



การพัฒนาการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา: บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

อารีรัตน์ พรหมมีเนตร⁵ และ ผศ.ดร.วิชญานัน รัตนวิบูลย์สม⁶

monyuy@hotmail.com

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์ในการศึกษาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ภายใต้แนวคิดทฤษฎีการบริหารจัดการสินค้าคงคลังเพื่อทราบถึงปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด และเสนอระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังที่เหมาะสมกับ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยมีกลุ่มประชากรของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ซึ่งประกอบด้วย ผู้บริหารระดับสูง ผู้บริหารระดับกลาง และผู้ปฏิบัติงานของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ในการวิจัยครั้งนี้ผู้ศึกษาได้ใช้กลุ่มตัวอย่าง ทั้งหมด 5 คน ซึ่งเป็นตัวแทนของกลุ่มประชากรของแต่ละระดับ โดยวิธีการศึกษาได้ใช้การเก็บข้อมูลแบบ สัมภาษณ์เชิงลึก

ผลการวิจัยสรุปได้ดังนี้ วิธีการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ที่เหมาะสมที่สุดใน ระยะเวลาปัจจุบันคือการบริหารสินค้าคงคลังแบบ วิธีจุดสั่งใหม่ (Re-Order-Point) โดยต้องใช้วิธีการบริหารและควบคุม สินค้าคงคลังอื่นๆประกอบด้วย อันได้แก่ 1.การจัดความสำคัญของสินค้าคงคลังแบบ ABC Analysis เพื่อให้รู้ถึงความสำคัญของสินค้าแต่ละกลุ่มว่าบริษัทควรมีวิธีการจัดการแบบใดและใช้ทรัพยากรคุ้มค่ากับสินค้าคงคลังกลุ่มนั้นหรือไม่ 2.การสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด EOQ เพื่อลดต้นทุนในการดูแลรักษาและต้นทุนในการสั่งซื้อสินค้าของบริษัทต่อไป 3. การพยากรณ์ซึ่งรูปแบบการพยากรณ์ที่เหมาะสมกับบริษัทคือรูปแบบฤดูกาล (Seasonal) โดยข้อมูลของบริษัทมีการเคลื่อนไหวเป็นช่วงสั้นๆ และมีเทคนิคที่เหมาะสมอยู่ 3 วิธีคือ Decomposition, winters, Regression with Dummy Variable

คำสำคัญ : 1). สินค้าคงคลัง 2). การควบคุมสินค้าคงคลัง

Abstract

This research has objective in studying the way of management the stock inventory of T.S. Printing 2002 Company Limited subjected to the theory of the stock inventory management. This research will find out company stock inventory problems and to present the best way of stock inventory management which appropriate to T.S. Printing 2002 Company Limited. This research will analyze by using T.S. Printing top management, T.S. Printing middle management and T.S. Printing employees as population size. This research will select 5 people from the population size by using the way of in-depth interview.

⁵ นิสิตปริญญาโท สาขาโลจิสติกส์ คณะวิทยาการจัดการและสารสนเทศศาสตร์ มหาวิทยาลัยนครสวรรค์

⁶ อาจารย์ภาควิชาบริหารธุรกิจ คณะวิทยาการจัดการและสารสนเทศศาสตร์ มหาวิทยาลัยนครสวรรค์



From research we found out that appropriate way of manage company stock inventory is manage by Re-Order-Point, which must have other way of manage stock inventory go together, including 1. ABC Analysis, is the way of manage stock inventory by knowing the priority of each goods on stock, once company know the priority of each goods company will know the best way of manage and using them. 2. Economy Order Quantity (EOQ) is the level of inventory that minimizes the total inventory holding costs and ordering costs of company. 3. Forecasting today company stock inventory by using information from previous seasonal, company will have similar movement in each season. The tactics which appropriate for company were include of 3 ways; Decomposition, Winter, Regression with Dummy Variable

Keywords: 1).Inventory, 2). Inventory control system

ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ปัจจุบันการแข่งขันทางธุรกิจมีการแข่งขันที่รุนแรงมากขึ้นเรื่อยๆ ผู้ที่จะอยู่ในวงการธุรกิจต้องมีการปรับปรุงและวางแผนในการบริหารงานของบริษัทของตนเองอย่างมีประสิทธิภาพ ซึ่งการบริหารสินค้าคงคลังก็เป็นกลยุทธ์หนึ่งในการบริหารงานให้มีความสามารถในการแข่งขันซึ่งไม่ว่าธุรกิจขนาดใดก็สามารถที่จะมีวิธีการบริหารสินค้าคงคลังได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยในการที่จะเลือกวิธีการบริหารสินค้าคงคลังนั้นต้องคำนึงถึงศักยภาพของธุรกิจนั้นๆ ว่ามีบุคลากรและนโยบายในการรองรับการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด หรือร้าน ปีสมาธิ ได้ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี 2541 โดยคุณณัฐกร และคุณเรวดี โชจินตามณี เป็นผู้ริเริ่มก่อตั้ง โดยดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับสิ่งพิมพ์ทุกประเภท จากการดำเนินงานที่ผ่านมาของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จากเดิมเป็นร้านเล็กๆ ได้มีการพัฒนาธุรกิจตามยุคสมัย และเพิ่มสาขาออกไป มีผลการดำเนินงานที่ได้รับผลตอบแทนไม่แน่นอนอีกทั้งผู้บริหารยังเพิ่มความหลากหลายของสินค้าเพื่อให้ลูกค้าสามารถเลือกสรรได้ตามความต้องการ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด ประสบปัญหาเรื่องการจัดการสินค้าคงคลัง เนื่องจากการขายสินค้าคงคลังต้องใช้เวลาในการสรุปยอดสินค้าและมีโอกาสผิดพลาดสูงการบริหารการสั่งซื้อสินค้าผู้บริหารสั่งซื้อสินค้าตามความต้องการของฝ่ายขาย และอาศัยการคาดเดาปริมาณการขายในอนาคต สินค้าบางอย่างมีน้อยเกินไปสินค้าบางอย่างมีมากเกินไป และมีสินค้าบางชนิดที่ไม่มีการเคลื่อนไหว ซึ่งเป็นสาเหตุที่ทำให้ลูกค้าขาดความน่าเชื่อถือ จึงจำเป็นต้องมีการศึกษาวิธีการบริหารจัดการสินค้าคงคลังเพื่อหาวิธีการที่เหมาะสมในการบริหารการจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

จากสถานการณ์ที่ได้กล่าวมา ผู้ศึกษาเห็นว่าควรมีการศึกษาถึงสภาพการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด เพื่อจะได้ข้อมูลที่เป็นประโยชน์และสามารถที่จะเสนอแนะระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง ให้มีความเหมาะสมกับบริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. ศึกษาแนวคิดทฤษฎีระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง
2. ศึกษาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด



3. ศึกษาปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด
4. เพื่อเสนอระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังที่เหมาะสมของ บริษัท ที.เอส. พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

ขอบเขตของการวิจัย

1. ขอบเขตด้านประชากร ประชากรที่ใช้ในการศึกษารั้งนี้ ประกอบด้วย
 - 1.1 ผู้บริหาร ได้แก่ กรรมการผู้จัดการ ผู้จัดการบริษัท
 - 1.2 ผู้ปฏิบัติงานของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด
2. ขอบเขตด้านเนื้อหาในการศึกษารั้งนี้ ผู้ศึกษามุ่งศึกษาถึง
 - 2.2 การบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด
 - 2.2 ระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง Re-order-point
 - 2.3 ระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง การวางแผนความต้องการวัสดุ

(Material Requirements Planning System : MRP)

- 2.4 ระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง ระบบทันเวลาพอดี

(Just-in-Time System)

นิยามศัพท์เฉพาะ

ผู้บริหาร หมายถึง กรรมการ ผู้จัดการบริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด จังหวัดพิษณุโลก

ผู้ปฏิบัติงาน หมายถึง ผู้ที่ทำหน้าที่ปฏิบัติงานให้แก่ บริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

จังหวัดพิษณุโลก

สินค้าคงคลัง(Inventory) หมายถึง วัตถุดิบ ที่บริษัทได้จัดซื้อเพื่อใช้ในการผลิตและขาย ซึ่งเก็บไว้ในคลังสินค้าหลักของ ทางบริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

สต็อก หมายถึง วัตถุดิบ ที่บริษัทได้จัดซื้อเพื่อใช้ในการผลิตและขายซึ่งเก็บไว้ในคลังสินค้าหลักของ ทางบริษัท ที.เอส.พรินท์ติ้ง 2002 จำกัด

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การควบคุมสินค้าคงคลัง (Inventory Control System)

มหาวิทยาลัยแม่ฟ้าหลวง (2550) ได้แบ่งระบบการควบคุมสินค้าคงคลังไว้ 3 ประเภท ดังนี้

1. ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง (Continuous Inventory System หรือ Perpetual System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับจ่ายสินค้า ทำให้บัญชีคุมยอดแสดงยอดคงเหลือที่แท้จริงของสินค้าคงคลังอยู่เสมอ ซึ่งจำเป็นอย่างยิ่งในการควบคุมสินค้าคงคลังรายการที่สำคัญที่ปล่อยให้ขาดมือไม่ได้ แต่ระบบนี้เป็นวิธีที่มีค่าใช้จ่ายด้านงานเอกสารค่อนข้างสูงและต้องใช้พนักงานจำนวนมากจึงดูแลการรับจ่ายได้ทั่วถึง ในปัจจุบันการนำเอาคอมพิวเตอร์เข้ามาประยุกต์ใช้กับงานสำนักงานและบัญชีสามารถช่วยแก้ไขปัญหานี้ได้ โดย



การใช้รหัสแท่ง(Bar Code) หรือรหัสสากลสำหรับผลิตภัณฑ์(Universal Product หรือ UPC) ปิดบนสินค้าแล้วใช้เครื่องรูดสัญญาณเลเซอร์อ่านรหัส(Laser Scan) ซึ่งวิธีนี้นอกจากจะมีความถูกต้อง แม่นยำ เที่ยงตรง แล้ว ยังสามารถใช้เป็นรากฐานข้อมูลของการบริหารสินค้าคงคลังในกรณีอื่น เช่น การบริหารห่วงโซ่ของสินค้า(Supply Chain Management) ได้อีกด้วย

2. ระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด (Periodic Inventory System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีเฉพาะในช่วงเวลาที่กำหนดไว้เท่านั้น เช่น ตรวจและลงบัญชีทุกปลายสัปดาห์หรือปลายเดือน เมื่อสินค้าถูกเบิกไปก็จะมีคำสั่งซื้อเข้ามาเติมระดับที่ตั้งไว้ระบบนี้จะเหมาะสมกับสินค้าที่มีการสั่งซื้อ และเบิกใช้ในช่วงเวลาที่แน่นอน เช่น ร้านขายหนังสือของมหาวิทยาลัยจะมีการสำรวจยอดหนังสือเมื่อเปิดเทอมหน้าจะเท่ากับยอดคงเหลือบวกกับจำนวนนักศึกษาที่ต้องลงทะเบียนเรียนโดยประมาณ เป็นต้น

ตารางที่ 1 แสดงข้อดีของระบบสินค้าคงคลังแบบต่อเนื่องและสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด

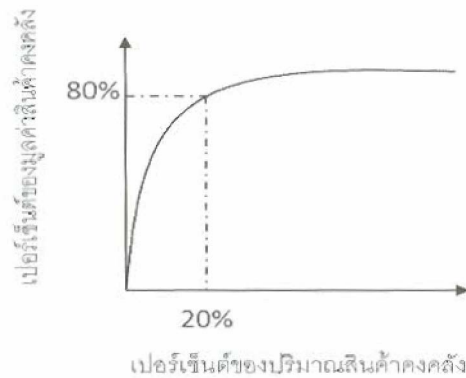
ข้อดีของระบบสินค้าคงคลังแบบต่อเนื่อง	ข้อดีของระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด
- มีสินค้าคงคลังเมื่อขาดมือน้อยกว่า - ใช้จำนวนการสั่งซื้อคงที่ซึ่งจะทำให้ได้ส่วนลดปริมาณได้ง่าย - สามารถตรวจสินค้าคงคลังแต่ละตัวอย่างอิสระ	- ใช้เวลาน้อยกว่าและเสียค่าใช้จ่ายในการควบคุมน้อยกว่าระบบต่อเนื่อง - ช่วยลดค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับเอกสาร ลดค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ และสะดวกต่อการตรวจนับ - ค่าใช้จ่ายในการเก็บข้อมูลสินค้าคงคลังต่ำกว่าระบบต่อเนื่อง

3. ระบบการจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี (ABC) ระบบนี้เป็นวิธีการจำแนกสินค้าคงคลังออกเป็นประเภทโดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าคงคลังแต่ละรายการเป็นเกณฑ์ เพื่อลดภาระในการดูแล ตรวจนับ และควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่มากมายซึ่งถ้าควบคุมทุกรายการอย่างเข้มงวดเท่าเทียมกัน จะเสียเวลาและค่าใช้จ่ายมากเกินไป เพราะในบรรดาสินค้าคงคลังทั้งหลายของแต่ละธุรกิจมักเป็นไปตามเกณฑ์ดังต่อไปนี้

3.1 รายการที่มีมูลค่าสูง (High-Value Items) คือสินค้าคงคลังร้อยละ 15 หรือ 20 ของรายการที่มีมูลค่ารวมถึงร้อยละ 75 ถึง 80 ของค่าใช้จ่ายวัสดุคงคลังใน 1 ปี

3.2 รายการที่มีมูลค่าปานกลาง (Medium-Value Items) คือสินค้าคงคลังร้อยละ 30 ถึง 40 ของรายการที่มีมูลค่ารวมประมาณร้อยละ 15 ของค่าวัสดุคงคลังใน 1 ปี

3.3 รายการที่มีมูลค่าต่ำ (Low-value Items) คือสินค้าคงคลังร้อยละ 40 ถึง 50 ของรายการที่มีมูลค่ารวมประมาณร้อยละ 10 ถึง 15 ของค่าวัสดุคงคลังในรอบ 12 ปี



ระบบการจัดการสินค้าคงคลังของ Re-Order-Point

พิภพ ลลิตาภรณ์ (2552) ได้กล่าวไว้ว่า ประสิทธิภาพของระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ Re-Order-Point ประสบผลสำเร็จต้องมีการดำเนินการเกี่ยวกับพัสดุดังต่อไปนี้

1. มีระบบในการดูแลและติดตามพัสดุดังคลังทั้งที่เป็นพัสดุดังคลังที่มีอยู่ในคลัง และอยู่ระหว่างการสั่ง
2. มีการพยากรณ์ที่เชื่อถือได้ รวมทั้งสามารถชี้ให้เห็นถึงความคลาดเคลื่อนของการพยากรณ์
3. มีความรู้เกี่ยวกับช่วงเวลานำและความแปรปรวนของช่วงเวลานำ
4. มีการประมาณการค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาพัสดุดังคลัง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ และค่าใช้จ่ายในการขาดสต็อกที่สมเหตุสมผล
5. มีระบบการให้รหัสและแยกประเภทพัสดุดังคลังที่เหมาะสม
6. มีการใช้เทคโนโลยีในการควบคุมพัสดุดังคลังอย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

พิภพ ลลิตาภรณ์ (2552) ได้ให้คุณลักษณะที่ระบบปริมาณการสั่งคงที่และระบบรอบเวลาการสั่งคงที่ ดังตารางที่ 2

ตารางที่ 2 แสดงคุณลักษณะที่แตกต่างกันบางประการระหว่างระบบปริมาณการสั่งคงที่และระบบรอบเวลาการสั่งคงที่

คุณลักษณะเฉพาะ	ระบบปริมาณการสั่งคงที่	ระบบรอบเวลาการสั่งคงที่
ปริมาณการสั่ง	คงที่(เหมือนกันทุกครั้งที่สั่ง)	ปริมาณการสั่งไม่แน่นอน
เวลาออกไปสั่ง	เมื่อระดับพัสดุดังคลังตกลงมาถึงระดับจุดสั่งใหม่	สั่งตามรอบเวลา
การลงบันทึกรายการ	ทุกครั้งที่มีการรับเพิ่มหรือเบิก	นับเมื่อถึงรอบเวลาการทบทวน
ขนาดพัสดุดังคลัง	น้อยกว่าระบบรอบเวลาการสั่งคงที่	มากกว่าระบบปริมาณการสั่งคงที่
เวลาในการดูแล	มากกว่า เนื่องจากต้องมีการบันทึก	น้อยกว่าปริมาณการสั่งคงที่



	ข้อมูลอย่างต่อเนื่อง	
ความต้องการ	รายการวัสดุที่ราคาสูงกว่า วิกฤติ กว่าหรือสำคัญกว่า ความต้องการ ค่อนข้างแน่นอนกว่า	มีความแปรปรวนสูง

ระบบการจัดการสินค้าคงคลังการวางแผนความต้องการวัสดุ (Material Requirements Planning System)

กล่าวสรุปคือ MRP เป็นระบบสารสนเทศคอมพิวเตอร์เพื่อใช้ในการจัดทำแผนความต้องการวัสดุโดยมีองค์ประกอบของข้อมูลนำเข้าที่สำคัญ 3 รายการ คือ ตารางการผลิตหลัก (MPS) เพิ่มข้อมูลบัญชีรายการวัสดุ (Bill of Material Files, BOM Files) และเพิ่มข้อมูลสถานะพัสดุคงคลัง (Inventory Status File) ผลลัพธ์ที่ได้รับจากระบบ MRP จะให้สารสนเทศในการตัดสินใจว่าจะออกใบสั่งวัสดุรายการใด ในช่วงเวลาใด

วัตถุประสงค์ของระบบ MRP ที่จะให้บรรลุความสำเร็จต่อไปนี้

1. ลดระดับการถือครองพัสดุคงคลัง
2. ลดช่วงเวลาในการส่งมอบ
3. คำมั่นสัญญาที่ให้กับลูกค้าเป็นจริงได้มากขึ้น
4. ประสิทธิภาพของเครื่องจักรสูงขึ้น

ตารางที่ 3 เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระบบ ROP กับ MRP

ประเด็นเปรียบเทียบ	ระบบ MRP	ระบบ ROP
ประเภทความต้องการ	ไม่มีอิสระ	อิสระ
ปรัชญาการสั่ง	เมื่อมีความต้องการ	ทดแทนส่วนที่ขาด
แหล่งที่มาของความ ต้องการ	ตารางการผลิตหลักและการ คำนวณ	การพยากรณ์
เทคนิคการควบคุม	ควบคุมวัสดุทุกรายการ	ใช้ระบบ ABC
วัตถุประสงค์	ตอบสนองตารางการผลิตหลัก	ตอบสนองความต้องการที่ พยากรณ์ไว้
ขนาดฐานการสั่ง	ตามจำนวนที่ต้องการ	ขนาดฐานการสั่งที่ประหยัด
รูปแบบความต้องการ	แปรเปลี่ยนตามตารางการผลิต	ไม่แน่นอน
ชนิดของพัสดุคงคลัง	งานระหว่างผลิตและวัตถุดิบ	สินค้าสำเร็จรูปและชิ้นส่วนบริการ

ที่มา : การบริหารของคลังระบบ MRP และ ROP, พิกพ ลลิตาภรณ์ (2543)



ระบบการจัดการสินค้าคงคลัง ระบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System: JIT)

ปรัชญาและแนวคิดของ ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System, JIT) เป้าหมายของระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System, JIT) คือมุ่งพัฒนาระบบการผลิตสู่ความเป็นเลิศ โดยเน้นการจัดความสูญเสียในกระบวนการผลิตให้หมดไปด้วยวิธีการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ซึ่งสามารถสรุปเป็นประเด็นสำคัญได้ดังนี้

1. การจัดความสูญเสียเปล่า ซึ่งหมายถึงสิ่งใดๆ ที่ไม่เป็นการเพิ่มมูลค่าให้กับผลิตภัณฑ์
2. เป้าหมายของ ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System, JIT) คือการเดินทาง มีไม่จุดหมายปลายทาง การเดินทางของ ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just-in-Time System, JIT) ไม่เคยสิ้นสุด แต่ให้ผลตอบแทนในแต่ละระยะที่ก้าวเดินไป
3. พัสตุดคงคลังคือความสูญเสีย การมีพัสตุดคงคลังทำให้ปัญหาต่างๆ โดยการค่อยๆ ลดพัสตุดคงคลังจากระบบลงทีละเล็กละน้อยแล้วค่อยแก้ไขปัญหามาตาม
4. ลูกค้านี้คือคำจำกัดความของคุณภาพ บรรทัดฐานลูกค้าประเมินค่าของผลิตภัณฑ์ควรจะถูกนำมาใช้ในการขับเคลื่อนการออกแบบผลิตภัณฑ์และระบบการผลิต
5. ความยืดหยุ่นในการผลิต (Manufacturing Flexibility) ซึ่งครอบคลุมถึงความรวดเร็วในการตอบสนองต่อการกำหนดส่งมอบของลูกค้า
6. ให้ความเคารพและการสนับสนุนซึ่งกันและกันบนพื้นฐานของความจริงใจและความเชื่อใจ
7. การทำงานเป็นทีมเป็นสิ่งจำเป็นต่อการบรรลุขีดความสามารถการผลิตระดับโลก
8. พนักงานผู้ซึ่งเป็นผู้ปฏิบัติงานมักจะเป็นแหล่งที่ให้ข้อเสนอแนะในการปรับปรุงการทำงานได้ดีที่สุด

ตารางที่ 4 เปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระบบ JIT และ MRP

หัวข้อ	แนวคิดระบบ JIT	แนวคิดระบบ MRP
พัสตุดคงคลัง	พัสตุดคงคลังถูกมองว่าเป็นหนี้สินและจะต้องพยายามทุกวิถีทางที่จะกำจัดให้หมดสิ้นไป	พัสตุดคงคลังเป็นสินทรัพย์ช่วยป้องกันการขาดแคลนเนื่องจากการพยากรณ์ผิดพลาด จะต้องมียสต็อกส่วนเผื่อ เพื่อรองรับความไม่แน่นอนต่างๆ แต่ก็ไม่ควรมีมากเกินไปจนความจำเป็น
ขนาด Lot	เพียงพอสำหรับความต้องการในขณะใดขณะหนึ่งสั่งเพิ่มเติมให้น้อยที่สุดไม่ว่าจะเป็นชิ้นส่วนที่ผลิตเองหรือสั่งจากภายนอก	จำเป็นต้องมีเพื่อการจัดลำดับการผลิตเลือกขนาด Lot ให้เกิดดุลยภาพระหว่างต้นทุนการเตรียมการกับต้นทุนการเก็บรักษาขนาดของ Lot จะต้องไม่เล็กหรือใหญ่เกินไป
การเตรียมการ (Setups)	ให้ความสำคัญกับการลดเวลาเตรียมการผลิตโดยพยายามทำให้	มีความสำคัญน้อย เป้าหมายทั่วไปคือผลผลิตที่สูงที่สุด ไม่ค่อยคิดถึงเวลาในการ



	การเปลี่ยนรุ่นการผลิตเป็นไปอย่างรวดเร็ว เพื่อให้สามารถผลิตขนาดรุ่นเล็กๆได้และเปลี่ยนรุ่นการผลิตได้บ่อย	เตรียมการผลิต แต่จะเน้นขนาดรุ่นการผลิตที่เหมาะสมกับเวลาเตรียมการผลิต
คิวหรือการรอคอยในการผลิต	คิวเป็นสิ่งที่ต้องขจัดให้หมดไป เนื่องจากหากคิวมีน้อย กระบวนการแก้ไขปัญหาจะทำได้ง่ายเพราะค้นพบสาเหตุได้รวดเร็ว	คิวเป็นสิ่งที่จำเป็น เพื่อให้กระบวนการถัดไปทำงานต่อเนื่องไปได้
ผู้ส่งมอบ	เป็นผู้ร่วมงาน เป็นส่วนหนึ่งของทีม มีน้อยรายแต่สร้างความสัมพันธ์อย่างใกล้ชิด และทำข้อตกลงระยะยาว	เป็นฝ่ายตรงข้าม มักจะมีผู้ส่งมอบหลายรายและมักจะทำให้ผู้ส่งมอบแข่งขันกันเอง
คุณภาพ	เน้นการสร้างคุณภาพที่สมบูรณ์แบบหรือของเสียเป็นศูนย์ หากคุณภาพไม่เป็น 100% การผลิตจะมีปัญหามาก	ยอมให้มีของเสียบ้าง มักจะดูว่าของเสียที่แท้จริงคืออะไร และคิดสูตรเพื่อคาดคะเนปริมาณของเสีย
การบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์	ต้องการให้มีตารางการบำรุงรักษาที่สม่ำเสมอและมีประสิทธิภาพ เพื่อให้เครื่องจักรเกิดโอกาสขัดข้องน้อยที่สุด	ไม่เป็นสิ่งที่วิกฤติมากนัก เนื่องจากมีคิวอยู่
เวลานำการสั่งซื้อหรือส่งผลิต (Lead Times)	ต้องการให้สั้นมากๆ ทำให้งานของฝ่ายการตลาด จัดซื้อ และการผลิตทำได้ง่ายขึ้น เนื่องจากขจัดความจำเป็นของการเร่งรัดงานลง	ยิ่งยาวยิ่งดี หัวหน้างานและฝ่ายจัดซื้อต้องการเวลานำที่ยาว
ผู้ปฏิบัติงาน	สามารถดูแลและตัดสินใจเกี่ยวกับงานที่กระทำได้ด้วยตัวเองพนักงานได้รับการส่งเสริมให้มีความรู้สึก“เป็นเจ้าของ”สูง	การตัดสินใจเป็นไปตามลำดับขั้นของการบังคับบัญชา เน้นการวัดผลเพื่อตัดสินใจว่าพนักงานทำตามเป้าหมายหรือไม่

ที่มา : พิกพ ลลิตาภรณ์ (2552)



งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

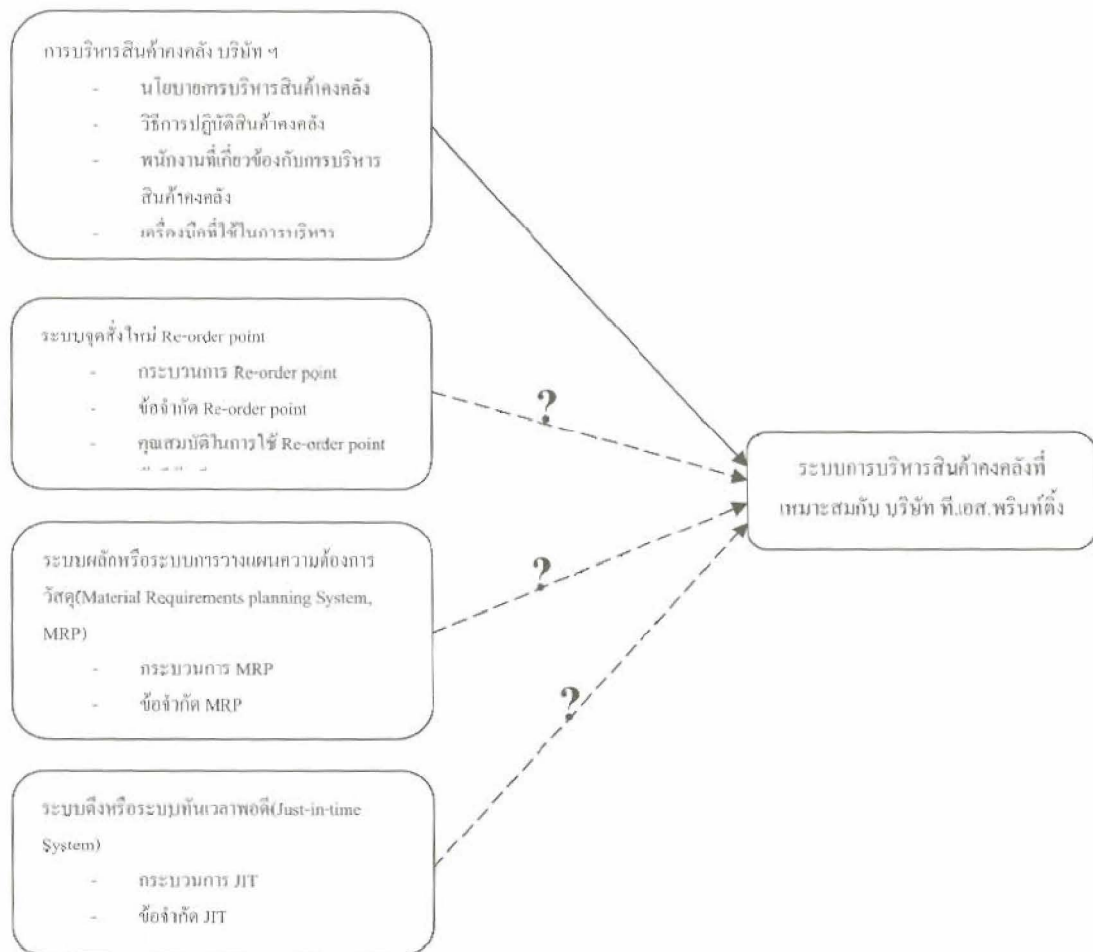
พรชัย บุญยชีวิตานนท์(2539) ได้ศึกษาปัญหาสินค้าคงคลังของบริษัท เอ็ม บี เอ มิลค์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทที่ผลิตและจำหน่ายนมสด และนมเปรี้ยวพาสเจอร์ไรส์ สาเหตุของปัญหาเกิดจากการพยากรณ์ยอดขายที่ผิดพลาดทำให้สินค้าที่เหลืออยู่ในห้องเย็นมียอดสะสมมากขึ้นเรื่อยๆ ทำให้เกิดความสูญเสียแก่บริษัท และทฤษฎีเกี่ยวกับพยากรณ์เป็นทฤษฎีที่นำมาประยุกต์ใช้เพื่อการแก้ปัญหา

นายจุฬารัตน์ พันธุ์เจริญ(2552) งานวิจัยนี้ได้ทำการศึกษาการบริหารวัสดุคงคลัง ถึงปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสม และมีระดับปริมาณวัสดุคงคลังสำรองที่เหมาะสม ซึ่งจะสามารถทำให้ประหยัดต้นทุนในการดำเนินงานกิจกรรมด้านสินค้าคงคลัง โดยใช้ทฤษฎีในการหาค่าเฉลี่ยความแตกต่างทางสถิติเพื่อให้ได้ค่าเฉลี่ยของยอดขายรายปีที่มีความใกล้เคียงกันทางสถิติเพื่อที่จะหาปีที่จะใช้วิเคราะห์ และ ขั้นตอนในการวิเคราะห์ต่อไปคือ การแบ่งประเภทความสำคัญของวัสดุคงคลัง โดย วิธี ABC Analysis เมื่อเสร็จขั้นตอนการแบ่งประเภทความสำคัญของวัสดุคงคลังแล้ว ก็ทำการพยากรณ์ความต้องการของปีที่ต้องการก็คือปี 2549 ด้วย Linear Regression Analysis ด้วย Matlab v.2008 หลังจากนั้นให้นำค่าที่ได้จากการพยากรณ์ไปทำการแทนค่าในสมการ EOQ เพื่อคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อแบบประหยัดและ ทฤษฎี Re-order Point System ช่วยในเรื่องของการคำนวณจุดสั่งซื้อเพื่อให้เหมาะสมกับช่วงเวลา โดยกำหนดปริมาณสินค้าเพื่อความปลอดภัยไว้ในปริมาณที่เหมาะสม เพื่อให้เกิดความสอดคล้องกับความต้องการ ณ ช่วงเวลา ต่างๆ เพื่อทำการเปรียบเทียบผลการดำเนินการแบบเดิมเทียบกับผลการดำเนินงานแบบใหม่เพื่อที่จะศึกษาว่า ทฤษฎีต่างๆ สามารถช่วยในการปรับลดต้นทุนการดำเนินงานด้านคลังสินค้าได้หรือไม่ เพราะการลดต้นทุนในการดำเนินงานนั้น ส่งผลให้มีประสิทธิภาพการแข่งขันในด้านราคา อีกทั้งยังเป็นการเพิ่มผลกำไร และเพิ่มประสิทธิภาพให้หน่วยงานอีกด้วย

พงษ์ดนัย คำแสน(2542) ศึกษาการประยุกต์ใช้ระบบ เอบีซี ในการควบคุมเวชภัณฑ์คงคลังของสถานบริการสุขภาพพิเศษ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ เมื่อทำการแบ่งเวชภัณฑ์ออกเป็น 3 กลุ่มคือ กลุ่ม เอ กลุ่ม บี และกลุ่ม ซี ได้ทำการหาจุดสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด (Economic Order Quantity) พบว่าจากรายการเวชภัณฑ์ที่นำมาศึกษา 1,695 รายการ มีเพียง 166 รายการ คิดเป็นร้อยละ 9.79 ที่มีความต้องการคงที่ และสามารถหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดไปใช้ได้ แต่รายการที่เหลือมีอัตราความต้องการของเวชภัณฑ์ที่ไม่คงที่ ซึ่งไม่ตรงกับสมมติฐานที่สำคัญในการนำเอาวิธีการหาปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด (Economic Order Quantity Model: EOQ) ของ Ford W.Harris มาใช้



กรอบแนวคิด



ระเบียบวิธีวิจัย

งานวิจัยการพัฒนาระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา: บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ผู้ศึกษามีขั้นตอนในการดำเนินงานดังนี้

1. ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มประชากรของการศึกษาวิจัยการพัฒนาระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังกรณีศึกษา: บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ประกอบด้วยผู้บริหารและผู้ปฏิบัติงานของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยสามารถแบ่งตามฝ่ายได้ 4 ฝ่ายดังนี้ ฝ่ายการตลาดและขาย, ฝ่ายผลิต, ฝ่ายกราฟฟิก, ฝ่ายบัญชีและทรัพยากรมนุษย์ ซึ่งรวมจำนวนกลุ่มประชากรทั้งหมดมี 84 คน

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาวิจัยการพัฒนาระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังกรณีศึกษา: บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยกลุ่มตัวอย่างมีจำนวน 5 คน ประกอบด้วย ประธานกรรมการบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง



2002, ผู้จัดการ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด, ผู้ปฏิบัติงานบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยผู้วิจัยเลือกกลุ่มตัวอย่างดังกล่าว เนื่องจากบุคคลเหล่านี้มีความเกี่ยวข้องโดยตรงกับการบริหารจัดการคลังสินค้าของบริษัท

2 เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลมีดังนี้ แบบสัมภาษณ์ ผู้บริหารและพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยเป็นแบบสัมภาษณ์ชนิดมีโครงสร้าง

3. การเก็บรวบรวมข้อมูล

ผู้ศึกษาได้ดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลด้วยตนเอง มีขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. นัดการสัมภาษณ์กรรมการประธานบริษัท ฯ และผู้จัดการ ผู้ศึกษาสัมภาษณ์ด้วยตนเองโดยนัดหมายวันเวลาในการสัมภาษณ์

2. นำผลการสัมภาษณ์ มาทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยวิธีการพรรณนา

3. ทำการสรุปจากการสัมภาษณ์

4. การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่ได้จากการรวบรวม ดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

1. ข้อมูลเชิงคุณภาพ ใช้ในการวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis)

2. ทำการสรุปผลโดยวิธี การพรรณนาจัดกลุ่มของข้อมูลที่มีความคิดเหมือนกันไว้กลุ่มเดียวกัน และทำการสรุปผลของข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษากการพัฒนาการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด จากวัตถุประสงค์การศึกษากการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด เพื่อทราบปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด นำไปสู่การเสนอระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังที่เหมาะสมกับ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ซึ่งผลจากการวิจัยโดยการสัมภาษณ์กลุ่มตัวอย่าง ผู้วิจัยได้แบ่งผลของการวิจัยออกเป็น 4 ส่วน ประกอบด้วย

1. ข้อมูลพื้นฐานของสถานประกอบการ

2. การบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

3. ศึกษากระบวนการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง

4. ศึกษาปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

1. ข้อมูลพื้นฐานของสถานประกอบการ

ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

ที่อยู่ : อาคารบี-สมาร์ท เซ็นเตอร์ 298/15-16 ถนนมิตรภาพ
ตำบลในเมือง อำเภอเมือง จังหวัดพิษณุโลก

Web site : www.b-smartprint.com



ประเภทธุรกิจ

งานบริการจัดทำสื่อโฆษณา การวางแผนใช้สื่อต่าง ๆ
และโฆษณาประชาสัมพันธ์

กรรมการผู้จัดการ

:

คุณณัฐกรและคุณเรวดี ไช้จินตามณี

ก่อตั้งเมื่อ

พ.ศ. 2541

ทุนจดทะเบียน

1 ล้านบาท

2. การบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

จากการสัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงาน เกี่ยวกับความคิดเห็นและแนวคิดในการบริหารการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด สรุปได้ดังนี้

ผลสัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานด้านการบริหารงานเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลัง พบว่าผู้บริหาร มีนโยบายในการบริหารสินค้าคงคลัง ที่ไม่ต้องการเก็บสินค้าไว้มาก แต่เก็บสินค้าไว้ให้พอต่อความต้องการ โดยมีการจัดซื้อแบบพอใช้ซึ่งทางบริษัทได้มีการวางแผนการจัดซื้อด้วยวิธีการหาค่าเฉลี่ยในการสั่งซื้อสินค้า ย้อนหลัง 3 เดือน เพื่อนำมาซื้อสินค้าในเดือนถัดมา ซึ่งการซื้อแต่ละครั้งนั้นจะซื้อเพื่อพอใช้ใน 1 เดือน ซึ่งพนักงานที่จะเข้ามาดูแลในการบริหารสินค้าคงคลัง มี 1 คน โดยดูแลครอบคลุมพื้นที่จัดเก็บสินค้า 3 ที่ และดูแลการเบิกจ่ายสินค้า และยังได้จัดแบ่งหมวดประเภทสินค้า ประเภทต่างๆดังตาราง 5

ตารางที่ 5 แสดงตัวอย่างสินค้าในการจัดหมวดหมู่สินค้าของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

รหัสสินค้า			
A0101	ไวน์ลธรรดา	E0106	ด้ามไม้

ซึ่งได้กำหนดพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า 3 โซนดังนี้

1. ที่อาคารบี-สุมาร์ท เก็บพวกกระดาษเพื่อผลิตก๊อปปี้ปริ้นท์และการทำนามบัตร
2. ที่ร้านบี-สุมาร์ทชัวร์ในที่นี้จะทำการเก็บพวกอุปกรณ์ผลิตตรายางและงานสื่อสิ่งพิมพ์, ขาดังเอ็กซีบีซี, ม้วนสติ๊กเกอร์พิมพ์และสติ๊กเกอร์ติด, หมึกพิมพ์, แผ่นอะคริลิค, แผ่นพลาสติก, แผ่นฟิวเจอร์บอร์ด
3. ที่อาคารพาณิชย์หลังศูนย์ขนส่ง ในที่นี้ทางบริษัทเก็บสินค้าและวัตถุดิบประเภทไวน์ล ขนาดต่างๆ, แผ่นอลูมิเนียม ซึ่งทำการเก็บสินค้าแบบแยกสาขา

โดยมีหัวหน้าบัญชี, พนักงานคลังสินค้า, พนักงานจัดซื้อที่ไม่เห็นด้วยกับวิธีการจัดแบ่งพื้นที่ในการเก็บสินค้า โดยที่มึความคิดเห็นคือการแบ่งพื้นที่ในการจัดเก็บนั้นสมควรจัดเก็บให้อยู่ในพื้นที่เดียวกันเพราะจะได้ง่ายในการตรวจสอบและง่ายในการควบคุมดูแลสินค้า



3. ระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ภายใต้ทฤษฎีการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง

ภายใต้แนวคิดทฤษฎีของการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง โดยสามารถแบ่งออกเป็น 3 ระบบของการบริหารสินค้าคงคลังคือ ระบบการบริหารสินค้าคงคลังระบบจุดสั่งใหม่ (Re-Order-Point), ระบบการบริหารสินค้าคงคลังระบบหลักหรือระบบการวางแผนความต้องการวัสดุ (Material Requirements planning System, MRP), และระบบการบริหารสินค้าคงคลังระบบดึงหรือระบบทันเวลาพอดี (Just-In-time System) โดยผลจากการศึกษาเป็นข้อเท็จจริงที่ได้จากการสัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด สรุปได้ดังนี้

ผู้บริหาร, ผู้จัดการ, หัวหน้าบัญชี, พนักงานจัดซื้อ มีความคิดเห็นไปในทางเดียวกันคือ บริษัทได้ใช้นโยบายในการซื้อสินค้าแบบรอบระยะเวลาในการสั่งซื้อคงที่ โดยมีการพยากรณ์ความต้องการแบบค่าเฉลี่ยย้อนหลัง 3 เดือน ซึ่งได้อธิบายวิธีคือ เมื่อสิ้นเดือนพนักงานคลังสินค้าจะทำการสำรวจว่าจะต้องซื้อสินค้าชนิดไหนและจำนวนเท่าไร แล้วเขียนเอกสารการสั่งซื้อมายังพนักงานจัดซื้อ แล้วพนักงานจัดซื้อจะทำการคำนวณการซื้อสินค้านั้นย้อนหลัง 3 เดือน เพื่อเสนอผู้บริหารว่าจะต้องซื้อปริมาณเท่าไรและตรวจสอบราคาสินค้าจาก Supplier ต่างๆ หลังจากนั้นก็จะสั่งซื้อสินค้าตามจำนวนที่ผู้บริหารอนุมัติให้ซื้อ ซึ่งบริษัทไม่มีการคำนวณสินค้าแบบ EOQ และไม่ได้มีการบริหารสินค้าคงคลังแบบ ABC Analysis โดยทั้งหมดได้ให้เหตุผลว่า ทางบริษัทมีข้อมูลไม่เพียงพอต่อการบริหารสินค้าคงคลังแบบ EOQ และ ABC Analysis นอกจากนั้นผู้บริหารและพนักงานยังให้ความเห็นว่าทางบริษัทไม่มีการใช้ระบบ MRP และ JIT

4. ปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

จากการสัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ทำให้ทราบถึงปัญหาที่บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด พบจากการบริหารสินค้าคงคลังที่บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ได้ใช้บริหารอยู่คือผู้จัดการ, หัวหน้าบัญชี, พนักงานจัดซื้อ, พนักงานคลังสินค้า สามารถสรุปปัญหาที่เกิดจากการบริหารสินค้าคงคลังของบริษัทได้ดังนี้ 1.บริษัทมีปริมาณสินค้าคงคลังมากเกินไปนั้นเกิดจาก สินค้าที่เก่าเก็บไม่สามารถที่จะหมุนเวียนได้สาเหตุเกิดจากการขายสินทรัพย์ออกไปแต่ไม่ได้ขายสินค้าที่ใช้กับสินทรัพย์นั้นๆ ซึ่งเป็นสินค้าเฉพาะรุ่น หรือเกิดจากการสั่งซื้อในอดีตที่ต้องการส่วนลดมากๆจาก Supplier โดยจากสถิตินั้นบริษัทเคยซื้อสินค้ามาเก็บสต็อกไว้ได้ถึง 13 เดือน หรือ Supplier ส่งสินค้าผิดสเปกทำให้ต้องเก็บสินค้ามากเกินไป 2. บริษัทเคยประสบปัญหาสินค้าขาดสต็อกเนื่องจากมีปริมาณการสั่งซื้อสินค้ามากจากพนักงานขาย, Supplier ไม่ได้นำเข้าสินค้าประเภทที่ต้องการมาทำให้บริษัทเสียโอกาสจากการที่ไม่มีสินค้าขายให้แก่ลูกค้า แต่ทางบริษัทมีวิธีการจัดการโดยการขอยืมสินค้าจากบริษัทที่ขายสินค้าประเภทเดียวกันในจังหวัดพิษณุโลก 3. เคยประสบปัญหาสินค้าหมดอายุสาเหตุเกิดจากการที่บริษัทคาดว่าจะขายสินค้าได้จึงสั่งสินค้ามาสต็อกในปริมาณที่มาก เมื่อขายไม่ได้ก็เก็บสินค้าจนสินค้าหมดอายุโดยพนักงานไม่ได้ใส่ใจในวันหมดอายุ หรือสภาพสินค้าเปลี่ยนไปจากเดิม 4. บริษัทขนส่งส่งสินค้าไม่ทันกำหนดซึ่งสินค้าที่ต้องการใช้ก็อยู่ในระหว่างขนส่งซึ่งทางบริษัทต้องสั่งสินค้าจากผู้ขายรายย่อยในจังหวัดพิษณุโลกโดยที่คุณภาพด้อยกว่าสินค้าที่บริษัทใช้ เมื่อบริษัทขนส่ง หรือผู้ประกอบการขนส่งส่งสินค้าให้บริษัทลูกค้าก็



ไม่ต้องการทำให้ต้องเก็บสินค้าเพื่อรอเวลาลูกค้ามาซื้อ ซึ่งปัญหาทั้งหมดที่เกิดขึ้นทางผู้บริหารและพนักงานที่เกี่ยวข้องกับสินค้าคงคลังก็ทราบเป็นอย่างดี โดยในเวลานี้ผู้บริหารได้ให้ผู้จัดการและหัวหน้าบัญชีคิดวิธีในการลดสต็อกสินค้าและพัฒนาระบบการบริหารสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น

สรุปผลการศึกษา

การวิจัยครั้งนี้ศึกษาเกี่ยวกับระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ซึ่งมุ่งเน้นถึงการบริหารสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ภายใต้แนวคิดทฤษฎีการบริหารการจัดการสินค้าคงคลัง ซึ่งนำไปสู่การเสนอแนะระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังที่เหมาะสมของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด โดยสามารถสรุปตามวัตถุประสงค์ดังนี้

1. ศึกษาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

ผลการศึกษาพบว่าบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด มีขั้นตอนการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง ของบริษัท ดังนี้ บริษัทมีการนับสินค้าคงคลังประจำเดือนโดยใช้ ระบบสินค้าคงคลังสิ้นงวด (Periodic Inventory System) การควบคุมสินค้าคงคลังทางบริษัทใช้วิธีจุดสั่งใหม่ (Re-Order-Point) ในการควบคุมสินค้าคงคลัง และบริษัทมีการพยากรณ์ปริมาณการสั่งซื้อสินค้าจาก Supplier ซึ่งวิธีการพยากรณ์นั้นทางบริษัทได้ใช้วิธี Moving Averages โดยให้แบบอย่างง่าย (Simple moving averages) โดยข้อมูลที่น่ามาพยากรณ์คือข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าในอดีต และจะจัดซื้อสินค้าแบบระบบรอบเวลาสั่งคงที่ (Fixed Order Period System, FOP) คือซื้อสินค้าทุกสิ้นเดือน ส่วนในด้านการเงินบริษัทมีเงินทุนจดทะเบียนที่ 1 ล้านบาท จากการดำเนินงานธุรกิจบริษัทมีกำไรจากการดำเนินงานประมาณ 1-1.5 ล้านบาทต่อปี ซึ่งในระยะเวลาที่ผ่านมาบริษัทได้เกิดผลขาดทุนจากการขายสินทรัพย์ โดยอัตรากำไรสุทธิคิดเป็น 0.27% เมื่อเทียบกับยอดขาย ซึ่งยอดขายของบริษัทอยู่ที่ประมาณ 39 ล้านบาท ซึ่งมีมูลค่าสินค้าคงคลังเฉลี่ยประมาณ 1.1-1.3 ล้านบาทต่อเดือน

จากข้อมูลโดยทั่วไปของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัดสามารถประเมินศักยภาพในการลงทุนการบริหารสินค้าคงคลังของบริษัท ได้ว่าทางบริษัทนั้นไม่มีความพร้อมในการลงทุนการบริหารสินค้าคงคลังโดยใช้เทคโนโลยีเข้ามาช่วยเนื่องจากปัจจัยทั้งทางด้านการบริหาร ด้านเงิน ด้านคน ด้านวิธีการปฏิบัติงาน และด้านอุปกรณ์ในการทำงาน

2. ศึกษาปัญหาการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

ผลการศึกษาพบว่าปัญหาในการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ได้แก่ สินค้าคงคลังมีมากเกินไป สินค้าคงคลังมีน้อยหรือไม่มีสินค้าไว้บริการลูกค้า สินค้าคงคลังหมดอายุ ความล่าช้าในการจัดส่งสินค้าของบริษัทขนส่ง พนักงานมีความรู้ในการบริหารสินค้าคงคลังน้อยเกินไป และบริษัทให้ความสำคัญกับสินค้าคงคลังทุกประเภทเท่ากันทำให้ดูแลรักษายาก และมีต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้าคงคลังมากขึ้นด้วย



3. เสนอระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังที่เหมาะสมของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด

จากวิธีการบริหารสินค้าคงคลังและปัญหาที่ทาง บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัดได้ปฏิบัติในปัจจุบัน นั้น วิธีการบริหารสินค้าคงคลังที่เหมาะสมที่สุด ในระยะเวลานี้คือการบริหารสินค้าคงคลังแบบ วิธีจุดสั่งซื้อ (Re-order-point) โดยต้องใช้วิธีการบริหารและควบคุมสินค้าคงคลังอื่นๆ ประกอบด้วย อันได้แก่ 1.การจัดความสำคัญของสินค้าคงคลังแบบ ABC Analysis เพื่อให้รู้ถึงความสำคัญของสินค้าแต่ละกลุ่มว่าบริษัทควรมีวิธีการจัดการแบบใดและใช้ทรัพยากรคุ้มค่า

อภิปรายผลการศึกษา

จากการศึกษาข้อมูลพื้นฐานของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ซึ่งมีการควบคุมสินค้าแบบวิธีจุดสั่งซื้อ (Re-Order-Point) และใช้ระบบการนับสินค้าคงคลังแบบสิ้นงวด (Periodic Inventory System) มีวิธีการพยากรณ์ โดยใช้วิธี Moving Averages ซึ่งเป็นวิธีการพยากรณ์แบบอย่างง่าย (Simple moving averages) โดยข้อมูลที่นำมาพยากรณ์คือข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าในอดีตและจากการที่บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด กำไรจากการดำเนินงานประมาณ 1-1.5 แสนบาทต่อปี อีกทั้งบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ประสบปัญหาด้านสินค้าคงคลังมีมากเกินไปจนเกิดความจำเป็น สินค้าคงคลังมีน้อยหรือไม่มีสินค้าให้บริการลูกค้า สินค้าคงคลังหมดอายุ ความล่าช้าในการจัดส่งสินค้าของบริษัทขนส่ง ดังนั้น วิธีการบริหารสินค้าคงคลัง บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด ที่เหมาะสมที่สุดในระยะเวลานี้คือการบริหารสินค้าคงคลังแบบ วิธีจุดสั่งซื้อใหม่ (Re-Order-Point) โดยต้องใช้วิธีการบริหารและควบคุมสินค้าคงคลังอื่นๆประกอบด้วย อันได้แก่ 1.การจัดความสำคัญของสินค้าคงคลังแบบ ABC Analysis เพื่อให้รู้ถึงความสำคัญของสินค้าแต่ละกลุ่มว่าบริษัทควรมีวิธีการจัดการแบบใดและใช้ทรัพยากรคุ้มค่ากับสินค้าคงคลังกลุ่มนั้นหรือไม่ 2.การสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด EOQ เพื่อลดต้นทุนในการดูแลรักษาและต้นทุนในการสั่งซื้อสินค้าของบริษัทต่อไป 3. การพยากรณ์ซึ่งรูปแบบการพยากรณ์ที่เหมาะสมกับบริษัทคือรูปแบบฤดูกาล (Seasonal) โดยข้อมูลของบริษัทมีการเคลื่อนไหวเป็นช่วงสั้นๆ และมีเทคนิคที่เหมาะสมอยู่ 3 วิธีคือ Decomposition, winters, Regression with Dummy Variable

ข้อเสนอแนะ

แนวทางการบริหารสินค้าคงคลังในการศึกษานี้เน้นศึกษาวิธีการปฏิบัติงานการบริหารจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท ในมุมมองของบุคลากรเท่านั้น ดังนั้นผู้ศึกษาควรศึกษาการบริหารสินค้าคงคลังในมุมมองของลูกค้า เพื่อที่จะหาประสิทธิภาพการบริหารสินค้าคงคลังของบริษัทด้านการตอบสนองความต้องการของลูกค้าจากความพึงพอใจในการรับบริการ และควรศึกษากระบวนการด้านการผลิตเพื่อใช้เป็นข้อมูลในการบริหารสินค้าคงคลังต่อไป

สำหรับงานวิจัยในครั้งต่อไป อาจมีการนำข้อมูลจากการศึกษาการบริหารสินค้าคงคลังของบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด มาหาขั้นตอนที่เป็นการทำงานซ้ำซ้อน และพัฒนาวิธีการบริหารสินค้าคงคลังที่เหมาะสมกับบริษัทมากยิ่งขึ้น เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและผลกำไรของบริษัทที่เพิ่มขึ้นจากการลดปริมาณการเก็บสินค้าคงคลังของบริษัทต่อไป



เอกสารอ้างอิง

บริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด. ข้อมูลทั่วไปบริษัท ที.เอส.พรินต์ติ้ง 2002 จำกัด. สืบค้นเมื่อ 1 ธันวาคม 2552, จาก [http:// www.b-smartprint.com](http://www.b-smartprint.com)

พิภพ ลลิตาภรณ์. (2543). การบริหารของคลังระบบ MRP และ ROP. (พิมพ์ครั้งที่ 3). กรุงเทพฯ: ส.ส.ท.

พิภพ ลลิตาภรณ์. (2545). ระบบการวางแผนและควบคุมการผลิต. กรุงเทพฯ: สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น).

พิภพ เล้าประจักษ์ และมานพ ศรีตุลยโชติ. (2534). การบริหารของคลัง และการวางแผนความต้องการวัสดุ. (พิมพ์ครั้งที่ 1). กรุงเทพฯ: เอเชียเพรส.

พรชัย สรรพนา. (2546). ปัญหาระบบบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขา กรณีศึกษา: บริษัท โมบาย อีเทรตติ้ง จำกัด. วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย.

การบริหารสินค้าคงคลัง(Inventory Management). (2552). สืบค้นเมื่อ 27 มกราคม 2553, จาก http://www.sme.go.th/cms/c/journal/articles/view_article_content?article_id=VC-MANAGEMENT-040708-3&article_version=1.0

ทางเลือกของระบบการจัดการการผลิตและวัสดุคงคลัง. (2551). สืบค้นเมื่อ 20 กุมภาพันธ์ 2553. จาก

<http://www.saneengineer.com/index.php?lay=show&ac=article&Id=538959360&Ntype=58>

ไฮเซอร์, เจ และ เรนเดอร์, uld. **Operations Management** การจัดการการผลิตและการปฏิบัติการ. (พิมพ์ครั้งที่ 3). (ดร.จินตย์ ไพระสิทธิ์, รชฏ ขำบุญ, ชุตีระ ระบอบ, วีรยา ภัทรอาชาชัย, จิราวรรณ สมหวัง และ โสมสกา สนิทวงศ์ ณ อยุธยา, ผู้แปล). (ต้นฉบับภาษาอังกฤษ พิมพ์ ค.ศ. 2004).