง พัฒนาการดำเนินงาน โดยรวมทั้งองค์กร ก็จะส่งผลทำให้เกิดประสิทธิภาพโดยรวมของการดำเนินงานทั้งองค์กรดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง ลดความสูญเสียได้มากขึ้น

5.3 ข้อเสนอแนะจากการดำเนินงาน

5.3.1 ควรมีการสอบถามความคิดเห็นของพนักงานหน้างาน เนื่องจากพนักงานหน้างานพบเจอกับปัญหาและอุปสรรคในการทำงานมากที่สุด เราควรนำสิ่งที่พนักงานมาคิดปรับปรุงและแก้ไข

5.3.2 ควรมีการตรวจสอบความสมบูรณ์ของป้ายทุก ๆ 2-3 เดือน และจัดทำเพิ่มเติมหรือปรับปรุงป้ายให้มีข้อมูลรายละเอียดสินค้า และการจัดวางสินค้าที่ถูกต้อง

5.3.3 ควรจัดกิจกรรมแข่งขันหรือประกวด Kaizen ภายในหน่วยงานหรือองค์กร เพื่อขยายแนวทางการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องไปยังพื้นที่อื่น ๆ ในสถานประกอบการ



TNI

บรรณานุกรม

ศุภนิธิ เรืองทอง. 2554. **Visual Control** ใน 5๙.

[Online],Available :http://www.tpa.or.th/writer/read_this_book_topic.php?bookID=1507&read=true&counttrue, สืบค้น [9 ธันวาคม2560].

วิมลทา ศิริระเวทย์กุล. 2555. **โครงการออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์ภายในหอสมุดแห่งชาติ.**

การศึกษาหลักสูตรวิทยาศาสตรบัณฑิตสาขาวิชาออกแบบสิ่งพิมพ์และบรรจุภัณฑ์คณะเทคโนโลยีอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา.

กิตติพงษ์ ฐิธีวรรณวงศ์. 2559. **ออกแบบป้ายสัญลักษณ์เพื่อการสื่อสารการโดยสารรถไฟฟ้าบีทีเอส.** รายงานวิจัย คณะศิลปกรรมศาสตร์มหาวิทยาลัยบูรพา.

ครุณี เพ็ชรรักษา. 2557. **ป้ายบอกตำแหน่งสินค้า.** วิทยานิพนธ์หลักสูตรวิชาชีพ(ปวช.) วิทยาลัยเทคโนโลยีปัญญาภิวัฒน์

สุวิมล ตั้งแต่ง. 2557. **ป้ายบอกตำแหน่งสินค้า.** วิทยานิพนธ์หลักสูตรวิชาชีพ(ปวช.) วิทยาลัยเทคโนโลยีปัญญาภิวัฒน์

ชวนพ ชีวรัมย์. 2557. **การออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์เพื่อใช้ในการสื่อสารระหว่างเจ้าหน้าที่ตำรวจทางหลวงกับชาวต่างชาติโดยอาศัยทฤษฎีการเชื่อมโยงมโนภาพ.**วารสารวิชาการ Veridian E-Journal. 7,3(2557) : 1,374-1,387

ธิดา วีรกุล. 2545. **การออกแบบระบบป้ายสัญลักษณ์ สำหรับเด็กไทย โดยอาศัยทฤษฎีการเชื่อมโยงมโนภาพ**[Online], Available : <http://www.thaitheiss.org/detail.php?id=1082545001336>, สืบค้น [9 ธันวาคม2560]

บุญเสริม วันทนาศุภามาต. 2549. **Kanban for the Shopfloor.**กรุงเทพฯ : [อ.ไอ.สแควร์ พับลิชชิง, บจก.](#) 2006.

ภาคผนวก

TNI

ภาคผนวก ก.
หนังสือรับรองการใช้ประโยชน์

TNI

ประวัติผู้จัดทำ

ชื่อ – สกุล นายกิจจัฐา เศรษฐจิรัตน์ชัย

วัน เดือน ปีเกิด 1 กันยายน พ.ศ.2538



ประวัติการศึกษา

ระดับประถมศึกษา โรงเรียน มาเรียลัย

ระดับมัธยมศึกษา โรงเรียน สาธิตมหาวิทยาลัยรามคำแหง

ระดับอุดมศึกษา คณะ บริหารธุรกิจ สาขา การจัดการอุตสาหกรรม

แขนงการจัดการโลจิสติกส์ สถาบันเทคโนโลยีไทย – ญี่ปุ่น

ประวัติการฝึกอบรม -

TNI

THAI - JAPAN
NICHII INSTITUTE OF TECHNOLOGY