

แนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า

กรณีศึกษา บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดดิ้ง จำกัด

The Development of effective warehouse management. A case study of Nicksland
Trading Co., Ltd .

รัชชัย ช่อพฤกษา¹

¹อาจารย์ประจำคณะเทคโนโลยีอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยราชภัฏกำแพงเพชร
อีเมล: tc10122529@gmail.com

บทคัดย่อ

ในการวิจัยเรื่อง “การศึกษาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดดิ้ง จำกัด อำเภอเมือง จังหวัดกำแพงเพชร” ผู้วิจัยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาและวิเคราะห์สภาพปัญหาการดำเนินงานกิจกรรมภายในคลังสินค้าและหาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของกรณีศึกษา ผลการศึกษาพบว่า การจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าของกรณีศึกษานั้นมีการจัดเก็บที่ไม่มีประสิทธิภาพเท่าที่ควร ไม่มีการแบ่งโซน ไม่มีการแบ่งหมวดหมู่สินค้า การจัดเก็บไร้รูปแบบ มีการจัดเก็บสินค้าแบบเทกอง สินค้าที่มาก่อนจะถูกดันเข้าไปเก็บไว้ด้านหลังของคลังสินค้า และถูกแทนที่ด้วยสินค้าที่ใหม่ ทำให้พื้นที่ภายในคลังนั้น ไม่เพียงพอในการจัดเก็บ สินค้าบางรายการที่สั่งมาใหม่ ไม่สามารถขนเข้ามายังภายในคลังสินค้าได้ เนื่องจาก สินค้าวางขวางทาง อย่างไม่เป็นระเบียบ ผู้ศึกษาได้นำข้อมูลมาวิเคราะห์ หาแนวทางในการพัฒนาประสิทธิภาพในงานคลังสินค้าโดยการนำแนวคิดทฤษฎี ABC Analysis ซึ่งเป็นทฤษฎีที่การแบ่งประเภทสินค้าตามลำดับความสำคัญ โดยใช้มูลค่าของสินค้าที่ขายดีที่หมุนเวียนในรอบครึ่งปี โดยจะแบ่งสินค้าออกเป็น 3 ประเภท คือ ประเภท A เป็นของสินค้าที่มีมูลค่าหมุนเวียนในรอบครึ่งปีสูงที่สุด ประเภท B มีมูลค่าปานกลาง ส่วนประเภท C มีมูลค่าต่ำสุด เพื่อให้มีแนวทางในการจัดกลุ่มของสินค้าแต่ละประเภท นำข้อมูลที่ได้มาจากการวิเคราะห์มาทำการจัดหมวดหมู่สินค้าและทำการวัดผลการวิจัยโดยเปรียบเทียบประสิทธิภาพการดำเนินงานในคลังสินค้าแบบเดิมและแบบเอปซีว่าแบบไหนสามารถเพิ่มประสิทธิภาพในงานคลังสินค้ามากกว่ากัน การแยกประเภทสินค้าออกเป็นหมวดหมู่ตามแบบเอปซีทำให้สามารถจัดหมวดหมู่สินค้าในคลังสินค้าได้เป็นระเบียบ สามารถแยกโซนการจัดเก็บสินค้าได้อย่างเหมาะสมสามารถออกแบบแผนผังการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าได้อย่างเป็นระบบ มีพื้นที่ภายในคลังสินค้ามากยิ่งขึ้น การเคลื่อนย้ายสินค้ามีความ

สะดวก ใช้เวลาการดำเนินงานน้อยลงประหยัดเวลามากกว่าเดิมซึ่งแตกต่างจากการจัดเก็บสินค้าแบบเดิมที่ไม่มีการจัดหมวดหมู่ในการจัดเก็บสินค้า สินค้าวางไม่เป็นระเบียบ มีพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าน้อย และใช้เวลาในการค้นหาสินค้านาน ดังนั้นจะเห็นได้ว่า การนำเอาระบบเอปซีมาใช้ในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าของกรณีศึกษาทำให้การบริหารจัดการคลังสินค้ามีประสิทธิภาพมากขึ้น และถ้าหากนำผลการศึกษาที่ได้ไปประยุกต์ใช้กับคลังสินค้าของกรณีศึกษาจะทำให้มีประสิทธิภาพในกระบวนการจัดวางสินค้ามากยิ่งขึ้น เพื่อนำไปสู่ต้นทุนรวมที่ต่ำและผลกำไรที่สูงขึ้น

คำสำคัญ: ประสิทธิภาพ, คลังสินค้า, การจัดเก็บ, ABC Analysis

ABSTRACT

In research " The Development of effective warehouse management case study of Nicks Island Trading Co., Ltd" The research aims to study and analyze the activities within the warehouse and find ways to improve efficiency, manage their warehouse. The study found that the storage warehouse of case studies that are stored not as effective as it should. No zoning No classification of goods Storage freestyle The storage of bulk goods . Products stored before being pushed into the end of the warehouse . And replaced by a new product . The area within the warehouse not enough storage some items to newcomers. Unable to transport goods into the warehouse because of the way place. A mess The study data were analyzed. Find ways to improve efficiency in the warehouse by ABC Analysis theory, a theory that is categorized according to its priorities. The value of goods sold in the current half year. The products are categorized into three types: Type A is the value of its turnover in the half year, the highest average value of a Type B, Type C has a minimum value. To provide guidelines for the classification of each product category. The data come from an analysis by the classification and measurement of research by comparing the operating efficiency of the warehouse and traditional ABC that would be more efficient warehouse. Products classified into categories according to ABC enables the classification of goods in the warehouse is a mess. Separate storage can properly plan can be designed to store products in warehouses systematically. The area within the warehouse even more. Goods

movement with ease .It takes less time than the original . Unlike traditional storage products with no classification of goods in the store . Its place is a mess There is less space to store . And take the time to search for .So you can see that Taking ABC system used to store goods in a warehouse of case studies to make inventory management more efficient. If the results of a study that has applications in the warehouse of case studies to be effective in the process of product placement even more. To contribute to the costs low and profits high.

Keywords: Effective, Warehouse, Storage , ABC Analysis

1. บทนำ

ในปัจจุบันประเทศไทยมีแนวโน้มการเติบโตของระบบเศรษฐกิจอย่างต่อเนื่องโดยเป็นผลมาจาก การเติบโตของธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) จากที่ผ่านมาประเทศไทยได้มีการดำเนินธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (SMEs) ในสัดส่วนที่สูง จากข้อมูลรายงานสถานการณ์วิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม ประจำปี 2552 และแนวโน้มปี 2553 แสดงจำนวน SMEs เมื่อสิ้นสุดปี 2553 มีอยู่ทั้งสิ้นถึงประมาณ 2,896,106 ราย หรือคิดเป็นร้อยละ 99.8 ของวิสาหกิจทั้งหมดในประเทศไทย (ที่มา: สำนักงานส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม, 2553) ธุรกิจค้าส่งก็เป็นหนึ่งธุรกิจขนาดกลางและขนาดย่อมที่มีความสำคัญต่อการขยายตัวของเศรษฐกิจของประเทศ เนื่องจากธุรกิจค้าส่งนั้นจึงถือเป็นธุรกิจที่มีการผลักดันในการสร้างมูลค่าให้กับธุรกิจอื่น โดยผ่านทาง การที่ทำหน้าที่เป็นสต็อกสินค้าให้กับธุรกิจอื่น ธุรกิจค้าส่งจึงต้องมีคลังสินค้าไว้สต็อกสินค้า ดังนั้นธุรกิจค้าส่งควรมีรูปแบบการจัดการคลังสินค้าอย่างเหมาะสม มีการใช้ประโยชน์เต็มที่จากพื้นที่เพื่อลดความสูญเปล่าที่จะส่งผลต่อต้นทุน หากทำได้ก็จะเป็นการเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันในตลาดและสามารถแข่งขันกับคู่แข่งในตลาดได้อย่างต่อเนื่อง จึงถือได้ว่าคลังสินค้าเป็นองค์ประกอบหนึ่งที่จะนำความสำเร็จมาสู่ธุรกิจค้าส่ง

บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด นั้นมีรูปแบบการจัดการคลังสินค้าที่ขาดประสิทธิภาพในด้านการจัดเก็บสินค้า โดยมีการจัดเก็บสินค้าภายในคลังแบบไร้รูปแบบ สินค้าชนิดใด สามารถที่จะวางบริเวณไหนก็ได้ ซึ่งการจัดเก็บในรูปแบบนี้ทำให้เกิดปัญหาในด้านของพื้นที่การจัดเก็บภายในคลังไม่พอในการรอบสินค้าที่ต้องการจัดเก็บได้ เกิดความไม่เป็นระเบียบในการจัดเรียงสินค้า และเปลืองพื้นที่ในการจัดเก็บ เพราะการจัดเรียงสินค้าแบบไร้รูปแบบ ปรากฏจากการวางแผนนั้นอาจทำให้เราไม่สามารถใช้ประโยชน์จากพื้นที่จัดเก็บภายในคลังได้อย่างเต็มที่ ทำให้สินค้าบางรายการถูกกว่าไว้ภายนอกคลังสินค้า

ดังนั้นผู้วิจัยจึงมีความต้องการศึกษาระบบการจัดการสินค้าคงคลัง ในปัจจุบันของกรณีศึกษา ตลอดจนศึกษาถึงสภาพปัญหาและอุปสรรคของกระบวนการจัดเก็บสินค้าของกรณีศึกษา เพื่อนำข้อมูล ทั้งหมดที่ได้จากการศึกษามาวิเคราะห์ หาแนวทางในการพัฒนาการจัดการคลังสินค้าของกรณีศึกษาให้มี ประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

2. วัตถุประสงค์ของการวิจัย

2.1 ศึกษาปัญหาและวิเคราะห์สภาพปัญหาของระบบโครงสร้างการดำเนินงานกิจกรรม คลังสินค้า บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด

2.2 เพื่อศึกษาหาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด

3. วิธีการดำเนินการวิจัย

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ในการดำเนินงานวิจัยครั้งนี้ได้ศึกษาและเก็บบันทึกข้อมูลรายการสินค้า วิธีการจัดเก็บ และความสามารถในการดำเนินงานกิจกรรมภายในคลังสินค้า

1) ประชากร คือ ผู้จัดการและพนักงานคลังสินค้าบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด จำนวน 10 คน

2) กลุ่มตัวอย่าง

2.1) ผู้จัดการคลังสินค้า จำนวน 1 คน

2.2) พนักงานฝ่ายคลังสินค้า จำนวน 3 คน

3.2 ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษา

ข้อมูลที่ใช้ในการศึกษาครั้งนี้ จะใช้ข้อมูลจากแหล่งข้อมูลปฐมภูมิและแหล่งข้อมูลทุติยภูมิโดยมีรายละเอียดดังนี้

1) ข้อมูลปฐมภูมิ เป็นข้อมูลที่ได้จากการเก็บข้อมูลจากกระบวนการดำเนินงานกิจกรรม คลังสินค้า โครงสร้างในการบริหารจัดการคลังสินค้า และข้อมูลการเคลื่อนไหวสินค้าคงคลัง 10 อันดับ แรก ของ บริษัท นิคส์ แลนด์ เทรดิง จำกัด ในช่วงเวลา 6 เดือนที่ผ่านมา ตั้งแต่เดือน มกราคม 2558 ถึง มิถุนายน 2558

2) ข้อมูลทุติยภูมิเป็นข้อมูลที่ได้จากแหล่งค้นคว้าต่างๆ ได้แก่ บทความหนังสือ ตำรา

เว็บไซต์ต่างๆ ทั้งทางด้านการบริหารจัดการองค์กร ด้านการจัดการโลจิสติกส์ ที่เกี่ยวข้องกับการบริหารจัดการคลังสินค้าและสินค้าคงคลัง ตลอดจนงานวิจัยและวิทยานิพนธ์ที่เกี่ยวข้องกับเนื้อหาในการศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้

3.3 วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

ในการเก็บข้อมูลผู้วิจัยได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูล ดังนี้

- ข้อมูล
- 1) ผู้วิจัยได้เดินทางไปยังคลังสินค้าบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด เพื่อทำการเก็บ
 - 2) ศึกษาลักษณะการดำเนินกิจกรรมต่างๆ ภายในคลังสินค้า
 - 3) เก็บภาพถ่ายสถานที่ในส่วนต่างๆ ภายในคลังสินค้า ลักษณะการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า
 - 4) จัดบันทึกข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ผู้จัดการ และพนักงานในคลังสินค้า
 - 5) เรียบเรียงข้อมูล และวิเคราะห์ผล

3.4 เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

ในการดำเนินงานวิจัยครั้งนี้ ใช้แนวคิดทฤษฎี (ABC Analysis) เป็นเครื่องมือวิเคราะห์ข้อมูลที่นำมาทำการแยกประเภทสินค้าออกเป็นหมวดหมู่ เพื่อเป็นแนวทางการศึกษาพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า

3.5 การวิเคราะห์ข้อมูล

วิเคราะห์ข้อมูลที่ได้จากการศึกษาโดยใช้แนวคิดทฤษฎี ABC Analysis นำข้อมูลที่วิเคราะห์ได้มาทำการวัดผลการวิจัยโดยเปรียบเทียบประสิทธิภาพการดำเนินงานในคลังสินค้าแบบเดิมและแบบใหม่เพื่อทำการสรุปผลการศึกษา นำเสนอแนวทางการปรับปรุงการดำเนินกิจกรรมภายในคลังสินค้าต่อ บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด เพื่อเป็นประโยชน์ต่อไป

4. ผลการวิจัย

4.1 ผลวิเคราะห์จากการสัมภาษณ์ประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า (การจัดเรียงสินค้าคงคลัง) ของบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด

ผลจากการสัมภาษณ์ พบว่ากลุ่มตัวอย่างที่ใช้ศึกษาสำหรับหาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของ บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด โดยประยุกต์ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี โดยการสัมภาษณ์เชิงลึกด้วยการเลือกกลุ่มตัวอย่างแบบเจาะจง ได้แก่ บุคลากรของ บริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัดในระดับ ผู้จัดการคลังสินค้าจำนวน 1

คน และพนักงานทั่วไปคลังสินค้า จำนวน 3 คน ผลจากการวิเคราะห์จากการสัมภาษณ์แสดงรายละเอียด ดังนี้

ตารางที่ 1 ตำแหน่งของกลุ่มตัวอย่าง

ตำแหน่ง	จำนวน	ร้อยละ
ผู้จัดการคลังสินค้า	1	25.00
ผู้ช่วยผู้จัดการคลังสินค้า	1	25.00
พนักงานทั่วไปคลังสินค้า	2	50.00
รวม	4	100.00

จากตารางที่ 1 พบว่าตัวอย่างส่วนใหญ่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไปคลังสินค้า ร้อยละ 50 ผู้จัดการ ร้อยละ 25 และผู้ช่วยผู้จัดการ ร้อยละ 25

ตารางที่ 2 เพศของกลุ่มตัวอย่าง

ตำแหน่ง	จำนวน	ร้อยละ
ชาย	2	50.00
หญิง	2	50.00
รวม	4	100.00

จากตารางที่ 2 พบว่าตัวอย่างส่วนใหญ่เป็นชาย ร้อยละ 50 และหญิง ร้อยละ 50

ตารางที่ 3 ระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน	ร้อยละ
ต่ำกว่าปริญญาตรี	3	75.00
ปริญญาตรี	1	25.00
ปริญญาโท	-	-
สูงกว่าปริญญาโท	-	-
รวม	4	100.00

จากตารางที่ 3 พบว่าตัวอย่างส่วนใหญ่มีระดับการศึกษาต่ำกว่าปริญญาตรี ร้อยละ 75 และระดับปริญญาตรี ร้อยละ 25

ตารางที่ 4 ความรู้ของกลุ่มตัวอย่างเกี่ยวกับทฤษฎีกับการแบ่งหมวดหมู่สินค้าแบบเอปซี

ความรู้	จำนวน	ร้อยละ
มี	1	25.00
ไม่มี	3	75.00
รวม	4	100.00

จากตารางที่ 4 พบว่าตัวอย่างส่วนใหญ่ไม่มีความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีกับการแบ่งหมวดหมู่สินค้าแบบเอปซีร้อยละ 75 ส่วนที่มีความรู้ร้อยละ 25

ตารางที่ 5 วิธีของกลุ่มตัวอย่างที่ได้รับความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีกับการแบ่งหมวดหมู่สินค้าแบบระบบเอบีซี

วิธีได้รับความรู้	จำนวน	ร้อยละ
จากหลักสูตรสถาบันการศึกษา	1	25.00
อบรม/สัมมนา	-	-
ศึกษาด้วยตนเอง	-	-
มีประสบการณ์จากการปฏิบัติงาน	-	-
อื่นๆ (ไม่ได้รับความรู้ ABC)	3	75.00
รวม	4	100.00

จากตารางที่ 5 พบว่ากลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่มีวิธีได้รับความรู้เกี่ยวกับทฤษฎีกับการแบ่งหมวดหมู่สินค้าแบบเอบีซี มาจากอื่นๆ (ไม่ได้รับความรู้ ABC) ร้อยละ 75 และจากการศึกษาหลักสูตรสถาบันการศึกษา ร้อยละ 25

4.2 ผลจากการวิเคราะห์สภาพปัญหาของระบบโครงสร้างการดำเนินงานกิจกรรมภายในคลังสินค้า

จากผลการศึกษาพบว่า คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีปัญหาในด้านการดำเนินงานภายในคลังสินค้าในแต่ละกิจกรรม โดยสรุปสภาพปัญหาโดยรวมที่เกิดขึ้น 6 กิจกรรม ดังนี้

1) กระบวนการรับสินค้า (Receiving) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการรับสินค้า โดยมีการรับสินค้ามาจากซัพพลายเออร์และทำการขนส่งสินค้ามายังคลังสินค้า เมื่อสินค้ามาถึงคลังสินค้าพนักงานคลังสินค้าจะขนถ่ายสินค้าจากรถขนส่งสินค้า วางตรงพื้นที่ว่าง เพื่อทำการตรวจเช็คสินค้า เมื่อทำการตรวจเช็คสินค้าเรียบร้อยแล้วพนักงานได้ขนส่งสินค้าไปยังพื้นที่เพื่อจะทำการจัดเก็บ พนักงานขนส่งจะเป็นคนมองหาพื้นที่ว่างที่จะจัดเก็บสินค้า สินค้าที่มาก่อนก็จะถูกดันเข้าไปเก็บด้านใน เมื่อมีการสั่งซื้อจากลูกค้า สินค้าทางด้านในก็จะถูกนำออกมาและถูกแทนที่ด้วยสินค้าที่มาทีหลัง แต่บางครั้งพื้นที่ด้านในคลังก็ไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บสินค้าที่มาใหม่ เนื่องจากสินค้าบางชนิดต้องสั่งจำนวนมาก

2) ระบบเก็บสินค้า (Put-Away) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการเก็บสินค้า แบบไร้รูปแบบ โดยที่สินค้าไม่มีการจัดหมวดหมู่ ไม่มีการแบ่งโซน สินค้าถูกวาง

กองไว้ทิ้งไว้ตรงบริเวณพื้น ทำให้คลังสินค้าไม่มีระเบียบ สินค้าบางรายการถูกวางขวางทางเดินด้านหน้าของคลังสินค้า บางครั้งพื้นที่ไม่พอวางสินค้าสินค้าใหม่ เพราะไม่มีการจัดวางสินค้าให้เหมาะสม เป็นการใช้พื้นที่ในการจัดเก็บสิ้นเปลืองและสินค้าวางขวางทางเดินทำให้รถโฟคลิฟท์ไม่สามารถเข้ามาขนสินค้าภายในคลังได้

3) งานดูแลรักษาสินค้า (Storage) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการดูแลรักษาสินค้า โดยมีการให้พนักงานตรวจสอบความเรียบร้อยภายในคลังสินค้า มีการเดินตรวจเช็คสินค้าทุกวันก่อนเลิกงานว่ามีสินค้าชนิดใดใกล้จะหมดแล้วแจ้งให้ผู้จัดการคลังสินค้า เพื่อทำการสั่งสินค้าใหม่

4) การตรวจนับคลังสินค้า (Counting) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการตรวจนับคลังสินค้า ปีละ 1 ครั้ง เพื่อเช็กยอดคงเหลือของสินค้าคงคลัง ในการตรวจนับสินค้าแต่ละครั้งใช้เวลานาน ต้องปิดกิจการหลายวัน และก่อนจะมีการตรวจนับสินค้านั้น ผู้จัดการคลังสินค้าจะต้องชะลอการสั่งสินค้าจาก ซัพพลายเออร์ เพื่อให้การตรวจนับได้รวดเร็วยิ่งขึ้น

5) การจ่ายสินค้า (Picking) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการจ่ายสินค้า โดยพนักงานได้รับใบสั่งสินค้ามาจากลูกค้า แล้วทำการค้นหาสินค้า จัดเรียงในพาเลท โดยในการจัดเรียงสินค้าแต่ละครั้งนั้นใช้เวลาค้นหาสินค้าเป็นเวลานาน เนื่องจากต้องใช้ความชำนาญจากพนักงานจัดเก็บสินค้า เพื่อค้นหาสินค้าภายในคลังสินค้า ช่องทางในการขนถ่ายสินค้าคับแคบทำให้ลูกค้าเสียเวลาในการ รอรับสินค้าเป็นเวลานานและสิ้นเปลืองเวลาในการดำเนินงาน

6) การจัดส่ง (Shipping) คลังสินค้าบริษัท นิคแลนด์ เทรดิง จำกัด มีกิจกรรมการจัดส่ง โดยการตรวจนับจากใบรายการสั่ง และใบบิลสินค้า ตามที่ลูกค้าสั่ง ก่อนจัดส่งสินค้าให้แก่ลูกค้า

โดยการศึกษาครั้งนี้ผู้วิจัยมีความสนใจที่จะศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดเก็บสินค้าคลังคงคลัง และระบบการจ่ายสินค้าเพื่อนำมาหาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพในด้านการจัดเก็บสินค้าให้ดียิ่งขึ้น

ตารางที่ 6 การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการจัดเก็บสินค้าระหว่างแบบเดิมกับแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี)

การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า	แบบเดิม	แบบระบบเอบีซี
ด้านการจัดเก็บสินค้า	1. การจัดเก็บที่ไม่มีระบบ	1. การจัดเก็บมีระบบการแยกหมวดหมู่ชัดเจน
	2. ไม่มีการแบ่งโซน	2. มีการแบ่งโซนสินค้าอย่างชัดเจน
	3. สินค้าถูกวางเทกองรวมกันอย่างไม่เป็นระเบียบ	3. สินค้ามีการจัดวางอย่างเป็นระเบียบ
	4. ใช้พื้นที่อย่างสิ้นเปลือง	4. มีการใช้พื้นที่ได้อย่างเหมาะสม
	5. พื้นที่ไม่พอวางสินค้าสินค้าใหม่	5. มีพื้นที่เพิ่มมากขึ้น
	6. สินค้าบางรายการถูกวางขวางทางเดินสินค้าและด้านหน้าคลังสินค้า	6. สินค้าถูกจัดเก็บอย่างเรียบร้อยภายในคลังสินค้า

ตารางที่ 7 การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการจ่ายสินค้าระหว่างแบบเดิมกับแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี)

การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า	แบบเดิม	แบบระบบเอบีซี
ด้านการจ่ายสินค้า	1. ช่องทางเคลื่อนย้ายสินค้าแคบเกินไป	1. ช่องทางการเคลื่อนย้ายสินค้าเชื่อมถึงกันได้ในแต่ละโซน ไม่มีทางตัน
	2. สินค้าถูกวางกีดขวางทางเดินสินค้าภายในคลังสินค้า	2. สินค้าถูกวางการจัดเก็บอย่างเป็นระเบียบ
	3. การดำเนินงานไม่สะดวก	3. การดำเนินงานมีความสะดวก
	4. เคลื่อนย้ายสินค้าได้ยาก	4. เคลื่อนย้ายสินค้าได้ง่ายขึ้น
	5. สิ้นเปลืองเวลาในการดำเนินงาน	5. การดำเนินงานเป็นไปอย่างรวดเร็ว

จากตารางที่ 6 และตารางที่ 7 พบว่า การแยกประเภทสินค้าออกเป็นหมวดหมู่ตามแบบเอบีซี ทำให้สามารถออกแบบโซนการจัดเก็บสินค้าได้อย่างเหมาะสม เมื่อเปรียบเทียบกันระหว่างรูปแบบการจัดเก็บแบบเดิมกับแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี) จะเห็นได้อย่างชัดเจนว่าแบบเดิมนั้นมีการจัดเก็บที่ไม่มีประสิทธิภาพเท่าที่ควร ไม่มีการแบ่งโซน ไม่มีการแบ่งหมวดหมู่สินค้า การจัดเก็บไร้รูปแบบ มีการจัดเก็บสินค้าแบบเทกอง สินค้าที่มาก่อนจะถูกดันเข้าไปเก็บไว้ด้านหลังของคลังสินค้า และถูกแทนที่ด้วยสินค้าที่ใหม่ ทำให้พื้นที่ภายในคลังนั้น ไม่เพียงพอในการจัดเก็บ ซึ่งถือเป็นการจัดการคลังสินค้าที่ขาดประสิทธิภาพอย่างมาก ซึ่งต่างจากแบบใหม่ ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี มีรูปแบบการจัดเก็บสินค้าที่มีระเบียบ ที่มีการแบ่งโซนสินค้าอย่างชัดเจน ทำให้การจัดเก็บสินค้ามีระบบ สินค้าที่ใหม่สามารถนำเข้ามาจัดเก็บภายในคลังตามโซนของหมวดหมู่ของสินค้านั้นๆ ได้อย่างสะดวก โดยที่ไม่ต้องวางสินค้าไว้หน้าคลังสินค้าเพื่อรอพื้นที่ภายในว่าง และทำให้สามารถจัดเก็บสินค้าได้เพิ่มขึ้น สินค้าไม่จำเป็นต้องวางขวางทาง

4.3 ผลจากการนำวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี มาประยุกต์ใช้พัฒนาระบบการแบ่งกลุ่มสินค้า คงคลัง

จากการศึกษาผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาในช่วงเวลาเดือนมกราคม 2558 – มิถุนายน 2558 โดยศึกษาและเก็บบันทึกข้อมูลรายการสินค้า วิธีการจัดเก็บ ความสามารถในการดำเนินงานกิจกรรมภายในคลังสินค้า ตลอดจนการเคลื่อนไหวของสินค้า จากการสัมภาษณ์ผู้จัดการคลังสินค้าและพนักงานภายในคลังสินค้า พบว่ามีสินค้าที่จัดเก็บภายในคลังสินค้า จำนวนทั้งสิ้น 4,860 รายการในการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามแบบเอบีซี ได้ทำการศึกษาสินค้าที่มีการเคลื่อนไหวต่อเนื่องมากที่สุด 10 อันดับ แล้วนำมาแบ่งกลุ่มประเภทสินค้าคงคลังตามระบบเอบีซี ตามขั้นตอนดังนี้

- 1) คำนวณหาปริมาณการใช้สินค้าคงคลังแต่ละประเภทในรอบระยะเวลา และหาราคาต่อหน่วยของสินค้าคงคลังแต่ละประเภท
 - 2) คำนวณหามูลค่าของสินค้าคงคลังที่หมุนเวียนในรอบระยะเวลาของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทโดยการคูณปริมาณการใช้ของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทด้วยราคาของของคงคลังประเภทนั้น
 - 3) เรียงลำดับประเภทของประเภทสินค้าคงคลังตามมูลค่าจากมากไปหาน้อยตามลำดับ
 - 4) คำนวณหาเปอร์เซ็นต์สะสมของปริมาณของสินค้าคงคลัง และเปอร์เซ็นต์สะสมของมูลค่าของสินค้าคงคลัง แต่ละประเภทที่ได้เรียงลำดับไว้ในขั้นตอนที่ 3
 - 5) นำเอาเปอร์เซ็นต์ที่คำนวณได้ในขั้นตอนที่ 4 มาสร้างกราฟ โดยให้เปอร์เซ็นต์สะสมของปริมาณของสินค้าคงคลังเป็นแกนนอน และให้เปอร์เซ็นต์สะสมของมูลค่าของสินค้าคงคลังเป็นแกนตั้ง แล้วทำการแบ่งประเภทของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทให้อยู่ในกลุ่ม A, B และ C ตามความเหมาะสม
- ขั้นตอนการแบ่งประเภทของคงคลัง 5 ขั้นตอนข้างต้นนี้ โดยถูกแสดงการคำนวณโดยใช้ตัวอย่างสินค้าคงคลัง 11 รายการ ดังแสดงในตารางที่ 8 ดังนี้

ตารางที่ 8 ตัวอย่างอักษรย่อชนิดของสินค้า และความหมาย

อักษรย่อ	ความหมาย
N1	เปียร์ ลีโอ
N2	บะหมี่กึ่งสำเร็จรูป มาม่า
N3	น้ำมันพืช อุ่น
N4	เครื่องตัดหญ้ากำลัง เอ็ม-150
N5	ผงซักฟอก บริส
N6	สเปรย์กำจัดแมลง ไบคอน
N7	น้ำส้มดีโต้
N8	นมถั่วเหลืองแลคตาซอย
N9	กาแฟกระป๋อง เบอร์ดี
N10	เครื่องตัดหญ้าเขียว อีซีตัน
...	...
N4860	อาหารกระป๋อง ปุ่มปู้ย

ขั้นตอนที่ 1 การหาปริมาณการใช้สินค้าคงคลังแต่ละประเภทในรอบ 6 เดือนย้อนหลัง (มกราคม 2558 – มิถุนายน 2558) และหาราคาต่อหน่วยของสินค้าคงคลังแต่ละประเภท แสดงในตารางที่ 9

ตารางที่ 9 การคำนวณปริมาณการใช้ สิ้นค้าคงคลังแต่ละประเภทในรอบระยะเวลา 6 เดือน

รหัส	ปริมาณสินค้าคงคลัง						รวม (ต่อล้ง)
	มกราคม 2558	กุมภาพันธ์ 2558	มีนาคม 2558	เมษายน 2558	พฤษภาคม 2558	มิถุนายน 2558	
N1	390	310	360	440	352	290	2,142
N2	160	137	143	121	155	118	834
N3	82	96	87	90	92	83	530
N4	242	211	198	236	205	229	1,321
N5	109	123	114	102	133	119	700
N6	53	45	38	41	48	37	262
N7	207	211	190	189	202	217	1,216
N8	67	83	65	74	77	80	446
N9	62	44	47	53	55	60	321
N10	276	297	273	332	309	288	1,775
...
N4860	0	0	0	1	0	0	1
รวม	516,910	513,890	514,900	519,930	512,909	510,916	3,089,455

ขั้นตอนที่ 2 การคำนวณหามูลค่าของสินค้าคงคลังที่หมุนเวียนในรอบระยะเวลาของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทโดยการคูณปริมาณการใช้ของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทด้วยราคาของของคงคลังประเภทนั้นแสดงในตารางที่ 10

ตารางที่ 10 การคำนวณหามูลค่าของสินค้าคงคลังที่หมุนเวียนในรอบระยะเวลา

รหัส	ปริมาณการใช้	ราคาต่อหน่วย	มูลค่า
N1	2,142	574	1,229,508
N2	834	294	245,196
N3	530	605	320,650
N4	1,321	418	552,178
N5	700	304	212,800
N6	262	540	141,480
N7	1,216	135	164,160
N8	446	279	124,434
N9	321	305	97,905
N10	1,775	263	466,825
...
N4860	1	266	266
รวม	3,089,455		12,768,084

ขั้นตอนที่ 3 การเรียงลำดับประเภทของประเภทสินค้าคงคลังตามมูลค่า โดยเรียงลำดับจากมากไปหาน้อย แสดงในตารางที่ 11

ตารางที่ 11 การเรียงลำดับประเภทของประเภทสินค้าคงคลัง ตามมูลค่าจากมากไปหาน้อยตามลำดับ

รหัส	ราคาต่อหน่วย	ปริมาณการใช้	มูลค่า
N1	574	2,142	1,229,508
N4	418	1,321	552,178
N10	263	1,775	466,825
N3	605	530	320,650
N2	294	834	245,196
N5	304	700	212,800
N7	135	1,216	164,160
N6	540	262	141,480
N8	279	446	124,434
N9	305	321	97,905
...
N4860	266	1	266
รวม		3,089,455	12,768,084

ขั้นตอนที่ 4 การคำนวณหาเปอร์เซ็นต์สะสมของปริมาณของสินค้าคงคลัง และเปอร์เซ็นต์สะสมของมูลค่าของสินค้าคงคลัง แต่ละประเภทที่ได้เรียงลำดับไว้ในขั้นตอนที่ 3 แสดงในตารางที่ 12

ตาราง 12 การคำนวณร้อยละสะสมของปริมาณ และมูลค่าของสินค้าคงคลัง

รหัส	ราคาต่อหน่วย	ปริมาณการใช้	มูลค่า	ร้อยละสะสมของปริมาณ	ร้อยละสะสมของมูลค่า
N1	574	2,142	1,229,508	0.069	9.630
N4	418	1,321	552,178	0.043	3.502
N10	263	1,775	466,825	0.057	3.656
N3	605	530	320,650	0.017	2.511
N2	294	834	245,196	0.027	1.920
N5	304	700	212,800	0.021	1.666
N7	135	1,216	164,160	0.039	1.286
N6	540	262	141,480	0.008	1.108
N8	279	446	124,434	0.014	0.975
N9	305	321	97,905	0.010	0.767
...
N4860	266	1	266	100	100
รวม		3,089,455	12,768,084		

ขั้นตอนที่ 5 จากประเภทสินค้าคงคลังสะสมและมูลค่าการใช้สะสมทั้งหมด นำมาทำการแบ่งประเภทของสินค้าคงคลังแต่ละประเภทให้อยู่ในกลุ่ม เอ บี และซี ตามหลักเกณฑ์โดยพิจารณาความเหมาะสมประกอบด้วย ผลของการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามระบบเอบีซี ปรากฏดังตารางที่ 13 และภาพที่ 1

ตาราง 13 การแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามระบบเอบีซี

กลุ่มสินค้าคงคลัง	จำนวนรายการ	% ความถี่ของรายการสินค้าคงคลัง	% ความถี่สะสมของรายการสินค้าคงคลัง	มูลค่าสินค้าคงคลัง (บาท)	% ความถี่ของมูลค่าสินค้าคงคลัง	% ความถี่สะสมของมูลค่าสินค้าคงคลัง
A	486	10	10	9,576,063	75	75
B	1,458	30	40	1,915,213	15	90
C	2,916	60	100.00	1,276,808	10	100.00
รวม	4,860	100		12,768,084		

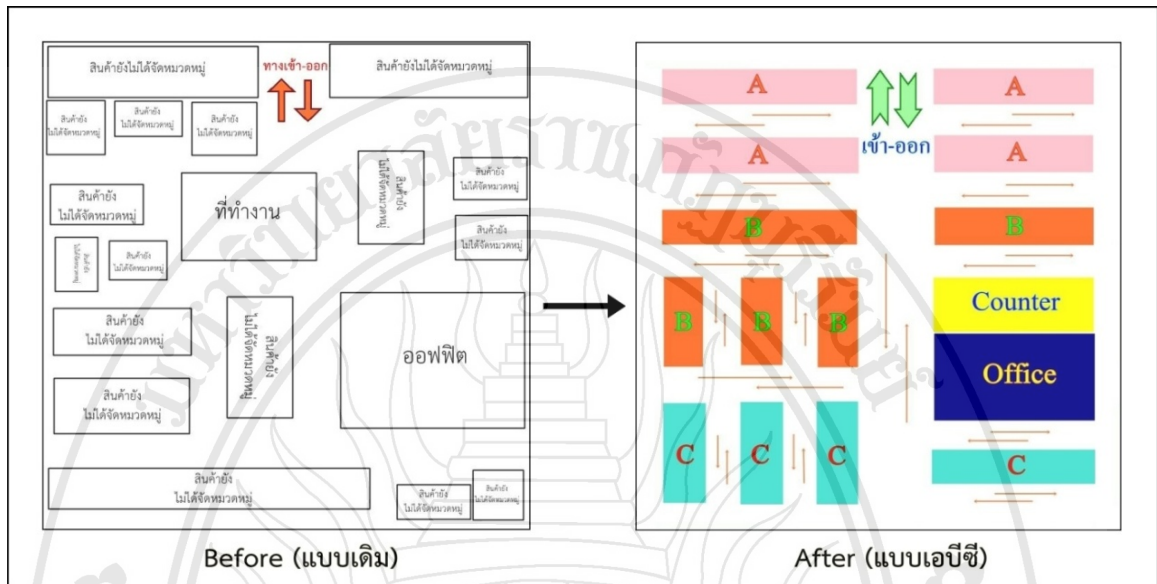
จากตารางที่ 13 พบว่าการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามระบบ เอ บี ซี มีสินค้าคงคลังที่มีการใช้ในรอบระยะเวลา จำนวน 4,860 รายการ โดยแบ่งเป็นกลุ่มเอ จำนวน 486 รายการ คิดเป็นร้อยละ 10 ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด กลุ่มบี จำนวน 1,458 รายการ คิดเป็นร้อยละ 30 ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด และกลุ่มซี จำนวน 2,916 รายการ คิดเป็นร้อยละ 60 ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด



ภาพที่ 1 แสดงข้อมูลความถี่สะสมของมูลค่าสินค้าคงคลังที่ใช้แต่ละรายการเทียบกับรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด

4.4 การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าระหว่างแบบเดิมและแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี)

ผู้ศึกษาได้นำผลจากการวิเคราะห์การแบ่งกลุ่มสินค้าระบบเอบีซีที่ได้มาใช้เป็นข้อมูลในการวางโครงสร้างในการแบ่งโซนสินค้า และออกแบบแผนผังรูปแบบของโซนการจัดเก็บสินค้า เพื่อแยกประเภทสินค้าได้อย่างเหมาะสมกับประเภทของสินค้าคงคลัง โดยทำการเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า ในด้านการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าและด้านการเคลื่อนย้ายสินค้าภายในคลังสินค้าระหว่างแบบเดิมและแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอบีซี)



ภาพที่ 2 แสดงรูปแบบแผนผังการจัดเก็บสินค้าเปรียบเทียบระหว่างแบบเดิมและแบบใหม่

1. การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า

1) แบบเดิม

การจัดเก็บสินค้าแบบเดิมมีลักษณะการจัดเก็บที่ไม่มีระบบ สินค้าถูกจัดวางไว้อย่างไม่เป็นระเบียบ ไม่มีการแบ่งโซน ไม่มีการแบ่งหมวดหมู่สินค้า การจัดเก็บไร้รูปแบบ สินค้าต่างประเภทถูกวางเทกองรวมกันอย่างไร้ระเบียบ ทำให้การจัดเรียงทำได้ยาก และสิ้นเปลืองพื้นที่ สินค้าที่มาก่อนจะถูกดันเข้าไปเก็บไว้ด้านหลังของคลังสินค้า และถูกแทนที่ด้วยสินค้าที่มาใหม่ ทำให้พื้นที่ภายในคลังนั้นไม่เพียงพอต่อการจัดเก็บ ทำให้สินค้าบางรายการที่ส่งมาใหม่ ถูกวางไว้ด้านนอกคลังสินค้า เนื่องจากไม่สามารถขนเข้ามายังภายในคลังสินค้าได้

2) แบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอพีซี)

การจัดเก็บแบบระบบสินค้าคงคลังตามแบบระบบเอพีซี ที่มีการแบ่งโซนสินค้าอย่างชัดเจนการจัดเก็บสินค้ามีระบบ และการจัดวางที่เป็นระเบียบ ส่งผลให้มีพื้นที่เพิ่มมากขึ้น สินค้าที่มาใหม่สามารถนำเข้ามาจัดเก็บภายในคลังตามโซนของหมวดหมู่ของสินค้านั้นๆ ได้อย่างสะดวก โดยที่ไม่ต้องวางสินค้าไว้หน้าคลังสินค้าเพื่อรอพื้นที่ภายในว่าง และสามารถรองรับสินค้าได้มากขึ้นอีกด้วย การจัดเก็บแบบระบบเอพีซีนี้นั้นทำให้บริหารจัดการคลังสินค้าในด้านการจัดเก็บนั้นดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพ

2. การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการเคลื่อนย้ายสินค้าภายในคลังสินค้า

1) แบบเดิม

จากการจัดวางที่ไม่เป็นระเบียบทำให้ช่องทางเคลื่อนย้ายสินค้าแคบเกินไป หรือกลายเป็นพื้นที่วางสินค้าไปโดยปริยาย เนื่องจากการนำสินค้าวางบนช่องทางเดินสินค้า ทำให้เกิดขวางทางเดินสินค้าภายในคลังสินค้า เมื่อต้องการนำรถเข้าไปเคลื่อนย้ายสินค้าภายในคลังสินค้า จำเป็นที่จะต้องใช้เวลามาก เพื่อเคลื่อนย้ายสินค้าที่วางขวางทางออกไปก่อนทำให้การเคลื่อนย้ายสินค้าดำเนินอย่างไม่สะดวก และสิ้นเปลืองทางด้านเวลาในการดำเนินงาน ซึ่งถือเป็นการบริหารจัดการคลังสินค้าอย่างไม่มีประสิทธิภาพ

2) แบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอพีซี)

การแยกประเภทสินค้าออกเป็นหมวดหมู่ตามวิธีการจัดลำดับแบบเอพีซี นั้นช่วยให้การจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าได้อย่างเป็นระบบ ทำให้กระบวนการดำเนินงานภายในคลังสินค้ามีความสะดวก ใช้เวลาการดำเนินงานน้อยลง เนื่องจากกรณีศึกษามีการใช้รหัสพอลิคลิฟท์และจะใช้ในการขนส่งสินค้า ซึ่งการมีช่องทางการเคลื่อนย้ายสินค้าภายในคลังสินค้าที่สะดวกนั้น ทำให้ง่ายต่อการขนถ่ายและเคลื่อนย้ายสินค้า นอกจากนี้การจัดช่องทางการเคลื่อนย้ายสินค้าให้สามารถเชื่อมถึงกันได้ในแต่ละโซน ช่วยเพิ่มความสะดวกด้านการเคลื่อนย้ายสินค้า เมื่อเกิดกรณีที่มีการกีดขวางก็สามารถไปอีกทางได้ทันที โดยที่ไม่ต้องหยุดรอให้เป็นการสิ้นเปลืองเวลา ทำให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างรวดเร็วขึ้น ส่งผลต่อการบริหารจัดการคลังสินค้าดำเนินงานอย่างมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น

5. การอภิปรายผล

ผลการศึกษาครั้งนี้ได้ประยุกต์ใช้ระบบการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลัง เพื่อเป็นแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าให้เหมาะสมกับคลังสินค้าของ บริษัท นิคส์แลนด์ เทรตติ้ง จำกัด และได้ทำการเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าแบบเดิมกับแบบระบบเอพีซี ในด้านการจัดเก็บ และด้านการเคลื่อนย้ายสินค้า ซึ่งสามารถสรุปได้ดังนี้

1. จากวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาและวิเคราะห์สภาพปัญหาของระบบโครงสร้างการคลังสินค้าบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด มีการจัดเรียงสินค้าที่ไร้ระบบ ไม่มีความเป็นระเบียบ ไม่มีรูปแบบการจัดเรียง มีสินค้าวางกองรวมกันโดยไม่แยกประเภทและไม่มีตำแหน่งการจัดวางที่ตายตัวสินค้าชนิดใดจะวางไว้ตำแหน่งใดก็ได้ ทำให้ดำเนินงานภายในคลังสินค้าดำเนินไปได้อย่างยากลำบาก ใช้เวลานาน นอกจากนี้การใช้พื้นที่จัดเก็บอย่างไม่เหมาะสมนั้น ทำให้สิ้นเปลืองทั้งในด้านพื้นที่จัดเก็บ ส่งผลให้การจัดการคลังสินค้าดำเนินไปอย่างไม่มีประสิทธิภาพ ก่อให้เกิดต้นทุนที่สูงเปล่าในด้านเวลาและพื้นที่ เนื่องจากคลังสินค้าที่ดีควรจะต้องมีการควบคุมดูแลการจัดเก็บสินค้าคงคลังโดยพิจารณาถึงความเหมาะสมของประเภทของสินค้าคงคลัง ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดเกี่ยวกับระบบเอบีซี(ABC Analysis)

2. จากวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาหาแนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด จากการศึกษาทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี (ABC Analysis) เพื่อทำการวิเคราะห์แบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังเป็นแนวทางในการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของบริษัท นิคส์แลนด์ เทรดิง จำกัด ผลที่ได้จากการวิเคราะห์จัดกลุ่มสินค้าระบบเอบีซี (ABC Analysis) นี้สามารถทำให้เห็นว่าสินค้ารายการใดมีความสำคัญ ทำให้ทราบถึงแนวโน้มของปริมาณความต้องการสินค้า เพื่อควบคุมและ โดยผู้ศึกษาได้นำข้อมูลจากผลการวิเคราะห์มาใช้เป็นแนวทางการจัดสรรพื้นที่จัดเก็บสินค้าคงคลังโดยยึดหลัก ABC Analysis เพื่อวิเคราะห์แบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลัง

6. สรุปผลการวิจัย

การศึกษาแนวทางในการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าโดยการประยุกต์ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี (ABC Analysis) ในการบริการจัดการคลังสินค้า นั้นเป็นการศึกษาหลักการ ทฤษฎี เอกสาร งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง ศึกษาทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี ทำการศึกษาความต้องการของผู้ใช้ เพื่อให้ทราบถึงความต้องการระบบการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังในด้านการจัดการคลังสินค้า ผลการศึกษาพบว่า มีความต้องการระบบการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังในด้านการจัดการคลังสินค้า ผู้ศึกษาจึงได้นำทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบเอบีซี มาประยุกต์ใช้เพื่อทำการวิเคราะห์แบ่งหมวดหมู่

สินค้าคงคลัง เพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของบริษัท นิคส์แลนด์ เทรตติ้ง จำกัดจากผลการศึกษพบว่าสินค้าที่จัดเก็บภายในคลังสินค้า จำนวนทั้งสิ้น 4,860 รายการในการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังตามแบบเอปซี ได้ทำการศึกษาสินค้าที่มีการเคลื่อนไหวต่อเนืองมากที่สุด 10 อันดับนำมาวิเคราะห์แบ่ง กลุ่มสินค้าด้วยการจัดระบบสินค้าคงคลังแบบระบบเอปซีซึ่งสามารถสรุปได้ดังนี้ สินค้าคงคลังตามระบบเอปซี กลุ่มเอ มีจำนวน 486 รายการ คิดเป็นร้อยละ 10 ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด กลุ่มบี จำนวน 1,458 รายการ คิดเป็นร้อยละ 30 ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด และกลุ่มซี จำนวน 2,916 รายการ คิดเป็นร้อยละ 60 ของรายการสินค้าคงคลัง

การเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าแบบเดิมกับแบบใหม่ (ใช้ทฤษฎีการแบ่งหมวดสินค้าแบบระบบเอปซี)

6.1 ประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการจัดเก็บ

- แบบเดิม สินค้าคงคลังมีการจัดเก็บอย่างไร้รูปแบบ เป็นการวางสินค้าแบบกองรวมกัน ไม่มีแยกประเภทหมวดหมู่สินค้า เป็นใช้พื้นที่จัดเก็บสินค้าคงคลังอย่างทำให้พื้นที่ภายในคลังไม่เพียงพอในการจัดเก็บสินค้าที่เพิ่มมาใหม่ ทำให้สินค้าบางรายการถูกวางขวางทาง เนื่องจากการจัดวางสินค้าที่ไม่เหมาะสม ทำให้ไม่สามารถขนเข้ามายังภายในคลังสินค้าได้ ถือเป็นการจัดการคลังสินค้าที่ขาดประสิทธิภาพอย่างมาก

- แบบใหม่ มีการแยกหมวดหมู่สินค้าคงคลัง และมีการพื้นที่จัดเก็บสินค้าอย่างชัดเจน มีพื้นที่จัดเก็บที่ตายตัว ทำให้การจัดเก็บสินค้ามีระบบ ทำให้ง่ายต่อการจัดวาง สินค้าที่เข้ามาใหม่สามารถนำเข้ามาจัดเก็บภายในคลังตามโซนของหมวดหมู่ของสินค้านั้นๆ ได้อย่างสะดวก โดยที่ไม่ต้องวางสินค้าไว้หน้าคลังสินค้าเพื่อรอพื้นที่ภายในว่าง และทำให้สามารถจัดเก็บสินค้าได้มากขึ้น เกิดความคุ้มค่าในด้านการใช้พื้นที่จัดเก็บ เนื่องจากการมีพื้นที่จัดเก็บที่เหมาะสมกับสินค้าคงคลังนั้นถือเป็นการจัดการคลังสินค้าอย่างมีประสิทธิภาพ

6.2 ประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าด้านการเคลื่อนย้ายสินค้า

- แบบเดิม มีการวางสินค้าอย่างไม่เป็นระเบียบ สินค้าแต่ละประเภทถูกจัดวางรวมกันไม่มีการแยกประเภททำให้เปลืองพื้นที่ในการวาง ทำให้สินค้าที่เข้ามาใหม่ก็จะถูกวางแบบเทกอง อยู่บริเวณโซนด้านหน้าของคลัง ส่งผลให้การดำเนินงานทางด้านการหยิบจับ และเคลื่อนย้ายสินค้าเป็นไปได้ยาก ทำให้

การเคลื่อนย้ายสินค้าดำเนินไปได้ไม่สะดวก และใช้เวลาค่อนข้างมากในการเคลื่อนย้ายสินค้า ก่อให้เกิดการสิ้นเปลืองเวลาในการดำเนินงาน ส่งผลให้การบริหารจัดการคลังดำเนินไปอย่างไม่มีประสิทธิภาพ

- แบบใหม่ มีการออกแบบผังผังการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าได้อย่างชัดเจน มีความเหมาะสมและเป็นระเบียบ มีช่องทางเดินสินค้าที่เชื่อมต่อกันในแต่ละโซน ทำให้กระบวนการทำงานทางด้านการหยิบจับและการเคลื่อนย้ายสินค้ามีความสะดวก ใช้เวลาในการดำเนินงานได้น้อยลง ส่งผลให้การทำงานดำเนินไปได้อย่างเต็มประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นโดยเฉพาะอย่างยิ่งประสิทธิภาพทางด้านระยะเวลาการดำเนินงาน

7. ข้อเสนอแนะ

- 1) ควรมีการพยากรณ์สินค้าตามฤดูกาล เพื่อจะได้คำนวณจำนวนของสินค้าได้อย่างเหมาะสม
- 2) ควรศึกษาต่อในเรื่องของการจัดการคลังสินค้าด้านการจัดสรรพื้นที่
- 3) ควรศึกษาเปรียบเทียบเก็บผลที่ได้จากการจัดการคลังสินค้าทางด้านต้นทุนระหว่างแบบเดิมและแบบใหม่ (แบ่งหมวดหมู่สินค้าระบบเอปซี)

เอกสารอ้างอิง

คำนาย อภิปรัชญาสกุล. (2555). *การจัดการคลังสินค้า*. พิมพ์ครั้งที่ 4. กรุงเทพมหานคร : บริษัท โฟกัสมีเดีย แอนด์ พับลิชชิง จำกัด.

ชวการ ศรีรัตนประสิทธิ์ (2554). *การศึกษาเปรียบเทียบการจัดการคลังสินค้าโดยใช้นโยบายการจัดเก็บสินค้า นโยบายการหยิบสินค้า และนโยบายการจัดเส้นทางเดินร่วมกัน: กรณีศึกษา บริษัท สันทราย สตีล เซ็นเตอร์ จำกัด*. บธ.บ., มหาวิทยาลัยแม่ฟ้าหลวง, เชียงราย.

ฐาปนา บุญหล้า. (2557). *ศูนย์กระจายสินค้า*. กรุงเทพมหานคร : สำนักพิมพ์ ส.ส.ท.

ปิ่นณวุฒิ ปิ่นสวาสดี. (2555). *แนวทางการพัฒนาประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของ : โรงงานตุ๊กตา ในจังหวัดราชบุรี*. ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน., มหาวิทยาลัยแม่ฟ้าหลวง, เชียงราย.

พรชนน บุษบรรณ. (2552). *การประเมินประสิทธิภาพในการบริหารจัดการเวชภัณฑ์ทางการแพทย์ของ: บริษัท โรงพยาบาลเชียงใหม่ ราม จำกัด*. บธ.บ., มหาวิทยาลัยเชียงใหม่, เชียงใหม่.

สถาบันพัฒนาวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม (ISMED). (2554). รายงานการศึกษาขั้นสุดท้าย *Final Report*) การจัดทำยุทธศาสตร์และแผนปฏิบัติการส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม. สืบค้นเมื่อวันที่. 20 พฤษภาคม 2558. จาก

https://www.google.co.th/?gws_rd=cr,ssl

&ei=T_F8VvXZFleuAS_pjXwDA#

สำนักงานส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม. (2553). รายงานสถานการณ์วิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อมปี 2552และแนวโน้มปี 2553 (รายงานเบื้องต้น). สืบค้นเมื่อวันที่ 16

พฤษภาคม 2558. จาก http://122.155.9.68/bws/images/Index_MPI/mpi-1-54.pdf

สำนักงานส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม. (2554). รายงานสถานการณ์วิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อมปี 2553 และแนวโน้มปี 2554 (รายงานเบื้องต้น). สืบค้นเมื่อวันที่. 16

พฤษภาคม 2558. จาก http://122.155.9.68/bws/images/Index_MPI/mpi-8-54.pdf

อมรศิริ ดิสสร. (2550). *การบริหารสินค้าคงคลัง*. กรุงเทพมหานคร : สำนักพิมพ์ โอเดียนสโตร์.

Barry Render, Ralph M. Stair, JR. และ Michael E. Hanna. 2552. *Quantitative Analysis for Management*. สืบค้นเมื่อวันที่ 12 กรกฎาคม 2558. จาก

[http://spuccourseware.east.spu.](http://spuccourseware.east.spu.ac.th/document/amornrat_050353/ABC%20Analysis.ppt)

[ac.th/document/amornrat_050353/ABC%20Analysis.ppt](http://spuccourseware.east.spu.ac.th/document/amornrat_050353/ABC%20Analysis.ppt)