



การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าโดยใช้แนวคิด
ระบบการบริหารงานแบบโตโยต้า กรณีศึกษา ธุรกิจตกแต่งภายใน
INCREASING EFFICIENCY IN THE WAREHOUSE MANAGEMENT
BY TOYOTA MANAGEMENT SYSTEM CASE STUDY OF INTERIOR BUSINESS

ธนศพร อินทรารุณ และ วรินทร์ วงษ์มณี

นักศึกษาปริญญาโท คณะบริหารธุรกิจ สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย nottyvcn@gmail.com

คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย varin_von@utcc.ac.th

บทคัดย่อ

ในการศึกษาค้นคว้าเรื่อง “การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าโดยใช้แนวคิดระบบการบริหารงานแบบโตโยต้า” กรณีศึกษา ธุรกิจตกแต่งภายใน ผู้ศึกษาค้นคว้าได้ศึกษาทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องเพื่อทำการศึกษาดังปัญหาที่เกิดขึ้นอย่างมีหลักการ และนำทฤษฎีต่างๆ เช่น ABC Analysis ระบบการบริหารแบบ Lean และ การจัดการคลังสินค้าโดยมี วัตถุประสงค์เพื่อหาแนวทางในการแก้ปัญหาการบริหารจัดการตั้งแต่ต้นน้ำไปยังปลายน้ำของบริษัทที่ยังไม่มีประสิทธิภาพให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น ทำการศึกษากระบวนการทำงานหรือขั้นตอนในการดำเนินงานทั้งหมด จัดเก็บข้อมูลเพื่อนำมาแก้ไขจุดบกพร่องของธุรกิจ นำเทคโนโลยีมาประยุกต์ใช้เพื่อให้เกิดความสะดวกในการทำงาน และ มีการปรับปรุงการจังหวังและจัดเก็บสินค้า เพื่อให้การใช้พื้นที่ภายในคลังสินค้าเกิดประสิทธิภาพสูงสุด โดยผลการศึกษานั้นทำให้สามารถลดระยะเวลาในการทำงานได้ถึง 35.57%

คำสำคัญ: ABC Analysis, ระบบการบริหารแบบ Lean, การจัดการคลังสินค้า

ABSTRACT

Due to 'Quality Improvement in Warehouse Management using Toyota Management Theory'. As a case study for interior decoration business, a researcher has been studied about the theory and related researches in order to analyse the problem using logic and other theories such as; ABA analysis, Lean business management, and warehouse management theory.

The purpose of the research is to develop the management of company from upstream to downstream. The researcher has been monitored through all the production process and gather the information in order to specify the problem and find the solving solutions.

Due to all the studies, in order to develop the warehouse management to maximize the storage capacity to make the best use of the usable area, the researcher suggest to use all those mentioned theory with the help of technology for more accurate, smoother, and easier production process. If the solution being apply, it will reduce the production process time by 35.57%

Keywords: ABC Analysis, Lean's management system and warehousing management



บทนำ

ในปัจจุบันระบบของการบริหารจัดการและการจัดการทางโลจิสติกส์ได้เข้ามามีบทบาทค่อนข้างมากกับทุกวงการ โดยเฉพาะวงการด้านการประกอบธุรกิจประเภทต่างๆ ก็ได้นำมาประยุกต์ใช้กับธุรกิจของตนเองเพื่อให้ระบบของการทำงานเป็นไปอย่างราบรื่นคล่องตัวได้มากยิ่งขึ้น และลดเวลาการทำงานและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้สูงที่สุด โดยจากธุรกิจตกแต่งภายใน ได้นำระบบการบริหารข้อมูลมาช่วยในการทำงานเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น และในส่วนของการบริหารคลังสินค้าต้องทำการสั่งซื้อสินค้าชนิดต่างๆ เพื่อนำมาขายให้กับลูกค้า โดยการใช้งานทั้งธุรกิจยังเป็นการใช้กระดาษในการจัดเก็บข้อมูลอยู่ ซึ่งทำให้เกิดปัญหาหลากหลายอย่าง เช่น ความล่าช้าในการหาสต็อกสินค้า ความผิดพลาด การสิ้นเปลืองทรัพยากรชนิดต่างๆ ซึ่งทำให้การหาข้อมูลย้อนหลังของการสั่งซื้อหรือจำนวนสินค้าในปัจจุบันมีปัญหาได้เนื่องจากการลืมอัปเดต การปฏิบัติงานจริงทำให้ทราบถึงจำนวนสินค้าที่ขาดหายหรือจำนวนสินค้าที่ส่งมามากเกินความจำเป็นจนทำให้เกิดต้นทุนจม สิ่งตามมาจากปัญหาทั้งหมด คือการบริหารจัดการที่ผิดพลาด จากข้อมูลข้างต้นทำให้เกิดปัญหาในการทำงานดังต่อไปนี้

1. สินค้ามีจำนวนไม่ตรงกับการตรวจสอบ
2. เกิดสินค้าค้างสต็อก
3. เกิดการผิดพลาดในการสั่งซื้อสินค้า
4. ไม่ทราบยอดคงเหลือของสินค้าที่แท้จริง
5. มีพื้นที่จัดเก็บสินค้าชนิดนั้นๆ ไม่เพียงพอ
6. ความล่าช้าในการทำงาน

ซึ่งจากปัญหาดังกล่าวมาข้างต้น ส่งผลให้ประสิทธิภาพในการทำงานภายในธุรกิจต่ำลงเกิดการรอคอยจากลูกค้า เกิดการรอคอยงาน หรือการหาสินค้าไม่เจอ หรือที่เรียกว่าความสูญเสีย ซึ่งทำให้เกิดการล่าช้า ทำให้ในการทำงานแต่ละครั้งมีเวลานานขึ้นทำให้เสียโอกาสในการจำหน่ายสินค้าให้แก่ลูกค้าคนอื่นๆ

ดังนั้นการนำแนวคิดระบบการบริหารแบบโตโยต้า นำมาใช้ในการทำงานเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพและลดความสูญเสียในการทำงาน ส่งผลให้ทำงานได้รวดเร็วมากยิ่งขึ้น และต้องมีการจัดเก็บข้อมูลที่มีประสิทธิภาพจะทำให้ควบคุมสินค้าและลดต้นทุนในด้านต่างๆ ได้ดียิ่งขึ้น

ในฐานะผู้ศึกษาได้เล็งเห็นถึงความสำคัญและต้องการปรับปรุงเพื่อจะพัฒนาการบริหารและการจัดการสินค้าและปรับปรุงการทำงานให้มีประสิทธิภาพสูงสุด เพื่อเป็นผลประโยชน์กับธุรกิจ

วัตถุประสงค์การศึกษา

1. เพื่อหาแนวทางในการลดเวลาในกระบวนการทำงาน
2. เพื่อสร้างประสิทธิภาพในกระบวนการทำงาน
3. เพื่อลดการสั่งซื้อสินค้าเกินความจำเป็นเนื่องจากการปัญหาในการจัดเก็บ



การดำเนินการศึกษา

การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเองฉบับนี้ เป็นการศึกษาค้นคว้าเรื่อง “การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าโดยใช้แนวคิดระบบการบริหารงานแบบโตโยต้า กรณีศึกษา ธุรกิจตกแต่งภายใน” ซึ่งมีระเบียบวิธีการศึกษาดังนี้

1. ศึกษาสาเหตุและรวบรวมปัญหาที่เกิดขึ้นภายในคลังสินค้าของธุรกิจ
2. รวบรวมข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการทำงาน และพื้นที่ในคลังสินค้าทั้งหมด
3. ศึกษาทฤษฎีและแนวทางที่ใช้ในการบริหารจัดการกระบวนการภายในคลังสินค้า เพื่อให้ปรับปรุงระบบการทำงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด
4. ออกแบบแผนผังหรือจัดวางสินค้าในคลังสินค้าใหม่ เพื่อง่ายต่อการจัดเก็บสินค้า
5. กำหนดทิศทางหรือแนวทางในการแก้ปัญหาและปรับปรุงกระบวนการทำงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด
6. สรุปผลการศึกษา

ขั้นตอนในการศึกษาและเครื่องมือ

ขั้นตอนในการศึกษา

1. ศึกษาความเป็นมาของปัญหาที่ทำให้ขั้นตอนการทำงานในคลังสินค้าที่ส่งผลให้เกิดปัญหา
2. เก็บรวบรวมข้อมูลที่ทั้งหมด เช่น การจัดเก็บสินค้า จำนวนสินค้า ชนิดสินค้า เป็นต้น
3. เก็บข้อมูลพื้นที่ภายในคลังสินค้า เพื่อใช้ในการวางแผนในการจัดสินค้าใหม่ และจัดลำดับขอยอดขายสินค้า ย้อนหลัง เพื่อใช้ในการวิเคราะห์ในการแบ่งเป็น ABC Analysis
4. ทำการวิเคราะห์ข้อมูลทั้งหมด และเปรียบเทียบระหว่าง ก่อน และ หลัง การดำเนินการปรับปรุง
5. สรุปผลการศึกษาและข้อเสนอแนะ

เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

ศึกษางานวิจัยและเอกสารที่เกี่ยวข้องกับขั้นตอนในการบริหารจัดการกระบวนการทำงานในคลังสินค้า โดยใช้แนวคิด ABC Analysis และนำหลักการ 7 Wastes มาประยุกต์ใช้เพื่อนำมาใช้เป็นเครื่องมือในการศึกษา ดังต่อไปนี้

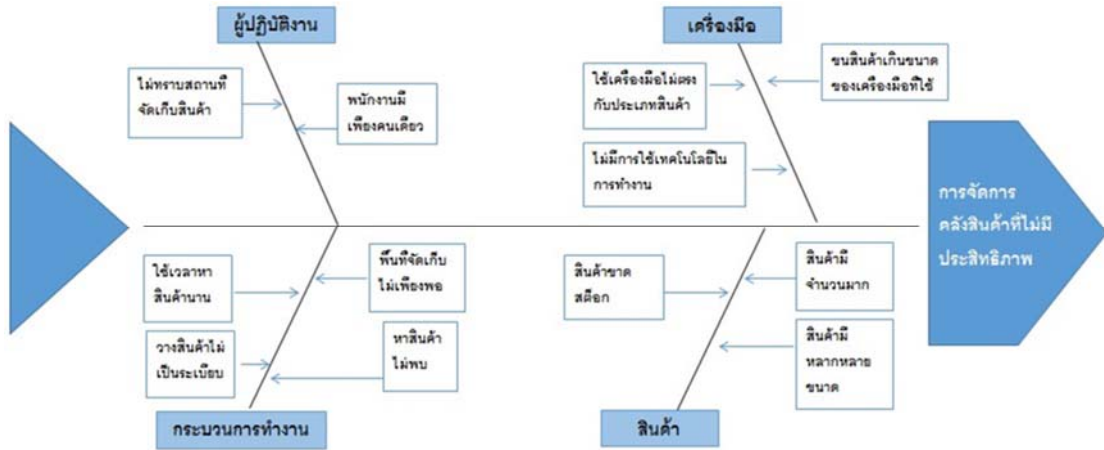
1. เอกสารงานวิจัยที่เกี่ยวข้องในการศึกษาและการค้นคว้าหาข้อมูล
2. บันทึกรวบรวมข้อมูล สังเกตพฤติกรรมในการทำงานของพนักงาน
3. วิเคราะห์ขั้นตอนในการทำงาน

ผลการวิจัย

ในการศึกษาค้นคว้าเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าโดยใช้แนวคิดการบริหารงานแบบโตโยต้า กรณีศึกษา ธุรกิจตกแต่งภายใน เพื่อปรับปรุงกระบวนการทำงานภายในคลังสินค้า ลดระยะเวลาในการรอคอย ลดระยะเวลาในการทำงาน การเก็บข้อมูลเพื่อจำแนกกลุ่มสินค้า และมีการจัดพื้นที่ที่จะเก็บสินค้าและปรับกระบวนการขั้นตอนในการดำเนินงานใหม่ ผู้ศึกษาได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูล พร้อมทั้งหาแนวทางในการแก้ไขปัญหาและปรับปรุงการทำงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด



ปัญหาที่เกิดขึ้น



แนวทางในการแก้ปัญหา มี 4 แนวทาง

1. การจัดเก็บข้อมูลสินค้าเพื่อจำแนกกลุ่มสินค้า
2. กำหนดกลุ่มสินค้า
3. จัดพื้นที่จัดเก็บสินค้าใหม่
4. ปรับกระบวนการขั้นตอนในการทำงานใหม่

1. การจัดเก็บข้อมูลเพื่อจำแนกกลุ่มสินค้า

ผู้ศึกษาได้ทำการจัดเก็บข้อมูลของสต็อกสินค้าเฉพาะสี เนื่องจากสินค้าภายในร้านมีจำนวนหลายพันรายการ และเนื่องจากทางธุรกิจไม่มีการเก็บบันทึกข้อมูลของสินค้าทั้งหมด จึงทำการจัดเก็บข้อมูลของประเภทสินค้าที่มีมูลค่าสูงสุดเป็นอันดับแรก ซึ่ง “สีทาบาน” เป็นประเภทสินค้าที่มีมูลค่าสูงสุดโดยเปลี่ยนการจัดเก็บข้อมูลจากสมุดจดบันทึกข้อมูลสินค้าเป็นการใช้เทคโนโลยีเข้ามาช่วยในการจัดเก็บ ข้อมูลเพื่อให้ง่ายต่อการใช้งานและจัดเก็บข้อมูล โดยเทคโนโลยีที่นำมาใช้คือ โปรแกรม Microsoft Excel

ตัวอย่าง การบันทึกสินค้าในรูปแบบ Microsoft Excel

Classic Shield					
เบอร์	ชนิด	จำนวน		ราคา	
		กึ่ง	กล.	กึ่ง	กล.
U100	กึ่งเงา	14	9	B 2,700.00	B 620.00
U101	กึ่งเงา	10	9	B 2,700.00	B 620.00
U102	กึ่งเงา	15	10	B 2,700.00	B 620.00
U103	กึ่งเงา	13	7	B 2,700.00	B 620.00
U201	กึ่งเงา	12	8	B 2,700.00	B 620.00
U202	กึ่งเงา	7	11	B 2,700.00	B 620.00
U203	กึ่งเงา	5	12	B 2,700.00	B 620.00
U204	กึ่งเงา	8	6	B 2,700.00	B 620.00
U205	กึ่งเงา	6	5	B 2,700.00	B 620.00
U209	กึ่งเงา	5	3	B 2,700.00	B 620.00
U301	กึ่งเงา	7	6	B 2,700.00	B 620.00
U302	กึ่งเงา	13	8	B 2,700.00	B 620.00
U303	กึ่งเงา	15	16	B 2,700.00	B 620.00
U304	กึ่งเงา	10	20	B 2,700.00	B 620.00
U305	กึ่งเงา	9	5	B 2,700.00	B 620.00
U306	กึ่งเงา	5	2	B 2,700.00	B 620.00

Classic Shield					
เบอร์	ชนิด	จำนวน		ราคา	
		กึ่ง	กล.	กึ่ง	กล.
U307	กึ่งเงา	6	6	B 2,700.00	B 620.00
U308	กึ่งเงา	8	8	B 2,700.00	B 620.00
U309	กึ่งเงา	7	15	B 2,700.00	B 620.00
U401	กึ่งเงา	6	12	B 2,700.00	B 620.00
U402	กึ่งเงา	9	10	B 2,700.00	B 620.00
U404	กึ่งเงา	8	11	B 2,700.00	B 620.00
U501	กึ่งเงา	14	7	B 2,700.00	B 620.00
U502	กึ่งเงา	2	8	B 2,700.00	B 620.00
U503	กึ่งเงา	6	8	B 2,700.00	B 620.00
U504	กึ่งเงา	5	9	B 2,700.00	B 620.00
U505	กึ่งเงา	1	6	B 2,700.00	B 620.00
U506	กึ่งเงา	3	4	B 2,700.00	B 620.00
U601	กึ่งเงา	5	5	B 2,700.00	B 620.00
U602	กึ่งเงา	5	6	B 2,700.00	B 620.00
U607	กึ่งเงา	6	3	B 2,700.00	B 620.00
U608	กึ่งเงา	8	8	B 2,700.00	B 620.00



2. การกำหนดกลุ่มโดยใช้ทฤษฎี ABC Analysis

ในการกำหนดกลุ่มชนิดสินค้าโดยใช้ทฤษฎี ABC Analysis นี้ เป็นการกำหนดกลุ่มสินค้าสามารถกำหนดได้โดยใช้เปอร์เซ็นต์ของยอดขายของสินค้าประเภทสี เป็นเกณฑ์ในการแบ่งกลุ่มทำให้สามารถแบ่งกลุ่มหรือแยกกลุ่มตามยอดขายได้เป็น สินค้ากลุ่ม A, สินค้ากลุ่ม B และ สินค้ากลุ่ม C จำนวน 3 ชนิด ตามลำดับ

ผลิตภัณฑ์ (สี)	จำนวน	ราคา (บาท)	รายได้ (บาท)	%	กลุ่ม
TOA Classic Shield	480 ถัง	2,700	1,296,000	31.72%	A
TOA Glipton	960 แกลลอน	620	595,200	14.57%	A
รองพื้นปูนใหม่ TOA	192 ถัง	2,270	435,840	10.67%	B
TOA Super Matex	300 ถัง	1,380	414,000	10.13%	B
TOA Mandarin Duck	1,080 แกลลอน	345	372,600	9.12%	B
รองพื้นปูนเก่า TOA	156 ถัง	2,270	354,120	8.67%	B
TOA Woodstain	240 แกลลอน	900	216,000	5.29%	C
TOA 4 Season	180 ถัง	1,200	216,000	5.29%	C
รองพื้นปูน ใหม่ Supermatex	120 ถัง	1,550	186,000	4.55%	C
รวม	1428 ถัง / 2,280 แกลลอน	-	4,085,760	100.00%	

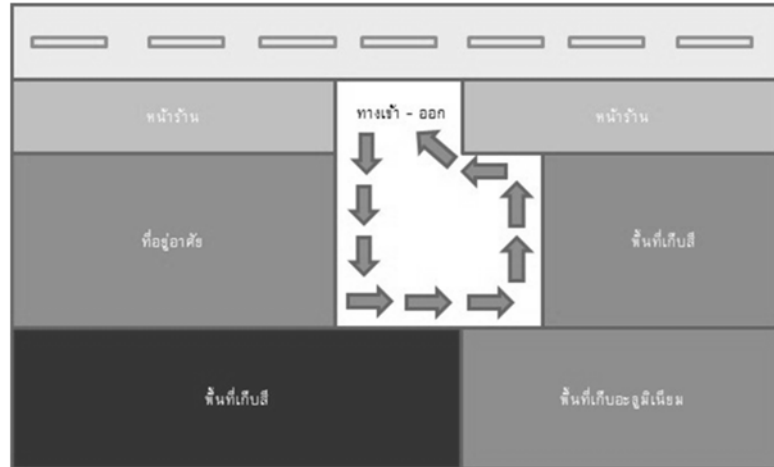
จากตารางจะแสดงให้เห็นว่าจะสามารถแบ่งสินค้ากลุ่ม A ได้จำนวน 2 ชนิด กลุ่ม B ได้จำนวน 4 ชนิด และ กลุ่ม C ได้จำนวน 3 ชนิดตามลำดับ โดยกลุ่มที่มีมูลค่ามากที่สุดคือ กลุ่ม A ซึ่งมียอดขาย 31.72 % และ 14.57 % กลุ่ม B ซึ่งมียอดขาย 10.67 % 10.13% 9.12% และ 8.67% และ กลุ่ม C มียอดขาย 5.29%, 5.29% และ 4.55% ของยอดขายทั้งหมดคือ 7,085,760 บาท

3. การจัดพื้นที่คลังสินค้าและการจัดวางสินค้าใหม่

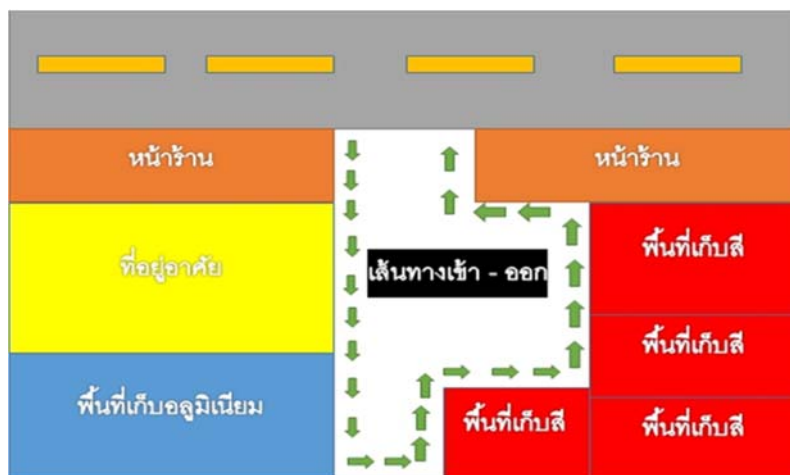
ในการจัดพื้นที่คลังสินค้าใหม่เนื่องจากปัญหาเดิมในคลังสินค้า คือ สินค้าชนิดเดียวกันมีการวางสินค้าในคนละจุดทำให้เกิดปัญหาการหยิบสินค้าที่ล่าช้าและสินค้าวางไม่เป็นระเบียบกระจัดกระจายวางรวมกับสินค้าอื่นๆ โดยในการจัดพื้นที่จัดเก็บสินค้านั้นจะใช้การแก้ปัญหาโดยการจัดแบ่งแผนผังภายในคลังสินค้าใหม่ ซึ่งจะจัดให้อยู่ตามประเภทของสินค้านั้นๆ เพื่อให้สินค้าภายในคลังสินค้าทั้งหมดมีความเป็นระเบียบ และ อยู่ในบริเวณเดียวกันเพื่อให้ง่ายต่อการทำงาน



แผนผังคลังสินค้าแบบเก่า



แผนผังคลังสินค้าแบบใหม่



4. การปรับขั้นตอนการทำงานใหม่

ปัญหาในการทำงานแบบเดิม คือ ปัญหาการทำงานที่ล่าช้าเนื่องจากมีขั้นตอนที่มากเกินไปจนเกิดความจำเป็นจึงทำให้เกิดการหยิบของซ้ำ เนื่องจาก การทำงานในขั้นตอนแรกจะต้องรับ P/O จากลูกค้าแล้วจึงเช็คสต็อกสินค้า แล้วจึงไปหยิบสินค้าภายในคลังสินค้า โดยสินค้าใน ใบ P/O จำนวน 1 ใบ นั้นอาจจะมีสินค้าหลากหลายชนิดจึงจำเป็นต้องนำสินค้าที่หยิบทั้งหมด นำมากรอรวมกันก่อนที่จะส่งมอบให้กับลูกค้า



ตาราง แสดงขั้นตอนการทำงานทั้งหมด

ขั้นตอนการทำงาน	เวลาจับได้โดยเฉลี่ย (นาที)
1. รับใบ P/O จากลูกค้า	3.25
2. เช็คลิสสินค้าภายในคลังสินค้า	4.53
3. ทำการหยิบสินค้า	3.47
4. รวมสินค้าทั้งหมด	2.28
5. ตรวจสอบสินค้าก่อนส่งมอบ	1.54
6. นำสินค้าส่งมอบให้กับลูกค้า	3.42
รวม	18.49

ตาราง แสดงการเปรียบเทียบระยะเวลาที่ใช้ในการรับใบ P/O ของลูกค้า จน ถึงการส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้าจริงของ
แต่ละกิจกรรมกับระยะเวลาทำงานในปัจจุบัน

กิจกรรมที่	เวลาที่จับได้เฉลี่ย (นาที)		เวลาที่สูญเสีย (นาที)
	เวลาการทำงานจริงของแต่ละกิจกรรม	เวลาทำงานในปัจจุบัน	
1 – 2	4.12	5.45	-1.33
2 – 3	6.50	10.44	-3.94
3 – 4	5.08	7.37	-2.29
4 – 5	3.35	4.28	-0.93
5 – 6	4.27	4.47	-0.20
รวม	24.32	32.01	-8.69

จากตารางข้างต้นจะเห็นได้ว่าเวลาทำงานในปัจจุบันจะมีเวลาค่อนข้างมากกว่าเวลาที่งานจริงพอสมควร
เนื่องจาก การเสียเวลาในการหาสินค้าจากภายในคลังสินค้านานเนื่องจากต้องหาสินค้าภายในคลังสินค้า



ในการปรับปรุงขั้นตอนการทำงานใหม่นั้นจะปรับเปลี่ยนเพื่อให้การทำงานมีระยะเวลาสั้นลงเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงที่สุดในการทำงาน โดยการนำเทคโนโลยีเข้ามาช่วยในการจัดเก็บสต็อกสินค้าเพื่อลดระยะเวลาในการเดินทางภายในคลังสินค้าและการจัดพื้นที่หน้าร้านสำหรับรวมสินค้าจากการหยิบสินค้าจากใบ P/O โดยการปรับปรุงขั้นตอนในการทำงานใหม่นั้นจะทำโดยการ รับใบ P/O จากลูกค้าแล้วจึงนำรายชื่อสินค้า ไปตรวจเช็คกับสต็อกสินค้าภายในคอมพิวเตอร์แล้วจึงไปหยิบสินค้าเพื่อนำสินค้าจากใบ P/O ทั้งหมดมารวมเพื่อตรวจเช็คก่อนจะส่งมอบให้กับลูกค้า

ตาราง แสดงการเปรียบเทียบเวลาก่อนและหลังการปรับปรุงขั้นตอนในการทำงาน

ก่อนการปรับปรุง		หลังการปรับปรุง		เวลาที่ลดได้ (นาที)
กิจกรรม	เวลาที่จับได้ เฉลี่ย (นาที)	กิจกรรม	เวลาที่จับได้ เฉลี่ย (นาที)	
1. รับใบ P/O จาก ลูกค้า	5.45	1. รับใบ P/O จากลูกค้า	5.45	0
2. เช็คสินค้าภายใน คลังสินค้า	10.44	2. เช็คสต็อกจากคอมพิวเตอร์	3.32	7.12
3. ทำการหยิบสินค้า	7.37	3. ทำการหยิบสินค้าและกองรวม ไว้สถานที่จัดไว้	6.17	5.48
4. รวมสินค้าทั้งหมด	4.28			
5. ตรวจสอบสินค้า ก่อนส่งมอบ	4.47	4. ตรวจสอบสินค้าก่อนส่งมอบ	4.47	0
6. นำสินค้าส่งมอบ ให้กับลูกค้า	3.42	5. นำสินค้าส่งมอบให้กับลูกค้า	3.42	0
รวม	35.42	รวม	22.83	12.60

จากตารางข้างต้นจะทำให้ทราบถึงผลการดำเนินการจากการปรับปรุงขั้นตอนการทำงานโดยการลดกิจกรรมบางส่วนและเปลี่ยนกิจกรรมจะทำให้ลดเวลาในการดำเนินการทั้งหมด จาก 35.42 นาที เหลือเพียง 22.83 นาที

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาครั้งนี้ทำให้ผู้ศึกษาทราบถึงปัญหาของธุรกิจ คือ ปัญหาด้านขั้นตอนการทำงานและการจัดการคลังสินค้า โดยก่อนจะทำการปรับปรุงและแก้ไขปัญหา ทางธุรกิจจัดตั้งภายในยังเป็นการใช้กระดาษในการจัดเก็บข้อมูลทั้งหมด ซึ่งทำให้เกิดปัญหาหลากหลายอย่าง เช่น ความล่าช้าในการหาสต็อกสินค้า ความผิดพลาด การเปลี่ยนแปลงทรัพยากรชนิดต่างๆ ซึ่งทำให้การหาข้อมูลย้อนหลังของการสั่งซื้อหรือจำนวนสินค้าในปัจจุบันมีปัญหาได้ เนื่องจากการลืมอัปเดต การปฏิบัติงานจริงทำให้ทราบถึงจำนวนสินค้าที่ขาดหาย หรือ จำนวนสินค้าที่สั่งมามากเกินความจำเป็นจนทำให้เกิดต้นทุนจม หลังจากการได้ศึกษาและวิเคราะห์ปัญหาจากขั้นตอนการทำงานและปัญหาในด้าน



ของการเก็บข้อมูลภายในคลังสินค้า ทำให้สามารถลดขั้นตอนการทำงานที่ไม่จำเป็นเพื่อลดระยะเวลาในการทำงาน มีการจัดเก็บสินค้าที่มีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้นส่งผลให้สามารถลดต้นทุนจมนที่เกิดจากการจัดเก็บสินค้า

ซึ่งผลหลังจากการดำเนินการปรับปรุงนั้น ตรงกับงานวิจัยของ วิไลลักษณ์ สงทอง (2559) ในส่วนของการปรับลดขั้นตอนที่ไม่จำเป็นภายในคลังสินค้าเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของการทำงานให้เปิดประสิทธิภาพสูงสุด และ การจัดการบริหารคลังสินค้าเพื่อลดสินค้าคงคลัง ต้นทุนจมน และการคาดการณ์เพื่อสั่งซื้อสินค้า ซึ่งตรงกับงานวิจัยของ สุจินดา เจริญสวัสดิ์ (2559)

เอกสารอ้างอิง

Kato, Isao; Smalley, Art(2011). Toyota Kaizen Methods: Six Steps to Improvement. New York: CRC Press, cop. 2011.

Kaplan, R. and Anderson, S. (2007). Time-driven Activity-based Costing, a Simpler and more Powerful Path to Higher Profits. Harvard Business School Press: Boston, MA.

Water, D. (2007). Inventory Control. John Wiley and Sons Inc: England.