



ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
damaged goods management system

ชนิดาภา อ่อนเกตุ
ศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง

โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

พุทธศักราช 2563

สาขางานการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และ

ซัพพลายเชน

วิทยาลัยเทคนิคสัตหีบ

ปีการศึกษา 2564



ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
damaged goods management system

ชนิดาภา อ่อนเกตุ

ศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง

โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

พุทธศักราช 2563

สาขาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และ

ซัพพลายเชน

วิทยาลัยเทคนิคสัททีบ

ปีการศึกษา 2564



ใบรับรองโครงการ

สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน วิทยาลัยเทคนิคสัทธิบ

ชื่อโครงการ ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

โดย นางสาวชนิตาภา อ่อนเกตุ
นางสาวศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง

ได้รับอนุมัติให้นับเป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)
พุทธศักราช 2563 สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน วิทยาลัยเทคนิคสัทธิบ

_____ หัวหน้าสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ ฯ
(นางสาวละมุล นากร)

วันที่ เดือน พ.ศ.

คณะกรรมการสอบโครงการ

_____ ประธานกรรมการ
(นางสาวละมุล นากร)

_____ กรรมการ
(นางสาวสุภาวดี กัญญาภู)

_____ กรรมการ
(นางสาวนฤมล ปัญญาสิทธิ์)

โครงการงาน	ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
ชื่อนักศึกษา	นางสาวชนิดาภา อ่อนเกตุ นางสาวศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง
สาขาวิชา	สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
สาขางาน	สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
อาจารย์ที่ปรึกษา	นางสาวสุภาวดี กัญญาภู
จำนวนหน้า	30 หน้า
ปีการศึกษา	2564

บทคัดย่อ

การจัดทำโครงการงาน ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย ในบริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน จัดทำขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์ เพื่อศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย และเพื่อศึกษาผลกระทบของสินค้าที่มีการเสียหายต่อบริษัท จากการศึกษาในปัจจุบันการขายสินค้า มักพบปัญหาจากการขายสินค้าคือสินค้าชำรุดบ่อยครั้ง การจัดทำโครงการครั้งนี้ ทำให้ทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้น รวมถึงการวางแผนการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นและสามารถทำให้บริษัทรับมือกับสิ่งต่าง ๆ ที่อาจจะเกิดขึ้นได้อีกในครั้งถัดไป

ผู้จัดทำได้เห็นถึงความสำคัญของปัญหาสินค้าที่ชำรุดเสียหาย ทำให้เกิดความคิดริเริ่มที่อยากจะแก้ปัญหาที่เกิดขึ้น โดยทำการทำแบบสำรวจให้พนักงานในคลังสินค้าตอบแบบสอบถามและนำผลการตอบแบบสอบถามมาประเมิน เพื่อป้องกันความผิดพลาดในการทำงานในครั้งถัดไป

จากผลการวิเคราะห์เรื่อง ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน ระยะเวลา 9 เดือน ตั้งแต่เดือนมิถุนายน ถึง เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 เมื่อศึกษาอย่างละเอียด พบว่าส่วนมากการที่สินค้าชำรุดเสียหายมาจากการทำงานของพนักงานในคลังสินค้า โดยทราบได้จากการตอบแบบสอบถามของพนักงานในคลังเอง

กิตติกรรมประกาศ

โครงการฉบับนี้เสร็จสมบูรณ์ได้ด้วยความร่วมมือจากสมาชิกทุกคนภายในกลุ่ม ความช่วยเหลือจากหัวหน้าแผนกคลังสินค้า บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาป๋อวิน ที่ได้ให้ข้อมูลในการศึกษาโครงการครั้งนี้ และความกรุณา ในการสนับสนุนช่วยเหลือจากท่านอาจารย์ ซึ่งให้คำแนะนำปรึกษา ขอขอบคุณผู้ที่ให้การสนับสนุนในการจัดทำโครงการฉบับนี้ ตลอดจนปรับปรุงแก้ไขข้อบกพร่อง ต่าง ๆ ด้วยความเอาใจใส่อย่างยิ่ง เพื่อให้โครงการฉบับนี้สามารถเป็นแนวทางในการศึกษาค้นคว้ากับนักศึกษารุ่นต่อไป

ขอขอบพระคุณอาจารย์สุภาวดี กัญญาภู อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการและต้องขอขอบพระคุณ อาจารย์ละมุล นากร ที่ได้ให้คำแนะนำและข้อคิดเห็นต่าง ๆ ในการจัดทำโครงการนี้มาโดยตลอด จนโครงการฉบับนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

คณะผู้จัดทำหวังเป็นอย่างยิ่งว่า โครงการฉบับนี้จะเป็นประโยชน์แก่ผู้ที่สนใจในเรื่องของระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย เพื่อนำไปประกอบการศึกษาต่อไป หากมีข้อผิดพลาดประการใด ขออภัยมา ณ ที่นี้

ชนิดาภา อ่อนเกตุ
ศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
บทคัดย่อ	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
สารบัญ	ค
สารบัญภาพ	จ
สารบัญตาราง	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญ	1
1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ	1
1.3 ขอบเขตของโครงการ	2
1.4 นิยามคำศัพท์เฉพาะ	2
1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	4
บทที่ 2 เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	6
2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวกับการคิดวิเคราะห์	7
2.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	10
2.3 กรอบแนวคิดงานวิจัย	13
บทที่ 3 วิธีการดำเนินงาน	14
3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	14
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ	14
3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล	15
3.4 ขั้นตอนการดำเนินงาน	15
บทที่ 4 ผลการดำเนินงาน	16
4.1 การรวบรวมข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์	16
4.2 ผลการวิเคราะห์ปัญหาและการแก้ไขปัญหา	17
4.3 ผลการเปรียบเทียบก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง	19
บทที่ 5 สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ	20
5.1 สรุปผลการศึกษา	20

สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
5.2 อภิปรายผล	20
5.3 ข้อเสนอแนะ	21
บรรณานุกรม	22
ภาคผนวก	23
ภาคผนวก ก สินค้าที่มีการชำรุดเสียหาย	23
ภาคผนวก ข สินค้าที่ได้รับการแก้ไขปัญหาแล้ว	26
ประวัติผู้ทำโครงการ	29

ห้ามคัดลอก

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
ภาพที่ 4-1 พนักงานในคลังสินค้าตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาที่สินค้าได้รับความเสียหาย	16
ภาพที่ 4-2 การประชุมเน้นย้ำพนักงานเรื่องการระมัดระวังสินค้าทุกวันก่อนทำงาน	18
ภาพที่ 4-3 แผ่นโซลาเซลล์ที่เกิดการชำรุดเสียหายจากการโยน	19
ภาพที่ 4-4 แผ่นโซลาเซลล์สภาพสมบูรณ์จากการทำงานอย่างระมัดระวังของพนักงานในคลังสินค้า	19
ภาพที่ ก-1 ถุงปูนที่เกิดการชำรุดเสียหาย	24
ภาพที่ ก-2 งานที่เกิดการชำรุดเสียหาย	24
ภาพที่ ก-3 แผ่นโซลาเซลล์ที่เกิดการชำรุดเสียหาย	25
ภาพที่ ข-1 ถุงปูนที่ได้รับการแก้ไขปัญหาด้วยการทำงานที่ดีขึ้นของพนักงาน	27
ภาพที่ ข-2 งานสภาพสมบูรณ์จากการขนส่งที่ได้มาตรฐาน	27
ภาพที่ ข-3 แผ่นโซลาเซลล์สภาพสมบูรณ์จากการทำงานอย่างระมัดระวัง	28

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
ตารางที่ 4-1 ความถี่และร้อยละความเห็นของปัญหาที่พบของผู้ตอบแบบสอบถาม	17

ห้ามคัดลอก

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญ

บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) ก่อตั้งขึ้นโดย นายอดิศักดิ์ ตั้งมิตรประชา และ นางนัตยา ตั้งมิตรประชา ในปี 2526 ภายใต้ชื่อห้างหุ้นส่วนจำกัด ศ. อุบลวัสดุ เพื่อจำหน่ายสินค้าจำพวกเหล็ก วัสดุมุงหลังคา ไม้อัด และสินค้าวัสดุก่อสร้าง จากแนวทางการดำเนินธุรกิจด้วยการขายสินค้าคุณภาพดี ราคาถูก และหลากหลาย

จากการที่บริษัทขายสินค้าให้กับลูกค้าทำให้พบว่าสินค้ามีการชำรุดหรือแตกหัก จะต้องรีบทำการเปลี่ยนสินค้าใหม่ให้กับลูกค้าทันที เพื่อให้ลูกค้าเกิดความพึงพอใจและไม่เสียเวลา ทางบริษัทจะต้องนำสินค้าที่ได้รับความเสียหายนั้นไปดำเนินการต่อและคิดว่าควรจัดการสินค้าอย่างไรจึงจะถูกตามกฎหมายของบริษัท ถ้าทำการจัดการแล้วควรต้องทำอะไรให้เกิดประโยชน์สูงสุดเนื่องจากสินค้าชำรุดไม่สามารถนำกลับมาจำหน่ายต่อได้ แต่ยังสามารถนำไปทำประโยชน์หรือทำให้สินค้านั้นมีมูลค่าไม่ทำให้สินค้านั้นสูญเปล่า

ดังนั้น ทางคณะผู้จัดทำจึงทำการศึกษาค้นคว้าข้อมูลเกี่ยวกับเรื่องการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายของ บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) ซึ่งจะบอกรายละเอียดของระบบการทำงาน เพื่อให้ผู้ศึกษาหรือผู้ที่สนใจในเรื่องการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายได้นำไปเป็นแนวทางในการพัฒนาธุรกิจและระบบในการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

- 1.2.1 เพื่อศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
- 1.2.2 เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
- 1.2.3 เพื่อศึกษาผลกระทบของสินค้าที่มีการเสียหายต่อบริษัท

1.3 ขอบเขตของโครงการ

1.3.1 ขอบเขตด้านเนื้อหา

1.3.1.1 ทำการศึกษาค้นคว้าข้อมูลการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายจากประสบการณ์ตรงของผู้จัดการ หรือบุคคลที่มีส่วนเกี่ยวข้องในหน่วยงาน

1.3.2 ขอบเขตด้านเวลา

1.3.2.1 ระยะเวลาในการทำโครงการ เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2564 ถึง เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

1.3.3 ขอบเขตด้านสถานที่

1.3.3.1 บริษัท ดุโสม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน

1.4 นิยามคำศัพท์เฉพาะ

1.4.1 การจัดการโลจิสติกส์ หมายถึง การบริหารจัดการกระบวนการเคลื่อนย้ายของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์จากสถานประกอบการไปยังลูกค้าให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด

1.4.2 สินค้าที่ได้รับความเสียหาย หมายถึง สินค้าที่มีการชำรุด มีการแตกหักหรือสภาพไม่สมบูรณ์

1.4.3 คลังสินค้า หมายถึง เป็นสถานที่สำหรับจัดเก็บสินค้า อาจจะหมายถึงไปยังแหล่งพัก สินค้าเพื่อรอการกระจายด้วย โดยคลังสินค้านี้อาจจะมีชื่อเรียกได้หลายแบบ เช่น ศูนย์กระจายสินค้า, ศูนย์กลางเพื่อจัดจำหน่าย หรือโกดังเก็บสินค้า

1.4.4 ผู้ประกอบการ หมายถึง ผู้ที่ศึกษาการสร้างธุรกิจ รวมถึงกระบวนการทำธุรกิจใหม่ๆ นอกจากนี้ยังหมายความรวมถึงผู้ที่ผลิตสินค้าหรือบริการให้แก่ผู้ซื้อ โดยสร้างร้านหรือองค์กรเพื่อการขายสินค้าและบริการเหล่านั้น

1.4.5 ประสิทธิภาพ หมายถึง กระบวนการ วิธีการ หรือการกระทำใด ๆ ที่นำไปสู่ผลสำเร็จ

1.4.6 องค์กร หมายถึง กลุ่มคนที่รวมตัวกันเพื่อดำเนินการในกิจกรรมอย่างใดอย่างหนึ่งให้สำเร็จตามวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ ในการรวมตัวจะต้องมีการจัดระเบียบการติดต่อ การแบ่งงานกันทำและต้องมีการประสานประโยชน์ของแต่ละบุคคลด้วย

1.4.7 Visual control หมายถึง การควบคุมด้วยการมองเห็น เป็นระบบการควบคุมการทำงานให้พนักงานทุกคนสามารถ เข้าใจขั้นตอนการทำงาน เป้าหมาย ผลลัพธ์การทำงานได้ง่ายและชัดเจน รวมถึงเห็นการผิดปกติต่าง ๆ และแก้ไขได้อย่างรวดเร็ว

1.4.8 Order Point หมายถึง ระดับที่จะสั่งซื้อหรือจุดสั่งซื้อ เป็นระดับของสินค้าคงเหลือ

1.4.9 Economic Order Quantity (EOQ) หมายถึง ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด โดยการสั่งซื้อสินค้าในแต่ละครั้งจะสั่งในปริมาณหรือจำนวนที่ทำให้ค่าใช้จ่ายรวมต่ำที่สุด

1.4.10 Ordering costs หมายถึง ค่าใช้จ่ายที่ต้องจ่าย เพื่อให้ได้มาซึ่งสินค้าคงคลังที่ต้องการ ซึ่งจะแปรตามจำนวนครั้งของการสั่งซื้อแต่ไม่แปรตามปริมาณสินค้าคงคลัง เพราะสั่งซื้อของมากเท่าใดก็ตามในแต่ละครั้ง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อก็ยังคงที่ แต่ถ้ายิ่งสั่งซื้อบ่อยครั้งค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อก็จะยิ่งสูงขึ้น

1.4.11 Carrying costs หมายถึง ค่าใช้จ่ายที่เกิดจากการมีสินค้าคงคลัง และการรักษาสภาพให้สินค้า คงคลังนั้นอยู่ในรูปที่ใช้งานได้ ซึ่งจะแปรตามปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้ และระยะเวลาที่เก็บสินค้าคงคลังนั้นไว้ ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา ได้แก่ ต้นทุนเงินทุนที่จมอยู่กับสินค้าคงคลัง นั่นก็คือค่าดอกเบี้ยจ่าย

1.4.12 ABC Classification หมายถึง ระบบการจัดการและควบคุมสินค้าคงคลังที่แบ่งประเภทความสำคัญของสินค้าคงคลังตามมูลค่าของสินค้าคงคลังที่หมุนเวียนในรอบปี โดยแบ่งสินค้าคงคลังออกเป็น 3 ประเภท คือ ประเภท A หมายถึง สินค้าคงคลังที่มีมูลค่าหมุนเวียนในรอบปีสูงสุด ประเภท B หมายถึง สินค้าคงคลังที่มีมูลค่าหมุนเวียนปานกลาง และประเภท C หมายถึง สินค้าคงคลังที่มีมูลค่าหมุนเวียนในรอบปีต่ำสุด

1.4.13 Unit cost หมายถึง ต้นทุนต่อหน่วย

1.4.14 Electronic Data Interchange (EDI) หมายถึง การแลกเปลี่ยนเอกสารทางธุรกิจระหว่างบริษัทคู่ค้าในรูปแบบมาตรฐานสากล จากเครื่องคอมพิวเตอร์เครื่องหนึ่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่ง

1.4.15 Barcoding หมายถึง รหัสแท่ง ประกอบด้วยเส้นมืด (มักจะเป็นสีดำ) และเส้นสว่าง (มักเป็นสีขาว) วางเรียงกันเป็นแนวตั้ง เป็นรหัสแทนตัวเลขและตัวอักษร ใช้เพื่ออำนวยความสะดวกให้เครื่องคอมพิวเตอร์สามารถอ่านรหัสข้อมูลได้ง่ายขึ้น โดยใช้เครื่องอ่านบาร์โค้ด

1.4.16 Track sales หมายถึง ระบบติดตามการขาย

1.4.17 Just-In-Time (JIT) หมายถึง เป็นระบบการส่งมอบ วัตถุดิบ สินค้า หรือบริการ มาถึงผู้ใช้ในเวลาที่ต้องการและจำนวนที่ต้องการใช้เท่านั้น

1.4.18 Materials Requirement Planning (MRPI) หมายถึง ระบบที่ใช้สำหรับบริหารจัดการวัตถุดิบเพื่อจัดการและวางแผนความต้องการวัตถุดิบต่าง ๆ ในองค์กร โดยมีการนำระบบคอมพิวเตอร์มาช่วยในการควบคุมแผนการสั่งซื้อ การส่งมอบสินค้า การจัดการสินค้าคงคลังและวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต

1.4.19 Physical inventory Control หมายถึง การตรวจนับสินค้าคงคลัง เป็นการปฏิบัติคือการนับสินค้าคงคลังทั้งหมดพร้อมกัน ธุรกิจส่วนใหญ่จะทำในช่วงสิ้นปีเพราะเกี่ยวข้องกับการจัดทำบัญชีและการจัดการด้านภาษีรายได้ประจำปี

1.4.20 Cycle Counting หมายถึง การนับสินค้าเป็นรอบ การต่อนับสินค้าบ่อย ๆ และทำทุกวัน วิธีนี้ช่วยให้ทราบสถานะของสินค้า แม้ว่าจะไม่เป็นปัจจุบัน แต่ก็ทันสมัยเพียงพอและส่งผลให้เกิดการจัดการสินค้าคงคลังที่ง่ายและเป็นระบบมากขึ้น

1.4.21 Total Quality Management (TQM) หมายถึง การบริหารคุณภาพแบบเบ็ดเสร็จ แนวทางในการบริหารขององค์กรที่มุ่งเน้นคุณภาพ โดยสมาชิกทุกคนขององค์กรมีส่วนร่วมและมุ่งหมายผลกำไรในระยะยาวด้วยการสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้ารวมทั้งการสร้างผลประโยชน์ตอบแทนแก่หมู่สมาชิก

1.4.22 Plan Do Check Action (PDCA) หมายถึง วงจรบริหารงานคุณภาพ เป็นกระบวนการที่ใช้ปรับปรุงการทำงานขององค์กรอย่างเป็นระบบ โดยมีเป้าหมายเพื่อแก้ปัญหาและเกิดการพัฒนาอย่างต่อเนื่อง

1.4.23 Tree Diagram หมายถึง เป็นเครื่องมือสำหรับเรียงเรียงความคิดโดยใช้เป็นการวาดภาพเป็นรูปต้นไม้แตกกิ่งก้านออกไป

1.4.24 QC Tools หมายถึง เครื่องมือควบคุมคุณภาพ

1.4.25 Lead-time หมายถึง ช่วงเวลานำการผลิต คือ ช่วงเวลาตั้งแต่เริ่มต้นจนสิ้นสุดกระบวนการผลิต สามารถหาได้ด้วยการรวมเวลาตั้งแต่การนำเข้าวัตถุดิบ การสร้างชิ้นงาน จนถึงการ QC แล้วแต่ว่าในโรงงานนั้นมีกระบวนการต่าง ๆ แยกย่อยไปขนาดไหน

1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1.5.1 ด้านผู้ประกอบการ

1.5.1.1 เพื่อเป็นข้อมูลสำหรับผู้ประกอบการที่จะนำไปปรับใช้ในการจัดระบบคัดแยกสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

1.5.2 ด้านหน่วยงานภาครัฐ

1.5.2.1 เพื่อเป็นข้อมูลในการวางแผน แก้ไข และปรับปรุงนโยบาย เพื่อส่งเสริมระบบการจัดการที่ได้รับความเสียหายในอุตสาหกรรม

1.5.3 ด้านสถาบันการศึกษา

1.5.3.1 เพื่อเป็นประโยชน์ต่อสถาบันต่าง ๆ ที่มีการสอนเกี่ยวกับการจัดการสินค้าสามารถนำข้อมูลไปปรับใช้ในการเรียนการสอนได้

ห้ามคัดลอก

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาโครงการเรื่อง “ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย” ผู้จัดทำได้ศึกษาค้นคว้า รวบรวมแนวคิด ทฤษฎี และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อเป็นแนวทางในการจัดทำโครงการ ดังนี้

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวกับการคิดวิเคราะห์

- 2.1.1 แนวคิดของสมชาย หิรัญกิตติ
- 2.1.2 แนวคิดแบบ Total Quality Management (TQM)
- 2.1.3 แนวคิดของจักรกฤษณ์ ภูพานเพชร
- 2.1.4 แนวคิดของธนกฤษ ชุ่นเซ่ง
- 2.1.5 แนวคิดของจูไรรัตน์ ลารุณี

2.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

- 2.2.1 รายงานวิจัยเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า บริษัท ภูมิไทยคอมชีส จำกัด (สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์, 2555)
- 2.2.2 รายงานวิจัยเรื่อง การหาแนวทางลดความเสียหายระหว่างการขนส่ง กรณีศึกษา บริษัท เฮลแคร์ จำกัด (ตนุดา ศักดิ์อุดมเกษ, 2558)
- 2.2.3 รายงานวิจัยเรื่อง การปรับปรุงการปฏิบัติงานบริษัทกรณีศึกษาการรับเข้าและจ่ายออกบริเวณคลังสินค้า ที่เก็บชิ้นส่วนอะไหล่ด้วยเทคนิคการปรับปรุงงาน (อรรถพล ถนนมใจ, 2559)
- 2.2.4 รายงานวิจัยเรื่อง การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไชน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด (อุทุมพร จันทร์สีสอน, 2562)
- 2.2.5 รายงานวิจัยเรื่อง แนวทางการลดสินค้าสูญเสยร้าน Farmer Fresh (อภิญา บวรกุลประเสริฐ, 2562)

2.3 กรอบแนวคิดงานวิจัย

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวกับการคิดวิเคราะห์

ผู้จัดทำโครงการได้รวบรวมเนื้อหาที่สำคัญเกี่ยวกับโครงการเรื่อง ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับ ความเสียหาย สรุปได้ 5 ข้อดังนี้

2.1.1 แนวคิดของสมชาย หิรัญกิตติ

สมชาย หิรัญกิตติ (2542) เทคนิคการควบคุมสินค้าคงเหลือมีดังนี้

2.1.1.1 การควบคุมด้วยสายตา (Visual control) เป็นการมองดูสินค้าที่มีอยู่ในมือ (On hand) และทำการสั่งซื้อใหม่เมื่อปรากฏให้เห็นว่ามีสินค้าน้อยลง ซึ่งขึ้นอยู่กับลักษณะของธุรกิจและ ธุรกิจจะต้องรู้ถึงอัตราการใช้และเวลาที่สั่งใหม่เมื่อต้องการ

2.1.1.2 ระดับที่จะสั่งซื้อหรือจุดสั่งซื้อ (Order Point) เป็นระดับของสินค้าคงเหลือ ซึ่งถึง กำหนดจะต้องทำการสั่งซื้อใหม่ การกำหนดจุดสั่งซื้อจะต้องพิจารณาถึงระยะเวลารอคอย (Lead-time) เป็นช่วงเวลาจากที่สั่งซื้อจนกระทั่งได้รับสินค้า อัตราการใช้สินค้าต่อวัน และสินค้าคงเหลือเพื่อปลอดภัย (Safety stock) การคำนวณจุดสั่งซื้อใหม่ต้องพิจารณาถึงเวลาที่จำเป็นต่อการสั่งใหม่ ซึ่งขึ้นอยู่กับทำเลที่ตั้งของผู้ขาย ปัจจัยการผลิต การกำหนดระยะเวลาการขนส่งและอื่น ๆ เนื่องจากความยากในการสั่งของที่จะให้มาถึงตามกำหนดเวลาที่ต้องการและความไม่สม่ำเสมอในการเก็บสินค้าคงเหลือ

2.1.1.3 ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด (Economic Order Quantity (EOQ) เป็นการพิจารณาว่าควรสั่งซื้อแต่ละครั้งเป็นจำนวนเท่าใดจึงจะเหมาะสมที่สุดและประหยัดที่สุด ซึ่งจะต้องพิจารณาถึงต้นทุนในการสั่งซื้อสินค้า (Ordering costs) และต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้า (Carrying costs) ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด (EOQ) เป็นจุดที่ต้นทุนในการเก็บรักษาและต้นทุนในการสั่งซื้อมีค่าเท่ากันและต้นทุนสินค้าคงเหลือทั้งหมดมีค่าต่ำที่สุด

2.1.1.4 การจำแนกสินค้าคงเหลือแบบ ABC (ABC Classification) เป็นการจัดประเภทสินค้าคงเหลือเพื่อจุดมุ่งหมายในการควบคุมออกเป็น 3 ประเภทคือระดับ A B และ C โดยถือเกณฑ์ ต้นทุนต่อหน่วย (Unit cost) และปริมาณของรายการสินค้า ตารางแสดงการจำแนกกลุ่มลำดับชั้นการ ลงทุนสินค้าคงเหลือแบบ ABC (ABC inventory investment) ระดับการจัดชั้นเปอร์เซ็นต์ของทั้งหมด ในการลงทุนสินค้า (Classification) คงเหลือ A (มูลค่าสูงสุด) 60-80% B (มูลค่าปานกลาง) 10-40% C (มูลค่าต่ำ) 5-15%

2.1.1.5 การแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์ (Electronic Data Interchange [EDI]) เป็นวิธีควบคุมสินค้าคงเหลือด้วยเครื่องอิเล็กทรอนิกส์โดยทำเป็น “รหัสแท่ง” (Barcoding) มีลักษณะ เป็นเส้นขนานสีขาวดำติดบนหีบห่อสินค้า เป็นการลงทะเบียนสินค้ามีการเปลี่ยนแปลงให้เป็นปัจจุบัน ด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์สินค้าคงเหลือของบริษัท ด้วยการใช้เทคโนโลยีนี้จะทำให้สามารถเลือกแนว

ทางการขาย (Track sales) ตัดสินใจว่าต้องสั่งสินค้าอะไรและสามารถแลกเปลี่ยนข้อมูลสินค้าคงเหลือกับฝ่ายวัตถุดิบด้วยการผ่านระบบ EDI เช่นเดียวกับ EDI เป็นระบบสินค้าคงเหลือแบบต่อเนื่อง (Perpetual inventory system) ที่ทำให้ธุรกิจทราบว่ามีสินค้าคงเหลือเท่าใดในเวลานั้น ๆ

2.1.1.6 ระบบการควบคุมสินค้าคงเหลือให้ทันเวลาพอดี (Just-In-Time [JIT]) หมายถึงระบบสินค้าคงเหลือที่รายงานต่าง ๆ ของวัตถุดิบต้องมาถึงโรงงานให้ทันต่อความต้องการผลิตในสายการผลิตพอดีจึงเป็นการวางแผนด้านวัตถุดิบอย่างรอบคอบซึ่งจะช่วยให้สามารถลดต้นทุนในการขนส่งให้น้อยที่สุด ระบบการควบคุมสินค้าคงเหลือวิธีนี้เป็นการบริหารสินค้าคงเหลือของญี่ปุ่นเพื่อจัดการสินค้าคงเหลือรายการต่าง ๆ ของวัตถุดิบความคิดพื้นฐานของ JIT คือเพื่อลดขนาดของการสั่งซื้อและเวลาเป็นการตัดต้นทุนการเคลื่อนย้ายและการเก็บรักษาสินค้า JIT ใช้ในผู้ผลิตมากกว่าในผู้ค้าปลีก

2.1.1.7 การวางแผนความต้องการด้านวัตถุดิบ (Materials Requirement Planning [MRPI]) เป็นเทคนิคการวางแผนและควบคุมสินค้าคงเหลือ ได้แก่ ชิ้นส่วนย่อยที่ประกอบเป็นสินค้าสำเร็จรูปและส่วนประกอบอื่น ๆ ที่ใช้แปรรูปให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปและบริการ รวมทั้งทำหน้าที่ประสานงานด้านการรับคำสั่งซื้อการส่งมอบชิ้นส่วนและส่วนประกอบอื่น ๆ วิธีนี้จำเป็นต้องนำคอมพิวเตอร์เข้ามาช่วยจัดการด้านข้อมูลข่าวสารซึ่งมีเป็นจำนวนมาก เพื่อให้สามารถดำเนินการได้อย่างรวดเร็วและถูกต้อง

2.1.1.8 การควบคุมสินค้าคงเหลือด้านกายภาพ (Physical inventory Control) เป็นระบบการตรวจนับรายการสินค้าคงเหลือด้วยการนับเป็นหน่วย เช่น เป็นชั้น แกลลอน ถัง ฯลฯ ด้วยการใช้นี้จะทำให้มีความถูกต้องมากยิ่งขึ้น บางธุรกิจจะมีการหยุดประจำปีเพื่อตรวจนับสินค้าคงเหลืออีกวิธีหนึ่งคือการนับวงจร (Cycle Counting) เป็นการนับช่วงเวลาที่แตกต่างกันในช่วงปีบางธุรกิจอาจทำให้ง่ายขึ้นโดยใช้คอมพิวเตอร์และบาร์โค้ด

2.1.2 แนวคิดแบบ Total Quality Management (TQM)

W.Edwards Deming (2548) แนวคิด TQM ถูกคิดค้นในช่วงหลังสงครามโลกครั้งที่ 2 เพื่อทำการปรับปรุงคุณภาพการผลิตสินค้าและบริการ แต่เริ่มใช้งานอย่างแพร่หลายในประเทศญี่ปุ่น ประมาณปี 1950 โดยการสาเหตุที่นำมาใช้เนื่องด้วยในขณะนั้นประเทศญี่ปุ่นกำลังประสบปัญหาอย่างมากในเรื่องคุณภาพของสินค้าซึ่งไม่ได้มาตรฐาน จึงได้นำแนวคิด TQM มาใช้ปรับปรุงและพัฒนาและส่งผลให้ธุรกิจและอุตสาหกรรมภายในประเทศญี่ปุ่นดีขึ้น เดิมทีสินค้าที่ผลิตในประเทศญี่ปุ่นนั้นจะถือว่าเป็นสินค้าที่ไม่มีคุณภาพ กลักลับกลายเป็นสินค้าที่เป็นที่ต้องการของตลาดจนกลายเป็นสินค้าอันดับหนึ่ง จากนั้นประเทศสหรัฐอเมริกาจึงได้เล็งเห็นความสำคัญของ TQM และเริ่มกลับมาสนใจในเรื่องการปรับปรุงคุณภาพ

อย่างต่อเนื่องอีกครั้งหนึ่งในปี 1980 ส่วนในประเทศไทยนั้นเริ่มมีการพูดถึงหลักการดังกล่าวตั้งแต่ราว ๆ ปี 1985 การบริหารจัดการทั่วทั้งองค์กรหรือการบริหารคุณภาพโดยรวม

คำว่า TQM มาจาก

T = Total คือ ทุกคนในองค์กรมีส่วนร่วมในการบริหารระบบคุณภาพ โดยเกี่ยวข้องกับลูกค้าภายนอก และลูกค้าภายใน

Q = Quality คือ การสร้างความพึงพอใจแก่ลูกค้า ต่อสินค้าหรือบริการ โดยใช้แนวคิดเชิงจัดการและมีเรื่องของคุณภาพเข้ามาเกี่ยวข้อง การกระทำการใด ๆ อย่างต่อเนื่องเป็นระบบวงจรคุณภาพหรือที่เรียกว่า PDCA (Plan Do Check Action) ซึ่งหากดำเนินการอย่างต่อเนื่องย่อมก่อให้เกิดคุณภาพเกิดขึ้น

M = Management คือ ระบบการบริหารจัดการหรือระบบการบริหารคุณภาพขององค์กร ภายใต้การดำเนินการและควบคุมโดยผู้บริหารสูงสุด ซึ่งประกอบไปด้วย วิสัยทัศน์ พันธกิจ และกลยุทธ์ขององค์กร รวมไปถึงจนถึงการแสดงภาวะความเป็นผู้นำที่แสดงให้เห็นถึงความมุ่งมั่น ตั้งใจจริง ที่จะปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพองค์กรอย่างต่อเนื่องสม่ำเสมอตลอดระยะเวลา

2.1.3 แนวคิดของจักรกฤษณ์ ภูพานเพชร

จักรกฤษณ์ ภูพานเพชร (2552) วิจัยเพื่อลดข้อร้องเรียนจากลูกค้าและค่าใช้จ่ายคุณภาพที่เกิดขึ้น ณ โรงงานตัวอย่างของบริษัทแห่งหนึ่ง ซึ่งผู้วิจัยต้องการค้นหาสาเหตุหลักที่ทำให้เกิดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์จนเป็นเหตุทำให้ลูกค้าร้องเรียน และสาเหตุของการปล่อยผลิตภัณฑ์ที่บกพร่องออกสู่ตลาดไปจนถึงลูกค้า และทำการหาแนวทางการแก้ไขและปรับปรุง โดยใช้เทคนิคเรื่องเครื่องมือควบคุมคุณภาพยุคใหม่ วิธีการดำเนินงานวิจัยเริ่มจากการศึกษาข้อมูลย้อนหลังของการร้องเรียนจากลูกค้า และค้นหาสาเหตุหลักมาทำการวิเคราะห์หาวิธีการแก้ไขปัญหาด้วยแผนผังต้นไม้ (Tree Diagram) ผลที่ได้ทางผู้วิจัยสามารถทราบถึงสาเหตุของการเกิดปัญหาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ ซึ่งก่อให้เกิดการร้องเรียนจากลูกค้า สามารถลดข้อร้องเรียนของการปล่อยผลิตภัณฑ์ที่บกพร่องออกสู่ตลาดไปจนถึงลูกค้าได้จากเดิมเมื่อเปรียบเทียบปี พ.ศ. 2551 จาก 3.83 ครั้งต่อเดือนลดลงเหลือ 2.17 ครั้งต่อเดือนลดลงจากเดิม 43.34 เปอร์เซ็นต์

2.1.4 แนวคิดของธนกฤษ ชุ่นเซ่ง

ธนกฤษ ชุ่นเซ่ง (2557) การลดของเสียในกระบวนการฉีดพลาสติก กล่าวโดยรวมได้ว่าด้วยวิธีการลดของเสียในกระบวนการฉีดพลาสติกโดยใช้หลักการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ มีการลดของเสียที่

เกิดจากข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์และสามารถควบคุมการผลิตให้อยู่ในมาตรฐานที่ลูกค้ายอมรับได้ หลังจากการปรับปรุงกระบวนการผลิตพลาสติกก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง จะเห็นได้ว่าการลดลงของเสียในกระบวนการโดยใช้เครื่องมือควบคุมคุณภาพ QC Tools การเกิดผลิตภัณฑ์ที่มีจุดตำลึงและสามารถควบคุมกระบวนการผลิตและต้นทุนการผลิตให้อยู่ในข้อกำหนดที่ทำการตรวจสอบได้

2.1.5 แนวคิดของจูโรรัตน์ ลาดูลี

จูโรรัตน์ ลาดูลี (2559) การลดของเสียในกระบวนการผลิตสวิตช์ควบคุมระจกมองข้างไฟฟ้า กล่าวโดยรวมได้ว่าการนำข้อมูลมาวิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหาวางแผนการดำเนินงานแก้ไขปัญหาและจัดทำเป็นมาตรฐานในการป้องกันการเกิดปัญหา โดยยึดหลักการของ P-D-C-A และผู้วิจัยได้นำเครื่องมือคุณภาพ 7 ประการ มาใช้ในดำเนินกิจกรรม ตั้งแต่การสำรวจสภาพปัญหา จัดลำดับความสำคัญของปัญหา วิเคราะห์หาสาเหตุของปัญหา ประกอบกับกลุ่มได้ยึดหลักการจริงในการหาข้อมูลถึงการแก้ไขป้องกันและสำหรับในการทำแผนการดำเนินการกิจกรรมปรับปรุงคุณภาพ ยังได้ยึดหลักการ 5W1H เพื่อให้กำหนดระยะเวลาที่จะดำเนินการแก้ไขที่แน่นอน กำหนดผู้รับผิดชอบในการรับไปดำเนินการที่ชัดเจนกำหนดวิธีการที่จะดำเนินการที่แน่นอนเพื่อให้กิจกรรมปรับปรุงคุณภาพบรรลุเป้าหมายตามที่วางไว้

2.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.2.1 รายงานวิจัยเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า บริษัท ภูมิไทยคอมซีส จำกัด (สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์, 2555)

ในการศึกษาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการให้บริการของ บริษัท ภูมิไทยคอมซีส จำกัด ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาสำรวจและเก็บรวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้องพบว่าสาเหตุที่ทำให้การให้ดำเนินงานของบริษัท ขาดประสิทธิภาพ คือมีสินค้าคงคลังปริมาณสูง คลังสินค้านี้มีวิธีการจัดเก็บและจัดวางไม่เหมาะสม และกระบวนการเบิกจ่ายอะไหล่ให้ช่างใช้เวลาและมีความผิดพลาดสูง ดังนั้นวัตถุประสงค์ของงานวิจัยคือการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าของ บริษัท ภูมิไทยคอมซีส จำกัด ขั้นตอนเริ่มจากการปรับปรุงวิธีการดำเนินงานการรับสินค้าการเบิกจ่ายการปรับปรุงจำนวนรายการอะไหล่จัดความสำคัญอะไหล่ด้วยวิธี ABC การตั้งรหัสสินค้าและการตั้งรหัสการจัดเก็บในคลังสินค้า การออกแบบแผนผังการจัดเก็บ ระบุตำแหน่งการจัดเก็บ จากนั้นทำการตรวจนับสินค้าทั้งหมด จากการศึกษาพบว่า ผลการปรับปรุงนั้นทำให้เพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าคือสินค้ามีความเป็นระเบียบเรียบร้อยมาก

ขึ้น เวลาเฉลี่ยในการเบิกจ่ายอะไหล่ให้ช่างลดลงจาก 24 นาทีเป็น 11 นาทีต่อครั้ง รวมเฉลี่ยต่อวันคิดเป็น 33 นาทีและอัตราส่วนความผิดพลาดในการตรวจนับสินค้าลดลงจาก 46.14% เป็น 21.25%

2.2.2 รายงานวิจัยเรื่อง การหาแนวทางลดความเสียหายระหว่างการขนส่ง กรณีศึกษา บริษัท เฮลแคร์ จำกัด (ธนดา ศักดิ์อุดมเกษ, 2558)

จากสถานะเศรษฐกิจและต้นทุนโลจิสติกส์ของประเทศที่สูงขึ้นอย่างต่อเนื่องเป็นประจำทุกปี การดำเนินการกิจการของธุรกิจบริษัท Healthcare จำกัด ได้มีแผนการเจริญเติบโตของธุรกิจที่ 10-15% ต่อปี จึงจำเป็นต้องคำนึงถึงต้นทุนโลจิสติกส์ อันเป็นส่วนหนึ่งของต้นทุนซัพพลายเชนและต้นทุนรวมเป็นสิ่งสำคัญ การทำงานที่มีประสิทธิภาพสูงสุดถือเป็นอีกส่วนหนึ่งอันจะนำไปสู่การลดต้นทุนการขนส่งสินค้า

การศึกษานี้มุ่งเน้นเพื่อหาแนวทางลดความเสียหายระหว่างการขนส่งสินค้า วัตถุประสงค์เพื่อวิเคราะห์หาสาเหตุของความเสียหาย เพื่อการปรับปรุงการทำงานหาสาเหตุที่ก่อให้เกิดความเสียหายอย่างแท้จริง โดยแนวทางที่ใช้เพื่อศึกษาการทำงานอย่างละเอียดและหาวัสดุทดแทนในการขนส่งสินค้าผ่านตู้คอนเทนเนอร์ และลดความเสียหายของสินค้าระหว่างขนส่งอันเนื่องมาจากการหักโค่นของพาเลทไม้ โดยทำการศึกษาวสดุที่ใช้ทดแทนไม้พาเลทคือแผ่นสลิปซีท ด้วยคุณสมบัติและต้นทุนที่ทำการเปรียบเทียบแล้ว พบว่าสลิปซีทมีส่วนช่วยในการลดต้นทุนขนส่งได้ถึง 88.6% คิดเป็น 27,156,824 บาทและลดค่าใช้จ่ายสินค้าเสียหายอันเกิดจากไม้พาเลทได้ถึง 0.09% หรือคิดเป็น 1,920,013 บาทและยังช่วยลดระยะเวลาการทำงานลงได้จึงทำให้สามารถส่งสินค้าได้เพิ่มขึ้นจากเดิม 13 ตู้คอนเทนเนอร์ต่อวันเป็น 17 ตู้คอนเทนเนอร์ต่อวันทำให้เพิ่มยอดขายได้ถึงเดือนละ 295,460,000 บาท คิดเป็น 30.75%

จากการเปรียบเทียบวิเคราะห์ต้นทุนวัสดุโดยจำแนกค่าใช้จ่ายแต่ละรายการช่วงเดือนมกราคมถึงกรกฎาคม 2558 ต้นทุนที่ได้ลดลงถึง 27,156,824 บาทหรือลดลง 89% ขณะเดียวกันเวลาในการทำงานที่ลดลงถึง 50,680 นาทีคิดเป็น 845 ชั่วโมง

2.2.3 รายงานวิจัยเรื่อง การปรับปรุงการปฏิบัติงานบริษัทกรณีศึกษาการรับเข้าและจ่ายออก บริเวณคลังสินค้าที่เก็บชิ้นส่วนอะไหล่ด้วยเทคนิคการปรับปรุงงาน (อรรถพล ถนนอมใจ, 2559)

ดำเนินการศึกษาการปรับปรุงการปฏิบัติงานพื้นที่และการจัดเก็บอะไหล่ด้วยเทคนิคการปรับปรุงงาน โดยมีวัตถุประสงค์ 3 ข้อ (1) ศึกษากระบวนการเคลื่อนย้ายสินค้าจากจุดเริ่มต้นไปยัง คลังสินค้า และจากคลังสินค้าไปยังจุดขนส่ง (2) ลดจำนวนความผิดพลาดลง (3) เพื่อทำการศึกษาการปรับปรุงกระบวนการรับและการหยิบสินค้า โดยทำการศึกษาสินค้าของบริษัทแห่งหนึ่ง ซึ่งมีการเคลื่อนไหวสูงสุด

ใน 10 อันดับแรก โดยจะเก็บข้อมูลในช่วงเวลา 9.00 น. ของทุกวัน ตั้งแต่เดือนมิถุนายน 2562 ถึง กุมภาพันธ์ 2563 การศึกษาพบว่า การส่งสินค้าผิดเป็นปัญหาหลักที่ลูกค้าทำการร้องเรียน โดยที่ปัญหา คือ การส่งสินค้าไม่ตรงกับที่ลูกค้าต้องการ โดยการศึกษาใช้เครื่องมือการวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการ ทำแผนภูมิ กระบวนการไหล แผนภาพการไหล และ ECRS เทคนิคแต่ละเทคนิคถูกใช้ในการหาสาเหตุ ของปัญหา จากผลการดำเนินงานพบว่า คนงานสามารถลดจำนวนความผิดพลาดและเวลาในการทำงาน หลัง การปรับปรุงโดยการเพิ่มรูปภาพของสินค้าเพื่อสามารถจำแนกชิ้นส่วนทั้งหมดได้ง่ายขึ้นโดยร้อยละ ของความผิดพลาดลดลงจาก 2.27% เป็น 0% จากการวัดผล 2 เดือน และค่าปรับจากการส่งผิดจาก ลูกค้าลดลง 100%

2.2.4 รายงานวิจัยเรื่อง การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายใน คลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด (อุทุมพร จันทร์สีสอน, 2562)

การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาและแนวทางการป้องกันการเสียหาย หรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า ได้นำความรู้ที่ได้ไปเป็นแนวทางในการประยุกต์ใช้ในการ ป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้าในอนาคต

จากการศึกษาพบว่า บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด เป็นบริษัทนำเข้าชิ้นส่วนและ อุปกรณ์หลอดไฟ LED รวมถึงให้บริการออกแบบด้านแสงสว่างภายในและภายนอก จึงมีการป้องกันการ เสียหายหรือชำรุด การเสื่อมสภาพของตัวหลอดไฟไม่ให้เกิดความเสียหาย ก่อนนำออกไปให้บริการลูกค้า ในการจัดทำโครงการครั้งนี้ใช้โปรแกรม Microsoft Word ในการจัดทำรูปเล่มและใช้โปรแกรม Microsoft PowerPoint ในการนำเสนอโครงการ

ประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษาครั้งนี้ สามารถทราบถึงการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของ สินค้าประเภทหลอดไฟ เป็นการป้องกันการเสื่อมสภาพหรือการแตกหักของสินค้าภายในคลังสินค้า สามารถนำมาประยุกต์ใช้และนำไปเผยแพร่เพื่อศึกษาเป็นแนวทางในการจัดการสินค้าคงคลังต่อไป

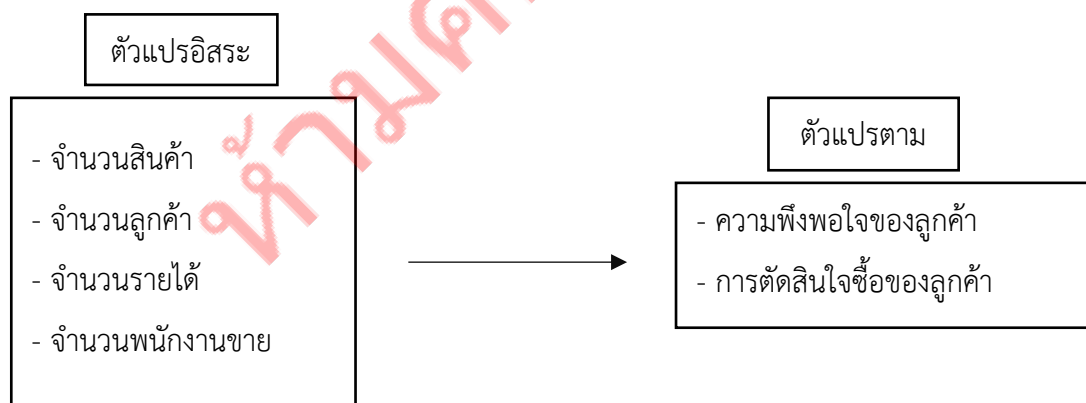
2.2.5 รายงานวิจัยเรื่อง แนวทางการลดสินค้าสูญเสยร้าน Farmer Fresh (อภิญา บวรกุล ประเสริฐ, 2562)

ในการศึกษาหาแนวทางการลดสินค้าสูญเสยภายในร้าน farmer fresh ผู้ศึกษาได้ทำการสำรวจ ปัจจัยในการเกิดปัญหาสินค้าสูญเสยภายในร้าน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อนำมาวิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิด สินค้าสูญเสยภายในร้าน farmer fresh และลดอัตราการเกิดสินค้าสูญเสยภายในร้าน farmer fresh

การศึกษาแนวทางครั้งนี้เป็นการศึกษาแบบเชิงคุณภาพ โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลจากแหล่งข้อมูลปฐมภูมิ โดยการสัมภาษณ์พนักงานผู้ที่มีความเกี่ยวข้องในการปฏิบัติงานภายในร้าน และแหล่งข้อมูลทุติยภูมิ จากการศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานเพื่อลดอัตราสินค้าสูญเสีย จากนั้นผู้ศึกษาได้นำข้อมูลที่รวบรวมมาวิเคราะห์พบถึงสาเหตุที่เกิดขึ้นได้ว่า ทางร้านขาดระบบการวางแผนขั้นตอนในการดำเนินงานภายในร้านให้กับพนักงาน การแบ่งหน้าที่การดูแลรับผิดชอบภายในงาน จึงส่งผลทำให้เกิดระบบการทำงานที่ซ้ำซ้อนทำให้พนักงานใช้ประสิทธิภาพไม่เพียงพอ ส่งผลต่อการทำงาน การบริการ การสื่อสารและการไม่พัฒนาตนเอง ส่งผลทำให้ภายในร้านเกิดสินค้าสูญเสียภายในร้าน ทางผู้ศึกษาจึงเสนอแนวทางเลือกในการแก้ไขปัญหาการลดสินค้าสูญเสีย โดยการสร้างระบบการทำงานภายในร้าน เพื่อนำมาแก้ไขปัญหที่เกิดขึ้นภายในร้านและจัดอบรมพนักงานเพื่อลดอัตราการสูญเสียภายในร้าน farmer fresh

2.3 กรอบแนวคิดงานวิจัย

จากการศึกษาทฤษฎี แนวคิด และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง ทำให้ผู้วิจัยกำหนดกรอบแนวคิดในการศึกษาดังนี้



บทที่ 3

วิธีการดำเนินงาน

การจัดทำโครงการเรื่อง การจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย เป็นโครงการเชิงสำรวจ เพื่อศึกษาการทำงานของพนักงานในบริษัท โดยเป็นการศึกษาข้อมูลจากการทำแบบสอบถาม เพื่อให้ทราบถึงสภาพปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการทำงานและสามารถวิเคราะห์ข้อมูลที่เกิดขึ้น ทั้งนี้เพื่อนำผลการวิเคราะห์ไปเป็นข้อมูลเพื่อพัฒนา แก้ไขข้อบกพร่อง และวางแผนการทำงานให้กับพนักงานในบริษัท วิธีการดำเนินโครงการจะได้นำเสนอเป็นขั้นตอนตามลำดับดังนี้

- 3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ
- 3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.4 ขั้นตอนการดำเนินงาน

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

งานวิจัยนี้ได้กำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่างดังนี้

- 3.1.1 ประชากรที่ได้ใช้ในการจัดทำโครงการครั้งนี้ คือ พนักงานใน บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน จำนวน 500 คน
- 3.1.2 กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการจัดทำโครงการครั้งนี้ คือ พนักงานในแผนกคลังสินค้าของบริษัท จำนวน 40 คน
- 3.1.3 การสุ่มตัวอย่างเป็นการสุ่มอย่างง่าย (Simple Random Sampling)

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ

ผู้จัดทำโครงการได้กำหนดลักษณะของเครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการและการสร้างเครื่องมือที่ใช้ในการจัดทำโครงการ ดังนี้

3.2.1 ลักษณะของเครื่องมือในการวิจัย

เป็นแบบสอบถาม รวบรวมข้อมูลที่จะวิเคราะห์โดยการให้พนักงานในคลังได้ตอบแบบสอบถามที่ผู้จัดทำได้ทำแบบฟอร์มขึ้นและให้เขียนข้อเสนอแนะในการทำงาน เพื่อให้เกิดความกระจ่างและเข้าใจถึงปัญหา ผู้จัดทำได้กำหนดแบบสอบถามสำหรับพนักงานในคลัง โดยมีเกณฑ์ประเมินดังต่อไปนี้

- 2.50 – 2.99 หมายถึง ปัญหาที่พบได้มากที่สุด
- 2.00 – 2.49 หมายถึง ปัญหาที่พบได้มาก
- 1.50 – 1.99 หมายถึง ปัญหาที่พบได้ปานกลาง
- 1.00 – 1.49 หมายถึง ปัญหาที่พบได้น้อย

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้จัดทำโครงการได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยได้ดำเนินการเป็น 4 ขั้นตอน ดังนี้

- 3.3.1 ผู้จัดทำโครงการได้ทำการติดต่อฝ่ายบุคคลของสถานประกอบการเพื่อขอเข้าพบชี้แจงถึงวัตถุประสงค์ของการจัดทำโครงการครั้งนี้
- 3.3.2 ผู้จัดทำโครงการได้ทำการติดต่อผู้จัดการสาขาเพื่อชี้แจงถึงปัญหาและผลประโยชน์ของการจัดทำโครงการในครั้งนี้
- 3.3.3 ผู้จัดทำได้ติดต่อหัวหน้าประจำแผนกคลังสินค้าเพื่อทำการขอข้อมูลย้อนหลัง
- 3.3.4 นำข้อมูลที่ได้มาจัดทำเป็นแบบบันทึกการปฏิบัติงานรายเดือน เพื่อความสะดวกต่อการวิเคราะห์

3.4 ขั้นตอนการดำเนินงาน

ผู้จัดทำโครงการได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อมาวิเคราะห์และนำมาแก้ไขปัญหาที่พบเพื่อให้เกิดประโยชน์ได้มากที่สุด โดยมีขั้นตอนดังนี้

- 3.4.1 ทำการเช็คสินค้าว่าสินค้าที่ชำรุดเกิดขึ้นในระหว่างการขนส่งหรือชำรุดในตอนที่ขนส่งเรียบร้อยแล้ว ในกรณีที่สามารถมองสินค้าจากภายนอกกล่อง แล้วสังเกตเห็นว่ามีสภาพกล่องขาดหรือยับ ให้ถ่ายภาพเก็บไว้เป็นหลักฐานประกอบ เวลาที่สินค้านำมาถึงจุดหมายแล้ว
- 3.4.2 ทำการเช็คสินค้าว่ามีการชำรุดส่วนใดและชำรุดมากน้อยเพียงใด
- 3.4.3 ทำการกรอกข้อมูลลงในระบบ ซึ่งโปรแกรมมีชื่อว่า Sap พร้อมกับหลักฐานที่เป็นรูปภาพสินค้าที่ชำรุดและดำเนินการแจ้งกลับทางต้นสาขาที่ส่งสินค้ามา
- 3.4.4 ทำการใส่หมายเหตุไว้หน้ากล่องสินค้าที่ชำรุดพร้อมวันที่ที่สินค้านำมาถึงต้นสาขา
- 3.4.5 เมื่อมีรถของต้นสาขามาส่งสินค้า ให้นำสินค้าแพ็คเกจและนำเอกสารยื่นให้คนรถนำสินค้าขึ้นรถเพื่อส่งกลับคืนต้นสาขา
- 3.4.6 เมื่อสินค้าส่งกลับถึงต้นสาขา ต้นสาขาจะทำการจัดส่งสินค้าใหม่มาให้แทนสินค้าที่ชำรุดภายในระยะเวลาไม่เกิน 48 ชั่วโมง

บทที่ 4

ผลการดำเนินงาน

จากการศึกษาและรวบรวมปัญหาที่เกิดขึ้นภายในโครงการงาน “การจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย” ผู้จัดทำได้ทำการรวบรวมและวิเคราะห์ข้อมูล พร้อมทั้งหาแนวทางในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น โดยมีขั้นตอนการดำเนินงาน 2 ส่วนดังนี้

- 4.1 การรวบรวมข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์
- 4.2 ผลการวิเคราะห์ปัญหาและการแก้ไขปัญหา
- 4.3 ผลการเปรียบเทียบก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง

4.1 การรวบรวมข้อมูลและสถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์

ผู้จัดทำใช้แบบสอบถามชนิดตอบด้วยตนเองเป็นเครื่องมือในการเก็บข้อมูลจากประชากร คือ พนักงานในคลังสินค้าแผนกโซน M ทั้งหมดของบริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน จำนวน 40 คน โดยเป็นการสอบถามถึงปัญหาที่ทำให้สินค้าได้รับความเสียหาย โดยแบ่งตามเกณฑ์ดังนี้

- 2.50 – 2.99 หมายถึง ปัญหาที่พบได้มากที่สุด
- 2.00 – 2.49 หมายถึง ปัญหาที่พบได้มาก
- 1.50 – 1.99 หมายถึง ปัญหาที่พบได้ปานกลาง
- 1.00 – 1.49 หมายถึง ปัญหาที่พบได้น้อย



ภาพที่ 4-1 พนักงานในคลังสินค้าตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาที่สินค้าได้รับความเสียหาย
ที่มา : บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน, 2564

ตารางที่ 4-1 ความถี่และร้อยละความถี่ของปัญหาที่พบของผู้ตอบแบบสอบถาม

รายการประเมิน	ระดับของปัญหาที่พบ			
	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย
1. การโยนสินค้า	14	10	9	7
2. การใช้รถโฟล์คคลิฟท์ยกสินค้าลงจากชั้นวาง ผิดพลาด	9	8	12	11
3. การขนส่งสินค้าจากโรงงานไม่ได้มาตรฐาน	5	7	9	19
4. สินค้าเก่าเนื่องจากการเก็บไว้บนชั้นวางนาน	2	2	8	28

$$\text{Mean } x = (w_1x_1 + w_2x_2 + w_3x_3 + \dots + w_nx_n) / n$$

$$\text{สูตร} = ((\text{มากที่สุด} * 4) + (\text{มาก} * 3) + (\text{ปานกลาง} * 2) + (\text{น้อย} * 1)) / 40$$

จากตารางที่ 4-1 พบว่า ปัญหาที่พบในระดับมากที่สุด คือ การโยนสินค้า ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.77 ระดับมาก คือ การใช้รถโฟล์คคลิฟท์ยกสินค้าลงจากชั้นวางผิดพลาด ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.37 ระดับปานกลาง คือ การขนส่งสินค้าจากโรงงานไม่ได้มาตรฐาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.95 และระดับน้อย คือ สินค้าเก่าเนื่องจากการเก็บไว้บนชั้นวางนาน ค่าเฉลี่ยเท่ากับ 1.45 ตามลำดับ

4.2 ผลการวิเคราะห์ปัญหาและการแก้ไขปัญหา

4.2.1 ผลการวิเคราะห์ปัญหา

จากผลการตอบแบบสอบถามจึงวิเคราะห์ปัญหาได้ว่า

- 4.2.1.1 การโยนสินค้า คือ ปัญหาที่พบได้มากที่สุด
- 4.2.1.2 การใช้รถโฟล์คคลิฟท์ยกสินค้าลงจากชั้นวางผิดพลาด คือ ปัญหาที่พบได้มาก
- 4.2.1.3 การขนส่งสินค้าจากโรงงานไม่ได้มาตรฐาน คือ ปัญหาที่พบได้ปานกลาง
- 4.2.1.4 สินค้าเก่าเนื่องจากการเก็บไว้บนชั้นวางนาน คือ ปัญหาที่พบได้น้อย

4.2.2 การแก้ไขปัญหา

4.2.2.1 เสนอให้ฝ่ายบุคคลของทางบริษัทจัดทำกรอบและให้ความรู้พนักงานด้านการทำงานในคลังสินค้าว่าควรทำอะไรสินค้าจึงจะไม่ได้รับความเสียหาย

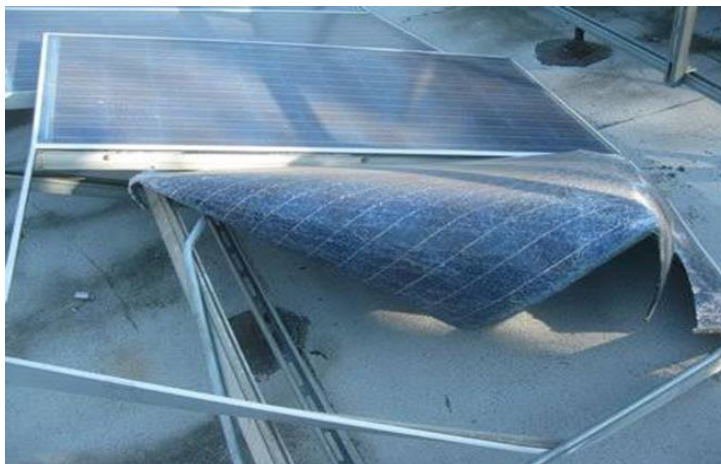
4.2.2.2 เสนอให้ฝ่ายบุคคลของทางบริษัทส่งหนังสือถึงบริษัทขนส่งแต่ละบริษัทที่ขนส่งสินค้ามายังบริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน ให้เตือนพนักงานขนส่งสินค้าว่า ให้ตรวจเช็คการบรรจุหีบห่อสินค้าและขนส่งสินค้าอย่างระมัดระวังป้องกันสินค้าเสียหาย

4.2.2.3 ให้หัวหน้างานในคลังสินค้าเน้นย้ำในการประชุมทุกวันก่อนเข้าทำงาน เรื่องการเช็คสินค้าที่ขนส่งมาก่อนรับสินค้าเก็บเข้าคลังสินค้า ถ้าสินค้าได้รับความเสียหายพนักงานก็จะแยกสินค้าที่ได้รับความเสียหายออกไว้ในอีกที่จัดเก็บ ป้องกันการนำสินค้าที่เสียหายจำหน่ายให้กับลูกค้า



ภาพที่ 4-2 การประชุมเน้นย้ำพนักงานเรื่องการระมัดระวังสินค้าทุกวันก่อนทำงาน
ที่มา : บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน, 2564

4.3 ผลการเปรียบเทียบก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง



ภาพที่ 4-3 แผงโซลาเซลล์ที่เกิดการชำรุดเสียหายจากการโยน
ที่มา : บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน, 2564



ภาพที่ 4-4 แผงโซลาเซลล์สภาพสมบูรณ์จากการทำงานอย่างระมัดระวังของพนักงานในคลังสินค้า
ที่มา : บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน, 2564

บทที่ 5

สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การวิจัยครั้งนี้เป็นการทำวิจัยเพื่อศึกษาการแก้ไขปัญหาที่พบเจอในการปฏิบัติงานของแผนกโลจิสติกส์และซัพพลายเชน บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน สามารถทำการสรุปผลได้ดังนี้

5.1 สรุปผลการศึกษา

จากการศึกษาปัญหาและแนวทางการแก้ไขปัญหาในการดำเนินงานสามารถอธิบายได้ดังนี้

5.1.1 เพื่อศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

ผลคือ บริษัทได้รู้ถึงจุดบกพร่องของระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายและนำผลที่ได้ไปวางแผนปรับปรุง

5.1.2 เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

ผลคือ บริษัทสามารถลดปริมาณสินค้าชำรุดเสียหายได้และสามารถแก้ไขข้อบกพร่องเมื่อพบเจอสินค้าที่ชำรุดเสียหายอีกครั้งถัดไป

5.1.3 เพื่อศึกษาผลกระทบของสินค้าที่ชำรุดเสียหายที่มีต่อบริษัท

ผลคือ บริษัทสามารถรับมือกับปัญหาและผลกระทบที่ตามมาได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นกว่าเดิมและเกิดผลประโยชน์มากที่สุด

5.2 อภิปรายผล

จากการศึกษาปัญหาที่พบในการทำงานสรุปผลการศึกษาตามวัตถุประสงค์ดังนี้

5.2.1 เพื่อศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

การศึกษาระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย ทำให้บริษัทได้ตระหนักถึงความสำคัญของระบบมากยิ่งขึ้น สามารถนำผลการศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายไปวิเคราะห์และต่อยอดในการจัดการระบบเพื่อให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

5.2.2 เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

บริษัทสามารถลดปริมาณสินค้าที่ชำรุดเสียหายได้และการเพิ่มประสิทธิภาพจะทำให้การทำงานสะดวกและรวดเร็วมากยิ่งขึ้น สามารถตรวจสอบได้ง่ายและชัดเจน จากเดิมที่ระบบเกิดความเลอะเทอะเนื่องจากมีจำนวนคนทำงานไม่พอและไม่มีความรู้เรื่องการจัดการสินค้าที่ชำรุดเสียหายในระบบ จึงนำผลการบันทึกจากการตอบแบบสอบถามของพนักงานคลังไปปรับปรุง วางแผนแก้ไขปัญหาของระบบให้มีจุดบกพร่องน้อยที่สุด และจัดอบรมพนักงานในการประชุมทุก ๆ เช้าก่อนการทำงาน

5.2.3 เพื่อศึกษาผลกระทบของสินค้าที่ชำรุดเสียหายที่มีต่อบริษัท

จากการศึกษาผลกระทบของสินค้าที่ชำรุดเสียหายที่มีต่อบริษัท ผลกระทบนั้นจะขึ้นอยู่กับจำนวนสินค้าที่ชำรุดเสียหายในแต่ละเดือนว่ามีจำนวนมากหรือน้อยเพียงใด ผลบันทึกจากการศึกษาทำให้บริษัทรับมือกับปัญหาและผลกระทบที่ตามมาได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นกว่าเดิม อีกทั้งยังสามารถแก้ปัญหาจากการควบคุมการรับสินค้าก่อนเข้าคลังสินค้า เพื่อไม่ให้พบเจอสินค้าที่ชำรุดเสียหายได้

5.3 ข้อเสนอแนะ

จากผลการวิเคราะห์เรื่อง ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหายของ บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน ผู้จัดทำได้พบเจอปัญหาและข้อเสนอแนะดังต่อไปนี้

5.3.1 ข้อมูลการนำเข้าสินค้าที่เสียหายต้องขอข้อมูลจากทางฝ่ายจัดซื้อ ทำให้ได้รับข้อมูลล่าช้า

5.3.2 ข้อมูลบางอย่างที่เป็นความลับของบริษัทที่ไม่สามารถเปิดเผยได้ เพราะมีผลทางธุรกิจ ข้อมูลที่นำมาศึกษาในครั้งนี้จึงเป็นเพียงข้อมูลเบื้องต้นเท่านั้นหากการศึกษารั้งถัดไปสามารถรับรู้ข้อมูลที่เป็นจริงทั้งหมดจะทำให้การศึกษามีประโยชน์มากขึ้น

บรรณานุกรม

- ดนูดา คักดีอุตมเกษ. (2558). การหาแนวทางลดความเสียหายระหว่างการขนส่ง กรณีศึกษา บริษัท เฮล แคร้ จำกัด. [ออนไลน์]. [สืบค้นวันที่ 20 สิงหาคม 2564]. สืบค้นจาก :
<https://engineer.utcc.ac.th/upload/Personnel/Publication>
- บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน. (2564). ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย. [สืบค้นวันที่ 10 กรกฎาคม 2564]. สืบค้นจาก : บริษัท ดูโฮม จำกัด (มหาชน) สาขาบ่อวิน
- สุนันทา ศิริเจริญวัฒน์. (2555). การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า บริษัท ภูมิไทยคอมชีส์จำกัด. [ออนไลน์]. [สืบค้นวันที่ 20 สิงหาคม 2564]. สืบค้นจาก :
<https://scholar.utcc.ac.th/bitstream/6626976254/1220/2/2670fulltext.pdf>
- อภิญญา บวรกุลประเสริฐ. (2562). แนวทางการลดสินค้าสูญเสีร้าน Farmer Fresh. [ออนไลน์]. [สืบค้นวันที่ 20 สิงหาคม 2564]. สืบค้นจาก :
[file:/C:/Users/User/Downloads/1362The%20Manuscript%20\(Full%20Article%20](file:/C:/Users/User/Downloads/1362The%20Manuscript%20(Full%20Article%20)
- อรรถพล ถนอมใจ. (2559). การปรับปรุงการปฏิบัติงานบริษัท กรณีศึกษาการรับเข้าและจ่ายออก บริเวณคลังสินค้า ที่เก็บชิ้นส่วนอะไหล่ด้วยเทคนิคการปรับปรุงงาน. [ออนไลน์]. [สืบค้นวันที่ 20 สิงหาคม 2564]. สืบค้นจาก :
<https://mhle.eng.kmutnb.ac.th/upload/studentabstract/fe0a3ce684c1c290b0>
- อุทุมพร จันทรสีสอน. (2562). การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด. [ออนไลน์]. [สืบค้นวันที่ 20 สิงหาคม 2564]. สืบค้นจาก : <http://www.atc.ac.th/ATCWeb/FileATC/>

ภาคผนวก ก
สินค้าที่มีการชำรุดเสียหาย

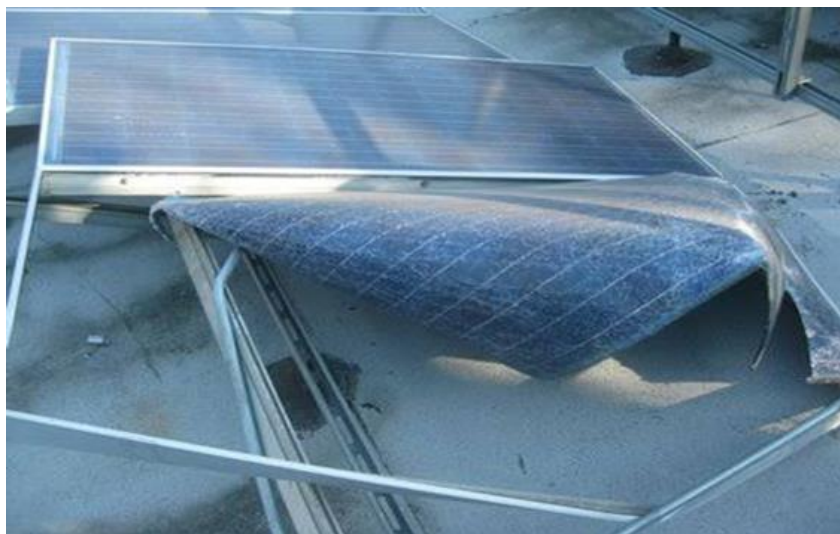
ห้ามคัดลอก



ภาพที่ ก-1 ถุงปูนที่เกิดการชำรุดเสียหาย



ภาพที่ ก-2 งานที่เกิดการชำรุดเสียหาย



ภาพที่ ก-3 แผ่นโซลาเซลล์ที่เกิดการชำรุดเสียหาย

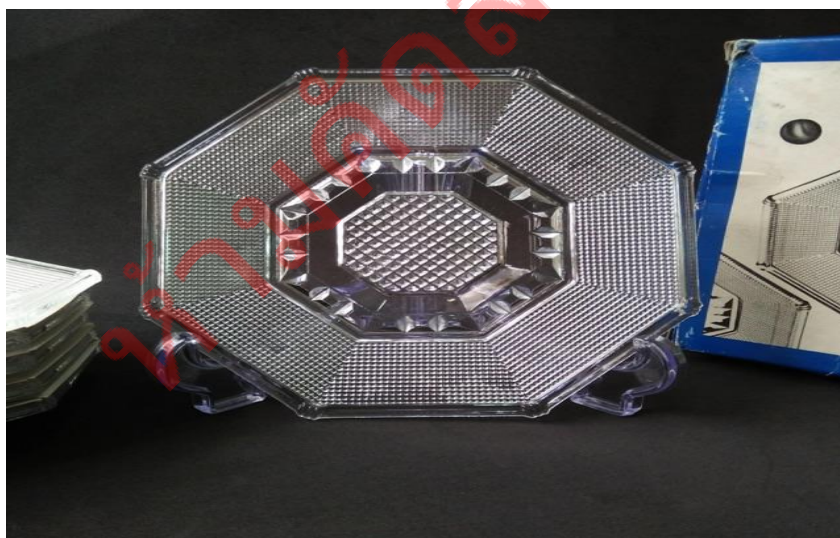
ห้ามคัดลอก

ภาคผนวก ข
สินค้าที่ได้รับการแก้ไขปัญหาแล้ว

ห้ามคัดลอก



ภาพที่ ข-1 ถุงปูนที่ได้รับการแก้ไขปัญหาด้วยการทำงานที่ดีขึ้นของพนักงาน



ภาพที่ ข-2 งานสภาพสมบูรณ์จากการขนส่งที่ได้มาตรฐาน



ภาพที่ ข-3 แผ่นโซลาเซลล์สภาพสมบูรณ์จากการทำงานอย่างระมัดระวัง

ห้ามคัดลอก

ประวัติผู้ทำโครงการ



- ชื่อ-นามสกุล : นางสาวชนิดาภา อ่อนเกตุ
ชื่อโครงการ : ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
สาขาวิชา : การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
ปีการศึกษา : 2564
- ประวัติ
- วัน-เดือน-ปีเกิด : วันที่ 22 มิถุนายน พ.ศ. 2544
สถานที่เกิด : จังหวัดชลบุรี
ที่อยู่ปัจจุบัน : 160/20 หมู่ที่ 5 ตำบลบางเสร่ อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี 20251
ประวัติการศึกษา : ปีการศึกษา 2560 มัธยมศึกษาตอนต้น โรงเรียนราษฎร์ประดิษฐ์วิทยา
: ปีการศึกษา 2563 มัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนสิงห์สมุทร
ปัจจุบัน : ศึกษาอยู่ชั้นประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) วิทยาลัยเทคนิคสัตหีบ

ห้ามคัดลอก

ประวัติผู้ทำโครงการ

- ชื่อ-นามสกุล : นางสาวศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง
- ชื่อโครงการ : ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย
- สาขาวิชา : การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
- ปีการศึกษา : 2564
- ประวัติ
- วัน-เดือน-ปีเกิด : 21 มกราคม 2545
- สถานที่เกิด : จังหวัดชลบุรี
- ที่อยู่ปัจจุบัน : 82/22 หมู่ที่ 5 ตำบลห้วยใหญ่ อำเภอบางละมุง จังหวัดชลบุรี 20150
- ประวัติการศึกษา : ปีการศึกษา 2560 มัธยมศึกษาตอนต้น โรงเรียนราษฎร์ประดิษฐ์วิทยา
: ปีการศึกษา 2563 มัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนสิงห์สมุทร
- ปัจจุบัน : ศึกษาอยู่ชั้นประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) วิทยาลัยเทคนิคสัตหีบ



ห้ามคัดลอก



แบบคุณลักษณะผลงานโครงการวิทยาลัยเทคนิคสตีป
ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2564



โครงการ ระดับ ปวช. ปวส. แผนกวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน



ชื่อโครงการ : ระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

งบประมาณ : - บาท

ชื่อผู้จัดทำ

1. นางสาวชนิดาภา อ่อนเกต	รหัส : 63302140047	ชั้น/กลุ่ม : ปวส. 2/3
2. นางสาวศรัณย์ภัทร แสงกระจ่าง	รหัส : 63302140030	ชั้น/กลุ่ม : ปวส. 2/2

ชื่อครูที่ปรึกษา

1. นางสาวสุภาวดี กัญญาภู	เบอร์โทรศัพท์ 092-2949561
2. นางสาวละมุล นากร	เบอร์โทรศัพท์ 093-8721541

บทคัดย่อ

โครงการฉบับนี้ จัดทำขึ้นเพื่อศึกษาเกี่ยวกับระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย เพื่อศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย และเพื่อศึกษาผลกระทบของสินค้าที่มีการเสียหายต่อบริษัท โดยให้พนักงานทำแบบสอบถามและเสนอให้ฝ่ายบุคคลจัดทำกรอบพนักงานการทำงานในคลังสินค้า จากผลการแก้ไขปัญหาทำให้สินค้าเกิดการชำรุดเสียหายน้อยลงกว่าเดิม

ประโยชน์และ
คุณลักษณะ

เพื่อเป็นข้อมูลในการวางแผน แก้ไข และปรับปรุงระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย สำหรับผู้ประกอบการที่จะนำไปปรับใช้ในการจัดระบบคัดแยกสินค้าที่ได้รับความเสียหาย

สถานที่นำไปใช้
ประโยชน์

นำไปใช้ในบริษัทต่าง ๆ เพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพระบบการจัดการสินค้าที่ได้รับความเสียหาย