



The process of storing finished product by using ABC Classification Location Policy: A case study of Crownseal Public Company Limited

การศึกษากระบวนการการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบ ABC Classification Location Policy กรณีศึกษา บริษัท ฝาจีบ จำกัด (มหาชน) ลำไผ่ ตระกูลสันติ

ABSTRACT

This research aims to study how the collection and sorting of finished goods to increase efficiency in moving and storing goods. The concept of grouping inventory priorities and approach to inventory management aspects applied to solve the problems of today and to maximize the management control inventory in the researcher analyzed. Data storage research done by the classification of products by applying the amount disbursed. The analysis divided into groups according to ABC Classification Location Policy by using Microsoft Excel for the classification of goods under the disbursement of finished goods which can be classified as follows: Group A 29 types or percentage of 46.03 of all product groups B 17 types or 26.98 percent of all products and product groups C 17 types or 26.98 per cent of all total. The fourth floor of the warehouse space to store products has changed as follows. The store group A the warehouse on the first floor and two per cent 25.70 of Group A, all stored on the first floor and three per cent 57.11 of group A and stored on the first floor. Four percent 17.20 of the Group A, all the Group B and Group C, the storage

group in a warehouse on the fourth floor by the store, the three groups are divided by product type was used crown type screw type maxi Cap and type of plastic cover and product placement.

Keywords: ABC Classification Location Policy

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีจุดประสงค์เพื่อศึกษาวิธีการจัดเก็บและการจัดเรียงสินค้าสำเร็จรูปเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการเคลื่อนย้ายและจัดเก็บสินค้า โดยใช้แนวทางการจัดกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับความสำคัญและแนวทางการบริหารจัดการสินค้าคงคลังด้านต่างๆมาประยุกต์เพื่อแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันและก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในการจัดการควบคุมสินค้าคงคลังในโดยผู้วิจัยได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูลจากการเก็บข้อมูลการทำวิจัยโดยการจัดแบ่งกลุ่มสินค้าโดยการนำข้อมูลปริมาณการเบิกจ่าย มาวิเคราะห์แบ่งแยกเป็นกลุ่มตามหลัก ABC Classification Location Policy ซึ่งสินค้าที่จัดอยู่ในกลุ่ม A จะประกอบด้วยสินค้าเพียงไม่กี่ประเภทแต่เป็นสินค้าที่มียอดขายหรือมีส่วนแบ่งกำไรมากที่สุด ส่วนสินค้าที่มียอดขายหรือส่วนแบ่งกำไรรองลงไปจะได้รับความสำคัญน้อยเป็น B และ C ตามลำดับ โดยใช้โปรแกรม Microsoft Excel จัดแยกประเภทของสินค้าตามการเบิกจ่ายสินค้าสำเร็จรูปซึ่งสามารถแบ่งสินค้าได้ดังนี้ สินค้า กลุ่ม A 29 ชนิด หรือร้อยละ 46.03 ของสินค้าทั้งหมด สินค้า กลุ่ม B 17 ชนิด หรือร้อยละ 26.98 ของสินค้าทั้งหมด และสินค้า กลุ่ม C 17 ชนิดหรือร้อยละ 26.98 ของสินค้าทั้งหมดทั้งหมด ทั้งนี้พื้นที่คลังสินค้าสำเร็จรูปทั้ง 4 ชั้น ได้ปรับเปลี่ยนการจัดเก็บสินค้าได้เป็นดังนี้ โดยได้ทำการ

อาจารย์ลำไผ่ ตระกูลสันติ วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา, โทรศัพท์ 085-444-7714, e-mail : dr_lamphai@hotmail.com



จัดเก็บสินค้ากลุ่ม A ไว้คลังสินค้าสำเร็จรูปในส่วนของชั้นที่สองร้อยละ 25.70 ของสินค้ากลุ่ม A ทั้งหมด จัดเก็บในส่วนที่สามร้อยละ 57.11 ของสินค้ากลุ่ม A ทั้งหมดและจัดเก็บไว้ในส่วนที่สี่ร้อยละ 17.20 ของสินค้ากลุ่ม A ทั้งหมด ส่วนสินค้ากลุ่ม B และกลุ่ม C ได้ทำการจัดเก็บสินค้ากลุ่มนี้ไว้ในคลังสินค้าสำเร็จรูปในส่วนที่สี่ทั้งหมดโดยการจัดเก็บสินค้าทั้งสามกลุ่มจะแบ่งแยกออกตามประเภทสินค้า คือ สินค้าประเภทผ้าจิบ ประเภทผ้าเกลียว ประเภทผ้าแมกซี่ และประเภทผ้าพลาสติก และในการจัดวางสินค้า

คำสำคัญ : การวิเคราะห์แบบ ABC

บทนำ

ธุรกิจการค้าและการผลิตในปัจจุบันมีหลากหลายทั้งขนาดกลางขนาดใหญ่ย่อมต้องมีคลังสินค้าเพื่อการจัดเก็บรักษาสินค้าไม่ว่าจะเป็นวัตถุดิบ สินค้าระหว่างผลิต หรือสินค้าสำเร็จรูป เพื่อให้การผลิตและการขายเป็นไปอย่างราบรื่น การบริหารจัดการคลังสินค้าและสินค้าคงคลัง จึงเป็นส่วนสำคัญที่จะต้องมีการจัดการอย่างเป็นระบบ โดยรูปแบบคลังสินค้าแต่ละธุรกิจ บริษัท ผ้าจิบ จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่อำเภอธัญบุรี จังหวัดปทุมธานี ประกอบธุรกิจ ผู้ผลิตและจัดจำหน่ายผ้าสำหรับปิดขวดมานานกว่า 45 ปี โดยผลิตภัณฑ์ของบริษัทประกอบด้วย ผ้าจุกจิบ ผ่าลูมิเนียมเกลียวกันปลอม ผ่าวางแหวนแมกซี่คราวน์ ผ่าวางแหวนแมกซี่พี ผ่าพลาสติก สำหรับผนังขวดบรรจุน้ำอัดลม นม เบียร์ โซดา และเวชภัณฑ์ ดังนั้นผู้วิจัยจึงได้ศึกษากระบวนการการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบ ABC Classification Location Policy กรณีศึกษา บริษัท ผ้าจิบ จำกัด มหาชน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการเคลื่อนย้ายและจัดเก็บสินค้าโดยใช้แนวทางการจัดกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับความสำคัญและแนวทางการบริหารจัดการสินค้าคงคลังด้านต่างๆมาประยุกต์เพื่อแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันและก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในการจัดการควบคุมสินค้าคงคลังแนวคิด ทฤษฎีและ/หรือผลการศึกษาและวิจัยที่เกี่ยวข้องส่วนนี้เป็นการศึกษาเอกสารโดยบรรยายข้อมูลความรู้เดิมผลการวิจัย ตลอดจนแนวความคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องกับเรื่องที่จะทำวิจัย ซึ่งได้จากการตรวจสอบจากหนังสือ ตำรา

เอกสารและแหล่งข้อมูลอื่นๆ ตลอดจนสมมติฐาน อาจมีนิยามศัพท์เฉพาะ หรือนิยามศัพท์ปฏิบัติการ และกรอบแนวคิดในการวิจัยที่แสดงขั้นตอน หรือความสัมพันธ์ของตัวแปรที่ใช้

ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กระบวนการการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบ ABC Classification Location Policy : กรณีศึกษา บริษัท ผ้าจิบ จำกัด (มหาชน) ผู้วิจัยได้ศึกษาแนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องในประเด็นดังต่อไปนี้

การออกแบบคลังสินค้าโดยรูปแบบ ABC Classification Location Policy

การบริหารสินค้าคงคลังโดยใช้ระบบ ABC Classification เป็นแนวคิดการบริหารสินค้าคงคลังที่เหมาะสมกับกิจการที่มีสินค้าคงคลังมากชนิดแต่ละชนิดมีปริมาณการใช้และต้นทุนต่อหน่วยแตกต่างกัน ซึ่งเป็นแนวคิดแบ่งสินค้าคงคลังออกเป็น 3 กลุ่ม คือกลุ่ม A, B และ C โดยที่กลุ่ม A เป็นสินค้าคงคลังกลุ่มที่มีปริมาณการหมุนเวียนมาก กลุ่ม B เป็นสินค้าคงคลังกลุ่มที่มีปริมาณการหมุนเวียนปานกลาง กลุ่ม C เป็นสินค้าคงคลังกลุ่มที่มีปริมาณการหมุนเวียนน้อย

การบริหารจัดเก็บสินค้าคงคลัง

1. กิจกรรมในหน้าที่การจัดการคลังสินค้า ในการปฏิบัติงานการจัดการคลังสินค้า จะมีหน้าที่การปฏิบัติงาน 2 ส่วน ที่จะเกิดผลต่อประสิทธิภาพในการดำเนินงานการจัดการคลังสินค้า คือ การจัดเก็บรักษาสินค้าคงคลัง และการขนถ่ายสินค้าคงคลัง

- 2. ลักษณะของคลังสินค้าและการจัดวางผังพื้นที่
- 3. ระบบข้อมูลการจัดการคลังสินค้า

การจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า

- 1. ระบบการจัดเก็บโดยไร้รูปแบบ (Informal System) เป็นรูปแบบการจัดเก็บสินค้าที่ไม่มีการบันทึกตำแหน่งการจัดเก็บเอาไว้ในระบบ และสินค้าทุกชนิดสามารถจัดเก็บไว้ตำแหน่งใดก็ได้ในคลังสินค้า
- 2. ระบบจัดเก็บโดยกำหนดตำแหน่งตายตัว (Fixed Location System) แนวความคิดในการจัดเก็บสินค้ารูปแบบนี้เป็นแนวคิดที่มาจากทฤษฎีกล่าวคือ สินค้าทุกชนิด



หรือทุก SKU นั้นจะมีตำแหน่งจัดเก็บที่กำหนดไว้ด้วยตัวอยู่แล้ว

3. ระบบการจัดเก็บโดยจัดเรียงตามรหัสสินค้า (Part Number System) รูปแบบการจัดเก็บโดยใช้รหัสสินค้า (Part Number) มีแนวคิดใกล้เคียงกับการจัดเก็บแบบกำหนดตำแหน่งตายตัว (Fixed Location) โดยข้อแตกต่างนั้นจะอยู่ที่การเก็บแบบใช้รหัสสินค้า นั้นจะมีลำดับการจัดเก็บเรียงกันเช่น รหัสสินค้าหมายเลข A123 นั้นจะถูกจัดเก็บก่อนรหัสสินค้าหมายเลข B123 เป็นต้น

4. ระบบการจัดเก็บสินค้าตามประเภทของสินค้า (Commodity System) เป็นรูปแบบการจัดเก็บสินค้าตามประเภทของสินค้าหรือประเภทสินค้า (product type) โดยมีการจัดตำแหน่งการวางคล้ายกับร้านค้าปลีกหรือตาม supermarket ทั่วไปที่มีการจัดวางสินค้าในกลุ่มเดียวกันหรือประเภทเดียวกันไว้ ตำแหน่งที่ใกล้กัน

5. ระบบการจัดเก็บที่ไม่ได้กำหนดตำแหน่งตายตัว (Random Location System) เป็นการจัดเก็บที่ไม่ได้กำหนดตำแหน่งตายตัว ทำให้สินค้าแต่ละชนิดสามารถถูกจัดเก็บไว้ในตำแหน่งใดก็ได้ในคลังสินค้า

6. ระบบการจัดเก็บแบบผสม (Combination System) เป็นรูปแบบการจัดเก็บที่ผสมผสานหลักการของรูปแบบการจัดเก็บในข้างต้น โดยตำแหน่งในการจัดเก็บนั้นจะมีการพิจารณาจากเงื่อนไขหรือข้อจำกัดของสินค้าชนิดนั้นๆ

ทฤษฎี Visual Management

เทคนิค Visual Management หรือการควบคุมและจัดการด้วยการมองเห็น คือเครื่องมือซึ่งช่วยให้ตรวจสอบสภาพของเครื่องจักร หน่วยงานผลิต หรือสำนักงานได้อย่างสะดวกเพียงมองดูก็สามารถจะเข้าใจสภาพได้ทันทีว่าปกติหรือไม่ปกติ และยังเตือนผู้รับผิดชอบให้รู้ถึงปัญหาล่วงหน้าได้ จึงช่วยลดเวลาของการตรวจสอบและการค้นหาอย่างมาก ส่งผลถึงการเพิ่มประสิทธิภาพของการทำงาน Karakuri Kaizen หรือ Low Cost Automation คือการปรับปรุงโดยอาศัยหลักการง่าย ๆ ทางวิทยาศาสตร์ หรือกลไกซึ่งไม่สิ้นเปลืองพลังงานและใช้ต้นทุนต่ำ พนักงานสามารถจะ

ปรับปรุงเครื่องจักรหรือหน่วยงานผลิตให้ปฏิบัติงานง่ายขึ้น ตรวจสอบง่ายขึ้น โดยเสียค่าใช้จ่ายเพียงเล็กน้อย นอกจากนี้แล้วยังช่วยพัฒนาทักษะและความคิดสร้างสรรค์ของพนักงานด้วย

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ธนากร จินดาบรรเจิด (2554) การวิจัยการเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารการจัดการสินค้าคงคลังกรณีศึกษาบริษัท ปอกล่าอโต้ จำกัด วิธีการศึกษาเริ่มจากการศึกษายอดขายในบริษัทเพื่อจะได้ทราบว่าสินค้าแต่ละชนิดมียอดขายเป็นเท่าไรและใช้เป็นแนวทางในวางแผนจัดกลุ่มสินค้าตามมูลค่าด้วยการใช้ทฤษฎี ABC Classification โดยทำการพยากรณ์ยอดขายเมื่อได้ยอดขายในปีถัดไปแล้วจึงทำการคำนวณปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมของแต่ละกลุ่มสินค้าตามเงื่อนไขการสั่งซื้อที่ต่างกันโดยมุ่งเน้นต้นทุนในการสั่งซื้อที่ต่ำที่สุด

ณัฐพล กำจรจิระพันธ์ (2556) การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเองเรื่อง “การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบกรณีศึกษาบริษัท AA Steel (ประเทศไทย) จำกัด” ได้ทำการศึกษาปัญหาที่เกี่ยวกับการจัดการการจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบที่ไม่มีประสิทธิภาพซึ่งได้รับผลกระทบมาจากการติดตั้งเครื่องจักรใหม่ในพื้นที่เดิมของโรงงานทำให้พื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบมีน้อยลงสาเหตุดังกล่าวส่งผลต่อประสิทธิภาพการผลิตโดยรวมของบริษัทดังนั้นผู้ศึกษาจึงได้นำความรู้ด้านโลจิสติกส์มาช่วยในการปรับปรุงการจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

นางปัทมา ศรีมุข (2554) การศึกษาค้นคว้าอิสระการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทเกรทเตอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัด วิธีการศึกษาทำการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัทเกรทเตอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัด โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลทุติยภูมิจากฐานข้อมูลของบริษัทเกรทเตอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัด เกี่ยวกับมูลค่ายอดขายสินค้าสำเร็จรูปและมูลค่าสินค้าคงคลังโดยเฉลี่ยและวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ตัวแบบการจัดการสินค้า



คงคลังแบบ ABC สถิติที่ใช้คือค่าร้อยละ และค่าเฉลี่ยผล การศึกษาพบว่า

(1) ระดับมูลค่าสินค้าคงคลังที่เหมาะสมสำหรับบริษัท เกรเทอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัดต้องมีค่าไม่เกินร้อยละ 16.7 ของมูลค่ายอดขายสินค้าสำเร็จรูป

(2) วิธีเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังที่ เหมาะสมกับบริษัทเกรเทอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัด

(3) ระบบควบคุมสินค้าคงคลังที่เหมาะสมสำหรับบริษัท เกรเทอร์โพลีแมนูแฟคเจอร์ จำกัดคือการนำระบบการ ควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC มาประยุกต์ใช้

พรเทพ แก้วเชื้อ, วรินทร์ เกียรติคุณ (2552) วิจัยนี้มีวัตถุประสงค์ในการปรับปรุงแผนกจัดเก็บวัตถุดิบที่มี ทั้งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปอยู่รวมกันในโรงงานผลิต กล่องลูกฟูกเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพด้านเวลาในการค้นหา วัตถุดิบและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปโดยใช้หลักการการจัดการ คลังสินค้ากิจกรรม 5ส. การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual Control) เข้ามาใช้ในการแก้ไขปัญหา

เมธินี ศรีกาญจน์, ชุมพล มณฑาทิพย์กุล (2556) งานวิจัยฉบับนี้เป็นการศึกษาปรับปรุงประสิทธิภาพตำแหน่งการจัด วางสินค้าในคลังสินค้าของบริษัท ศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาสุขสวัสดิ์ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่ม ประสิทธิภาพของพื้นที่การจัดวางสินค้าภายในคลังสินค้า จากการศึกษารูปแบบที่เป็น กรณีศึกษาพบว่า สภาพปัจจุบัน คลังสินค้าของบริษัทดังกล่าวมีตำแหน่งการจัดวางสินค้า ภายในคลังสินค้าไม่เหมาะสม ทำให้การใช้อรรถประโยชน์ ของพื้นที่ไม่เต็มประสิทธิภาพ ซึ่งส่งผลให้การทำงานภายใน คลังสินค้าเกิดความล่าช้า โดยงานวิจัยนี้ผู้วิจัยได้ทำการศึกษา รูปแบบตำแหน่งการจัดวางสินค้าที่ส่งผลให้การทำงาน ภายในคลังมีประสิทธิผลมากขึ้นและผู้วิจัยได้วิเคราะห์ ตำแหน่ง (Location) ใหม่ ในการวางจัดวางสินค้าโดยใช้ หลักการตัวแบบโปรแกรมเชิงเส้น (Linear Programming Method)

สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์ (2555) ในการศึกษาเพื่อ เพิ่มประสิทธิภาพในการให้บริการของบริษัท ภูมิไทย คอม ซีส จำกัด ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษา สำรวจและเก็บรวบรวม ข้อมูล ที่เกี่ยวข้องพบว่าสาเหตุที่ทำให้การให้ดำเนินงานของ

บริษัทฯ ขาดประสิทธิภาพคือ มีสินค้าคงคลังปริมาณสูง คลังสินค้ามีวิธีการจัดเก็บและจัดวางไม่เหมาะสม และ กระบวนการเบิกจ่ายอะไหล่ให้ช่างใช้เวลาและมีการ มีข้อผิดพลาดสูง ดังนั้นวัตถุประสงค์ของงานวิจัย คือ การเพิ่ม ประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของบริษัท ภูมิไทย คอม ซีส จำกัด ขั้นตอนเริ่มจากการปรับปรุงวิธีการดำเนินงานการ รับสินค้า การเบิกจ่าย การปรับปรุงจำนวนรายการอะไหล่ จัดความสำคัญอะไหล่ด้วยวิธี ABC การตั้งรหัสสินค้า และการตั้งรหัสการจัดเก็บในคลังสินค้า การออกแบบแผนผังการ จัดเก็บ ระบุตำแหน่งการจัดเก็บ จากนั้นทำการตรวจนับ สินค้าทั้งหมด

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาวิธีการจัดเก็บและการจัดเรียงสินค้า สำเร็จรูปเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการเคลื่อนย้ายและจัดเก็บ สินค้า
2. เพื่อศึกษาวิธีการจัดกลุ่มสินค้าคงคลังตามลำดับ ความสำคัญและแนวทางการบริหารจัดการสินค้าคงคลังด้าน ต่างๆ

ระเบียบวิธีวิจัย

การวิจัยเรื่อง ศึกษากระบวนการการจัดเก็บสินค้า สำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบ ABC : กรณีศึกษา บริษัท ฝางิจ จำกัด (มหาชน) นี้เป็นการวิจัยทั้งในเชิงคุณภาพและเชิง ปริมาณ โดยมีรายละเอียดในการดำเนินการวิจัยตามลำดับ ดังนี้

1. การเก็บรวบรวมข้อมูล

การศึกษาในครั้งนี้จะใช้ทั้งข้อมูลทุติยภูมิและข้อมูล ปฐมภูมิ เป็นแหล่งข้อมูลในการศึกษาครั้งนี้

- 1) ข้อมูลปฐมภูมิ เป็นการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยเริ่ม จากการศึกษาระบบการทำงานแต่ละขั้นตอน มีการ สอบถามข้อมูลจากหัวหน้างานคลังสินค้า เกี่ยวกับคลังสินค้า กระบวนการทำงาน และสินค้าสำเร็จรูปประเภทต่างๆ เช่น พื้นที่การจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า ระบบปฏิบัติการที่ใช้ งานภายในคลังสินค้า ชนิดของสินค้าสำเร็จรูป จำนวนของ



สินค้าสำเร็จรูป ชนิดและขนาดของบรรจุภัณฑ์ที่ใช้บรรจุสินค้าสำเร็จรูป จำนวนปริมาณการจัดส่งสินค้า ซึ่งได้ทำการนำข้อมูลจากฐานข้อมูลของบริษัท อีกทั้งผู้วิจัยได้เก็บรวบรวมข้อมูลโดยการสังเกตการปฏิบัติงานจริงของพนักงาน ไม่ว่าจะเป็นการจัดเรียงสินค้า การจัดเก็บสินค้า การเคลื่อนย้ายสินค้า ภายในคลังสินค้าสำเร็จรูป

2) ข้อมูลทุติยภูมิ เป็นข้อมูลที่ได้จากการศึกษาค้นคว้าและรวบรวมข้อมูลจากแหล่งค้นคว้าต่างๆ ได้แก่ เอกสารวิทยานิพนธ์ งานวิจัย และเว็บไซต์ที่เกี่ยวข้อง เพื่อใช้ในการอ้างอิงข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการศึกษากระบวนการออกแบบคลังสินค้าโดยใช้รูปแบบ ABC เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน เป็นต้น

2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การดำเนินการศึกษาวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเพื่อต้องการศึกษากระบวนการออกแบบคลังสินค้าโดยใช้รูปแบบ ABC เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน โดยใช้วิธีการเก็บข้อมูลปริมาณการจัดส่งสินค้า สํารวจและสังเกตการปฏิบัติงานจากพนักงานและจากการปฏิบัติงานของตนเอง อีกทั้งยังสอบถามข้อมูลเพิ่มเติมจากหัวหน้าแผนกคลังสินค้าจากการสอบถามในระยะเวลาก่อนการฝึกประสบการณ์การทำงานและสัมภาษณ์เจ้าหน้าที่เฉพาะฝ่ายในช่วงเวลาการฝึกประสบการณ์การทำงาน

1. วิธีการสังเกต

ผู้วิจัยได้ใช้การสังเกตโดยการปฏิบัติงานจริงดำเนินงานตามขั้นตอนต่างๆ ของฝ่ายคลังสินค้าแผนกสินค้าคงคลัง ของบริษัท ฝาจิบ จำกัด มหาชน และได้ทำการพิจารณาการเคลื่อนย้ายสินค้าสำเร็จรูปทั้งการรับเข้าและส่งออก

2. ศึกษากระบวนการทำงาน

การศึกษาระบบการทำงานจากการปฏิบัติหน้าที่ของพนักงานฝ่ายคลังสินค้าสำเร็จรูป ใน บริษัท ฝาจิบ จำกัด (มหาชน) จำกัด โดยแบ่งเป็นหน้าที่ต่างๆ ดังนี้

- ศึกษาวิธีการตรวจสอบข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าในระบบ ERP และระบบ WMS
- การจัดวางสินค้าในแต่ละครั้ง
- การเบิกสินค้า-การจัดเก็บสินค้าในแต่ละครั้ง

3. จัดแบ่งกลุ่มสินค้าจากข้อมูลด้วยทฤษฎีวิเคราะห์ ABC Classification Location Policy

จากการเก็บรวบรวมข้อมูลพบว่าคลังสินค้าสำเร็จรูปมีการใช้ระบบเทคโนโลยี SAP และ WMS เข้ามาเป็นตัวช่วยในการทำงานเพื่อต่อการค้นหาและตรวจสอบสินค้า จึงส่งผลให้เกิดการจัดเก็บสินค้าแบบสุ่ม Random system จัดวางตามความเหมาะสมในช่วงเวลานั้นๆ ทำให้ยากต่อการปฏิบัติงานจริง โดยผู้วิจัยการนำข้อมูลปริมาณการจัดส่งสินค้า มาวิเคราะห์แบ่งแยกเป็นกลุ่มตามหลัก ABC Classification Location Policy โดยใช้โปรแกรม Microsoft Excel

- กลุ่ม A > มีการเบิกจ่าย 80 % การเบิกจ่ายสินค้าทั้งหมด
- กลุ่ม B > มีการเบิกจ่าย 15 % การเบิกจ่ายสินค้าทั้งหมด
- กลุ่ม C > มีการเบิกจ่าย 5 % การเบิกจ่ายสินค้าทั้งหมด

ผลการวิจัย

จากการวิจัยเรื่องการศึกษากระบวนการออกแบบคลังสินค้าโดยใช้รูปแบบ ABC เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน: กรณีศึกษา บริษัท ฝาจิบ จำกัด (มหาชน) ผู้วิจัยได้ดำเนินงานตามขั้นตอน ซึ่งได้ผลการดำเนินงานดังนี้

1. วิเคราะห์ข้อมูลการจัดแบ่งกลุ่มสินค้า ในการวิเคราะห์ข้อมูลจากการเก็บข้อมูลการทำวิจัยโดยการจัดแบ่งกลุ่มสินค้า โดยการนำข้อมูลปริมาณการเบิกจ่าย มาวิเคราะห์แบ่งแยกเป็นกลุ่มตามหลัก ABC Classification Location Policy โดยใช้โปรแกรม Microsoft Excel จัดแยกประเภทของสินค้าตามการเบิกจ่ายสินค้าสำเร็จรูป โดย 80% ของการเบิกจ่ายสินค้าสำเร็จรูปทั้งหมดจะจัดอยู่ในกลุ่ม A รองลงมา มีการเบิกจ่ายเป็น 15% ของการเบิกจ่ายสินค้าสำเร็จรูปได้ทั้งหมดให้อยู่ในกลุ่ม B และการเบิกจ่ายที่เป็น 5% ของการเบิกจ่ายสินค้าทั้งหมดให้อยู่ในกลุ่ม C ในการใช้วิธีนี้จะใช้ให้หัวข้อพิจารณา คือคำนวณหา ABC อีกครั้ง ในทุกรายการสินค้ารวมกัน เพื่อให้ทราบว่ารายการใดในทั้ง 4 หมวดหมู่



2. วิเคราะห์พื้นที่คลังสินค้าและการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปรูปแบบเดิม คลังสินค้าของบริษัทจะเป็นอาคารใหญ่เชื่อมต่อกับโรงงานผลิต พื้นที่คลังจึงถูกแบ่งโซนเพื่อใช้งานในแต่ละฝ่าย ในส่วนสินค้าสำเร็จรูปนั้นมีทั้งหมดสี่ชั้น โดยชั้นที่ 1 และ 2 จะจัดเก็บสินค้าประเภทฝาจดทะเบียน ส่วนชั้นที่ 3 และ 4 จะจัดเก็บสินค้าประเภทฝาไม่จดทะเบียน ซึ่งในชั้นที่ 2 จะเชื่อมโยงกับพื้นที่ในส่วนของฝ่ายผลิตด้วยเช่นกัน

3.วิเคราะห์ออกแบบการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปตามทฤษฎี ABC Classification Location Policy การออกแบบการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปตามทฤษฎี ABC คลังสินค้าเป็นสิ่งที่สำคัญ เนื่องจากจะมีผลต่อความสะดวกในการใช้ประโยชน์ของพื้นที่ และการวางแผนการใช้งานต่อไปในอนาคต โดยมีการจัดเก็บสินค้า ดังนี้ สินค้า A ทั้งหมดมีจำนวน 1,208,292 กล่อง หรือ 35,538 พาเลท ซึ่งพื้นที่ในชั้นที่ 2 ที่สามารถจัดเก็บสินค้าคิดเป็นร้อยละ 45 หรือ 675 ตารางเมตร ได้จัดเก็บสินค้ากลุ่ม A 25.70% ของสินค้า ทั้งหมด โดยเป็นจำนวน 310,513 กล่อง หรือ 9,132 พาเลท และในชั้นที่สี่ได้จัดเก็บสินค้ากลุ่ม A 17.20% เป็นจำนวน 207,774 กล่อง หรือ 6,111 พาเลท ดังนั้น สินค้า กลุ่ม A ในส่วนที่จัดเก็บในชั้นสามและชั้นสี่ คิดเป็น 74.30 % เป็นจำนวน 897,804 กล่อง หรือ 26,406 พาเลท

สรุปและอภิปรายผล

จากการวิเคราะห์การจัดแบ่งกลุ่มสินค้าสำเร็จรูปจำนวน 63 ชนิด สามารถจัดแบ่งกลุ่มสินค้าโดย สินค้ากลุ่ม A มีจำนวน 29 ชนิด สินค้ากลุ่ม B มีจำนวน 17 ชนิด และสินค้ากลุ่ม C มีจำนวน 17 ชนิด และจากการวิเคราะห์รูปแบบและพื้นที่คลังสินค้า ซึ่งรูปแบบเดิมได้รูปแบบการจัดเก็บแบบสุ่ม ไม่มีการแบ่งแยกประเภทสินค้า ดังนั้นผู้จัดทำจึงได้ออกแบบการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปตามทฤษฎี ABC Classification Location Policy โดยสินค้า กลุ่ม A มีจำนวน 1,208,292 กล่อง นำไปจัดเก็บในชั้นที่สอง 25.70% จัดเก็บในชั้นที่สาม 57.11 % และจัดเก็บในชั้นที่สี่ 17.20% สินค้ากลุ่ม B มีจำนวน 202,788 กล่อง นำไปจัดเก็บในชั้นที่สี่ทั้ง 100 % และสินค้ากลุ่ม C มีจำนวน 105,130 กล่อง ก็

ได้นำไปจัดเก็บในชั้นที่สี่ทั้ง 100 % เช่นกัน โดยสินค้าในแต่ละกลุ่มก็ได้มีการแบ่งแยกตามประเภทของสินค้านั้นๆคือ ประเภทฝาจีบ ประเภทฝาเกลียว ประเภทฝาแม่กซี่ และประเภทฝาพลาสติก โดยสินค้าที่จัดอยู่ในกลุ่ม A นั้นควรเป็นสินค้าที่องค์กรควรให้ความสำคัญควรมีการ monitor หรือการจัดการดูแลอย่างใกล้ชิดเพราะเป็นสินค้าที่ขายดีและควรจัดตำแหน่งในการจัดเก็บให้อยู่ในตำแหน่งที่สะดวกต่อการจัดเก็บและสะดวกต่อการ pick มากที่สุด มากกว่าสินค้าประเภท B และ C แต่ทั้งนี้ในการใช้เกณฑ์ ABC นั้น อาจมีการจัดแบ่งกลุ่มสินค้าเป็นกลุ่มย่อยลงได้มากกว่า 3 อันดับ เช่นอาจจัดแบ่งเป็น A, B, C และ D ตามลำดับเพื่อเป็นการกระจายเปอร์เซ็นต์การ movement หรือยอดขายของสินค้าในกลุ่ม A ออกมา เช่น สินค้าที่มีการ movement หรือมี ยอดขาย 50% ให้จัดอยู่ในกลุ่ม A สินค้ากลุ่ม B เท่ากับ 30% สินค้ากลุ่ม C เท่ากับ 12% และ สินค้ากลุ่ม D เท่ากับ 8% เป็นต้น

ข้อเสนอแนะ

จากผลการศึกษาเรื่อง กระบวนการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบการจัดเรียงสินค้าใน รูปแบบ ABC Classification Location Policy กรณีศึกษา บริษัท ฝาจีบ จำกัด (มหาชน) ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะ ดังนี้ข้อเสนอแนะเพื่อพัฒนากระบวนการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปโดยใช้รูปแบบการจัดเรียงสินค้าในรูปแบบ ABC Classification Location Policy บริษัทกรณีศึกษา เนื่องจากมีการเปลี่ยนแปลงรูปแบบการจัดเก็บสินค้าส่งผลกระทบต่อผู้ปฏิบัติงานภายในคลังสินค้าจึงควรสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับการเปลี่ยนแปลงเพื่อสามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น เนื่องจากฝ่ายการผลิตของบริษัทกรณีศึกษามีการผลิตสินค้าในปริมาณที่สูง ทางฝ่ายคลังสินค้าจึงควรมีการกำหนดปริมาณของพื้นที่ในการจัดวางสินค้าคงคลังที่เหมาะสมเพื่อไม่ให้สินค้ามีจำนวนมากเกินไปและควรมีการประสานงานกับฝ่ายงานอื่นๆที่เกี่ยวข้องเพื่อให้ข้อมูลเป็นไปในทิศทางเดียวกัน ในอนาคตบริษัทอาจจะมีการผลิตสินค้าชนิดใหม่จึงควรมีพื้นที่คลังสินค้านรองรับกับผลิตภัณฑ์ชนิดใหม่



การประชุมวิชาการระดับชาติ มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา “การวิจัยเพื่อการพัฒนาที่ยั่งยืน” ๓ – ๔ กันยายน ๒๕๕๘

เอกสารอ้างอิง

James, A.T. and Jerry, D.S., 1998 “The Warehouse Management Handbook”, second edition, Tompkins press, pp. 823-848

ค่านาย อภิปรัชญาสกุล (2550). การจัดการคลังสินค้า = Warehouse management. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ: โฟกัส มีเดีย แอนด์ พับลิชชิง จำกัด

ณัฐพล กำจรจิระพันธ์ (2556). การเพิ่มประสิทธิภาพ

การจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบ กรณีศึกษา บริษัท AA Steel (ประเทศไทย) จำกัด. สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย

ธนากร จินดาบรรเจิด (2554). การเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ปอกล่า ออโต้ จำกัด. สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย

ธนิดา สุนารักษ์ และคณะ (2552). การออกแบบแนวคิดเบื้องต้น สำหรับจำลองสถานการณ์ระบบจัดเก็บและระบบการหยิบ สินค้าในคลังสินค้า: กรณีศึกษาคลังสินค้าเอกชน ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม และ โลจิสติกส์คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีมหานคร กรุงเทพมหานคร

เมธินี ศรีกาญจน์, ชุมพล มณฑาทิพย์กุล (2556). การปรับปรุงประสิทธิภาพตำแหน่งการจัดวางสินค้าในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัทศรีไทยซูเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) สาขาสุขสวัสดิ์ ปีที่ 2 ฉบับที่ 3 เล่มหน้า 8-20 คณะบัณฑิตวิทยาลัยการจัดการและนวัตกรรม มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์. การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท ภูมิไทย คอมซีส จำกัดสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย

สมศักดิ์ ตรีสัตย์ (2545). การออกแบบและวางผังโรงงาน = Plant layout and design. พิมพ์ครั้งที่ 12. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์ ส.ส.ท.

อนุวัฒน์ ทรัพย์พีชผล, ไพบุลย์ กิจวรวิทย์ (2549). การจัดการคลังสินค้าระดับโลก โรงพิมพ์ บจก.พิมพ์ดี

กลยุทธ์การจัดเก็บสินค้า(STORAGE STRATEGY) ในคลังสินค้า (ออนไลน์) เข้าถึงได้จาก :

http://logisticscorner.com/index.php?option=com_content&view=article&id=333:storage-strategy-

[&catid=38:warehousing&Itemid=92](http://logisticscorner.com/index.php?option=com_content&view=article&id=333:storage-strategy-&catid=38:warehousing&Itemid=92) (30 มีนาคม 2558)

ศุภนิธิ เรื่องทอง Visual Control (ออนไลน์) เข้าถึงได้จาก

[:http://www.tpa.or.th/writer/read_this_book_topic.php?bookID=1507&read=true&count=true](http://www.tpa.or.th/writer/read_this_book_topic.php?bookID=1507&read=true&count=true) (30 มีนาคม 2558)