หัวข้อสหกิจศึกษา	การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดเก็บสินค้า ในคลังสินค้าทั่วไป บริษัท เคอรี่ โลจิสติคส์ (ประเทศไทย) จำกัด
ชื่อนักศึกษา	นางสาว ภรนิรันดร์ สุทธมาตย์
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา	อาจารย์ ศุภมิตร ศรีสวัสดิ์
ระดับการศึกษา	บริหารธุรกิจบัณฑิต การจัดการลอจิสติกส์และโซ่อุปทาน
พ.ศ.	2554
สาขา	การจัดการลอจิสติกส์และโซ่อุปทาน

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษาถึงวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารคลังสินค้า และลดความแออัดพื้นที่ภายในคลังสินค้า เพื่อลดระยะเวลาในการเคลื่อนย้ายสินค้าให้มากที่สุด มีการใช้พื้นที่ในการจัดเก็บให้เกิดประโยชน์สูงสุด ของบริษัท เคอรี่ โลจิสติคส์ (ประเทศไทย) จำกัด จากการศึกษาการปฏิบัติงานในส่วนของคลังสินค้า พบว่า มีการจัดเก็บสินค้าในคลังสินค้าแบบปัจจุบันของบริษัท มีการจัดเก็บแบบสุ่ม (Random Location System) จะมีการจัดเก็บสินค้าแยกสินค้าตามประเภท น้ำหนัก หรือขนาดสินค้าประเภทนี้ควรเก็บอย่างไร มีการแบ่งโซนพื้นที่จัดเก็บสินค้าของแต่ละลูกค้าอย่างชัดเจน เคอรี่ โลจิสติคส์ มีการสั่งจ่ายสินค้าแบบเข้าก่อน – ออกก่อน (FIFO : First in First out) มีการบริหารจัดการคลังสินค้าด้วยระบบการบริหารจัดการคลังสินค้าอัตโนมัติ KWMS (Kerrier Warehouse Management System) มีการจัดเก็บให้อัตโนมัติ ซึ่งสนับสนุนการใช้ระบบ Barcode ในการจัดการสินค้า โดยจะช่วยในการจัดการระบบงานต่างๆ ตั้งแต่ การรับสินค้าเข้าคลัง, การจัดเก็บ, การย้ายสินค้า, การเบิก, การบรรจุหีบห่อและการจัดส่ง, การตรวจนับสินค้า รวมทั้งระบบบัญชีเบื้องต้นสำหรับธุรกิจคลังสินค้าให้เช่า ซึ่งระบบมีการยืนยันการเก็บจากตำแหน่งที่เก็บจริง

การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดเก็บสินค้า ในคลังสินค้าทั่วไป บริษัท เคอรี่ โลจิสติคส์ (ประเทศไทย) จำกัด จากการศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้น คือ

1. สินค้าไม่มีพื้นที่จัดเก็บ เนื่องจากสินค้าออกช้า
2. พื้นที่จัดเตรียมสินค้าแออัด เนื่องจากแต่ละวันมีสินค้ารับเข้า และส่งมอบในปริมาณมาก ทำให้วางขวางทางเดิน และเส้นทางรถโฟร์คลิฟท์ (Forklift)

SPU CHONBURI

จากปัญหาที่เกิดขึ้นพบว่า สินค้าไม่มีพื้นที่จัดเก็บ เนื่องจากสินค้าออกช้า ส่งผลทำให้สินค้าที่เข้ามาใหม่ ต้องวางบริเวณพื้นที่จัดเตรียม ทำให้สินค้าแออัด เนื่องจากแต่ละวันมีสินค้ารับเข้า และส่งมอบในปริมาณมาก ทำให้วางขวางทางเดิน และเส้นทางรถโฟร์คลิฟท์ (Forklift)

ซึ่งวิธีการจัดเก็บสินค้าของ บริษัท มิตซูบิชิ อิเลคทริค ไทย ออโต้ – พาร์ท จำกัด (มหาชน) มีระบบการจัดเก็บแบบสุ่ม (Random Location System) คือสินค้าทุกรายการสินค้า จะถูกระบุตำแหน่งจัดเก็บ และสามารถจัดเก็บในตำแหน่งว่างนั้นๆ ได้ทันที ในบางครั้งทำให้เกิดกรณีที่สินค้านั้น มีการรับเข้ามาจัดเก็บคราวละมากๆ จนเกินจำนวนตำแหน่งจัดเก็บ ที่กำหนดไว้ ส่งผลให้สินค้านั้นต้องวางไว้ที่จัดเตรียมก่อน เนื่องจากไม่มีพื้นที่ในการจัดเก็บ หรือในกรณีที่สินค้านั้นมีการรับเข้ามาจัดเก็บน้อยในช่วงเวลานั้น จะทำให้เกิดพื้นที่ที่เตรียมไว้สำหรับสินค้านั้นว่าง ซึ่งเป็นการใช้พื้นที่ที่ขาดประสิทธิภาพ

การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดเก็บสินค้า ในคลังสินค้าทั่วไป บริษัท เคอรี่ โลจิสติคส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้มีการเสนอแนวทางในการปรับเปลี่ยนรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า จากการจัดเก็บแบบสุ่ม (Random Location) มาเป็นการจัดเก็บแบบจัดโซนพื้นที่ (ABC Zoning) หรือแบบที่กำหนดตำแหน่งที่ตั้งของสินค้าตามลำดับความสำคัญของปริมาณเข้า – ออกคลังบ่อยๆ เป็นจำนวนมาก เป็นกลุ่มสินค้า กลุ่ม A ถูกกำหนดโซนในการจัดเก็บตำแหน่งที่ใกล้ประตูเข้า – ออกมากที่สุด เนื่องจากจำเป็นต้องปฏิบัติงานเป็นประจำ ส่วนสินค้าที่มีปริมาณเข้า – ออก และจำนวนน้อยลงมา เป็นกลุ่มสินค้า B และ C ตามลำดับ กำหนดโซนในการจัดเก็บตำแหน่งที่ไกลออกไป ตามลำดับ

จากผลการศึกษาพบว่า การปรับเปลี่ยนรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าแบบจัดโซนพื้นที่ (ABC Zoning) ทำให้เวลาในการใช้รถโฟร์คลิฟท์ (Forklift) ในการหยิบสินค้าลดลงได้ ฉะนั้นการปรับเปลี่ยนรูปแบบในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าเช่นนี้ ส่งผลให้เพิ่มประสิทธิภาพในการใช้พื้นที่ ภายในคลังสินค้าสูงขึ้น และทำให้การบริหารควบคุมสินค้าคงคลัง (Inventory) ภายในคลังง่ายขึ้นอีกด้วย

ดังนั้นจึงควรดำเนินการจัดพื้นที่ภายในคลังสินค้าให้มีประสิทธิภาพ เพื่อให้เกิดการใช้พื้นที่ให้คุ้มค่ามากที่สุด มีการจัดตำแหน่งในการจัดเก็บที่เหมาะสมทำให้เพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน ลดระยะเวลาและระยะทางในการเคลื่อนย้ายหรือจัดเก็บ ทั้งนี้เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการทำงานและมีต้นทุนที่ต่ำ

SPU CHONBURI