ชื่อหัวข้อ : การเพิ่มประสิทธิภาพคลังสินค้า กรณีศึกษา : บริษัท โกรเฮ่ สยาม จำกัด
(Improvement Warehouse Efficiency Case Study of Grohe Siam Limited)
ชื่อนักศึกษา : นางสาวทิพยาภรณ์ บุตรดี รหัสนักศึกษา 51714019
อาจารที่ปรึกษา : อาจารย์ศุภมิตร ศรีสวัสดิ์
ระดับการศึกษา : บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการลอจิสติกส์และโซ่อุปทาน
ปีการศึกษา : 2554

บทคัดย่อ

บริษัท โกรเฮ่ สยาม จำกัด เป็นบริษัทเอกชนดำเนินกิจการในด้านการผลิตสุขภัณฑ์ประเภทก๊อกน้ำเพื่อการส่งออกทั้งในประเทศและต่างประเทศ โดยที่จะเน้นในการส่งออกต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ 95% โดยลูกค้าหลักๆ จะเป็นโกรเฮ่ AG ที่ประเทศเยอรมัน มุ่งเน้นลูกค้าในอุตสาหกรรมท่องเที่ยวทั้งโรงแรม รีสอร์ต ออฟฟิศและ Serviced Apartment รวมถึงโครงการหมู่บ้านต่างๆ เช่น ภัทรา, ปริญสิริ ซึ่งลูกค้าเหล่านี้สามารถยืนยันถึงมาตรฐานสินค้าของบริษัท และ บริษัทโกรเฮ่ สยาม จำกัด ได้รับการชื่นชมในด้านต่างๆ เช่น ด้านคุณภาพ ด้านการดีไซน์ ทั้งยังได้รับการยกย่องให้เป็นระบบสุขภัณฑ์ระดับโลก

จากการที่ได้เข้าไปปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา บริษัทโกรเฮ่ สยาม จำกัด ข้าพเจ้าได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติหน้าที่ในฝ่ายตรวจรับสินค้า (Receving) โดยได้จัดทำรายงานเรื่องการเพิ่มประสิทธิภาพคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัทโกรเฮ่ สยาม จำกัดการศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าจากการสังเกตและการสอบถามพบว่า ในการเคลื่อนที่ตักสินค้าเพื่อเสิร์ฟให้กับรายผลิตในแต่ละครั้งใช้เวลาในการเคลื่อนที่สินค้านาน เนื่องจากสินค้าที่อยู่บนชั้นวางสินค้าอยู่กระจัดกระจายไม่ได้มีการแยกประเภทหรือจัดกลุ่มสินค้าใดๆ จึงทำให้เสียเวลาในการเคลื่อนที่สินค้า ปัญหาการเคลื่อนที่สินค้าดังกล่าว จึงได้มีการกำหนดการแก้ไขปัญหา คือ 1.การนำทฤษฎี ABC (Analysis) มาใช้ในการจับกลุ่มสินค้า 2. จับเวลาการเคลื่อนย้ายสินค้า

ผลการศึกษาพบว่า ก่อนมีการจัดกลุ่มสินค้าเวลาการเคลื่อนที่ของสินค้าในแต่ละครั้งใช้ระยะเวลานานในการตักของเสิร์ฟโดยเวลารวมของเคลื่อนที่ตักสินค้าใช้เวลาทั้งสิ้น 153.26 นาที ซึ่งเวลาที่เสียไปทำให้ไม่ก่อให้ประโยชน์ให้แก่บริษัทแล้ว ยังทำให้กระบวนการทำงานในขั้นตอนต่างๆล่าช้าเมื่อทำการจัดกลุ่มสินค้า โดยการแบ่งกลุ่มสินค้า ABC เพื่อให้สินค้าสามารถทำการ

SPU CHONBURI

เคลื่อนย้ายได้สะดวกและรวดเร็วยิ่งขึ้น โดยสินค้ากลุ่ม A เป็นสินค้าที่มีความถี่ในการนำไปใช้ในการประกอบการผลิตในปริมาณที่เยอะเกิดการเคลื่อนที่ของสินค้าบ่อยสินค้ากลุ่ม B เป็นสินค้าที่มีความถี่ในการนำไปใช้ในการประกอบการผลิตในระดับปานกลางแต่มีการเคลื่อนที่ของสินค้าทุกวัน ส่วนสินค้าในกลุ่ม C เป็นสินค้าที่ความที่ในการการเคลื่อนที่ไม่บ่อยหรือไม่มีการเคลื่อนที่เลย จากการจัดเก็บสินค้ามีการกระจายอยู่ทั่วทุกชั้นจัดวางสินค้า การเคลื่อนที่เกิดความล่าช้า นำมาพิจารณาจากเดิมการเคลื่อนที่สินค้าใช้เวลาในการเคลื่อนที่สินค้าใช้เวลา 153.26 นาที เมื่อทำการจัดกลุ่มสินค้าแล้วสามารถลดเวลาในการเคลื่อนที่ของสินค้าได้15.63 นาที คิดเป็น 10.20% ของการเคลื่อนที่สินค้าในแต่ละครั้ง นำมาคิดค่าแรงพนักงานแล้วสามารถลดได้ถึง 7 บาท ต่อการตักสินต่อ 1 พาเลท

SPU CHONBURI