หัวข้อสหกิจศึกษา	กระบวนการปรับปรุงสต็อกการ์ดให้มีประสิทธิภาพ STOCK CONTROL
ชื่อนักศึกษา	นายวัชรกุล หมื่นแสน
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์สุดีพร ฉันท์เฉลิมพงศ์
หลักสูตร	โลจิสติกส์และซัพพลายเชน
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน
พ.ศ.	2561

บทคัดย่อ

จากการศึกษาเรื่อง “กระบวนการปรับปรุงสต็อกให้มีประสิทธิภาพ” กรณีศึกษาบริษัท ทัทสุมิ โชไก (ประเทศไทย) จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อลดจำนวนความผิดพลาดในการเบิก-จ่าย วัสดุ-อุปกรณ์เวลารับเข้าและเบิกออก เพื่อลดความผิดพลาดในการตรวจนับชิ้นงาน และเพื่อเพิ่มความถูกต้องของยอดวัสดุ-อุปกรณ์ใน Stock ให้ตรงกันทั้งหน้างานและในระบบ ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาสำรวจและเก็บรวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้องพบว่า การเบิกจ่ายวัสดุ-อุปกรณ์ มีการบันทึกข้อมูลผิดพลาดที่ไม่ตรงกับความเป็นจริง ทำให้การตรวจสอบวัสดุ-อุปกรณ์ มีข้อมูลที่ผิดพลาด และจากพื้นที่การเก็บวัสดุ-อุปกรณ์ ไม่มีความเป็นระเบียบ เนื่องจากไม่ได้จำแนกวัสดุ-อุปกรณ์ ที่มีการเบิก-จ่ายจากจำนวนมากไปน้อยไว้อย่างเหมาะสม จึงส่งผลกระทบทำให้การค้นหาหรือการเบิกจ่ายวัสดุ-อุปกรณ์ ใช้เวลามากพอสมควร

จากปัญหาดังกล่าว จึงได้ทำการศึกษาวิเคราะห์ข้อมูลและเสนอแนวทางในการแก้ไขปัญหา Stock control โดยอาศัยทฤษฎี ABC Classification Analysis มาใช้ในการจัดกลุ่มวัสดุ-อุปกรณ์ และนำระบบ Stock Card มาใช้ในการควบคุมยอดของวัสดุ-อุปกรณ์ เพื่อลดจำนวนความผิดพลาดในการเบิก-จ่าย วัสดุ-อุปกรณ์เวลารับเข้าและเบิกออก เพื่อลดความผิดพลาดในการตรวจนับชิ้นงานและเพื่อเพิ่มความถูกต้องของยอดวัสดุ-อุปกรณ์ใน Stock ให้ตรงกันทั้งหน้างานและในระบบ จากการศึกษาพบว่า หลังจากนำทฤษฎี ABC Classification Analysis มาทำการปรับปรุงพื้นที่ในห้อง Stock ทำให้การค้นหาวัสดุ-อุปกรณ์ สามารถค้นหาได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น นอกจากนี้ยังช่วยลดเวลาในการเบิก-จ่าย และลดการสูญหายของวัสดุ-อุปกรณ์ อีกด้วย จากเดิมก่อนปรับปรุงใช้เวลา 11.19 นาที/บิล,วัสดุหาย 7 ครั้ง หลังจากปรับปรุงใช้เวลา 7.05 นาที/บิล,วัสดุหาย 0 ครั้ง ส่วนการนำระบบ Stock Card มาใช้ในการควบคุมการเบิกจ่ายวัสดุ-อุปกรณ์ ช่วยทำให้การตรวจนับวัสดุ-อุปกรณ์ ถูกต้อง รวดเร็ว และมีข้อมูลที่ตรงกันทั้งหน้างานและในระบบ Microsoft Excel

SPUC CHONBURI

SPUC CHONBURI

SPUC CHONBURI