ชื่อหัวข้อสหกิจศึกษา	: การเพิ่มพื้นที่จัดเก็บสินค้าในคลังวัตถุดิบ THE ADDITIONAL STORAGE SPACE IN MATERIAL WAREHOUSE
ชื่อนักศึกษา	: นางสาว ริสรา วงศ์ใจมา รหัสนักศึกษา 54703339
อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา	: อาจารย์ศุภมิตร ศรีสวัสดิ์
ระดับการศึกษา	: บริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาการจัดการลอจิสติกส์และโซ่อุปทาน
ปีการศึกษา	: 2557

บทคัดย่อ

โครงการนี้มีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษาถึงวิธีการนำของเสียกลับมาใช้ในการผลิต และเพิ่มพื้นที่จัดเก็บสินค้าในคลังวัตถุดิบ เพื่อลดต้นทุนในการผลิตสินค้าและ ลดจำนวนของเสียคงคลังที่มีการสะสมในคลังวัตถุดิบ ของบริษัท ศรีไทยซุปเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน)

ปัญหาที่พบในการดำเนินงาน คือ ของเสียที่เกิดจากการผลิตสินค้า เช่น พาเลท ถังขยะ และเฟอร์นิเจอร์ เป็นต้น มีจำนวนมากในคลังวัตถุดิบ เนื่องจากเป็นงานอุตสาหกรรมพลาสติกทำให้มีของเสียจากการผลิตสินค้าเกิดขึ้นได้ตลอดเวลา และของสียเหล่านั้นก็จะถูกเคลื่อนย้ายมาจัดเก็บไว้ที่คลังวัตถุดิบ เพื่อรอการขายทิ้งไป จึงทำให้เกิดปัญหาของเสียคงคลังสะสม ในปัจจุบันยังไม่ได้มีการลดจำนวนเม็ดโม่ที่อยู่ในคลัง ทำให้ของเสียค้างสต็อกนาน ส่งผลทำให้คลังวัตถุดิบเริ่มมีพื้นที่ไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บวัตถุดิบอื่นๆ

การเพิ่มพื้นที่จัดเก็บสินค้าในคลังวัตถุดิบ บริษัท ศรีไทยซุปเปอร์แวร์ จำกัด (มหาชน) ได้มีการเสนอแนวทางในการนำของเสียมาประยุกต์ใช้ในการผลิตสินค้า เพื่อลดปัญหาอัตราของเสียคงคลังสะสม โดยการเริ่มจากการผลิตสินค้าเพียง 1 ประเภทก่อน เพื่อเป็นการทดลองในการนำของเสียมาผสมกับวัตถุดิบที่ใช้ในปัจจุบัน ซึ่งสินค้าชนิดแรกที่ทำการทดสอบเป็นสินค้าประเภทพาเลท

จากการศึกษาพบว่า มีของเสียยอยู่ 2 ประเภท คือ ของเสียประเภท PP และ PE ที่สามารถนำกลับมาใช้ได้ทันที โดยไม่ต้องทำการสั่งจ้างจากภายนอกในการทำเม็ดตัดให้เป็นการเสียต้นทุนเพิ่มขึ้น เนื่องจากมีแผนการผลิตจำนวนคงที่ในทุกเดือนและเป็นของเสียที่เกิดจากการผลิตสินค้าประเภทพาเลทที่ใช้กลุ่มวัตถุดิบเดียวกัน ซึ่งจากผลการนำเม็ดตัดมาผสมกับของเสียในการผลิตอัตราส่วน 85 : 15 แล้ว พาเลทที่ได้มีความคงทน น้ำหนักได้มาตรฐาน สามารถรับน้ำหนักสินค้าได้เท่ากัน แต่จะมีลักษณะภายนอกต่างกันหรือมีสีคนละสีกัน ทางบริษัทจึงได้ทำการเปลี่ยนชนิดพาเลทให้เป็นสินค้าตัวใหม่ เพื่อไม่ให้ซ้ำกับมาตรฐานพาเลทชนิดเดิม พาเลทที่ได้ทำการ

SPU CHONBURI

ทดลองผสมของเสียกลุ่ม PP จะมี 2 รุ่นคือ TP 1/1และ TP 17 ซึ่งเมื่อผลิตออกมาแล้วจะได้เป็นพาเลทชนิดใหม่คือ TP 1/1N และ TP 17N ตามลำดับ ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตพาเลททั้ง 2 รุ่นลดลงเฉลี่ยเดือนละ 4.81% โดย TP 1/1ลดลงเดือนละ 65,940 บาท และ TP 17 ลดลงเดือนละ 21,233 บาท จำนวนของเสียคงคลังรวมทั้ง 2 ชนิด ลดลงเฉลี่ยถึง 78.77%และพาเลทที่ได้ทำการผสมของเสียกลุ่ม PE จะมี 1 รุ่นคือ TP 9 ซึ่งเมื่อผลิตออกมาแล้วจะได้เป็นพาเลทชนิดใหม่คือ TP9N ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตพาเลทลดลงเฉลี่ยเดือนละ 6.62%ลดลงเดือนละ 180,000 บาท จำนวนของเสียคงคลังลดลงเฉลี่ยถึง 97.08%และมีพื้นที่เพิ่มขึ้นถึง 82.49%

SPU CHONBURI