

**การประยุกต์ใช้โปรแกรมสำเร็จรูป
เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์**
**Implementing of Ready-to-Use Software in Logistics to help Increase
the Efficiency of Product Receiving into Warehouse For Logistics**

นายปฏิพล หอมยามเย็น (Patipol Homyamyen)^{1*}

นางสาวฐิตสิริ ปิ่นทอง (Thitasiri Pinthong)^{2*}

นายสันติพงศ์ จิโรจน์กุลกิจ (Santipong Jirotkulkit)^{3*}

นายมนตรี นิลทับ(Montree Ninthap)^{4*}

¹อาจารย์ ²นักศึกษาสาขาวิชาการจัดการ

สาขาวิชาการจัดการ-การจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน

คณะบริหารธุรกิจและเทคโนโลยีสารสนเทศ ศูนย์สุพรรณบุรี

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลสุวรรณภูมิ

³อาจารย์ สถาบันพัฒนาบุคลากรการบิน มหาวิทยาลัยเกษมบัณฑิต

⁴นักศึกษา คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีสุรนารี

Management - Logistics and Supply Chain Management

Faculty of Business Administration and Information Technology Suphanburi Center

Rajamangala University of Technology Suvarnabhumi

E-mail: patipol_1803@hotmail.com

บทคัดย่อ

การจัดทำวิจัยการประยุกต์ใช้โปรแกรมสำเร็จรูปเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์ ครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาของกระบวนการรับเข้าสินค้า และแนวทางแก้ไขปัญหาร่วมนำเสนอขั้นตอนการดำเนินงานในงานคลังสินค้า กลุ่มประชากรจำนวน 5 คน ในการเก็บข้อมูลโดยใช้วิธีการเลือกแบบเฉพาะเจาะจง เครื่องมือที่ใช้ประกอบด้วย แบบประเมินความพึงพอใจ วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้สถิติ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และใช้แบบสัมภาษณ์เชิงลึกประกอบด้วย ทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยวิธีการวิเคราะห์เนื้อหาเริ่มต้นจากกระบวนการวิเคราะห์ภาพรวมไปสู่กระบวนการวิเคราะห์ประเด็นย่อยต่างๆ

ผลจากการวิจัยพบว่า การประยุกต์ใช้โปรแกรมสำเร็จรูปเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์ พบว่า ในภาพรวมมีความพึงพอใจอยู่ในระดับมาก เมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่า ข้อที่มีค่าสูงสุด คือ ด้านการใช้งานโปรแกรมและเคาท์เตอร์นับจำนวน ความพึงพอใจอยู่ในระดับมาก รองลงมาคือ ด้านประโยชน์ของวิจัย และด้านวัตถุประสงค์ของวิจัย

คำสำคัญ : การรับเข้าสินค้า, คลังสินค้า, โลจิสติกส์

Abstract

The preparation of research on the application of ready-made programs to increase the advantage of receiving goods into the warehouse in this logistic project aims to study the problems of the product admission process and the solution. Warehouse work. Population groups of 5 people in data collection using a specific selection of tools that use a variety of forms. Satisfied with satisfaction, analyze data using statistics And use in-depth interviews with Analyzing the data by means of content analysis, starting from the overall analysis process to the process of analyzing various sub-issues.

The results of the research showed that the application of the finished program to increase the efficiency of product import in the warehouse in logistics found that the overall satisfaction was at a high level. When considering each aspect, it was found that the highest value was the use of programs and counters. Satisfaction is at a high level, followed by research benefits. And research objectives

Keyword: Product admission, warehouse, Logistics

บทนำ

ปัจจุบันคลังสินค้าเป็นส่วนหนึ่งที่มีความสำคัญต่อธุรกิจอุตสาหกรรมที่มีการผลิตแบบ Make To Stock การตรวจนับจำนวนสินค้าคงเหลือก็เป็นสิ่งสำคัญเช่นกัน ถ้าหากการนับจำนวนสินค้าคงเหลือมีความผิดพลาดจะส่งผลกระทบต่องานของบริษัท ส่งผลกระทบต่อ การขาดทุน และสินค้าไม่เพียงพอต่อการจำหน่าย เพราะฉะนั้นความสำคัญของการบริหารคลังสินค้าคือความถูกต้อง ความแม่นยำ ความรวดเร็ว การลดเวลา และการเพิ่มผลผลิตให้กับบริษัท

สินค้าคงเหลือเป็นสิ่งที่สำคัญ ที่ควรเอาใจใส่อย่างใกล้ชิด ปัญหาที่เกิดขึ้นในการรับสินค้าที่ผิดพลาด หรือการนับจำนวนสินค้าคงเหลือที่ขาดความไม่แม่นยำของสต็อก ส่งผลกระทบต่อการผลิตสินค้า เมื่อสินค้าคงเหลือจริงไม่ตรงกับระบบ ทำให้สินค้าขาดมือ (Stock out) หรือต่ำกว่า Minimum Stock ที่กำหนดไว้

และสินค้าเกินระบบ ทำให้เกิน Maximum Stock ที่กำหนดไว้ ทำให้พื้นที่ไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บสินค้า และเป็นสาเหตุหนึ่งส่งผลกระทบต่อธุรกิจ การที่ธุรกิจมีสินค้าไม่เพียงพอที่จะขายให้แก่ลูกค้า ย่อมส่งผลที่ไม่ดีต่อธุรกิจ หรือสินค้าเกินความต้องการของลูกค้า ทำให้บริษัทต้องแบกรับต้นทุนของสินค้าคงคลังที่มากขึ้น ทำให้ลูกค้าขาดความมั่นใจ อันเป็นสาเหตุให้ไม่สามารถดำเนินธุรกิจกับลูกค้าได้ ในการดูแลคลังสินค้า กิจกรรมหนึ่งที่มีความสำคัญคือกิจกรรมในการนับสินค้าทั้งหมด เพื่อความแน่ใจว่ายอดสินค้าคงเหลือในระบบ มีความถูกต้อง เมื่อเทียบกับสินค้าคงเหลือที่มีอยู่จริง และเมื่อพบข้อผิดพลาด เช่น จำนวนจริงมากกว่าหรือน้อยกว่าจำนวนในระบบ ก็จะทำการตรวจนับสินค้าทั้งหมด โดยจะนำผลที่ได้จากการตรวจนับ จำนวนที่รับเข้า และจำนวนที่จ่ายออก มา Check และเปรียบเทียบกับยอดสินค้าคงเหลือในระบบ เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของจำนวนสินค้า ซึ่งอาจจะเกิดข้อผิดพลาดจากการตรวจนับสินค้าได้

จากความสำคัญดังกล่าวทำให้ผู้จัดทำมีความสนใจที่จะศึกษาปัญหาและข้อผิดพลาดของการตรวจรับสินค้า เพื่อนำปัญหาและข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นมาแก้ไขปรับปรุง ให้การตรวจนับมีความแม่นยำมากยิ่งขึ้น

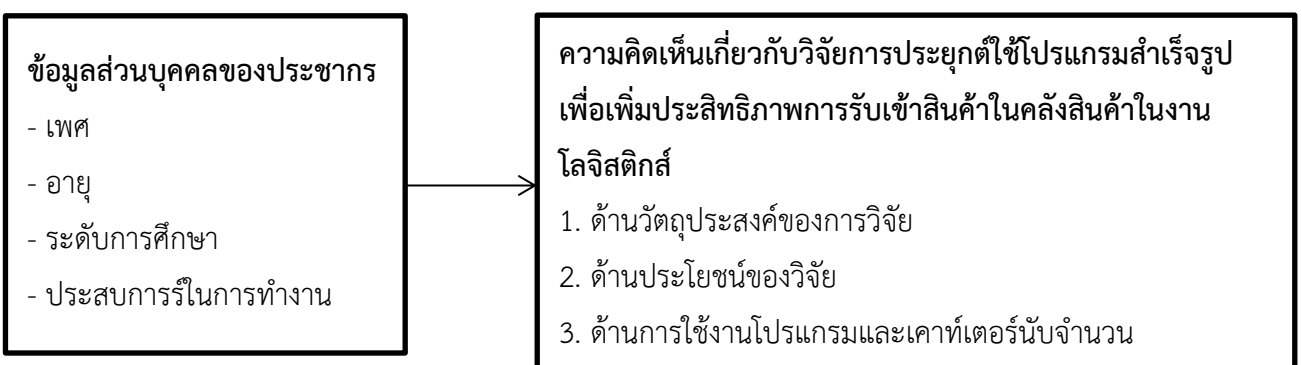
วัตถุประสงค์การวิจัย

1. เพื่อศึกษาปัญหาการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้า ของบริษัทแห่งหนึ่งในจังหวัดสุพรรณบุรี
2. เพื่อศึกษาการออกแบบการรับเข้าสินค้าด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป ของบริษัทแห่งหนึ่งในจังหวัดสุพรรณบุรี

กรอบแนวคิดในการวิจัย

ตัวแปรอิสระ

ตัวแปรตาม



แนวความคิด/ทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

ทฤษฎีวงจรเดมมิ่ง PDCA

จากแนวความคิดของ ดร.วอลเตอร์ เอ ชิวฮาร์ท (Walter A. Shewart) จากหลักความคิดของการวางแผน (Plan) ทำ (Do) ติดตามผลงาน (Check) ดร.เดมมิ่งได้พัฒนาเป็นหลักการด้านคุณภาพของวงรอบ PDCA (Plan - Do - Check - Action) โดยเป็นแนวบริหารในรูปของ TQM (Total Quality Management) หรือการบริหารคุณภาพแบบองค์รวม จากความร่วมมือ และการพัฒนาหลักการบริหารงานที่ดีของสมาคม JUSE กับทีมผู้เชี่ยวชาญของ ดร.เดมมิ่ง กับ โจเซฟ เอ็ม จูแรนจึงทำให้ญี่ปุ่นมีการพัฒนาคุณภาพกันอย่างต่อเนื่องมายาวนานกว่า 20 ปี เกิดแนวคิดทางด้านเทคนิคในการบริหารเชิงคุณภาพ และปรัชญามากมายหลายหลักการ เช่น Fish Bone Diagram, Taguchi, QCC, CWQC เป็นต้น

โครงสร้างของวงจร PDCA

ขั้นตอนการวางแผน (Plan)

ขั้นตอนการวางแผนครอบคลุมถึงการกำหนดกรอบหัวข้อที่ต้องการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง ซึ่งรวมถึงการพัฒนาสิ่งใหม่ ๆ การแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานพร้อมกับพิจารณาว่ามีความจำเป็นต้องใช้ข้อมูลใดบ้างเพื่อการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงนั้น โดยระบุวิธีการเก็บข้อมูลให้ชัดเจน นอกจากนี้จะต้องวิเคราะห์ข้อมูลที่รวบรวมได้แล้วกำหนดทางเลือกในการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงผลดังกล่าว การวางแผนยังช่วยให้เราสามารถคาดการณ์สิ่งที่จะเกิดขึ้นในอนาคต และช่วยลดความสูญเสียต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นได้ ทั้งในด้านแรงงาน วัสดุ ขั้วโม่งการทำงาน เงิน เวลา เป็นต้น โดยสรุปแล้ว การวางแผนช่วยให้รับรู้สภาพปัจจุบันพร้อมกับกำหนดสภาพที่ต้องการให้เกิดขึ้นในอนาคตด้วยการผสมผสานประสบการณ์ ความรู้ และทักษะอย่างลงตัว โดยทั่วไปการวางแผนมีอยู่ด้วยกัน 2 ประเภทหลัก ๆ ดังนี้

1) การวางแผนเพื่ออนาคต เป็นการวางแผนสำหรับสิ่งที่จะเกิดขึ้นในอนาคต หรือกำลังจะเกิดขึ้น บางอย่างเราไม่สามารถควบคุมสิ่งนั้นได้เลยแต่เป็นการเตรียมความพร้อมของเราสำหรับสิ่งนั้น

2) การวางแผนเพื่อการปรับปรุงเปลี่ยนแปลง เป็นการวางแผนเพื่อเปลี่ยนแปลงสภาพที่เกิดขึ้นในปัจจุบันเพื่อสภาพที่ดีขึ้น ซึ่งเราสามารถควบคุมผลที่เกิดในอนาคตได้ด้วยการเริ่มต้นเปลี่ยนแปลงตั้งแต่ปัจจุบัน

ขั้นตอนการปฏิบัติ (DO)

ขั้นตอนการปฏิบัติ คือ การลงมือปรับปรุงเปลี่ยนแปลงตามทางเลือกที่ได้กำหนดไว้ในขั้นตอนการวางแผนในขั้นตอนนี้ต้องตรวจสอบระหว่างการปฏิบัติด้วยว่าได้ดำเนินไปในทิศทางที่ตั้งใจ หรือไม่พร้อมกับสื่อสารให้ผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบด้วย เราไม่ควรปล่อยให้ถึงวินาทีสุดท้ายเพื่อดูความคืบหน้าที่เกิดขึ้น หากเป็นการปรับปรุงในหน่วยงานผู้บริหารย่อมต้องการทราบความคืบหน้าอย่างแน่นอนเพื่อจะได้มั่นใจ ว่าโครงการปรับปรุงเกิดความผิดพลาดน้อยที่สุด

ขั้นตอนการตรวจสอบ (Check)

ขั้นตอนการตรวจสอบ คือ การประเมินผลที่ได้รับจากการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงแต่ขั้นตอนนี้มักจะถูกมองข้ามเสมอการตรวจสอบทำให้เราทราบว่าการปฏิบัติในขั้นที่สองสามารถบรรลุเป้าหมาย หรือวัตถุประสงค์ที่ได้กำหนดไว้ หรือไม่ สิ่งสำคัญก็คือเราต้องรู้ว่าจะตรวจสอบอะไรบ้าง และบ่อยครั้งแค่ไหนข้อมูลที่ได้รับการตรวจสอบจะเป็นประโยชน์สำหรับขั้นตอนถัดไป

ขั้นตอนการดำเนินงานให้เหมาะสม (Act)

ขั้นตอนการดำเนินงานให้เหมาะสมจะพิจารณาผลที่ได้จากการตรวจสอบซึ่งมีอยู่ 2 กรณี คือ ผลที่เกิดขึ้นเป็นไปตามแผนที่วางไว้ หรือไม่เป็นไปตามแผนที่วางไว้ หากเป็นกรณีแรกก็ให้นำแนวทางหรือกระบวนการปฏิบัตินั้นมาจัดทำให้เป็นมาตรฐานพร้อมทั้งหาวิธีการที่จะปรับปรุงให้ดียิ่งขึ้นไปอีก ซึ่งอาจหมายถึงสามารถบรรลุเป้าหมายได้เร็วกว่าเดิม หรือเสียค่าใช้จ่ายน้อยกว่าเดิม หรือทำให้คุณภาพดียิ่งขึ้นก็ได้ แต่ถ้าหากเป็นกรณีที่สอง ซึ่งก็คือผลที่ได้ไม่บรรลุวัตถุประสงค์ตามแผนที่วางไว้เราควรนำข้อมูลที่รวบรวมไว้มาวิเคราะห์ และพิจารณาว่าควรจะทำเนิกรอย่างไรต่อไปนี้

- 1) มองหาทางเลือกใหม่ที่น่าจะเป็นไปได้
- 2) ใช้ความพยายามให้มากขึ้นกว่าเดิม
- 3) ขอความช่วยเหลือจากผู้รู้
- 4) เปลี่ยนเป้าหมายใหม่

ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติตาม PDCA

- 1) มีการปฏิบัติงาน / ปรับปรุง ตามระบบบริหารคุณภาพองค์กรรวม TQM อย่างต่อเนื่อง
- 2) มีการปรับปรุงการผลิต / การให้บริการ / การจัดโครงการ และการตลาด
- 3) ช่วยให้คนทุกฝ่าย ทุกระดับในองค์กรได้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพที่มีผลงานที่ดีมีคุณค่า
- 4) มีการพัฒนาแนวทาง และวิธีการในการแก้ไขปัญหา
- 5) มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ออกมา และเพิ่มพูนประสิทธิภาพ คุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ดีขึ้น
- 6) ส่งเสริมให้การวิจัยและพัฒนากระบวนการผลิตใหม่ๆ ขึ้นมา

ทฤษฎีแก๊งปลา (Fish Bone Diagram)

ทฤษฎีแก๊งปลาหรือเรียกเป็นทางการว่า แผนผังสาเหตุและผล (Cause and Effect Diagram) แผนผังสาเหตุและผลเป็นแผนผังที่แสดงถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัญหา (Problem) กับสาเหตุทั้งหมดที่เป็นไปได้ที่อาจก่อให้เกิดปัญหานั้น (Possible Cause) เราอาจคุ้นเคยกับแผนผังสาเหตุและผล ในชื่อของ "ผังแก๊งปลา (Fish Bone Diagram)" เนื่องจากหน้าตาแผนภูมิมีลักษณะคล้ายปลาที่เหลือแต่ก้าง หรือหลายๆ คนอาจรู้จักในชื่อของแผนผังอิชิคาว่า (Ishikawa Diagram) ซึ่งได้รับการพัฒนาครั้งแรกเมื่อปี ค.ศ. 1943 โดยศาสตราจารย์คาโอริ อิชิกาวา แห่งมหาวิทยาลัยโตเกียว

เมื่อไรจึงจะใช้แผนผังแก๊งปลา

1. เมื่อต้องการค้นหาสาเหตุแห่งปัญหา
 2. เมื่อต้องการทำการศึกษา ทำความเข้าใจ หรือทำความเข้าใจกับกระบวนการอื่น ๆ เพราะว่าโดยส่วนใหญ่พนักงานจะรู้ปัญหาเฉพาะในพื้นที่ของตนเท่านั้น แต่เมื่อมีการ ทำฝังก้างปลาแล้ว จะทำให้เราสามารถรู้กระบวนการของแผนกอื่นได้ง่ายขึ้น
 3. เมื่อต้องการให้เป็นแนวทางใน การระดมสมอง ซึ่งจะช่วยให้ทุกๆ คนให้ความสนใจในปัญหาของกลุ่มซึ่งแสดงไว้ที่หัวปลา
- การกำหนดหัวข้อปัญหาที่หัวปลา

ทฤษฎีการจัดการสินค้าคงคลัง

Water C. Donald ,2003 กล่าวถึงการจัดการสินค้าคงคลัง(Inventory Management) การจัดการธุรกิจที่เกี่ยวกับการวางแผนและควบคุมสินค้าคงเหลือ เพื่อสนับสนุนการตัดสินใจที่จะจัดเก็บและรักษาระดับสินค้าไว้ในเวลาที่ต้องการ เป็นสิ่งที่จำเป็นสำหรับการดำเนินธุรกิจ เพราะเป็นสินค้ามีไว้เพื่อให้เกิดการผลิตหรือการขาย สามารถดำเนินได้อย่างราบรื่น การมีสินค้าคงคลังมากเกินไปอาจเป็นปัญหาเกี่ยวกับธุรกิจ ทั้งในเรื่องต้นทุน การเก็บรักษาที่สูง สินค้าเสื่อมสภาพ หมดยุ ล้าสมัย ถูกขโมย หรือสูญหาย นอกจากนี้ยังทำให้สูญเสียโอกาสในการนำเงินที่จมอยู่กับสินค้าคงคลังนี้ไปหาประโยชน์ในด้านอื่นๆ

เงื่อนไขที่ใช้การจัดการสินค้าคงเหลือ ประกอบด้วย

- 1) ประเภทของสินค้าคงคลัง ได้แก่ วัตถุดิบชิ้นงานระหว่างผลิต และสินค้าสำเร็จรูป
- 2) ชนิดของสต็อก ได้แก่ สต็อกหมุนเวียน สต็อกที่กำลังเคลื่อนย้าย สต็อกกันชน สต็อกที่มีความเสี่ยงสูง สต็อกตามฤดูกาล และสต็อกคงค้าง
- 3) ตัวแบบสินค้าคงเหลือ ได้แก่ ตัวแบบสินค้าคงเหลือเชิงกำหนด และตัวแบบสินค้าคงเหลือเชิงน่าจะเป็น

แนวคิดและทฤษฎีการจัดการคลังสินค้า

การจัดการคลังสินค้า(Warehouse Management)

จากการทบทวนวรรณกรรมเกี่ยวกับการจัดการคลังสินค้า มีความเห็นว่าการจัดการคลังสินค้าคือการจัดระเบียบในด้านการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การวางแผนและการรักษาสินค้าอย่างเป็นระบบ เพื่อป้องกันและรักษาสินค้าให้อยู่ในสภาพที่ดีและมีประสิทธิภาพ ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของชุมพล มณฑาทิพย์กุล ,2550

ศ.ดร. ฐาปนา บุญหล้า, นางลักษณ นิมิตรภูวดล (2555) การจัดการคลังสินค้าเป็นการศึกษากระบวนการคลังสินค้า สิ่งอำนวยความสะดวกคลังสินค้าและหลักการจัดการคลังสินค้า ความสำคัญของการจัดการ

สินค้าและวิธีการรับสินค้า การเคลื่อนย้ายสินค้าเพื่อจัดเก็บ การจัดเก็บ การจัดเบิก การจัดส่งสินค้า และออกบิล อธิบายถึงหลักการปฏิบัติการคลังสินค้าที่มีประสิทธิภาพ

สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์ (2555) กล่าวว่า การจัดการคลังสินค้า หมายถึง การวางแผนเพื่อให้เกิดความรวดเร็ว ทันเวลา สะดวก มีความพร้อมในการจัดจ่ายของได้อย่างถูกต้อง ภายใต้การดำเนินงานในคลังสินค้า รวมถึงให้ค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานที่ต่ำ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน

ค่านาย อภิปรัชญาสกุล (2550) ได้กล่าวว่า การจัดการคลังสินค้า เป็นการจัดการในการรับ การจัดเก็บ หมายถึง การจัดส่งสินค้าให้ผู้รับเพื่อกิจกรรมการขาย เป้าหมายหลักในการบริหาร ดำเนินธุรกิจในส่วนที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้าก็เพื่อให้เกิดการดำเนินการเป็นระบบให้คุ้มกับการลงทุน การควบคุมคุณภาพของการเก็บ การหยิบสินค้า การป้องกัน ลดการสูญเสียจากการดำเนินงานเพื่อให้ต้นทุนการดำเนินงานต่ำที่สุด และการใช้ประโยชน์เต็มที่จากพื้นที่

การจัดการคลังสินค้าคือการจัดการเก็บรักษาหมายถึงการจัดการวางสินค้าอย่างมีระเบียบและการดูแลสินค้าไว้ในพื้นที่เก็บรักษาของสิ่งอำนวยความสะดวกต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็นคลังสินค้าโรงเก็บสินค้าหรือพื้นที่เก็บรักษากลางแจ้งก็ตามให้สินค้านั้นอยู่ในสภาพพร้อมสำหรับการจัดส่งสินค้าออกไปเพื่อการจำหน่ายหรือการใช้ตามความมุ่งหมายของสินค้านั้นการเก็บรักษาเริ่มต้นตั้งแต่การรับสินค้าเข้ามาจนถึงการจัดเตรียมสินค้าเพื่อการส่งออกไปจากคลังสินค้าการเก็บรักษาเกี่ยวข้องกับการจัดผังบริเวณของการเก็บรักษาแบบต่าง ๆ ของสิ่งอำนวยความสะดวกแผนการเก็บรักษาตำแหน่งจัดเก็บตลอดจนระเบียบปฏิบัติงานและการควบคุมบริหารนับตั้งแต่สินค้านั้นได้เข้ามาจนกระทั่งสินค้านั้นได้ถูกจัดส่งออกไป

วัตถุประสงค์ของการจัดการคลังสินค้า (Objective of Warehouse Management)

- 1) เพื่อให้เกิดการประหยัดในการขนส่ง
- 2) เพื่อให้เกิดการประหยัดในการผลิต
- 3) เพื่อต้องการลดการสั่งซื้อจำนวนมากหรือส่วนลดจากการสั่งซื้อล่วงหน้า
- 4) เพื่อเป็นแหล่งของวัตถุดิบในระยะทางในการปฏิบัติการส่วนประกอบและชิ้นส่วนที่

ใช้ในการผลิต

- 5) เพื่อสนับสนุนนโยบายการให้บริการลูกค้า
- 6) เพื่อให้สามารถรองรับการเปลี่ยนแปลงของสถานะทางการตลาดเช่นความต้องการสินค้าที่ผันผวน ความต้องการสินค้าแบบฤดูกาลหรือสถานะการแข่งขันที่สูง
- 7) เพื่อลดเวลา (Lead Time) ของการสั่งซื้อสินค้า
- 8) เพื่อสนับสนุนระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (JIT) ของผู้ขายปัจจัยการผลิตและลูกค้า
- 9) เพื่อให้สามารถขนส่งสินค้าได้หลายประเภท

ประโยชน์ของการจัดการคลังสินค้า (The Benefit of a warehouse)

1) คลังสินค้า (Warehouse) ช่วยสนับสนุนการผลิต (Manufacturing support) โดยคลังสินค้าจะทำหน้าที่ในการรวบรวมวัตถุดิบในการผลิต ชิ้นส่วน และส่วนประกอบต่าง ๆ จาก ผู้ขายปัจจัยการผลิต เพื่อส่งป้อนให้กับโรงงานเพื่อผลิตเป็นสินค้าสำเร็จรูปต่อไป เป็นการช่วยลดต้นทุนในการจัดเก็บสินค้า

2) คลังสินค้า (Warehouse) เป็นที่ผสมผลิตภัณฑ์ (Mix warehouse) ในกรณีที่มีการผลิตสินค้าจากโรงงานหลายแห่งโดยอยู่ในรูปของคลังสินค้ากลางจะทำหน้าที่รวบรวมสินค้าสำเร็จรูปจากโรงงานต่าง ๆ ไว้ในที่เดียวกันเพื่อส่งมอบให้ลูกค้าตามต้องการขึ้นอยู่กับลูกค้าแต่ละรายว่า ต้องการสินค้าจากโรงงานใดบ้าง

3) คลังสินค้า (Warehouse) เป็นที่รวบรวมสินค้า (Consolidation warehouse) ในกรณีที่ ลูกค้าต้องการซื้อสินค้าจำนวนมากจากโรงงานหลายแห่งคลังสินค้าจะช่วยรวบรวมสินค้าจากหลายแหล่งเพื่อจัดเป็นขนส่งขนาดใหญ่หรือทำให้เต็มเที่ยว ซึ่งช่วยประหยัดค่าขนส่ง

4) คลังสินค้า (Warehouse) ใช้ในการแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็กลง (Break Bulk warehouse) ในกรณีที่การขนส่งจากผู้ผลิตมีหีบห่อหรือพาเลตขนาดใหญ่ คลังสินค้าจะเป็นแหล่งที่ช่วยในการแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็กลงเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้ารายย่อยต่อไป

แนวคิดการเขียน Flowchart เบื้องต้น

ผังงาน (Flowchart) คือ แผนภาพแสดงลำดับขั้นตอนการทำงานของ Algorithm, Workflow, Process เป็นเครื่องมือใช้การรวบรวมจัดลำดับความคิด เพื่อให้เห็นขั้นตอนการทำงานที่ชัดเจน และใช้วางแผนการทำงานขั้นแรก โดยสัญลักษณ์ Flowchart แสดงถึงการทำงานลักษณะ ต่าง ๆ เชื่อมต่อกัน

การเขียน Flowchart แบบโครงสร้าง

การเขียน Flowchart แบบโครงสร้างมีประโยชน์คือทำให้การไล่ขั้นตอนการทำงานทำได้ง่ายและเป็นระเบียบ ซึ่งมีหลักการเขียนอยู่ 3 ข้อ คือ

1) การทำงานแบบตามลำดับ (Sequence)

รูปแบบการเขียนโปรแกรมที่ง่ายที่สุดคือ เขียนให้ทำงานจากบนลงล่างเขียนคำสั่งเป็นบรรทัด และทำทีละบรรทัดจากบรรทัดบนสุดลงไปจนถึงบรรทัดล่างสุด สมมติให้มีการทำงาน 3 กระบวนการคือ อ่านข้อมูล คำนวณ และพิมพ์

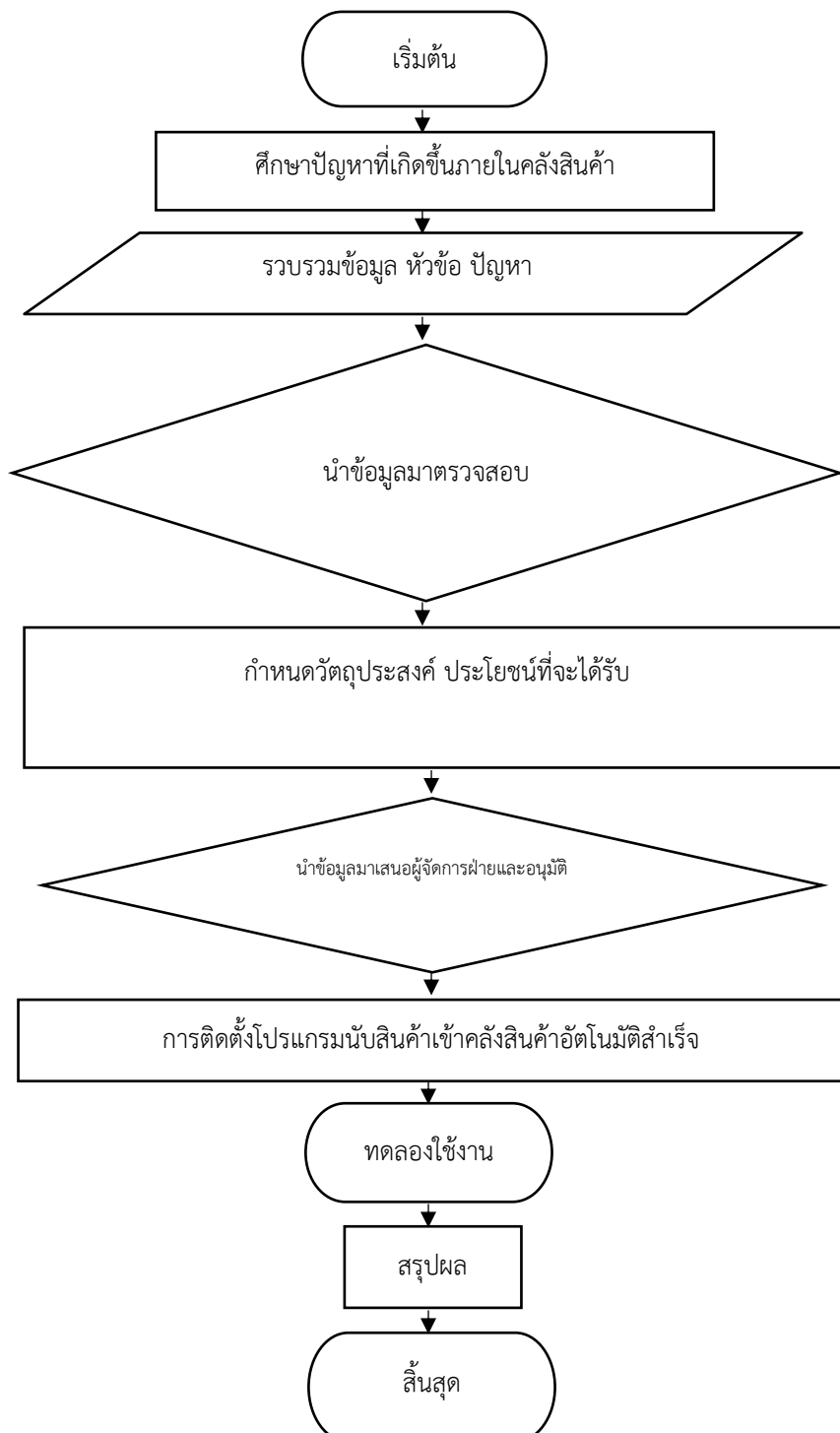
2) การเลือกกระทำตามเงื่อนไข (Decision or Selection)

การตัดสินใจ หรือเลือกเงื่อนไขคือ เขียนโปรแกรมเพื่อนำค่าไปเลือกกระทำ โดยปกติจะมีเหตุการณ์ให้ทำ 2 กระบวนการ คือเงื่อนไขเป็นจริงจะกระทำกระบวนการหนึ่ง และเป็นเท็จจะกระทำอีกกระบวนการหนึ่ง แต่ถ้าซับซ้อนมากขึ้นจะต้องใช้เงื่อนไขหลายชั้น เช่น การตัดเกรดนักศึกษา เป็นต้น ตัวอย่างผังงานนี้จะแสดงผลการเลือกอย่างง่ายเพื่อกระทำกระบวนการเพียงกระบวนการเดียว

3) การทำซ้ำ (Reparation or Loop)

การทำกระบวนการหนึ่งหลายครั้ง โดยมีเงื่อนไขในการควบคุม หมายถึงการทำซ้ำเป็นหลักการที่ทำให้ความเข้าใจได้ยากกว่า 2 รูปแบบแรก เพราะการเขียนโปรแกรมแต่ละภาษาจะไม่แสดงภาพอย่างชัดเจนเหมือนการเขียนผังงาน ผู้เขียนโปรแกรมต้องจินตนาการด้วยตนเอง

วิธีการ/ขั้นตอนการดำเนินงาน



1. ศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้นภายในคลังสินค้า

การศึกษากระบวนการจัดทำวิจัย การนำโปรแกรมสำเร็จรูปมาประยุกต์ใช้กับการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์ ทำการศึกษาข้อมูล กระบวนการ คัดเลือกหัวข้อวิจัยที่เหมาะสม ขั้นตอนการจัดทำวิจัย วิเคราะห์ลำดับขั้นตอนของการจัดทำวิจัยมีลักษณะการจัดวิจัยอย่างไรบ้าง ต้องมีขั้นตอนอย่างไร และวิเคราะห์ข้อมูล

2. รวบรวมข้อมูล

เมื่อทำการศึกษาข้อมูลข้างต้นแล้ววิเคราะห์ความสำคัญเพื่อศึกษาปัญหาและวิเคราะห์ความสำคัญของข้อมูลในส่วนที่จะรับผิดชอบว่ามีความสำคัญอย่างไร เพราะเหตุใดจึงมาทำการศึกษา

3. วางแผนขั้นตอนการดำเนินงาน

การวางแผนขั้นตอนการดำเนินงานจะเริ่มจากการศึกษาปัญหา และคัดเลือกหัวข้อวิจัยที่จะทำ เมื่อพบปัญหาที่เกิดขึ้นแล้ววางแผนวิธีการและแนวทางแก้ไขปัญหาโดยจะได้ศึกษาข้อมูลและวางแผนการจัดทำโดยศึกษาจากผู้รับผิดชอบและทฤษฎีต่างๆ เพื่อนำมาประยุกต์ใช้ในการจัดทำวิจัย การประยุกต์ใช้โปรแกรมสำเร็จรูป เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการรับเข้าสินค้า ในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์ ในการทำงานต่างๆ และวิธีการทำงานต่อไป

4. ติดต่อประสานงานกับผู้เขียนโปรแกรมและผู้ติดตั้ง

ดำเนินการติดต่อประสานงานกับผู้ติดตั้งเกี่ยวกับขั้นตอนในการติดตั้ง ตำแหน่งที่จะติดตั้ง อุปกรณ์ที่ต้องใช้ในการติดตั้ง ค่าใช้จ่ายที่ต้องใช้ในการติดตั้ง และทำการติดต่อสื่อสารกับผู้เขียนโปรแกรมเกี่ยวกับการเขียนโปรแกรมการรับเข้าสินค้าที่จะนำมาใช้กับอุปกรณ์ที่เราจะทำการติดตั้งให้สามารถใช้งานด้วยกันได้อย่างมีประสิทธิภาพ

5. วางแผนการจัดซื้ออุปกรณ์และออกแบบโปรแกรม

การวางแผนการจัดซื้ออุปกรณ์ จะติดต่อกับซัพพลายเออร์เกี่ยวกับอุปกรณ์ที่ต้องใช้ และค่าใช้จ่ายที่ต้องใช้ วางแผนการออกแบบหน้าตาโปรแกรมโดยผู้จัดทำได้ทำการออกแบบหน้าตาโปรแกรมและทำการติดต่อผู้เขียนโปรแกรมให้เขียนโปรแกรม

สรุปผลการดำเนินงาน

จากการจัดทำวิจัย การประยุกต์ใช้โปรแกรมสำเร็จรูป เพื่อการเพิ่มประสิทธิภาพการรับเข้าสินค้าในคลังสินค้าในงานโลจิสติกส์ มีวัตถุประสงค์ที่จะลดข้อผิดพลาดจากการรับเข้าสินค้า จึงมีแนวคิดที่จะนำแคชเตอร์นับจำนวนกับโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาใช้ในการรับเข้าสินค้า เพื่อการรับเข้าสินค้ามีความถูกต้องแม่นยำมากยิ่งขึ้น

วิธีดำเนินการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ คือ พนักงานบริษัทแห่งหนึ่งในจังหวัดสุพรรณบุรี จำนวน 5 คน
กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ คือ ได้แบบเฉพาะเจาะจงพนักงานบริษัทแห่งหนึ่งในจังหวัด
สุพรรณบุรี

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การศึกษาในครั้งนี้ ได้นำเครื่องมือมาใช้ คือ การสอบถามสัมภาษณ์เชิงลึก การสังเกต มีลักษณะ
โครงสร้างประกอบไปด้วยคำถามชนิดปลายปิด และปลายเปิด แบ่งออกเป็น 2 ส่วน

แบบสอบถามส่วนที่ 1 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับ ข้อมูลส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถามได้แก่
เพศ อายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน และหน่วยงานที่สังกัด และข้อความทั้งแบบปลายเปิดและ
ปลายปิด

ผลการทำวิจัย

ผลการวิเคราะห์ความพึงพอใจของผู้ใช้โปรแกรมสำเร็จรูป ได้ดังนี้

1. การวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของประชากร

พบว่า ผู้ตอบแบบประเมินทั้งหมดเป็นเพศหญิง จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 100.00 อายุอยู่ในช่วง
40-49 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 60.00 ส่วนใหญ่ศึกษาระดับปวส./อนุปริญญา จำนวน 4 คน คิดเป็น
ร้อยละ 80.00 มีประสบการณ์ทำงาน 3-4 ปี จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 60.00

2. การวิเคราะห์ข้อมูลความพึงพอใจของวิจัย

ด้านวัตถุประสงค์ของวิจัย พบว่า ผู้ตอบแบบประเมินส่วนใหญ่มีความพึงพอใจด้านวัตถุประสงค์ของ
วิจัยโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.80, \sigma = 0.81$) และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าสูงสุด คือ
วิจัยนี้ช่วยลดข้อผิดพลาดในการรับเข้าสินค้า ($\mu = 4.00, \sigma = 0.71$) รองลงมาคือวิจัยนี้ช่วยลดขั้นตอนการ
ทำงานของพนักงานรับสินค้า ($\mu = 3.80, \sigma = 0.84$)

ด้านประโยชน์ของวิจัย พบว่า ผู้ตอบแบบประเมินส่วนใหญ่มีความพึงพอใจด้านประโยชน์ของวิจัย
โดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.84, \sigma = 0.63$) และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าสูงสุด คือ วิจัยนี้
สามารถนำมาใช้งานได้จริง ($\mu = 3.84, \sigma = 0.63$) รองลงมาคือ วิจัยนี้จะทำให้พนักงานรับเข้าสินค้ามี
ความสะดวกสบายมากยิ่งขึ้น ($\mu = 3.80, \sigma = 0.45$)

ด้านการใช้งานโปรแกรมและเคาเตอร์นับจำนวน พบว่า ผู้ตอบแบบประเมินส่วนใหญ่มีความพึง
พอใจด้านการใช้งานโปรแกรมและเคาเตอร์นับจำนวนโดยรวมอยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.93, \sigma = 0.81$)
และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อพบว่าข้อที่มีค่าสูงสุด คือ โปรแกรมใช้งานง่าย ($\mu = 4.40, \sigma = 0.89$) รองลงมา
คือ โปรแกรมช่วยลดเวลาในการตรวจสอบข้อมูล ($\mu = 4.00, \sigma = 0.71$)

ความพึงพอใจภาพรวมทั้ง 3 ด้าน อยู่ในระดับมาก ($\mu = 3.86, \sigma = 0.75$) และเมื่อพิจารณาเป็น
รายข้อพบว่าข้อที่มีค่าสูงสุด คือ ด้านการใช้งานโปรแกรมและเคาเตอร์นับจำนวน ความพึงพอใจอยู่ในระดับ

มาก ($\mu = 3.93$, $\sigma = 0.81$) รองลงมาคือ ด้านประโยชน์ของโครงการ ($\mu = 3.84$, $\sigma = 0.63$) และด้าน วัตถุประสงค์ของโครงการ ($\mu = 3.80$, $\sigma = 0.81$)

การวิเคราะห์ผลการสัมภาษณ์

ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสัมภาษณ์ในครั้งนี้ และข้อมูลที่ตอบเป็นความจริงทั้งหมด สามารถสรุปผลเป็นรายชื่อได้ ดังนี้

ข้อที่1 ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ทั้งหมด กล่าวว่า หน้าตาโปรแกรมที่ออกแบบมีความเหมาะสมกับการใช้งาน

ข้อที่2 ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ส่วนใหญ่ กล่าวว่า โปรแกรมการรับเข้าสินค้ามีประโยชน์ในการรับเข้าสินค้า ทำให้ทราบยอดของการผลิตและมีความถูกต้องแม่นยำมากยิ่งขึ้น

ข้อที่3 ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ทั้งหมด กล่าวว่า การรับเข้าแบบเดิมทำให้ยุ่งยากและเสียเวลา พนักงานไม่สามารถไปทำงานอย่างอื่นได้ เพราะต้องจดบันทึกรายการรับเข้าสินค้าที่หน้างานตลอดเวลา แต่การรับเข้าแบบใหม่ มีความทันสมัย สามารถตรวจสอบข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว และพนักงานสามารถทำงานอย่างอื่นได้ เพราะโปรแกรมการรับเข้าสินค้าจำเป็นจำนวนกระสอบอย่างอัตโนมัติ

ข้อที่4 ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ทั้งหมด กล่าวว่า หลักการทำงานของโปรแกรม คือ เป็นเครื่องมือที่ช่วย วนการนับจำนวนกระสอบและแสดงผลการนับจำนวนบนหน้าจอแสดงผล

ข้อที่5 ผู้ตอบแบบสัมภาษณ์ส่วนใหญ่ กล่าวว่า สิ่งที่ควรปรับปรุงแก้ไข คือ ควรจะเพิ่มช่องแสดงผล สำหรับชนิดสินค้าและเลขหม้อของสินค้าที่รับเข้าเพื่อทราบชนิดของสินค้าและเลขหม้อที่ผลิตในแต่ละวันได้

ข้อเสนอแนะ

1. วิจัยนี้ทำให้การรับเข้าสินค้ามีความถูกต้องแม่นยำ มีความสะดวกและรวดเร็วในการตรวจสอบ ข้อมูล
2. เพื่อสร้างรูปแบบของโปรแกรมการรับเข้าสินค้าที่มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

รายการอ้างอิง

วีรพงษ์ เฉลิมจิระรัตน์. (2547). วงจรคุณภาพ PDCA. สืบค้นเมื่อ 15 กันยายน 2561.

file:///C:/Users/user/Downloads/5a81196152dea.pdf

อุทัย บุญประเสริฐ. (2545). วงจรคุณภาพ PDCA. สืบค้นเมื่อ 15 กันยายน 2561.

file:///C:/Users/user/Downloads/5a81196152dea.pdf

Tozava. (2544). วงจรคุณภาพ PDCA. สืบค้นเมื่อ 15 กันยายน 2561.

<http://www.bpi.ac.th/subsite/cdaat/2012/images/stories/pdf/b3.pdf>

วิฑูรย์ สิมะโชคดี. (2545). วงจรคุณภาพ PDCA. สืบค้นเมื่อ 15 กันยายน 2561.

<http://www.bpi.ac.th/subsite/cdaat/2012/images/stories/pdf/b3.pdf>

ธำปนา บุญหล้า และนางลักษณ์ นิมิตรภูวดล. (2555), การจัดการโลจิสติกส์ มิติซัพพลายเชน, กรุงเทพฯ
สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์. (2555) . การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัทภูมิไทย
คอมซีส จำกัด. การค้นคว้าด้วยตนเอง ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการ
โลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย.

คำนาย อภิปรัชญาสกุล. (2550). การจัดการคลังสินค้า = “Warehouse management, กรุงเทพฯ, โฟกัส
มีเดีย

แอนด์ พับลิชชิ่ง จำกัด, พิมพ์ครั้งที่ 2, กรุงเทพฯ

Water C. Donad. (2003). การจัดการสินค้าคงคลัง. สืบค้นเมื่อ 15 กันยายน 2561.

file:///C:/Users/user/Downloads/Fulltext%239_287306.pdf