หัวข้อวิทยานิพนธ์	การจัดผังพื้นที่จัดเก็บในคลังสินค้า กรณีศึกษา: บริษัทขึ้นรูปโลหะแห่งหนึ่งในจังหวัดชลบุรี
คำสำคัญ	การจัดผังพื้นที่จัดเก็บ / เพิ่มประสิทธิภาพ / การวิเคราะห์ABC
ชื่อนักศึกษา	วรวุฒิ ทองพูน
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์	ดร. จิราวรรณ เนียมสกุล
หลักสูตร	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
คณะ	วิทยาลัยบัณฑิตศึกษาด้านการจัดการ มหาวิทยาลัยศรีปทุม วิทยาเขตชลบุรี
ปีการศึกษา	2564

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ เพิ่มประสิทธิภาพให้กับโรงงานกรณีศึกษาที่ประสบปัญหาที่ใช้พื้นที่การจัดวางสินค้า ไม่เหมาะสมและใช้เวลานานในการขนย้ายสินค้าไปยังประตูทางออก โดยการจัดพื้นที่ตำแหน่งการจัดเก็บสินค้าด้วยทฤษฎีการแบ่งกลุ่มสินค้าตามลำดับความสำคัญ ABC Classification ร่วมกับการนำทฤษฎี SLP (systematic layout planning) ในการเสนอการปรับปรุงแก้ไขพื้นที่การทำงานแต่ละหน่วยงานในคลังสินค้าให้เหมาะสม พบว่าการแบ่งกลุ่มสินค้าตามลำดับความสำคัญ ลดลงจากเดิมคิดเป็นร้อยละ 16.80 และระยะทางลดลงคิดเป็นร้อยละ 56.33 และยังได้เสนอผังการปฏิบัติงานใหม่แต่ละแผนกในคลังสินค้าให้เกิดการไหลของงานที่เหมาะสมที่สุด จึงได้เลือกรูปแบบการปรับปรุงแบบที่ 2 ซึ่งลดระยะทางจากเดิมได้คิดเป็นร้อยละ 39.24 และลดเวลาจากเดิมได้คิดเป็นร้อยละ 4.10

SPU CHONBURI

Thesis Title	Storage Layout Planning in Warehouse: A Case Study of A Metal Forming Product Manufacturer in Chonburi Province
Keywords	Storage Classification / Increased Efficiency / ABC Classification
Student	Worawut Thongpoon
Thesis Advisor	Dr. Jirawan Niemsakul
Level of Study	Master of Business Administration
Faculty	Graduate College of Management, Sripatum University Chonburi Campus
Year	2021

ABSTRACT

This research has the ideology to optimize the factory. Case studies facing the problem of product placement it is unsuitable and takes a long time to move the product to the exit door. By arranging the area of the storage position by using the theory of dividing the products according to the priorities, ABC Classification together with the use of the theory of SLP (systematic layout planning). To propose improvements in working areas for each department in the warehouse to suit found that the product grouping according to the order of importance decreased from 16.80%. And distance decreased, accounting for 56.33 percent. It also proposes a new operating flow chart for each department in the warehouse to optimize the flow of work. Therefore, the second model of improvement was chosen, which reduced the distance from the original 39.24 percent and reduced the time from the original by 4.10 percent.

SPU CHONBURI