

การควบคุมสินค้าคงคลังอุตสาหกรรมเครื่องกระดาษลูกฟูก กรณีศึกษาบริษัท
บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด

นางภัทรวดี ดวงตา

การศึกษาค้นคว้าอิสระนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
แขนงวิชาบริหารธุรกิจ สาขาวิชาวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช

พ.ศ. 2551

**Inventory Control Management System of Corrugated Paper Box Industry: A
Case Study of Bangkok Visypak Co.Ltd.**

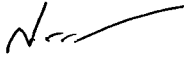
Mrs.Patarawadee Duangta

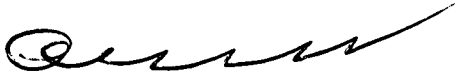
An Independent Study Submitted in Partial Fulfillment of the Requirements for
the Degree of Master of Business Administration
School of Management Science
Sukhothai Thammathirat Open University

2008


หัวข้อการศึกษาค้นคว้าอิสระ การควบคุมสินค้าคงคลังอุตสาหกรรมกล่อ่งกระดาษลูกฟูก
กรณีศึกษาบริษัท บางกอกบรรรูภัณฑ์ จำกัด
ชื่อและนามสกุล นางภัทรวดี ดวงตา
แขนงวิชา บริหารธุรกิจ
สาขาวิชา วิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช
อาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์สุวีณา ตั้งโพธิ์สุวรรณ

คณะกรรมการสอบการศึกษาค้นคว้าอิสระได้ให้ความเห็นชอบการศึกษาค้นคว้าอิสระ
ฉบับนี้แล้ว


..... ประธานกรรมการ
(รองศาสตราจารย์สุวีณา ตั้งโพธิ์สุวรรณ)


..... กรรมการ
(รองศาสตราจารย์ ดร.เชาว์ โจรนแสง)

คณะกรรมการบัณฑิตศึกษา ประจำสาขาวิชาวิทยาการจัดการ อนุมัติให้รับการศึกษา
ค้นคว้าอิสระฉบับนี้ เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต
แขนงวิชาบริหารธุรกิจ สาขาวิชาวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช


.....
(รองศาสตราจารย์อัจฉรา ชีวะตระกูลกิจ)
ประธานกรรมการประจำสาขาวิชาวิทยาการจัดการ
วันที่ 21 เดือน 5.5. พ.ศ. 2552

ชื่อการศึกษากันคว่ำอิสระ การควบคุมสินค้าคงคลังอุตสาหกรรมกล่องกระดาษลูกฟูก
กรณีศึกษาบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด

ผู้ศึกษา นางภัทรวดี ดวงตา ปริญญา บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

อาจารย์ที่ปรึกษา รองศาสตราจารย์สุวีณา ตั้งโพธิ์สุวรรณ ปีการศึกษา 2552

บทคัดย่อ

การศึกษานี้ มีวัตถุประสงค์เพื่อ (1) ศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด และ (2) นำระบบควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้

วิธีการศึกษาทำการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่าของสินค้าสำเร็จรูป ศึกษาวิธีการควบคุมและนำข้อมูลประเภทสินค้าคงคลังจำแนกเป็นกลุ่ม ABC

ผลการวิจัยพบว่า (1) วิธีการควบคุมสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด เริ่มจาก การรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจากขบวนการผลิต และทำการเคลื่อนย้ายไปจัดเก็บในส่วนงานคลังสินค้า โดยมีการแบ่งพื้นที่ของคลังสินค้าออกเป็นพื้นที่ย่อย ๆ สำหรับการเก็บแต่ไม่ได้มีการจำแนกประเภทของสินค้า เมื่อได้รับสินค้ามาจากขบวนการผลิตจะจัดเก็บในบริเวณที่ว่างและมีการบันทึกรายการรับ-จ่ายสินค้าสำเร็จรูปด้วยระบบคอมพิวเตอร์ (2) นำระบบการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้ โดยทำการจำแนกออกเป็นกลุ่มตามมูลค่าขาย ได้กลุ่ม A ร้อยละ 79 กลุ่ม B ร้อยละ 16.6 และกลุ่ม C ร้อยละ 4.6 โดยสินค้ากลุ่ม A จะดำเนินการควบคุมรายการบันทึกรับและจ่าย ทุกวันอย่างเข้มงวดและตรวจสอบรายการบันทึกอย่างละเอียดเพื่อความแม่นยำและถูกต้อง

คำสำคัญ การควบคุมสินค้าคงคลัง อุตสาหกรรมกล่องกระดาษลูกฟูก บริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้ สำเร็จลุล่วงเนื่องจากได้รับความอนุเคราะห์เป็นอย่างสูง จากรองศาสตราจารย์สุวิณา ตั้งโพธิ์สุวรรณ และรองศาสตราจารย์ ดร.เชาว์ โภจนแสง สาขาวิชา วิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช ที่กรุณาให้คำแนะนำและติดตามการทำศึกษาค้นคว้าอิสระครั้งนี้อย่างใกล้ชิดจนกระทั่งการศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้เสร็จสมบูรณ์ ผู้วิจัยซาบซึ้งอย่างยิ่งและขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ โอกาสนี้

ผู้ศึกษาขอขอบพระคุณคณาจารย์สาขาวิชาวิทยาการจัดการมหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช ที่ช่วยถ่ายทอดความรู้แก่ผู้วิจัยอย่างดียิ่ง รวมทั้งเจ้าหน้าที่ประจำสาขาวิชาวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช ที่ให้ความช่วยเหลือในด้านการประสานงานและอำนวยความสะดวกในการศึกษาครั้งนี้

นอกจากนี้ ผู้ศึกษาขอขอบพระคุณครอบครัว เพื่อนนักศึกษา และผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องในการจัดทำการศึกษาครั้งนี้ทุกท่านที่ได้กรุณาให้ความช่วยเหลือ สนับสนุน และให้กำลังใจตลอดมา ประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษาในครั้งนี้ ผู้ศึกษาขอมอบให้แก่ประเทศไทย และมหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช สถาบันอันเป็นที่รักและภาคภูมิใจ ตลอดจนผู้สนใจการศึกษาทั้งหลายทั้งมวล

ภัทรวดี ดวงตา

พฤษภาคม 2552

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ง
กิตติกรรมประกาศ	จ
สารบัญตาราง	ช
สารบัญภาพ	ฉ
บทที่ 1 บทนำ	1
ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
วัตถุประสงค์การวิจัย	2
กรอบแนวคิดการวิจัย	2
ขอบเขตการวิจัย	3
นิยามศัพท์เฉพาะ	3
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	4
บทที่ 2 วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	5
ข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับบริษัท	5
แนวคิดเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง	10
แนวคิดเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลัง	16
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	23
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย	29
กลุ่มประชากร	29
เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	29
การเก็บรวบรวมข้อมูล	29
การวิเคราะห์ข้อมูล	30
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล	32
นโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรจู้ภัณฑ์ จำกัด	32
การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC	39

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
บทที่ 5 สรุปการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ	69
สรุปการวิจัย	69
อภิปรายผล	71
ข้อเสนอแนะ	75
บรรณานุกรม	77
ภาคผนวก	83
ประวัติผู้ศึกษา	91

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 4.1 จำนวนและราคาสินค้าสำเร็จรูป จำแนกตามลูกค้า	39
ตารางที่ 4.2 มูลค่าสินค้าสำเร็จรูปและร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป จำแนกตามลูกค้า.....	47
ตารางที่ 4.3 การวิเคราะห์การเรียงลำดับร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป	54
ตารางที่ 4.4 การจำแนกสินค้าคงคลังแบบ ABC.....	61

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 1.1 กรอบแนวคิดงานวิจัย	2
ภาพที่ 2.1 โครงสร้างองค์กรของบริษัท บางกอกบรรรจุภัณฑ์ จำกัด	7
ภาพที่ 2.2 ภาพการเคลื่อนไหวของสินค้าคงคลังในระบบ Q-System	18
ภาพที่ 2.3 การเคลื่อนไหวของสินค้าคงคลังในระบบ P-System	18
ภาพที่ 2.4 การแบ่งกลุ่มสินค้าคงเหลือแบบ ABC	20

บทที่ 1

บทนำ

1. ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

โลกของธุรกิจในยุคปัจจุบันนั้นดำเนินไปด้วยการเปลี่ยนแปลงที่รวดเร็ว ธุรกิจส่วนใหญ่จะไม่เห็นการคงสภาพหรือสงบนิ่งเหมือนในอดีตอีกต่อไป “การปรับองค์กร (Reorganization)” จึงกลายเป็นมาตรฐานสำหรับทุกองค์กร เพื่อตอบสนองความต้องการของตลาด ทุกองค์กรต้องเผชิญหน้ากับความท้าทายในการปรับเปลี่ยน เพื่อการอยู่รอด และการเจริญเติบโตขององค์กร โดยเริ่มจากการปรับเปลี่ยนกลยุทธ์ที่ใช้ในการบริหารจัดการ ซึ่งกลยุทธ์ในการบริหารมีหลายด้าน เช่น ด้านการบริหารการผลิต ด้านการบริหารสินค้าคงคลัง ด้านการบริหารการขาย และด้านการบริหาร ด้านการเงิน เป็นต้น ซึ่งทุกกลยุทธ์ล้วนมีความสำคัญในการพัฒนาองค์กรอย่างยิ่ง

การบริหารควบคุมสินค้าคงคลัง นับว่าเป็นสิ่งสำคัญอย่างหนึ่งที่ผู้บริหารจะต้องนำมาพิจารณาในการดำเนินธุรกิจ ดังเช่นจากการศึกษาเรื่อง การปรับปรุงการควบคุมวัสดุคงคลัง : กรณีศึกษาอุตสาหกรรมการผลิตคอยล์ (ศิริพร ตั้งวิบูลย์พาณิชย์ 2548: 1) ซึ่งมีวัตถุประสงค์ในการศึกษาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของโรงงานตัวอย่าง โดยใช้วิธีการควบคุมวัสดุคงคลัง และลดความสูญเสียโอกาสทางการขาย เนื่องจากการรอกคอยล์วัสดุในการผลิต ได้กล่าวถึงความสำคัญในการบริหารจัดการสินค้าคงคลังไว้ว่า การมีสินค้าคงคลังนั้นจำเป็นต้องใช้เงินลงทุนที่มีมูลค่าสูงในกลุ่มทรัพย์สินหมุนเวียน ดังนั้น ผู้ควบคุมด้านการเงินจำเป็นต้องเฝ้าติดตามดูสินค้าอยู่เสมอ และจะต้องจัดหามาให้เพียงพอกับความต้องการของการผลิต เพื่อไม่ให้เกิดการเสียโอกาสในการขายหรือเสียความเชื่อถือ ในกรณีที่ผลิตไม่ทันตามกำหนดการส่งมอบ แต่อย่างไรก็ตาม การที่มีสินค้าอยู่ในระดับที่น้อยที่สุดนั้นย่อมเป็นไปตามความต้องการของผู้บริหาร เพราะการที่มีสินค้าคงคลังสูงจะมีผลทำให้ต้องเสียค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น ทั้งค่าจัดเก็บ ดอกเบี้ย ตลอดจนค่าการจัดการด้านสินค้าคงคลัง ซึ่งมีผลทำให้ต้นทุนสูงขึ้น ราคาขายย่อมเพิ่มมากขึ้น ทำให้ไม่สามารถขายต่ำกว่าคู่แข่งได้

นอกจากนี้ จากการศึกษาเรื่อง การปรับปรุงการวางแผนสั่งซื้อวัตถุดิบ โดยการใช้ตัวแบบทางคณิตศาสตร์ กรณีศึกษา : การจัดซื้อวัตถุดิบจากต่างประเทศในอุตสาหกรรมกระดาษ (พีระพล เก้าเอี้ยน 2549: 1) ยังได้กล่าวถึงความสำคัญของการจัดการสินค้าคงคลังไว้ด้วยว่า การมีนโยบายด้านสินค้าคงคลังที่เหมาะสม จัดเป็นกลยุทธ์หนึ่งในการปรับปรุงความสามารถด้านการแข่งขัน

ทางด้านอุตสาหกรรมการผลิต โดยการกำหนดปริมาณสินค้าคงคลังที่มากเกินไปนั้นส่งผลกระทบต่อโดยตรงต่อระบบการจัดการและข้อจำกัดในด้านพื้นที่การจัดเก็บนอกจากนั้น ก็ยังส่งผลให้เกิดการเสียโอกาสทางการเงินของต้นทุนส่วนเกินซึ่งนำไปใช้ซื้อสินค้าคงคลังที่เกินความจำเป็นอีกด้วย ส่วนการมีปริมาณวัสดุคงคลังที่น้อยเกินไปก็อาจทำให้เกิดการขาดแคลนสินค้า ซึ่งส่งผลกระทบต่อระบบการผลิตที่เป็นแบบต่อเนื่อง ทั้งยังมีผลเสียในแง่ของการสูญเสียโอกาสทางการค้า การชดใช้ค่าเสียหายในกรณีที่มีค่าปรับหากส่งมอบสินค้าไม่ทันตามข้อตกลง และความเชื่อมั่นของลูกค้าอีกด้วย

จากการศึกษาเอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องข้างต้น พบว่า ปัญหาสำคัญประการหนึ่งของผู้บริหาร โดยเฉพาะอย่างยิ่งผู้บริหารทางการเงินในแต่ละองค์กรก็คือ การบริหารจัดการสินค้าคงคลังให้เกิดความสมดุล ดังนั้น ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษาถึงการควบคุมสินค้าคงคลัง โดยการวิจัยครั้งนี้ได้นำข้อมูลจากบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด ซึ่งเป็นองค์กรในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูกมาใช้เป็นกรณีศึกษาครั้งนี้ โดยข้อมูลที่ได้จากการวิจัยจะช่วยให้ผู้บริหารองค์กรมีข้อมูลไปใช้งานในวางแผน ดำเนินงาน และควบคุมสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสม อันจะช่วยให้องค์กรสามารถประหยัดต้นทุน ค่าใช้จ่าย และเวลาในการดำเนินงานลงได้

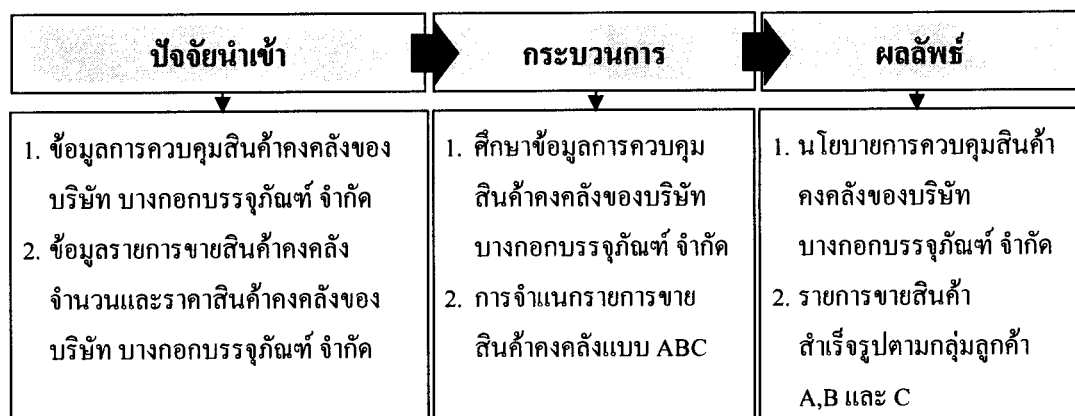
2. วัตถุประสงค์การวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ ผู้วิจัยมีวัตถุประสงค์ของการวิจัย ดังนี้

- 2.1 เพื่อศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด
- 2.2 นำระบบควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้

3. กรอบแนวคิดการวิจัย

ผู้วิจัยได้กำหนดกรอบแนวคิดสำหรับการวิจัยในครั้งนี้ ดังภาพที่ 1.1



ภาพที่ 1.1 กรอบแนวคิดการวิจัย

4. ขอบเขตการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ ได้กำหนดขอบเขตของการวิจัย ดังนี้

4.1 ขอบเขตด้านกลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่าการขายสินค้าสำเร็จรูป

4.2 ขอบเขตด้านเนื้อหา

การวิจัยครั้งนี้เพื่อศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด และศึกษาการนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้

4.3 ขอบเขตด้านเวลา

ผู้วิจัยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลรายการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่าในช่วงระยะเวลาตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึงธันวาคม 2551

5. นิยามศัพท์เฉพาะ

เพื่อให้เกิดความเข้าใจที่ตรงกัน ผู้วิจัยจึง ได้นิยามศัพท์เฉพาะ ดังนี้

5.1 สินค้าสำเร็จรูป หมายถึง สิ่งของและ/หรือสินค้าที่จัดเก็บไว้เพื่อขายหรือผลิตหรือใช้ประโยชน์ในการดำเนินงานของกิจการ โดยสินค้าสำเร็จรูปจัดเป็นสินทรัพย์หมุนเวียนอย่างหนึ่งของกิจการ

5.2 การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง การรวบรวม จัดบันทึกและตรวจตรารายการสินค้าคงคลัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับการบริหารจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพ

5.3 การควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC หมายถึง วิธีการจำแนกรายการขายสินค้าสำเร็จรูปออกเป็น 3 กลุ่มลูกค้าได้แก่ รายการขายสินค้าของลูกค้ากลุ่ม A, B และ C โดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าสำเร็จรูปแต่ละรายการเป็นเกณฑ์

5.4 กล่องกระดาษลูกฟูก หมายถึง สิ่งที่ใช้ห่อหุ้มผลิตภัณฑ์ประเภทกระดาษเพื่อให้ผลิตภัณฑ์มีความปลอดภัยจากผู้ผลิตสู่ผู้บริโภค โดยกระดาษลูกฟูกประกอบด้วยแผ่นปะหน้า 2 แผ่น และมีลอนกระดาษลูกฟูกอยู่ตรงกลาง แบ่งออกเป็น 3 ประเภท ได้แก่ กล่องกระดาษลูกฟูก 2 ชั้น 3 ชั้น และ 5 ชั้น

6. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

ในการวิจัยครั้งนี้ ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับมี ดังนี้

- 6.1 ได้ข้อมูลเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรรรูภัณฑ์ จำกัด
- 6.2 ได้ข้อมูลเป็นแนวทางในการควบคุมสินค้าคงคลัง ของบริษัท บางกอกบรรรูภัณฑ์ จำกัด

บทที่ 2

วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาวิจัยเรื่อง การศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้ใน
อุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูก กรณีศึกษา บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด
ผู้วิจัยได้ศึกษาจากวรรณกรรมที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัยทั้งจากเอกสาร ตำรา และงานวิจัยอื่นๆ ซึ่งผู้
ศึกษาจะนำเสนอตามหัวข้อต่างๆ โดยลำดับ ดังนี้

1. ข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด
2. แนวคิดเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง
3. แนวคิดเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC
4. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

1. ข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับบริษัท

ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับประวัติบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด ได้แก่
ประวัติความเป็นมา สถานที่ตั้ง ประเภทของธุรกิจ โครงสร้างของบริษัท ดังนี้

1.1 ประวัติความเป็นมา

บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด ก่อตั้งเมื่อปี พ.ศ.2524 ตั้งอยู่ที่เลขที่ 101/58 หมู่
ที่ 20 นิคมอุตสาหกรรมนวนคร ถนนพหลโยธิน ต.คลองหนึ่ง อ.คลองหลวง จ.ปทุมธานี 12120
บนเนื้อที่ 9 ไร่ 88 ตารางวา มีพนักงานจำนวน 180 คน ผลิตภัณฑ์ที่ขอการรับรองระบบคุณภาพ
ISO9001:2000 ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ที่บริษัทฯ ทำการผลิตดังนี้ ผลิตภัณฑ์กล่องกระดาษลูกฟูก และ
ผลิตภัณฑ์จากแผ่นกระดาษลูกฟูก ซึ่งใช้เป็นส่วนประกอบของ กล่องกระดาษลูกฟูก เช่น ไม้สับ
และแผ่นรอง ผลิตภัณฑ์ที่บริษัทฯ ทำการผลิตดังนี้ ผลิตภัณฑ์กล่องกระดาษลูกฟูก และผลิตภัณฑ์
จากแผ่นกระดาษลูกฟูก ซึ่งใช้เป็นส่วนประกอบของกล่องกระดาษลูกฟูก เช่น ไม้สับ ถาดกระดาษ
และแผ่นรอง

1.2 วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมาย

วิสัยทัศน์ พันธกิจ เป้าหมาย นโยบายของบริษัท บางกอกบรจักษ์จำกัดมี ดังนี้

1.2.1 วิสัยทัศน์ ยึดมั่นในการผลิตสินค้าให้มีคุณภาพ เพื่อให้เกิดความพึงพอใจให้กับลูกค้า และสร้างคุณค่าไปสู่ผู้มีส่วนได้เสียกับองค์กรอย่างต่อเนื่อง โดยกิจการมีผลประกอบการกำไรและมีการจ่ายปันผลคืนให้กับผู้ถือหุ้นได้ทุกปี

1.2.2 พันธกิจ รักษายอดขายจากลูกค้าเก่าให้ได้ร้อยละ 80 ของทุกปี

1.2.3 เป้าหมาย

1) เป้าหมายกลยุทธ์ รักษาอัตราผลกำไรขั้นต้นให้เพิ่มขึ้นหรือเท่าเดิมโดยการเจรจาต่อรองในเรื่องการจัดซื้อวัตถุดิบ และนำมาตรการในการควบคุมการผลิตเพื่อผลิตที่มีประสิทธิภาพและเป็นการลดต้นทุน

2) เป้าหมายยุทธวิธี ในการซื้อวัตถุดิบใช้วิธีประมูลราคาเพื่อหาผู้ขายที่เสนอราคาต่ำสุด และหากวิธีการผลิตที่ทำให้สูญเสียในขบวนการผลิตได้

3) เป้าหมายปฏิบัติการ จัดหาอุปกรณ์ที่ทันสมัยในการผลิต และราคาวัตถุดิบให้สอดคล้องกับราคาขาย

1.3 ผลิตภัณฑ์ของบริษัท

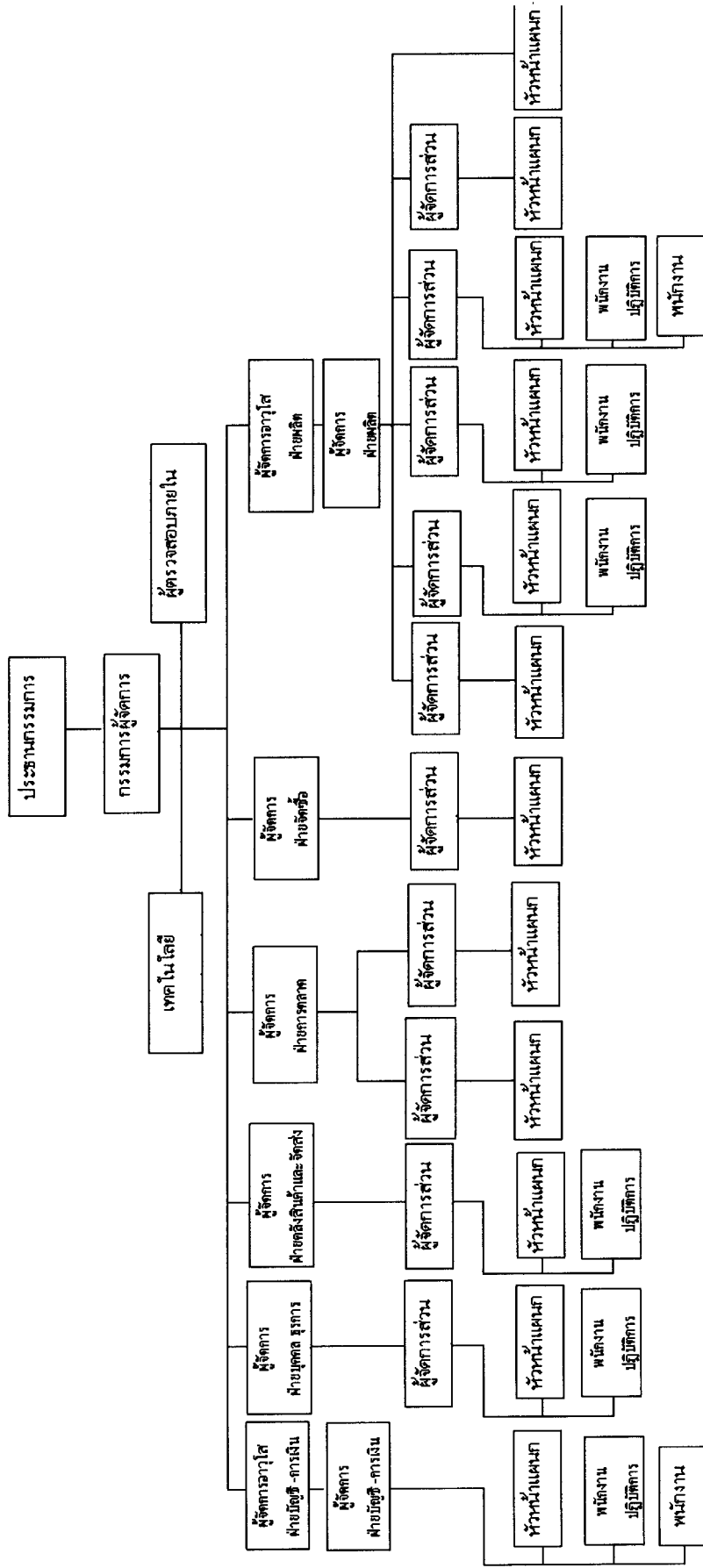
ผลิตภัณฑ์ของบริษัทแบ่งออกเป็น 2 ประเภท ดังนี้

1.3.1 กล่องกระดาษ ได้แก่ กล่องกระดาษใช้สำหรับบรรจุเบียร์ น้ำดื่ม น้ำผลไม้ และอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์

1.3.2 ถาดกระดาษ ได้แก่ ถาดกระดาษใช้สำหรับรองขวดแก้ว

1.4 โครงสร้างของบริษัท

รูปแบบโครงสร้างเป็นแนวดิ่ง แบ่งแยกตามหน้าที่ ผู้บริหารระดับสูงเป็นผู้ประสานงานกับส่วนงานต่างๆ โดยอำนาจหน้าที่นั้นลดหลั่นกันลงมาตามสายการบังคับบัญชา แสดงดังรูปที่ 2.1



ภาพที่ 2.1 โครงสร้างองค์กรของบริษัท บางกอกบริจักษ์ จำกัด

1.5 กลยุทธ์ทางธุรกิจ

1.5.1 กลยุทธ์ระดับบริษัท (Corporate Strategy) กำหนดแนวทางในการเจริญเติบโตของธุรกิจ โดยการเจาะลูกค้าใหม่อยู่ตลอดเวลา

1.5.2 กลยุทธ์ระดับธุรกิจ (Business-level Strategy) เน้นการบริหารทางด้านต้นทุนคงที่ให้ต่ำเพื่อเพิ่มผลกำไร

1.5.3 กลยุทธ์ระดับหน้าที่ (Functional Strategy) แบ่งเป็นกลยุทธ์ทางการตลาด การผลิต และการเงิน ดังนี้

1) ด้านการตลาด ได้แก่

(1) กลยุทธ์ผลิตภัณฑ์ (Product Strategy) ผลิตสินค้าให้ได้คุณภาพตรงตามข้อตกลงของลูกค้า ที่ได้กำหนดไว้

(2) กลยุทธ์ราคา (Price Strategy) กำหนดราคาโดยมุ่งที่ต้นทุน Cost oriented pricing และมีการกำหนดราคาตามตลาด Going-rate Pricing โดยการอ้างอิงจากคู่แข่ง

(3) กลยุทธ์ช่องทางการจำหน่าย (Place Strategy) เน้นการขนส่งสินค้าให้กับลูกค้าทันเวลา ตามที่ลูกค้าต้องการ

(4) กลยุทธ์การส่งเสริมการตลาด (Promotion Strategy) ขยายเงื่อนไขการชำระเงินค่าสินค้ากับลูกค้าและลดราคาโดยอิงจากราคาตลาด และราคาวัตถุดิบลดลง

2) ด้านการผลิต เป็นการผลิตแบบ Mass Product เพื่อลดความสูญเสีย และมีการวิจัยพัฒนาคุณภาพสินค้าเพื่อให้เกิดความพึงพอใจกับลูกค้า การผลิตทั้ง 2 ประเภทจะเป็นลักษณะ Job Shop เพราะจะผลิตตามคำสั่งของลูกค้าและผลิตภัณฑ์มีความหลากหลายสามารถแบ่งกลยุทธ์ในการผลิตได้ดังนี้

(1) Product Design ได้มีการกำหนดหน้าที่ในการผลิต ดังนี้

ก. Design ทำการออกแบบผลิตภัณฑ์ก่อนจะทำการผลิต เพื่อนำไปวางแผนการผลิตตามความต้องการของลูกค้า

ข. Planning เมื่อทราบความต้องการของลูกค้า จึงดำเนินการวางแผนการผลิตโดยไปกำหนดตารางการผลิตและจัดหาวัตถุดิบพร้อมทั้งจัดแผนเกี่ยวกับกำลังคน

ค. Controlling มีการควบคุมเกี่ยวกับสินค้าคงคลังควรผลิตให้เพียงพอความต้องการของลูกค้าและให้มีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานที่ลูกค้ากำหนด และมีการควบคุมต้นทุนในการผลิต

(2) Quality System ในขบวนการผลิตได้มีการนำระบบควบคุมและการประกันคุณภาพมาใช้ในทุกขั้นตอนการผลิต เช่น ระบบ ISO, 5S, TQM, TQA และ QCC

(3) Process Design ในการผลิตสินค้าในแต่ละผลิตภัณฑ์ จะมีลักษณะประเภทของวัตถุดิบและรูปแบบที่แตกต่างกัน ในขบวนการผลิตจึงไม่จำเป็นต้องมีการผลิตต่อเนื่องกันจนเสร็จขบวนการ

(4) Location สถานที่ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมทำให้ข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องในบางส่วนไม่มีปัญหาประกอบกับใกล้แหล่งแรงงานและการขนส่งเกี่ยวกับส่งสินค้าให้กับลูกค้าและสะดวกในการจัดหาแหล่งวัตถุดิบ

(5) Layout การวางผังเครื่องจักรจะเป็นการวางเครื่องจักรแบบต่อเนื่องกันไปจนจบขบวนการผลิตเพื่อให้เกิดการรอคอยในขบวนการผลิตน้อยที่สุดในการเคลื่อนย้ายจะใช้รถ Forklift และ Hand Lift เป็นอุปกรณ์ในการเคลื่อนย้าย

(6) Human Resources ได้มีการจัดหาบุคลากรเพียงพอต่อการผลิตและมีคุณสมบัติตรงตามความต้องการเพื่อให้ทันเวลาและประหยัดต้นทุนในการผลิต

(7) Supply Chain

ก. ทางด้านกิจกรรมสนับสนุน Support Activities มีการจัดหาวัตถุดิบให้มีคุณภาพและปริมาณตามที่ต้องการ จัดหาเครื่องจักรและเครื่องมืออุปกรณ์ต่าง ๆ ให้มีความทันสมัยและสะดวกในการผลิต พร้อมทั้งจัดหาบุคลากรให้ตรงตามความต้องการ

ข. ทางด้านกิจกรรมหลัก Primary Activities มีการผลิตสินค้าให้มีประสิทธิภาพและประสิทธิผล โดยผลิตไปตามขบวนการผลิตที่ได้วางแผนไว้ และมีการกระจายสินค้าออกตามแผนการตลาดที่วางไว้และมีการบริการหลังการขายอยู่อย่างต่อเนื่องและสม่ำเสมอ โดยการเข้าพบกับลูกค้า

(8) Scheduling การผลิตเป็นลักษณะตามความต้องการของลูกค้าจึงต้องมีการวางแผนการผลิตก่อนทุกครั้ง และจัดลำดับงานในการผลิตรวมถึงเครื่องจักร รวมทั้งสินค้าคงคลังเพื่อประหยัดค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา

(9) Job Design ได้มีการกำหนดวิธีการทำงานให้เหมาะสมกับงานและบุคลากรมีความเหมาะสมในการทำงาน โดยมีเป้าหมายเพื่อให้งานมีประสิทธิภาพและเป็นประโยชน์แก่พนักงานและองค์กร

(10) Maintenances เนื่องจากเครื่องจักรเก่ามีอายุหลายปีจึงได้มีการกำหนดแผนการซ่อมบำรุงเครื่องจักรเป็นประจำโดยมีการกำหนดแผนการซ่อมบำรุงเป็นรายเดือน

และรายวันตามความเหมาะสมของเครื่องจักร และมีการเตรียมอะไหล่เครื่องจักรให้พร้อมอยู่เสมอ เฉพาะที่จำเป็นและใช้เวลาในการจัดซื้อ

3) ด้านการเงิน

ก. การจัดหาเงินทุน เงินทุนของบริษัทได้มาจากบริษัทแม่ที่ถือหุ้นอยู่ ร้อยละ 90 เมื่อเงินทุนหมุนเวียนไม่เพียงพอก็ทำการกู้จากบริษัทแม่ โดยคิดอัตราดอกเบี้ยตามราคาตลาด และในช่วงเวลานี้ทางบริษัทยังไม่มีนโยบายขยายกิจการจึงไม่มีความจำเป็นในการระดมทุน และเงินทุนในปัจจุบันยังคงเพียงพอต่อการบริหารงาน

ข. การจัดสรรเงินทุน เงินทุนส่วนใหญ่มีการใช้ไปในการซื้อวัตถุดิบ ร้อยละ 70 เพราะเป็นต้นทุนตัวหลักของกิจการ ร้อยละ 30 เป็นค่าใช้จ่ายในการผลิตและโสหุ่ยอื่น ๆ นอกจากนี้ยังมีใช้จ่ายเกี่ยวกับพนักงานเช่นเงินเดือน และสวัสดิการอื่น เมื่อสิ้นรอบบัญชีก็มีการจัดสรรเงินทุนในรูปของเงินปันผลให้กับผู้ถือ

2. แนวคิดเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง

ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับสินค้าคงคลัง ได้แก่ ความหมาย ประเภท ประโยชน์ รวมทั้งต้นทุนของสินค้าคงคลัง ดังนี้

2.1 ความหมายของสินค้าคงคลัง

ได้มีผู้ให้นิยามคำว่าสินค้าคงคลังไว้อย่างหลากหลาย โดยผู้วิจัยได้นำมา ดังนี้ บริษัท ลักกี้ คราก่อน จำกัด (2552: 1) ได้ให้ความหมายของคำว่าสินค้าคงคลังไว้ว่า สินค้าคงคลังจัดเป็นสินทรัพย์หมุนเวียนชนิดหนึ่ง ซึ่งกิจการต้องมีไว้เพื่อขายหรือผลิต

พายุพ ขาวเหลือง (2549: 119) ได้ให้ความหมายของคำว่าสินค้าคงคลังไว้ว่า สินค้าคงคลัง หมายถึง สินทรัพย์หมุนเวียนประเภทหนึ่งที่ถูกจัดเก็บไว้เพื่อประโยชน์ในการดำเนินงานของกิจการ โดยทั่วไประดับความสำคัญของสินค้าคงคลังจะแตกต่างกันไปตามรูปแบบในการประกอบธุรกิจ กล่าวคือ หากเป็นธุรกิจบริการ เช่น โรงแรม การขนส่ง การประกันภัย ความสำคัญของสินค้าคงคลังจะมีน้อยเนื่องจากสินทรัพย์ส่วนใหญ่เป็นสินทรัพย์ที่ใช้ในการผลิตบริการ ในขณะที่ธุรกิจประเภทผลิตสินค้าเพื่อจำหน่ายหรือซื้อสินค้ามาเพื่อจำหน่าย สินค้าคงคลังจะมีความสำคัญมากสำหรับการดำเนินธุรกิจของกิจการดังกล่าว โดยเฉพาะอย่างยิ่งกิจการอุตสาหกรรมจะมีการจัดซื้อวัตถุดิบและแปลงสภาพวัตถุดิบเหล่านั้นให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปเพื่อรอการจำหน่าย ดังนั้น ควรมีหลักในการจัดการเกี่ยวกับวัตถุดิบอย่างมีประสิทธิภาพ เนื่องจากวัตถุดิบจัดเป็นปัจจัยสำคัญในกระบวนการผลิต หากไม่สามารถจัดการกับวัตถุดิบให้ทันต่อกระบวนการผลิตก็จะส่งผล

ให้การผลิตหยุดชะงัก ทำให้สูญเสียผลประโยชน์จากการดำเนินงาน ขณะเดียวกันก็ต้องมีหลักในการจัดการเกี่ยวกับสินค้าสำเร็จรูปเพื่อจัดเตรียมสินค้าให้ทันต่อความต้องการของลูกค้าด้วย

วีรศักดิ์ สุขอาณารักษ์ และศรีธนา บุญญเศรษฐ์ (2546: 12-5) ได้ให้ความหมายของคำว่าสินค้าคงคลังไว้ว่า สินค้าคงคลัง หมายถึง สิ่งของและ/หรือสินค้าที่ธุรกิจเก็บรักษาไว้เพื่อใช้ประโยชน์ในเวลาที่ต้องการ ซึ่งแต่ละธุรกิจจะเก็บรักษาในปริมาณที่แตกต่างกัน โดยบางธุรกิจอาจเก็บรักษาไว้ในปริมาณมากๆ เพื่อให้เพียงพอต่อการตอบสนองความต้องการตลอดเวลา ขณะที่บางธุรกิจอาจเก็บรักษาในปริมาณน้อยๆ เพื่อลดค่าใช้จ่ายจากการมีสินค้าคงคลังให้น้อยที่สุด

Wikipedia (2009) ได้ให้ความหมายของคำว่าสินค้าคงคลังไว้ว่า สินค้าคงคลัง หมายถึง รายการสินค้าสำเร็จรูป รวมทั้งวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต หรือสิ่งอื่นใดที่จัดเตรียมไว้เพื่อใช้ในการผลิตและจำหน่ายในเชิงธุรกิจ ทั้งนี้ ในทางบัญชีจัดสินค้าคงคลังเป็นสินทรัพย์อย่างหนึ่งด้วย

กล่าวโดยสรุป จากการศึกษาเอกสาร และข้อมูลข้างต้น ผู้วิจัยสามารถสรุปความหมายของคำว่าสินค้าคงคลัง หมายถึง สิ่งของและ/หรือสินค้าที่จัดเก็บไว้เพื่อขายหรือผลิตหรือใช้ประโยชน์ในการดำเนินงานของกิจการ โดยสินค้าคงคลังจัดเป็นสินทรัพย์หมุนเวียนอย่างหนึ่งของกิจการ

2.2 ประเภทของสินค้าคงคลัง

สินค้าคงคลังที่บริษัทมีไว้ใช้ในการดำเนินงานมีด้วยกันหลายประเภท โดยพาย์พขาวเหลือง (2549: 119-120) กล่าวไว้ว่า ประเภทของสินค้าคงคลังจะแตกต่างกันไปตามรูปแบบในการประกอบธุรกิจ โดยสามารถแบ่งประเภทของสินค้าคงคลังตามลักษณะของธุรกิจ ดังนี้ ได้กล่าวถึงประเภทของสินค้าคงคลังไว้ ดังนี้

2.2.1 กิจการซื้อสินค้าเพื่อจำหน่าย

เป็นกิจการประเภทซื้อสินค้ามาเพื่อรอการจำหน่ายออกไป ดังนั้น สินค้าคงคลังจะมีเพียงประเภทเดียวคือสินค้าสำเร็จรูป

2.2.2 กิจการอุตสาหกรรม

เป็นกิจการประเภทผลิตสินค้าเพื่อรอการจำหน่าย รายการสินค้าคงคลังจะประกอบด้วย

1) วัตถุดิบ (Raw Materials) หมายถึง วัตถุดิบที่ได้มาจากธรรมชาติ หรือเป็นสินค้าสำเร็จรูปของกิจการอื่นนำมาแปลงสภาพให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปของกิจการ เช่น ในการผลิตเสื้อ ต้องใช้วัตถุดิบคือ ผ้าสำหรับตัดเป็นเสื้อ เป็นต้น โดยวัตถุประสงค์ของการมีวัตถุดิบคือ เพื่อให้กระบวนการผลิตสินค้าเป็นไปอย่างราบรื่น เพราะหากไม่มีการสำรองวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต จะทำให้กระบวนการผลิตสินค้าต้องหยุดชะงัก ทำให้ต้องสูญเสียผลประโยชน์ และไม่สามารถผลิตสินค้าได้ทันกับความต้องการของลูกค้า

2) สินค้าระหว่างผลิต (Work-In-Process) หมายถึง สินค้าที่อยู่ในระหว่างกระบวนการผลิต ต้องมีการผลิตต่อไปอีกบางส่วนก่อนที่จะเป็นสินค้าสำเร็จรูป วัตถุประสงค์ของการมีสินค้าระหว่างผลิตเพื่อให้กระบวนการผลิตในแผนกต่างๆ เป็นไปอย่างราบรื่น ไม่มีการหยุดชะงักการผลิตเนื่องจากปัญหาที่เกิดขึ้นกับแผนกการผลิตก่อนหน้า เช่น สมมติในการผลิตเสื้อ ต้องผ่านกระบวนการผลิต 3 ขั้นตอน ได้แก่ แผนกตัด แผนกเย็บ แผนกบรรจุ การผลิตเป็นไปแบบต่อเนื่อง หากบังเอิญเครื่องจักรในแผนกเย็บเสียหายทั้งหมด และกิจการไม่มีสินค้าระหว่างผลิตอยู่เลยก็จะส่งผลกระทบต่อให้การผลิตหยุดชะงักลง ไม่สามารถส่งต่อการผลิตไปยังแผนกบรรจุได้ แต่หากกิจการมีสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิตก็ยังสามารถผลิตสินค้าต่อไปยังแผนกบรรจุได้โดยไม่ทำให้การผลิตหยุดชะงักลง

3) สินค้าสำเร็จรูป (Finished Goods) หมายถึง สินค้าที่ผ่านกระบวนการผลิตครบทุกขั้นตอนเป็นสินค้าสำเร็จรูปอยู่ในสภาพพร้อมที่จะขายได้ เช่น ในการผลิตเสื้อ สินค้าสำเร็จรูปคือ เสื้อที่ผ่านกระบวนการผลิตทุกขั้นตอนและอยู่ในสภาพพร้อมที่จะขายแต่กิจการยังไม่ได้ขายออกไป โดยวัตถุประสงค์ของการมีสินค้าสำเร็จรูปคือ ทำให้การผลิตและการขายสินค้าเป็นไปอย่างต่อเนื่อง โดยไม่จำเป็นต้องดำเนินการผลิตทันทีที่ได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า เช่น ในปัจจุบันคนส่วนใหญ่นิยมที่จะซื้อเสื้อผ้าจากผู้จำหน่ายที่มีเสื้อสำเร็จรูปให้เลือกมากมายหลายรูปแบบ แต่จะไม่นิยมสั่งตัดเสื้อที่จะต้องใช้เวลารอคอย ยกเว้นในกรณีที่มีความจำเป็นที่จะต้องสั่งตัดเพื่อใช้ในกิจที่สำคัญเท่านั้น

4) วัสดุโรงงาน (Supplies) หมายถึง สิ่งที่ใช้ประกอบการผลิตเป็นสินค้าสำเร็จรูป แต่มีใช้ส่วนประกอบสำคัญ เป็นเพียงส่วนประกอบย่อยที่ใช้ในการผลิต และเป็นสิ่งที่ไม่สามารถแบ่งแยก หรือไม่สามารถคิดเข้าเป็นต้นทุนของสินค้าได้ เช่น ในการผลิตเสื้อ วัสดุโรงงานจะได้แก่ เข็ม ด้าย กระดุม เป็นต้น

2.3 ประโยชน์ของสินค้าคงคลัง

ประโยชน์ที่ได้จากการมีสินค้าคงคลังไว้ในบริษัทมีด้วยกันหลายประการ โดยบริษัท ลักกี้ คราก่อน จำกัด (2552: 2) ได้กล่าวถึงประโยชน์ของสินค้าคงคลังไว้ ดังนี้

2.3.1 ตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่ประมาณการไว้ในแต่ละช่วงเวลาทั้งในและนอกฤดูกาล โดยธุรกิจต้องเก็บสินค้าคงคลังไว้ในคลังสินค้า

2.3.2 รักษาการผลิตให้มีอัตราคงที่สม่ำเสมอ เพื่อรักษาระดับการว่าจ้างแรงงาน การเดินเครื่องจักร ฯลฯ ให้สม่ำเสมอได้ โดยจะเก็บสินค้าที่ขายไม่หมดในช่วงขายไม่ดีไว้ขายตอนช่วงขายดีซึ่งช่วงนั้นอาจจะผลิตไม่ทันขาย

2.3.3 ทำให้ธุรกิจได้ส่วนลดปริมาณจากการจัดซื้อจำนวนมากต่อครั้ง ป้องกันการเปลี่ยนแปลงราคาและผลกระทบจากเงินเฟ้อเมื่อสินค้าในท้องตลาดมีราคาสูงขึ้น

2.3.4 ป้องกันของขาดมือด้วยสินค้าเพื่อขาดมือ เมื่อเวลารอคอยล่าช้าหรือบังเอิญได้คำสั่งซื้อเพิ่มขึ้นกะทันหัน

2.3.5 ทำให้กระบวนการผลิตสามารถดำเนินการต่อเนื่องอย่างราบรื่น ไม่มีการหยุดชะงักเพราะของขาดมือจนเกิดความเสียหายแก่กระบวนการผลิตซึ่งจะทำให้คนงานว่างงาน เครื่องจักรถูกปิด ผลิตไม่ทันคำสั่งซื้อของลูกค้า

2.4 ต้นทุนสินค้าคงคลัง

แม้ว่าการมีสินค้าคงคลังเพื่อดำเนินธุรกิจจะได้ประโยชน์หลายประการ แต่การมีสินค้าคงคลังย่อมมีค่าใช้จ่ายหรือต้นทุนของสินค้าคงคลังเกิดขึ้นด้วยเช่นกัน โดยบริษัท ลักกี้ ดรา ก้อน จำกัด (2552: 3-4) ได้จำแนกต้นทุนสินค้าคงคลังออกเป็น 4 ประเภท ดังนี้

2.4.1 ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ (Ordering Cost) เป็นค่าใช้จ่ายที่ต้องจ่ายเพื่อให้ได้มาซึ่งสินค้าคงคลังที่ต้องการ ซึ่งจะแปรตามจำนวนครั้งของการสั่งซื้อ แต่ไม่แปรตามปริมาณสินค้าคงคลัง เพราะสั่งซื้อของมากเท่าใดก็ตามในแต่ละครั้ง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อก็ยังคงที่ แต่ถ้าสั่งซื้อบ่อยครั้งค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อจะยิ่งสูงขึ้น ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อได้แก่ ค่าเอกสารใบสั่งซื้อ ค่าจ้างพนักงานจัดซื้อ ค่าโทรศัพท์ ค่าขนส่งสินค้า ค่าใช้จ่ายในการตรวจรับของและเอกสาร ค่าธรรมเนียมการนำของออกจากศุลกากร ค่าใช้จ่ายในการชำระเงิน เป็นต้น

2.4.2 ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา (carrying Cost) เป็นค่าใช้จ่ายจากการมีสินค้าคงคลังและการรักษาสภาพให้สินค้าคงคลังนั้นอยู่ในรูปที่ใช้งานได้ ซึ่งจะแปรตามปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้และระยะเวลาที่เก็บสินค้าคงคลังนั้นไว้ ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา ได้แก่ ต้นทุนเงินทุนที่จมอยู่กับสินค้าคงคลังซึ่งคือค่าดอกเบี้ยจ่ายถ้าเงินทุนนั้นมาจากการกู้ยืมหรือเป็นค่าเสียโอกาสถ้าเงินทุนนั้นเป็นส่วนของผู้เจ้าของ ค่าคลังสินค้า ค่าไฟฟ้าเพื่อการรักษาอุณหภูมิ ค่าใช้จ่ายของสินค้าที่ชำรุดเสียหายหรือหมดอายุเสื่อมสภาพจากการเก็บนานเกินไป ค่าภาษีและการประกันภัย ค่าจ้างยามและพนักงานประจำคลังสินค้า ฯลฯ

2.4.3 ค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลน (Shortage Cost หรือ Stock out Cost) เป็นค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการมีสินค้าคงคลังไม่เพียงพอต่อการผลิตหรือการขาย ทำให้ลูกค้ายกเลิกคำสั่งซื้อ ขาดรายได้ที่ควรได้ กิจกรรมเสียชื่อเสียง กระบวนการผลิตหยุดชะงักเกิดการว่างงานของเครื่องจักรและคนงาน ฯลฯ ค่าใช้จ่ายนี้จะแปรผกผันกับปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้ นั่นคือถ้าถือสินค้าไว้มากจะไม่เกิดการขาดแคลน แต่ถ้าถือสินค้าคงคลังไว้น้อยก็อาจเกิดโอกาสที่จะเกิดการขาดแคลนได้มากกว่า และมีค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนนี้ขึ้นอยู่กับปริมาณการขาดแคลนรวมทั้งระยะเวลาที่เกิดการขาดแคลนขึ้นด้วย ค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนได้แก่ คำสั่งซื้อของลืต

พิเศษทางอากาศเพื่อนำมาใช้แบบฉุกเฉิน ค่าปรับเนื่องจากสินค้าให้ลูกค้าล่าช้า ค่าเสียโอกาสในการขาย ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการเสียค่าความนิยม ฯลฯ

2.4.4 ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่ (Setup Cost) เป็นค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการที่เครื่องจักรจะต้องเปลี่ยนการทำงานหนึ่งไปทำงานอีกอย่างหนึ่ง ซึ่งจะเกิดการว่างงานชั่วคราว สินค้าคงคลังจะถูกทิ้งให้รอกระบวนการผลิตที่จะตั้งใหม่ ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่นี้จะมีลักษณะเป็นต้นทุนคงที่ต่อครั้ง ซึ่งจะขึ้นอยู่กับขนาดของล็อตการผลิต ถ้าผลิตเป็นล็อตใหญ่มีการตั้งเครื่องใหม่นานครั้ง ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะต่ำ แต่ยอดสะสมของสินค้าคงคลังจะสูง ถ้าผลิตเป็นล็อตเล็กมีการตั้งเครื่องใหม่บ่อยครั้ง ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะสูง แต่สินค้าคงคลังจะมีระดับต่ำลง และสามารถส่งมอบงานให้แก่ลูกค้าได้เร็วขึ้น

2.5 เทคนิคการจัดการสินค้าคงคลัง

วัตถุประสงค์ของการจัดการสินค้าคงคลังประการหนึ่งเพื่อกำหนดระดับสินค้าที่เหมาะสม กล่าวคือ การกำหนดระดับสินค้าคงคลังที่มีจำนวนไม่มากเกินไปจนทำให้สินค้าเกิดการล้นตลาด ซึ่งอาจกลายเป็นสินค้าล้าสมัยได้ หรือไม่น้อยจนเกินไปทำให้มีสินค้าไม่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า โดยพาย์พ ขาวเหลือง (2549: 122-135) ได้กล่าวถึงเทคนิคการจัดการสินค้าคงคลัง ได้แก่ การกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด การกำหนดระดับสินค้าคงคลังเพื่อความปลอดภัย และการกำหนดจุดสั่งซื้อสินค้า ดังนี้

2.5.1 การกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด (Economic Order Quantity : EOQ) หมายถึง ปริมาณการสั่งซื้อสินค้า ณ ระดับที่ทำให้ค่าใช้จ่ายรวมของสินค้ามีจำนวนต่ำที่สุด โดยค่าใช้จ่ายรวมของสินค้าจะประกอบไปด้วย ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อรวมและ ค่าใช้จ่ายในการถือสินค้า โดยการวิเคราะห์ระดับ EOQ เป็นการนำแนวคิดของตามแบบจำลองของ Baumol มาใช้ อย่างไรก็ตาม การวิเคราะห์ระดับ EOQ ทั้ง 3 วิธีนี้จะอยู่ภายใต้ข้อสมมติฐานที่ว่า “การขายสินค้าเป็นไปอย่างสม่ำเสมอตลอดทั้งปี และในการสั่งซื้อสินค้าแต่ละครั้งจะได้รับสินค้าทันทีที่มีการสั่งซื้อ โดยไม่มีระยะเวลาในการรอคอยสินค้าแต่อย่างใด” โดยเป็นที่ทราบกันแล้วว่าค่าใช้จ่ายรวมของการมีสินค้าคงคลัง ประกอบด้วยค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ และค่าใช้จ่ายในการถือสินค้า ดังนั้นการกำหนดระดับ EOQ โดยใช้สมการจะเป็นการนำแนวคิดดังกล่าวมาใช้ โดยการแทนค่าปริมาณการสั่งซื้อสินค้า ณ ระดับต่างๆ ลงในสมการ หากปริมาณการสั่งซื้อ ณ ระดับใดที่ทำให้ค่าใช้จ่ายรวมของสินค้าคงคลังต่ำสุด ปริมาณการสั่งซื้อสินค้านั้นจะถือเป็นปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด (จุด EOQ) โดยสมการที่ใช้ในการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อสินค้าที่ประหยัดที่สุดคือ

$$\text{ค่าใช้จ่ายรวมของสินค้าคงคลัง} = \text{ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ} + \text{ค่าใช้จ่ายในการถือสินค้า}$$

$$\text{หรือ } T = \frac{SO}{Q} + \frac{CQ}{2}$$

เมื่อกำหนดให้

Q	=	ปริมาณการสั่งซื้อสินค้าต่อครั้ง
T	=	ค่าใช้จ่ายรวมของสินค้าคงคลัง
S	=	ปริมาณสินค้าที่ต้องใช้ ดังนั้น จำนวนครั้งในการสั่งซื้อ = S/Q
O	=	ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อต่อครั้ง (Ordering Cost) สมมติให้ค่าใช้จ่ายประเภทนี้คงที่ โดยไม่คำนึงถึงขนาดของคำสั่งซื้อทำให้ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อรวม = SO/Q
C	=	ค่าใช้จ่ายในการถือสินค้า (Carrying Cost) สมมติค่าใช้จ่ายประเภทนี้คงที่ ทำให้ค่าใช้จ่ายในการถือสินค้านรวม = CQ/2

2.5.2 ระดับสินค้าคงคลังเพื่อความปลอดภัย (Level of Safety Stock) หมายถึง การสำรองสินค้าจำนวนหนึ่งเพื่อให้เกิดสภาพคล่องในการดำเนินธุรกิจ เนื่องจากตามปกติเราไม่สามารถคาดคะเนปริมาณความต้องการสินค้าได้อย่างแน่นอน ดังนั้น เพื่อความปลอดภัยจึงควรมีการกำหนดปริมาณสินค้าจำนวนหนึ่ง เพื่อป้องกันสินค้าขาดมือและเพื่อไม่ให้เสียโอกาสในการขายสินค้า โดยหลักเกณฑ์ในการพิจารณาระดับสินค้าคงคลังเพื่อความปลอดภัย สามารถกำหนดได้จากค่าใช้จ่ายรวมในการถือสินค้าเพื่อความปลอดภัยที่ต่ำที่สุด ซึ่งประกอบด้วย ค่าใช้จ่ายในการถือสินค้า และค่าใช้จ่ายจากการขาดแคลนสินค้า โดยค่าใช้จ่ายทั้ง 2 ประเภทนี้จะมีผลต่อการพิจารณาระดับของสินค้าคงคลังเพื่อความปลอดภัย กล่าวคือ หากกิจการถือสินค้าในปริมาณมากจะทำให้มีค่าใช้จ่ายในการถือสินค้านี้มีจำนวนสูง แต่ค่าใช้จ่ายจากการขาดแคลนสินค้านี้จะมีจำนวนต่ำ แต่หากกิจการถือสินค้าในปริมาณน้อยจะทำให้มีค่าใช้จ่ายในการถือสินค้านี้ต่ำ และค่าใช้จ่ายจากการขาดแคลนสินค้านี้มีจำนวนสูง ดังนั้น การกำหนดระดับสินค้าเพื่อความปลอดภัย จึงควรพิจารณาเปรียบเทียบระดับในการถือสินค้าที่ทำให้ค่าใช้จ่ายรวมจากการมีสินค้าคงคลังต่ำที่สุด

2.5.3 จุดสั่งซื้อสินค้า (Reorder Point) หมายถึง กำหนดเวลาที่จะต้องทำการสั่งซื้อสินค้าในแต่ละครั้ง เมื่อสินค้าอยู่ ณ ระดับจุดสั่งซื้อ ซึ่งสามารถแบ่งการพิจารณาออกเป็น 2 กรณีคือ

1) กรณีไม่มี Lead Time หมายถึง ระยะเวลาในการสั่งซื้อจนกระทั่งได้รับสินค้าเท่ากับ 0 วัน กล่าวคือ จะได้รับสินค้าทันทีที่มีการสั่งซื้อ ซึ่งกรณีนี้กิจการจะสั่งซื้อสินค้าในเวลาใดก็ได้ เนื่องจากไม่มีเวลาในการรอคอย

2) กรณีมี Lead Time หมายถึง ระยะเวลาในการสั่งซื้อจนกระทั่งได้รับสินค้าไม่เท่ากับ 0 วัน กล่าวคือ การสั่งซื้อสินค้าแต่ละครั้งต้องเสียเวลาในการรอคอยสินค้าในระยะเวลาหนึ่งก่อนที่จะได้รับสินค้า โดยจุดสั่งซื้อสินค้ากรณีนี้แบ่งออกเป็น 2 ลักษณะ ได้แก่

(1) ปริมาณความต้องการสินค้าสม่ำเสมอตลอดช่วงเวลาที่กำหนด
ในกรณีนี้จุดสั่งซื้อสินค้าสามารถคำนวณได้โดย

$$\text{จุดสั่งซื้อสินค้า} = \text{ปริมาณสินค้าในช่วง Lead Time}$$

(2) ปริมาณความต้องการสินค้าไม่สม่ำเสมอตลอดช่วงเวลาที่กำหนด
ในกรณีนี้จุดสั่งซื้อสินค้าสามารถคำนวณได้โดย

$$\text{จุดสั่งซื้อสินค้า} = \text{ระดับสินค้าเพื่อความปลอดภัย} + \text{ปริมาณสินค้าในช่วง Lead Time}$$

3. แนวคิดเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลัง

ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมสินค้าคงคลัง ได้แก่ ความหมาย ประโยชน์ ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง รวมทั้งการควบคุมสินค้าคลังมูลค่าต่ำ และการวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลัง ดังนี้

3.1 ความหมายของการควบคุมสินค้าคงคลัง

ได้มีผู้ให้นิยามคำว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง ไว้อย่างหลากหลาย โดยผู้วิจัยได้นำมา ดังนี้

คลพร บุญพารอด (2537: 151) ได้ให้ความหมายของคำว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง ไว้ว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง การรวบรวม การจัดบันทึกรายการที่เกี่ยวกับสินค้าในคลังสินค้า และสินค้าที่อยู่ในมือ โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อให้ผู้บริหารทราบว่ารายการสินค้าใดขายได้มาก รายการสินค้าใดขายได้น้อย ควรสั่งซื้อรายการสินค้าใดบ้างเพิ่มเติม การควบคุมสินค้าที่เหมาะสมจะทำให้เป็นระเบียบแบบแผน ป้องกันการรั่วไหลช่วยให้เลือกซื้อสินค้าได้ตรงกับความ ต้องการ ในปริมาณที่เหมาะสมอย่างมีประสิทธิภาพ

CALS Greenhouses (2009: 1) ได้ให้ความหมายของคำว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง ไว้ว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง รายละเอียดของการดูแลตรวจตรา การบันทึกรายการและปริมาณสินค้าคงคลัง เพื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาใช้ในการวางแผนบริหารจัดการสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสม

Princeton University (2009: 1) ได้ให้ความหมายของคำว่าควบคุมสินค้าคงคลังไว้ว่า การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง การดูแลตรวจตราสินค้าคงคลัง รวมทั้งการเก็บรักษา และการจัดบันทึกรายการที่เกี่ยวข้องกับสินค้าในคลัง เพื่อให้แน่ใจว่ากิจการจะมีสินค้าเพียงพอกับความ ต้องการของตลาด ไม่มากหรือน้อยกว่าที่จะยอมรับได้

กล่าวโดยสรุป จากการศึกษาเอกสาร และข้อมูลข้างต้น ผู้วิจัยสามารถสรุป ความหมายของคำว่าควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง การรวบรวม จัดบันทึกและตรวจตรา รายการสินค้าคงคลัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง อย่างมีประสิทธิภาพ

3.2 ประโยชน์ของการควบคุมสินค้าคงคลัง

ประโยชน์ของการควบคุมสินค้าคงคลังมีด้วยกันหลายประการ โดยดลพร บุญพารอด (2537: 151) ได้กล่าวถึงประโยชน์ของการควบคุมสินค้าคงคลังไว้ ดังนี้

3.2.1 ช่วยให้เงินลงทุนไม่จมอยู่ในสินค้าคงคลังมากเกินไป สภาพการเงินของ กิจการคล่องตัวดี

3.2.2 ช่วยป้องกันการทุจริตเพราะมีการตรวจนับสินค้าบ่อย

3.2.3 ช่วยให้เห็นค่าไม่ค้างในคลังสินค้านานเกินไป ไม่ต้องมีนโยบายลดราคา ล้างสต็อกบ่อยครั้งเกินไป

3.2.4 ช่วยให้การวางแผนในการจัดซื้อและขายสินค้าได้ผลถูกต้องเหมาะสม

3.2.5 ช่วยให้รายละเอียดข้อมูลประกอบการพิจารณาการจัดซื้อสินค้าให้ตรงกับ ความต้องการของผู้บริโภค

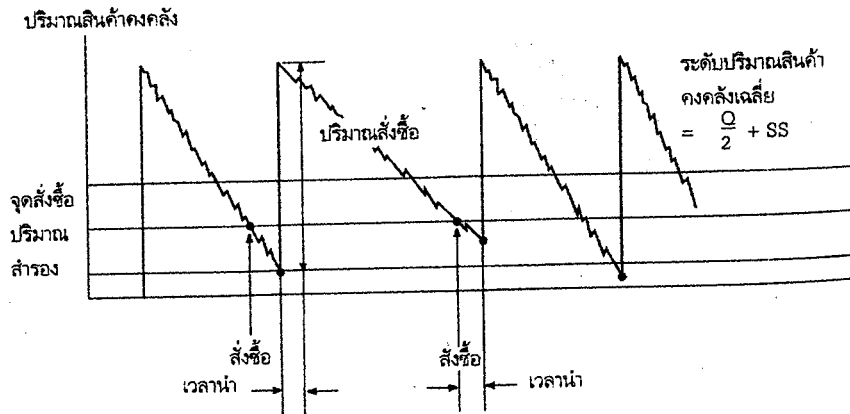
3.2.6 ช่วยให้ฝ่ายบริหารสามารถกำหนดงบประมาณสำหรับจัดซื้อสินค้าแต่ละ แผนกได้อย่างดี

3.3 ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง

ในการบริหารสินค้าคงคลังเพื่อให้เกิดการจัดเก็บสินค้าและสามารถป้อนให้ ความต้องการแบบอิสระนั้น กิจการอาจจัดระบบการบริหารได้หลายวิธีด้วยกัน โดยไมตรี วสันตวิงศ์ (2544: 230-240) ได้แบ่งระบบการควบคุมสินค้าคงคลังออกเป็น 4 วิธี ดังนี้

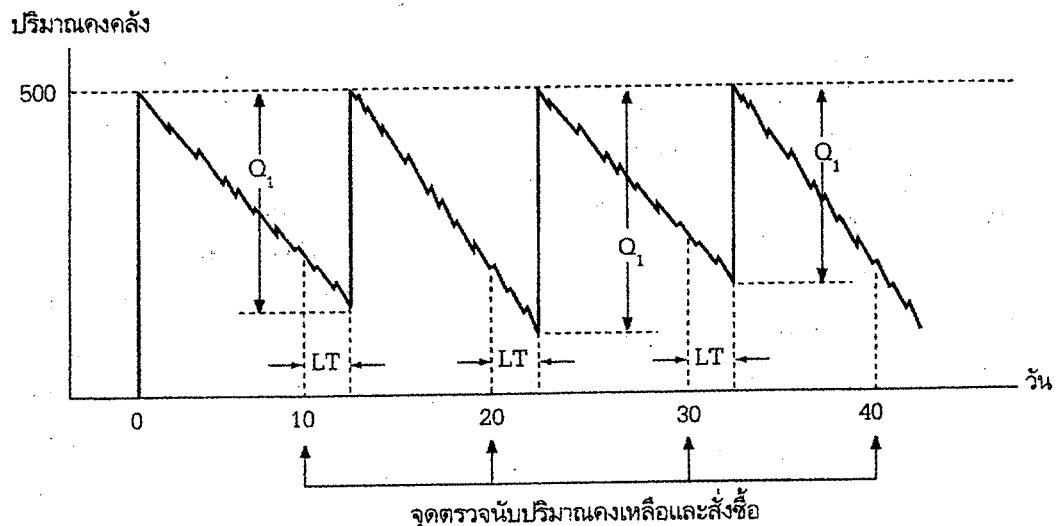
3.3.1 การควบคุมปริมาณสินค้าคงคลัง (Quantity or Q-System) เป็นระบบการ บริหาร โดยมุ่งเน้นที่ปริมาณสินค้าคงคลัง มีการกำหนดนโยบายปริมาณสั่งซื้อคงที่ (Fixed Order Quantity) และมีการกำหนดจุดสั่งซื้อ (Order Point) ที่คงที่ การบริหารสินค้าคงคลังวิธีนี้มักจะ กำหนดปริมาณการสั่งซื้อโดยใช้ EOQ และกำหนดจุดสั่งซื้อโดยใช้ปริมาณเฉลี่ยในระหว่าง Lead Time และปริมาณสำรอง (Safety Stock) ดังที่กล่าวไว้ในหัวข้อ 2.5 การบริหารแบบ Q-System นี้ จะ

มีการติดตามปริมาณคงเหลือของสินค้าคงคลังอยู่ตลอดเวลาว่ามีปริมาณคงเหลือถึงจุดสั่งซื้อหรือยัง หากถึงแล้วก็จะต้องมีการสั่งซื้อทันที ดังนั้น ลักษณะเคลื่อนไหวของปริมาณสินค้าคงคลังจะเป็นดังรูปที่ 2.2



รูปที่ 2.2 การเคลื่อนไหวของสินค้าคงคลังในระบบ Q-System

3.3.2 การควบคุมตามช่วงเวลา (Periodic or P-System) ในระบบนี้จะมีการกำหนดเพดานของปริมาณสินค้าคงคลังสูงสุดที่ต้องการ และกำหนดระยะเวลาที่แน่นอนในการตรวจนับปริมาณคงคลังและสั่งซื้อ การดำเนินงานจะเริ่มต้นด้วยการจัดเก็บสินค้าคงคลังให้ได้ครบตามเพดานของปริมาณที่กำหนด และเบิกจ่ายสินค้าออกจากคลังตามความต้องการเรื่อยๆ โดยไม่ต้องมีการติดตามปริมาณสินค้าคงเหลือ และเมื่อถึงกำหนดจะมีการตรวจนับปริมาณคงเหลือ แล้วทำการสั่งซื้อสินค้ามาเติมคงคลังให้กลับไปอยู่ที่ปริมาณเพดานที่กำหนด และดำเนินการเช่นนี้ไปเรื่อยๆ ซึ่งวิธีนี้ปริมาณการสั่งซื้อแต่ละครั้งมักจะไม่เท่ากัน ขึ้นอยู่กับว่าในการตรวจนับแต่ละครั้งจะมีปริมาณคงเหลืออยู่เท่าใด ดังรูปที่ 2.3



รูปที่ 2.3 การเคลื่อนไหวของสินค้าคงคลังในระบบ P-System

3.3.3 ระบบ 2 ก่อง (Two Bins System) เป็นวิธีการแบ่งสินค้าออกเป็น 2 จำนวน จำนวนหนึ่งมีไว้เพื่อใช้ อีกจำนวนหนึ่งมีไว้เพื่อสำรองสินค้า การใช้สินค้าจะใช้จากจำนวนแรก เมื่อจำนวนแรกหมดแล้วกิจการจะใช้จากจำนวนที่สองที่มีไว้สำรอง และจะต้องแจ้งหรือรายงานให้ฝ่ายควบคุมการผลิตทราบด้วย เพื่อจะได้ทำการสั่งซื้อสินค้าเพิ่มเติมชดเชย วิธีนี้มีข้อเสียคือ หากกิจการเริ่มใช้สินค้าสำรองจากจำนวนที่สองและไม่ได้กำหนดให้ผู้ใดผู้หนึ่ง โดยเฉพาะแจ้งให้ฝ่ายควบคุมการผลิตทราบโดยเร็วแล้ว อาจทำให้สินค้าสำรองในจำนวนนี้หมดไป หรือสั่งซื้อเพิ่มเติมและได้รับมาเพื่อแบ่งเป็นจำนวนหนึ่งและจำนวนสองได้ถูกต้อง ครบถ้วน และทันตามกำหนดเวลาที่ได้รวมทั้งหากกิจการไม่มีการตรวจสอบสินค้าหลังจากกำหนดสินค้าไว้สองจำนวนแล้ว อาจทำให้สินค้าจำนวนที่สองที่มีไว้สำรองมีไม่เพียงพอต่อความต้องการก็ได้ หากความต้องการในสินค้าเปลี่ยนไปอย่างไรก็ตาม วิธีการนี้จะให้ประโยชน์ต่อกิจการมากหากมีการกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบในการสั่งซื้อเพิ่มเติมและการดูแลสินค้าให้ผู้ใดผู้หนึ่งรับผิดชอบ โดยเฉพาะ ซึ่งอาจเป็นหัวหน้าคลังสินค้าก็ได้

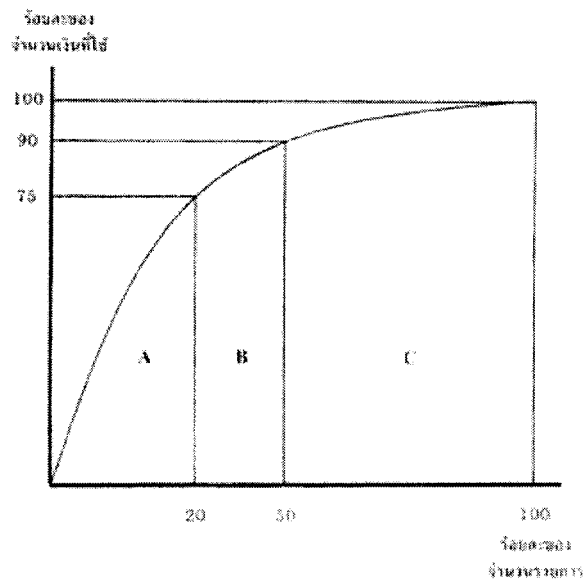
ระบบการบริหารสินค้าคงคลังทั้ง 3 ระบบที่ได้กล่าวถึงนั้นเป็นระบบการบริหารหลักๆ ที่ใช้ในกิจการต่างๆ ไป ซึ่งบางแห่งอาจใช้ระบบใดระบบหนึ่ง หรือในหลายแห่งที่มีการเก็บสินค้าหรือวัสดุคงคลังหลายอย่าง โดยแต่ละอย่างอาจมีมูลค่าหรือมีความสำคัญต่อกิจการต่างๆ กันไป มักจะมีการใช้ระบบบริหารแบบผสม กล่าวคือ อาจใช้ระบบบริหารแบบ Q-System กับสินค้าบางชนิด ใช้ P-System กับบางชนิด และใช้ระบบ 2 ก่องกับสินค้าที่เหลือ ซึ่งโดยทั่วไปแล้ว ระบบ Q-System มักจะใช้กับสินค้าที่มีราคาแพง หรือกับสินค้าที่มีความสำคัญ และจะไม่ยอมให้มีการขาดแคลนอย่างเด็ดขาด หรือใช้กับสินค้าที่มีอัตราความต้องการค่อนข้างแปรปรวนสูง ส่วนระบบ P-System จะใช้กับสินค้าหรือวัสดุที่มีราคาต่ำกว่าหรือกับสินค้าที่มีอัตราความต้องการที่แน่นอน คงที่ หรือมีการแปรปรวนไม่มากนัก ส่วนระบบ 2 ก่องจะใช้กับวัสดุหรือสินค้าที่มีมูลค่าไม่สูง และไม่ใคร่จำเป็นต้องมีการควบคุมมากนัก

3.3.4 ระบบการจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวด ABC (ABC Principle) ระบบนี้เป็นวิธีการจำแนกสินค้าคงคลังออกเป็นประเภท โดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าคงคลังแต่ละรายการเป็นเกณฑ์ เพื่อลดภาระในการดูแล ตรวจจับ และควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่มากมายซึ่งถ้าควบคุมทุกรายการอย่างเข้มงวดเท่าเทียมกัน จะเสียเวลาและค่าใช้จ่ายมากเกินไป เพราะในบรรดาสินค้าคงคลังทั้งหลายของแต่ละธุรกิจมักเป็นไปตามเกณฑ์ดังนี้

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

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

3) รายการที่มีมูลค่าต่ำ (Low- Value Items) คือสินค้าคงคลังร้อยละ 40 ถึง 50 ของรายการที่มีมูลค่ารวมประมาณร้อยละ 10 ถึง 15 ของค่าวัสดุคงคลังในรอบ 1 ปี



รูปที่ 2.4 การจัดแบ่งกลุ่มสินค้าคงเหลือแบบ ABC

การจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวด ABC จะทำให้การควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกันดังต่อไปนี้

สินค้ากลุ่ม A ควบคุมอย่างเข้มงวดมาก ด้วยการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับจ่าย และมีการตรวจนับจำนวนจริงเพื่อเปรียบเทียบกับจำนวนในบัญชีอยู่บ่อยๆ (เช่น ทุกสัปดาห์) การควบคุมจึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องและต้องเก็บของไว้ในที่ปลอดภัย ในด้านการจัดซื้อก็ควรหาผู้ขายไว้หลายรายเพื่อลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนสินค้าและสามารถเจรจาต่อรองราคาได้

สินค้ากลุ่ม B ควบคุมอย่างเข้มงวดปานกลาง ด้วยการลงบัญชีคุมยอดบันทึกเสมอ เช่นเดียวกับ A ควรมีการเบิกจ่ายอย่างเป็นระบบเพื่อป้องกันการสูญหาย การตรวจนับจำนวนจริงก็ทำเช่นเดียวกับ A แต่ความถี่น้อยกว่า (เช่น ทุกสิ้นเดือน) และการควบคุมสินค้ากลุ่ม B ควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องเช่นเดียวกับ A

สินค้ากลุ่ม C ไม่มีการจดบันทึกหรือมีก็เพียงเล็กน้อย สินค้าคงคลังประเภทนี้จะวางให้หยิบใช้ได้ตามสะดวกเนื่องจากเป็นของราคาถูกและปริมาณมาก ถ้าทำการควบคุมอย่าง

เข้มงวด จะทำให้มีค่าใช้จ่ายมากซึ่งไม่คุ้มค่ากับประโยชน์ที่ได้ป้องกันไม่ให้สูญหาย การตรวจนับ C จะใช้ระบบสินค้าคงคลังแบบสิ้นงวดคือวันสิ้นงวดจะมาตรวจนับดูว่าพร่องไปเท่าใดแล้วก็ซื้อมาเติม หรืออาจใช้ระบบสองกล่อง ซึ่งมีกล่องวัสดุอยู่ 2 กล่องเป็นการเผื่อไว้ พอใช้ของในกล่องแรกหมดก็นำเอากล่องสำรองมาใช้แล้วรีบซื้อของเติมใส่กล่องสำรองแทน ซึ่งจะทำให้ไม่มีการขาดมือเกิดขึ้น

3.4 การควบคุมสินค้าคงคลังมูลค่าต่ำ

รายการสินค้าที่มีมูลค่าต่ำแต่มีปริมาณมากตามระบบ ABC นั้น ก็คือกลุ่มสินค้า C โดยคลพร บุญพารอด (2537:160-161) ได้กล่าวถึงเทคนิคที่นิยมใช้ในการควบคุมสินค้าคงคลังประเภท C ไว้ว่า การควบคุมสินค้าคงคลังมูลค่าต่ำแต่มีปริมาณมากจะให้ได้ผลดีต้องดำเนินการ ดังนี้

3.4.1 มีการจำแนกประเภทสินค้าคงคลังตามระบบ ABC กล่าวคือ กำหนดจำนวนสูงสุดของสินค้าคงคลังที่มีมูลค่าต่ำและไม่ต้องควบคุมสินค้ามากนัก อย่างไรก็ตาม ในเรื่องกระบวนการประกอบชิ้นส่วนอาจจะต้องหยุดชะงักถ้าขาดชิ้นส่วนบางอย่างในการประกอบกรณีนั้น กิจการจึงต้องกำหนดให้มีสินค้ามูลค่าต่ำเป็นจำนวนมากอยู่เสมอ

3.4.2 ควบคุมสินค้าโดยไม่เข้มงวดนัก ควรมีการควบคุมสินค้ามูลค่าต่ำ เช่น ตะปู น็อต โดยการตรวจตรามองดู สักรว กล่าวคือ ไม่จำเป็นต้องเข้มงวดมากนัก ไม่จำเป็นต้องมีการบันทึกรายการเบิก – จ่าย อย่างเข้มงวดเพื่อให้ประหยัดเวลา แต่อย่างไรก็ตาม ต้องมีการควบคุมอย่างใกล้ชิดและตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ

3.4.3 ควรเน้นการควบคุมสินค้าที่มีราคาสูงมากกว่า เนื่องจากเวลาที่ประหยัดได้จากการควบคุมสินค้านี้ราคาต่ำ กิจการควรนำเวลานี้ไปควบคุมสินค้าที่มีราคาสูงแทนเพื่อให้ค่าใช้จ่ายที่ประหยัดได้อันเกิดจากการควบคุมสินค้านี้ราคาสูงมีมากขึ้น และมากกว่าค่าใช้จ่ายที่ประหยัดได้จากสินค้านี้ราคาต่ำ

โดยทั่วไปนิยมควบคุมสินค้าคงคลังที่มีมูลค่าต่ำ 2 วิธี ได้แก่ วิธีระบบ 2 กล่อง ซึ่งกล่าวไปแล้วในหัวข้อ 3.3.3 นอกจากนี้ ยังมีอีกวิธีเรียกว่า The Visual Review System เป็นวิธีการตรวจนับสินค้าเป็นครั้งคราว เช่น ทุกสัปดาห์ และออกไปสั่งซื้อสินค้าเพิ่มเติมเพื่อให้เพียงพอตามที่ต้องการ วิธีนี้มีข้อเสียคือต้องมีการตรวจนับสินค้าเป็นระยะๆ บ่อยครั้ง ซึ่งทำให้เสียเวลาและอาจหลงลืมได้ รวมทั้งจำนวนสินค้าที่สั่งซื้อเพิ่มไม่ได้มีการตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งอาจจะสั่งซื้อแล้วได้ไม่เพียงพอตามความต้องการ โดยเฉพาะถ้ามีความต้องการเปลี่ยนแปลง และวิธีนี้ยังขาดการดูแลรักษาสินค้าอย่างเพียงพอและไม่ดีเท่าที่ควร จึงอาจทำให้ขาดระเบียบในการตรวจนับสินค้าและการจัดเก็บสินค้าไม่เป็นระเบียบ อาจทำให้ตรวจสอบผิดพลาดได้ง่าย

3.5 การวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลัง

กิจการส่วนใหญ่มักต้องการที่จะให้บริการที่ดีที่สุดแก่ลูกค้า ซึ่งหมายถึงการมีสินค้าไว้บริการลูกค้าอยู่เสมอ ในขณะที่เดียวกันก็ต้องการที่จะมีค่าใช้จ่ายหรือต้นทุนที่ต่ำที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้ ในการวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลังจึงมักนิยมที่จะวัดผลโดยอาศัยแนวคิดดังกล่าวเป็นพื้นฐาน โดยทริกันย์ สุตะบุตร (2537: 29-30) แบ่งการวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลังออกเป็น 3 วิธี ดังนี้

3.5.1 การวัดผลโดยดูจากผลการให้บริการลูกค้า

สำหรับกิจการประเภทซื้อมาขายไปและกิจการประเภทผลิตเพื่อสต็อก ระดับการให้บริการลูกค้าโดยทั่วไปหมายถึง ปริมาณสินค้าที่สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของปริมาณสินค้าที่ลูกค้าต้องการ หรืออาจหมายถึงจำนวนครั้งที่สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของจำนวนครั้งที่ลูกค้าสั่งซื้อ โดยการวัดผลอาจใช้วิธีกำหนดเป้าหมายว่าจะต้องการให้ระดับการให้บริการลูกค้าเป็นสักเท่าไร เช่น 95% หากทำได้เท่ากับหรือมากกว่า หมายความว่า การควบคุมสินค้าคงคลังได้ผล อีกวิธีหนึ่งอาจกำหนดเป็นช่วงไว้ เช่น ระหว่าง 95% - 97% ถ้าระดับการให้บริการลูกค้าตกอยู่ในช่วงนี้ก็ถือว่าใช้ได้ และสำหรับกิจการประเภทผลิตตามสั่ง ระดับการให้บริการลูกค้าอาจหมายถึง การที่สามารถส่งสินค้าไปถึงมือลูกค้าได้จริง เปรียบเทียบกับกำหนดการที่จะส่งสินค้าให้ลูกค้า สังเกตว่ากิจการประเภทนี้ให้ความสำคัญกับกำหนดเวลาการส่งสินค้าว่า ได้ส่งให้กับลูกค้าได้จริงตามสัญญาหรือไม่

3.5.2 การวัดผลจากการวัดระดับสินค้าคงคลัง

การวัดผลโดยอาศัยระดับการให้บริการลูกค้าเพียงอย่างเดียวอาจหมายถึง การให้บริการ โดยมีค่าใช้จ่ายหรือต้นทุนที่สูงเกินไป ดังนั้น การควบคุมไม่ให้ปริมาณสินค้าคงคลังมีระดับที่สูงจนเกินไป จึงเป็นเรื่องสำคัญ การวัดระดับสินค้าคงคลังอาจวัดโดยใช้ปริมาณสินค้าคงคลังก็ได้ แต่การวัดโดยใช้มูลค่าของสินค้าคงคลังน่าที่จะมีประโยชน์มากกว่าโดยอาจตั้งเป้าหมายว่าจะลดมูลค่าสินค้าคงคลังลงให้เหลือ 20% ของสินทรัพย์หมุนเวียนจากเดิม 30% หรืออาจตั้งเป้าว่าต้องการจะลดมูลค่าสินค้าคงคลังลง 10% จากที่เป็นอยู่ภายใน 3 เดือน เป็นต้น ทั้งนี้ การลดปริมาณหรือมูลค่าสินค้าคงคลังลงเมื่อเปรียบเทียบกับสินทรัพย์หมุนเวียน ทำให้อัตราผลตอบแทนจากการลงทุน (Return on Investment หรือ ROI) สูงขึ้น เนื่องจากสินค้าคงคลังเป็นส่วนหนึ่งของสินทรัพย์หมุนเวียนและเป็นส่วนหนึ่งของสินทรัพย์ทั้งหมด การลดระดับของสินค้าคงคลังลงย่อมหมายถึง การลดปริมาณการลงทุนลง ทำให้อัตราผลตอบแทนจากการลงทุนสูงขึ้น ซึ่งอัตราผลตอบแทนจากการลงทุนมักเป็นที่นิยมใช้เป็นเครื่องมือวัดผลการดำเนินงานของฝ่ายบริหาร ดังนั้น การควบคุมสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับต่ำก็ย่อมเป็นผลดีต่อฝ่ายบริหารของกิจการต่างๆ ไม่แพ้กับการเพิ่มยอดขายทีเดียว

$$\text{ROI} = \frac{\text{ผลกำไร}}{\text{ปริมาณการลงทุน}} \times 100$$

3.5.3 อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง

อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง (Inventory Turnover) เป็นเครื่องมือที่ใช้วัดผลการควบคุมสินค้าคงคลังได้อีกแบบหนึ่งโดยการคำนวณ ดังนี้

$$\text{Inventory Turnover} = \frac{\text{มูลค่าการขาย}}{\text{มูลค่าสินค้าคงคลังโดยเฉลี่ย}}$$

อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง หมายถึงการควบคุมสินค้าคงคลังได้ผลเนื่องมาจากการที่อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังสูง หมายถึงมีมูลค่าการขายสูงเมื่อเปรียบเทียบกับมูลค่าสินค้าคงคลัง หรือหมายถึงมูลค่าสินค้าคงคลังต่ำเมื่อเปรียบเทียบกับมูลค่าการขาย อย่างไรก็ตาม การใช้อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังมีข้อเสียอยู่ 2 ประการคือ ผู้รับผิดชอบในการควบคุมสินค้าคงคลังอาจทำตัวเลขให้สูงขึ้นได้ โดยวิธีชะลอการส่งของไว้ก่อน ในขณะที่จะมีการคำนวณอัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง เช่น ในช่วงปลายเดือน และให้มาส่งพร้อมกันทั้งหมดตอนต้นเดือน ตัวเลขที่สูงขึ้นโดยวิธีนี้จึงไม่ได้สะท้อนถึงการควบคุมที่ดี แต่เป็นการให้ภาพลวงตาสำหรับผู้บริหารระดับสูง นอกจากนี้ การใช้อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังไม่อาจนำไปเปรียบเทียบระหว่างกิจการต่างประเภทกันได้ เช่น กิจการประเภทห้างสรรพสินค้ากับกิจการประเภทผลิตสินค้าเพื่อจำหน่ายย่อมไม่สามารถนำเอาอัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังมาเปรียบเทียบกันได้ เนื่องจากการดำเนินธุรกิจมีลักษณะแตกต่างกัน

4. งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องการนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูก ดังนี้

จักรเพชร พรณจินดา (2538 : บทคัดย่อ) การศึกษารูปแบบการควบคุมสินค้าคงคลังให้เหมาะสมกับงานในปัจจุบันกรณีศึกษา : บริษัทไทยปาร์คเกอร์ไรซิ่ง จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อหารูปแบบในการควบคุมปริมาณสินค้าคงคลังภายในคลังสินค้าของบริษัทให้มีความเหมาะสมกับ

สถานะของบริษัทในปัจจุบันมากที่สุด จากการศึกษาปัญหาเบื้องต้นพบว่าเกิดจากปริมาณสินค้าคงคลังมีไม่เพียงพอกับการจัดส่งดังกล่าว แนวทางในการศึกษาปัญหาคือหาสาเหตุที่ทำให้เกิดการควบคุมสินค้าคงคลังไม่เพียงพอต่อการจัดส่งพบว่าเหตุของปัญหามาจาก - ความต้องการสินค้าของลูกค้าสูงขึ้นเรื่อยๆ ในขณะที่รูปแบบการควบคุมสินค้า คงคลังไม่มีการเปลี่ยนรูปแบบให้สอดคล้องกับความต้องการ - สาเหตุจากภายในบริษัทฯ คือ รูปแบบการควบคุมสินค้าคงคลังแบบเดิมไม่มีหลัก การที่ถูกต้องสำหรับให้ปฏิบัติงาน ให้เหมาะสมกับปัจจุบัน - สาเหตุจากภายนอกบริษัทฯ คือ การดำเนินการสั่งซื้อของลูกค้าไม่ปฏิบัติตาม ระเบียบที่ตกลงกัน ไว้ในบางเวลา เนื่องจากความต้องการเร่งด่วน สาเหตุของปัญหานี้ทำให้ปริมาณสินค้าในคลังไม่ได้ถูกควบคุมอย่างเหมาะสมจึงเกิด สินค้าขาดมือบ่อยขึ้น ส่งผลให้เกิดคำร้องเรียนจากลูกค้าสูงขึ้นเรื่อยๆ แนวทางหลักในการกำหนดรูปแบบการควบคุมสินค้าคงคลังแบบใหม่คือ ศึกษาแนวโน้ม ความต้องการใช้สินค้าของลูกค้าโดยการพยากรณ์จากข้อมูลการขายในอดีตกำหนดวิธีการควบคุมการสั่งซื้อของลูกค้าเพื่อทราบถึงการเคลื่อนไหวของสินค้าในคลังที่จะ ต้องถูกนำส่งมอบให้กับลูกค้าในอนาคต โดยใช้หลัก MRP เข้าช่วยในการกำหนดรูปแบบศึกษาช่วงเวลานำจากการ ได้มาของสินค้าจาแผนกผลิตกำหนดปริมาณสินค้าคงคลังต่ำสุดที่ต้องมีในคลังและจุดที่ต้องสั่งผลิตใหม่กำหนดปริมาณสั่งผลิตที่ประหยัดที่สุด และกำหนดวิธีการควบคุมกับการติดตามผลการดำเนินงานเพื่อนำมาวิเคราะห์การดำเนินงาน ได้ การกำหนดรูปแบบการควบคุมสินค้าคงคลังนี้เป็นระยะสั้นซึ่งสามารถใช้ได้เพียง 1 ปี จึงจะได้นำผลที่ผ่านมารีปรับปรุงรูปแบบให้เหมาะสมยิ่งขึ้นตลอดจนเป็นแนวทางในการนำระบบโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาใช้ร่วมกำหนดรูปแบบในอนาคตได้

เกรียงไกร วารวิจิตร (2546: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การจัดการสินค้าคงคลังใหม่: กรณีศึกษาโรงงานสี โดยมีวัตถุประสงค์ที่จะทำให้มีระดับวัสดุคงคลังที่เหมาะสมที่สุดและลดขนาดของต้นทุนทางด้านวัตถุดิบให้มากที่สุด ซึ่งมีวัตถุดิบทั้งหมด 28 ชนิดด้วยกัน โรงงานสีนี้กำลังประสบปัญหาทางด้านวัตถุดิบขาดแคลนในช่วงฤดูที่มีความต้องการใช้วัตถุดิบสูง เนื่องจากการที่โรงงานใช้สัญชาติญาณและประสบการณ์ในการตัดสินใจในการควบคุมระดับวัสดุคงคลัง ขึ้นตอนแรกของการทำ คือ การใช้เครื่องมือการวิเคราะห์ความสำคัญของของคงคลังแบบ ABC เพื่อใช้ในการแยกชนิดของวัตถุดิบที่ไม่สำคัญออกจากวัตถุดิบที่สำคัญ ต่อจากนั้นได้ทำการพยากรณ์ปริมาณการใช้วัตถุดิบเป็นเวลาหนึ่งปี ในหน่วยเป็นเดือนสำหรับกลุ่มเอและกลุ่มบี สำหรับกลุ่มซีได้ทำการพยากรณ์เป็นหน่วยทุกๆ สามเดือน โดยทั้งหมดนี้ใช้วิธีวิเคราะห์แบบคณิตศาสตร์แบบการถดถอย โดยพิจารณาองค์ประกอบแนวโน้มและฤดูกาล การที่จะประสบผลสำเร็จในการควบคุมวัสดุคงคลังได้นั้น กลุ่มเอและบีจะใช้ระบบของคงคลังโดยกำหนดปริมาณการสั่งคงที่ เพื่อที่จะหาการสั่งซื้อที่ประหยัด ของคงคลังสำรองระดับปริมาณสูงสุดและจุดสั่งใหม่ สำหรับกลุ่มซีได้ใช้ระบบของคงคลังโดยกำหนดรอบเวลาการสั่งของคงที่ เพื่อที่จะหาปริมาณของคงคลังสำรองระบบ

เป้าหมายของของคลัง และปริมาณการสั่งซื้อ สำหรับในส่วนของพื้นที่ที่มีจำกัด หลังจากการใช้ระบบใหม่นี้ ปัญหาในเรื่องเนื้อที่การจัดเก็บไม่เพียงพอได้ไม่มีปัญหาแล้ว เนื่องมาจากผลรวมของพื้นที่ของวัตถุดิบทั้งหมดน้อยกว่าพื้นที่ของของคลังทั้งหมดที่มีอยู่ จากการศึกษาพบว่า โรงงานสินนี้ สามารถประหยัดค่าใช้จ่ายทั้งหมดในการเก็บรักษาเป็นจำนวน 41.40 เปอร์เซ็นต์

พิเชษฐ์ สรรพนา (2546: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง ปัญหาระบบบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขา กรณีศึกษา บริษัท โมบาย อิเทรคดิง จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเปรียบเทียบวิธีการปฏิบัติงานระบบบริหารสินค้าคงคลังในร้านสาขาระหว่างการปฏิบัติงานจริงกับคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพ เพื่อทดสอบความเห็นของเจ้าหน้าที่เกี่ยวกับสาเหตุสำคัญที่ทำให้การปฏิบัติงานจริงในระบบบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขาไม่ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพของบริษัท และเพื่อรวบรวมข้อเสนอแนะจากส่วนงานที่เกี่ยวข้องสำหรับการปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานในระบบบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขาของบริษัท จากผลการวิจัยพบว่า ปัญหาที่เกิดขึ้นในระบบบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขาเกิดจากวิธีการปฏิบัติจริงของส่วนงานที่เกี่ยวข้องไม่ปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพของบริษัท โดยเฉพาะส่วนงานสาขาที่มีการปฏิบัติงานจริงตามคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพน้อยกว่าส่วนงานอื่นในระบบบริหารงานสินค้าคงคลัง ทั้งนี้ สาเหตุสำคัญเกิดจากเจ้าหน้าที่ไม่ได้รับการฝึกอบรมถึงวิธีปฏิบัติงานตามระบบที่ถูกต้อง วิธีปฏิบัติงานตามคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพของบริษัทไม่เหมาะสมกับสภาพการณ์ในปัจจุบัน บุคลากรไม่เพียงพอในการปฏิบัติงานให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด อุปกรณ์และเครื่องมือสนับสนุนการปฏิบัติงานไม่เพียงพอ ดังนั้น จึงเป็นหน้าที่ของผู้บริหารและพนักงานของบริษัททุกคนที่ต้องร่วมมือกันปรับปรุงแนวทางการพัฒนาให้การปฏิบัติงานจริงของแต่ละส่วนงาน สามารถปฏิบัติตามคู่มือการปฏิบัติงานคุณภาพได้อย่างเหมาะสม

ภัทรธร แสงฤดี (2547: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง วิธีหาคำตอบที่เหมาะสมสำหรับปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่มีสินค้าคงคลังหลายชนิด โดยมีข้อจำกัดเชิงสมรรถภาพร่วมกัน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้ค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับการสั่งซื้อและเก็บรักษาพัสดุคงคลังมีจำนวนน้อยที่สุด ปัญหาเหล่านี้สามารถหาคำตอบที่ดีที่สุดได้จากการใช้โปรแกรมสำหรับรูปแต่จะใช้เวลาในการคำนวณสูง ดังนั้น จึงได้นำเสนอวิธีหาคำตอบที่เหมาะสมที่ใช้เวลาในการคำนวณน้อยกว่าสำหรับแก้ปัญหานี้ขึ้น โดยวิธีการที่นำเสนอจะเป็นการรวมปริมาณการสั่งซื้อในแต่ละช่วงเวลาเข้าด้วยกันเพื่อลดจำนวนครั้งในการสั่งซื้อลง ผลจากการทดสอบพบว่าวิธีการที่นำเสนอสามารถหาคำตอบที่เหมาะสมได้ โดยคำตอบที่ได้มีความคลาดเคลื่อนจากคำตอบที่ดีที่สุดประมาณ 0.91% และ 0.79% จากปัญหาทดสอบขนาดเล็ก (สินค้า 3 ถึง 6 ชนิด ภายใน 6 ถึง 10 ช่วงเวลา) และขนาดใหญ่ (สินค้า 10 ถึง 25 ชนิด ภายใน 5 ถึง 15 ช่วงเวลา) ตามลำดับ และพบว่าจำนวนช่วงเวลาของปัญหา

ทดสอบและอัตราส่วนระหว่างต้นทุนในการสั่งซื้อกับต้นทุนการเก็บรักษาพัสดุคงคลังมีผลต่อการหาคำตอบกับวิธีการที่นำเสนอ และวิธีการหาคำตอบที่นำเสนอจะให้คำตอบที่ไม่ดีนักเมื่ออัตราส่วนระหว่างต้นทุนในการสั่งซื้อกับต้นทุนการเก็บรักษาพัสดุคงคลังมีความแตกต่างกันมาก (คลาดเคลื่อนจากคำตอบที่ดีที่สุดประมาณ 2.81)

ศศิธร สาดแสงจันทร์ (2547 : บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่องการวิเคราะห์เพื่อลดระดับสินค้าคงคลังประเภทชิ้นส่วนอะไหล่เครื่องมือในโรงงานผลิตแผงวงจรไฟฟ้ารวม โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อกำหนดวิธีการบริหารและการจัดการพัสดุคงคลังประเภท Spare parts ที่ไม่เกี่ยวข้องโดยตรงกับการผลิตของโรงงานผลิตแผงวงจรไฟฟ้ารวม จากการศึกษาพบว่า ปัจจุบันโรงงานยังขาดการจัดทำระบบข้อมูลที่ดี ทำให้เกิดปัญหามูลค่าการจัดเก็บสูงถึง 18,077,707.27 เหรียญสหรัฐฯ หลังจากการจัดทำระบบฐานข้อมูลด้วยโปรแกรม Excel ทำให้ทราบข้อมูลที่มีประสิทธิภาพ มีประโยชน์ในการนำไปใช้ต่อมากขึ้น และพบว่า มี Spare part ที่มีการสั่งซื้อซ้อนกันทั้งสิ้น 618 รายการ และเป็นรายการที่ถูกยกเลิกการสั่งจากผู้ซื้อแล้วแต่ยังมีการสั่งซื้ออยู่ทั้งสิ้น 2,132 รายการ ซึ่งการจัดทำระบบฐานข้อมูลดังกล่าวสามารถชี้บ่งถึงปริมาณคงคลังที่จำเป็นต้องขจัดออกจากคลังคิดเป็นมูลค่าการเก็บเท่ากับ 771,655.45 เหรียญสหรัฐฯ สำหรับการกำหนดนโยบายพัสดุคงคลัง จะเริ่มจากการแบ่งกลุ่มตามความสำคัญโดยใช้เทคนิคAHP (Analytic Hierarchy Process) โดยพิจารณาปัจจัยการทดแทนกันของอะไหล่ ประเภทของอะไหล่และเวลานำไปพร้อมๆ กัน จากการแบ่งกลุ่มพบว่า เป็นรายการที่มีความสำคัญมาก (A) 194 รายการ รายการที่มีความสำคัญปานกลาง (B) 2,173 รายการ และที่เหลือ 10,002 รายการเป็นรายการที่มีความสำคัญน้อย (C) ซึ่งงานวิจัยจะทำการศึกษาเฉพาะรายละเอียดของรายการที่มีความสำคัญมาก 194 รายการ นโยบายพัสดุคงคลังที่นำมาประยุกต์ใช้กับรายการที่มีความสำคัญมากของโรงงานตัวอย่างคือ นโยบายจุดสั่งซื้อ - ระดับสั่งซื้อ ซึ่งสามารถลดค่าใช้จ่ายรวมคงคลังจากระบบเดิมลงได้ 92,915.68 เหรียญสหรัฐฯ

กัญชลา สุคตาชาติ (2548: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การพัฒนาระบบจัดการสินค้าคงคลัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลังของกิจการขายอุปกรณ์ไฟฟ้า โดยมีวัตถุประสงค์ให้มีข้อมูลสินค้าคงคลังที่ถูกต้อง สามารถให้ระดับบริการที่เหมาะสมและมีค่าใช้จ่ายในการมีสินค้าคงคลังที่ต่ำ การวิจัยเริ่มต้นด้วยการเลือกตัวอย่างสินค้า 18 รายการเพื่อพัฒนาระบบต้นแบบซึ่งจำแนกลักษณะขายเป็นขายหน้าร้านซึ่งไม่ทราบความต้องการล่วงหน้า ทำให้ต้องพยากรณ์และขายโครงการ ซึ่งทราบความต้องการล่วงหน้าก่อนการขายจริง สำหรับกรณีสินค้าขายหน้าร้านได้กำหนดนโยบายควบคุมสินค้าแตกต่างกันออกไปตามปริมาณยอดขายต่อปี คือ ปริมาณยอดขายต่ำมาก ได้ใช้นโยบายจุดสั่งซื้อ - ปริมาณสั่งซื้อและปริมาณยอดขายไม่ต่ำมาก ได้ใช้การพยากรณ์ด้วยเทคนิคแยกส่วน (Decomposition) แล้ววางแผนการควบคุมสินค้าด้วยนโยบาย Part-

Period Balancing ส่วนกรณีสินค้าขายโครงการซึ่งไม่มีความจำเป็นต้องพยากรณ์ยอดขายเนื่องจากถูกคำสั่งของล่วงหน้าในระยะเวลาสั้นกว่าเวลานำในการสั่งสินค้าเข้าคลัง ใช้นโยบาย Part-Period Balancing การคำนวณทั้งหมดได้นำโปรแกรมคอมพิวเตอร์สำเร็จรูปมาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานและความรวดเร็ว ส่วนหนึ่งของการพัฒนาระบบ คือ ฐานข้อมูลสินค้าคงคลัง เพื่อช่วยในการจัดเก็บปริมาณสินค้าคงคลัง และสถิติการเคลื่อนไหวของสินค้าและสินค้าคงคลัง ผลการทดสอบระบบที่พัฒนาโดยเปรียบเทียบกับวิธีการดำเนินงานในปัจจุบันของบริษัทกรณีศึกษา โดยใช้ข้อมูลการดำเนินงานในปี 2548 พบว่า ค่าใช้จ่ายในการมีสินค้าคงคลังลดลงร้อยละ 53 และมูลค่าของสินค้าคงคลังเฉลี่ยลดลงร้อยละ 33 ระดับบริการมากกว่าร้อยละ 97 การหมุนเวียนของสินค้าคงคลังคือ 3.85

วรินทร์ เกียรติคุณ (2548: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่องการประยุกต์การวางแผนการสั่งซื้อล่วงหน้า โดยใช้เทคนิคการโปรแกรมเชิงเส้น กรณีศึกษา การสั่งซื้อวัตถุดิบจากอเมริกาในอุตสาหกรรมกระดาษ ได้สรุปผลการศึกษาไว้ว่า จากการทดลองพบว่าผลการพยากรณ์โดยวิธี Winter ให้ค่าเบี่ยงเบนต่ำสุด และ ใช้ค่า การพยากรณ์ราคาในการกำหนดระดับการเก็บวัสดุคงคลังตามเงื่อนไข (ราคาสูงจะเก็บมาก ราคาแพงจะเก็บน้อย) เปรียบเทียบผล และ ประสิทธิภาพการสั่งซื้อโดยอาศัยหลักการด้านเศรษฐศาสตร์ในการเปรียบเทียบต้นทุนที่เกิดขึ้น พบว่าต้นทุนรวมลดลง 147,693,666.39 บาท (ลดลง 6.89%) หรือ เฉลี่ย 73,846,833.19 บาท/ปี และ ค่าเบี่ยงเบนจากเป้าหมายของระดับการเก็บรักษาระดับวัตถุดิบคงคลังตามนโยบาย 45-52 วัน ต่ำกว่าวิธีปัจจุบัน ผลการวิจัยสามารถแสดงให้เห็นว่าโปรแกรมสามารถบรรลุผลในการสั่งซื้อให้เกิดขึ้นต้นทุนต่ำสุด และ ยังบรรลุเป้าหมายการเก็บวัสดุคงคลังตามนโยบายได้ในเวลาเดียวกัน พร้อมวิเคราะห์ความไวของแต่ละเงื่อนไข

ศิริพร ตั้งวิบูลย์พาณิชย์ (2548: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การปรับปรุงการควบคุมวัสดุคงคลัง : กรณีศึกษาอุตสาหกรรมการผลิตยอล โดยมียอดอุปสงค์เพื่อเสนอวิธีการจัดการสินค้าคงคลังที่เป็นระบบ โดยได้สรุปผลการศึกษาไว้ว่า การจัดการวัสดุคงคลังของระบบที่เสนอแนะทำให้สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต โดยลดการรอคอยวัตถุดิบของโรงงานตัวอย่างเป็นร้อยละ 96.21 จากเดิมร้อยละ 92.59 หรือประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นร้อยละ 3.62 และสามารถลดความสูญเสียโอกาสทางการขาย เนื่องจากการรอคอยวัสดุในการผลิตได้ร้อยละ 96.21 ซึ่งลดอัตราดอกเบี้ยของเงินลงทุนที่ใช้ในการสั่งซื้อวัตถุดิบของโรงงานตัวอย่างได้ประมาณ 144,921.6 บาทต่อเดือน

พีระพล เก้าเอียน (2549 : บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การปรับปรุงการวางแผนสั่งซื้อวัตถุดิบโดยใช้ตัวแบบทางคณิตศาสตร์ กรณีศึกษา : การสั่งซื้อวัตถุดิบจากต่างประเทศในอุตสาหกรรมกระดาษ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงการวางแผนสั่งซื้อวัตถุดิบสำหรับอุตสาหกรรมกระดาษให้เหมาะสม โดยผลการศึกษาพบว่า หากใช้ตัวแบบทางคณิตศาสตร์ที่สร้าง

ขึ้นมาปรับปรุงการวางแผนการตั้งชื่อวัตถุดิบ จะทำให้ประสิทธิภาพในการสอดคล้องกับนโยบาย ปริมาณวัสดุคงคลังเพิ่มขึ้น 83.33 % ประสิทธิภาพในการสอดคล้องกับนโยบายสัดส่วนการตั้งชื่อ วัตถุดิบจากญี่ปุ่นเพิ่มขึ้น 44.45 % ประสิทธิภาพในการสอดคล้องกับนโยบายการรักษาความเป็นคู่ ค้ำต่อผู้จัดตั้งวัตถุดิบเพิ่มขึ้น 44.45 % และต้นทุนรวมลดลง 265,313 \$/ปี

รณญา มาประชา (2549: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การพัฒนาประสิทธิภาพกระบวนการ พิมพ์ในการผลิตกล่องกระดาษบรรจุภัณฑ์ประเภทกระดาษ กรณีศึกษา : โรงงานผลิตกล่องบรรจุ ภัณฑ์ประเภทกระดาษ โดยมีขั้นตอนเริ่มจากการตัดกระดาษแล้วนำไปผ่านกระบวนการพิมพ์ ออฟเซต และนำไปประกอบกระดาษลูกฟูก หลังจากนั้นจึงผ่านกระบวนการผลิตสินค้าสำเร็จรูป โดย พบว่า แผนกพิมพ์เป็นส่วนงานที่มีของเสียมากที่สุด โดยของเสียที่เป็นปัญหาใหญ่ที่สุดคือปัญหาเลอะ สี ซึ่งมีสาเหตุมาจากการสกัม ทั้งนี้ ปัญหาที่เกิดขึ้นเนื่องมาจากลูกน้ำสกปรก น้ำหนักความกดของ ลูกกลิ้ง และค่า pH ของน้ำยาฟาวเทนไม่เหมาะสม จากนั้นจึงดำเนินการแก้ปัญหาโดยใช้การ ตรวจสอบคุณภาพในระหว่างการทำงาน สร้างมาตรฐานในการทำงาน จัดทำแผนบำรุงรักษาเชิง ป้องกัน และจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงาน ผลการดำเนินงานพบว่า ของเสียจากปัญหาเลอะสี เนื่องจากสกัมเทียบกับจำนวนของเสียจากปัญหาเลอะสีทั้งหมดลดลงจาก 66.27% เหลือ 50.99% หรือปรับปรุงได้คิดเป็น 15.28% ของเสียจากปัญหาเลอะสีเนื่องจากสกัมเทียบกับผลผลิตทั้งหมด ลดลงจาก 0.481% เหลือ 0.150% หรือปรับปรุงได้คิดเป็น 0.331% ค่าใช้จ่ายเกิดขึ้นจากปัญหาเลอะสี เนื่องจากสกัมเทียบกับผลผลิตทั้งหมดลดลงจาก 0.48% เหลือ 0.15% หรือปรับปรุงคิดเป็น 0.33% และประสิทธิภาพเฉลี่ยของกระบวนการผลิตบรรจุภัณฑ์ก่อนปรับปรุงมีค่าเท่ากับ 90.94% แต่ ภายหลังการดำเนินการปรับปรุงเพิ่มขึ้นเท่ากับ 96.08% หรือเมื่อคิดเป็นมูลค่า พบว่า สามารถลด ความสูญเสียได้เท่ากับ 1,208,200 บาท ในระยะเวลา 5 เดือน

โสภิตา กิจงาม (2549 : บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การพัฒนาประสิทธิภาพใน กระบวนการผลิตเครื่องประดับ กรณีศึกษา : โรงงานเครื่องประดับ โดยมีวัตถุประสงค์ในการศึกษา เพื่อพัฒนาประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตเครื่องประดับประเภทแหวน และเพื่อพัฒนามาตรฐาน ในการปฏิบัติงาน โดยมีการปรับปรุงเอกสารวิธีการปฏิบัติงาน (Work Instruction) เพื่อเสนอแนะ การปรับปรุงวิธีการหล่อและวิธีการปฏิบัติงานที่เหมาะสม ผลการศึกษาพบว่า ข้อมูลของแผนกขัด ในโรงงานก่อนการปรับปรุงในเดือนตุลาคม – ธันวาคม พ.ศ. 2548 เทียบกับ ข้อมูลหลังการ ปรับปรุงในเดือนกุมภาพันธ์ – มิถุนายน พ.ศ. 2549 พบว่า จำนวนของเสียที่เกิดจากปัญหาเรื่องผื่น นั้นลดลงจาก 20.06% เหลือเพียง 8% หรือลดลง 12.06% จำนวนงานซ่อมลดลงจาก 35.63% เหลือ เพียง 17.90% หรือลดลง 17.73% ผลจากการปรับปรุงนี้มีผลทำให้ประสิทธิภาพกระบวนการผลิต ของแผนกขัดเพิ่มขึ้น จาก 64.25% เป็น 82.06% เมื่อเทียบกับจำนวนแหวนที่ตรวจสอบทั้งหมด

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ เป็นการศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้กับการควบคุมสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอบบรจภัณฑ์ จำกัด โดยมีวิธีดำเนินการวิจัย ดังนี้

1. กลุ่มประชากร

ในงานวิจัยนี้ได้นำรายการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปของบริษัท บางกอบบรจภัณฑ์ จำกัด มาเป็นข้อมูลในการวิจัย โดยทำการเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่าการขายสินค้าสำเร็จรูปในช่วงระยะเวลาตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึงธันวาคม 2551

2. เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

การวิจัยในครั้งนี้เป็นการนำข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ที่ได้จากบริษัท บางกอบบรจภัณฑ์ จำกัด ได้แก่ จำนวนและมูลค่าสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปที่ขายในรอบระยะเวลาตั้งแต่เดือนมกราคม ถึงธันวาคม 2551 โดยนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC มาใช้เป็นเครื่องมือในการวิจัย โดยใช้โปรแกรม Excel จำแนกรายการสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้านออกเป็น 3 กลุ่ม ได้แก่ กลุ่มลูกค้า A, B และ C

3. การเก็บรวบรวมข้อมูล

การวิจัยในครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงปฏิบัติการ และการวิเคราะห์เชิงพรรณนา โดยผู้วิจัยได้ค้นคว้าข้อมูลจากแหล่งต่างๆ และเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อใช้ในการวิจัย มีดังนี้

3.1 แหล่งข้อมูลจากเอกสาร (Documentary) ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูล ดังนี้

3.1.1 ตำรา และวารสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับความรู้ที่ใช้ในการวิจัย

3.1.2 บทความทางวิชาการต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับความรู้ที่ใช้ในการวิจัย

3.1.3 วิทยานิพนธ์ที่เกี่ยวข้องกับความรู้ที่ใช้ในการวิจัย

3.1.4 ประวัติความเป็นมา รวมทั้งนโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท
บางกอกบรจักษ์ จำกัด

3.2 แหล่งข้อมูลจากฐานข้อมูล (Primary Data) ผู้วิจัยได้รวบรวมข้อมูลการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปของ บริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด ตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึง ธันวาคม 2551 โดยนำข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่ามาเป็นข้อมูลที่ใช้ในการวิจัย

4. การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้วิจัยนำหลักการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC มาใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล และใช้โปรแกรม Excel ในการประมวลผล โดยมีขั้นตอนการวิเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

4.1 ผู้วิจัยกำหนดวัตถุประสงค์ของการวิจัยและทบทวนวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง โดยศึกษางานวิจัยที่มีผู้ที่ได้ศึกษาข้อมูลไว้ ตลอดจนศึกษาบทความจากนิตยสาร อินเทอร์เน็ต เพื่อเป็นแนวทางในการศึกษาที่มาของปัญหา การกำหนดขอบเขตในการวิจัย รวมไปถึงประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับในการวิจัยครั้งนี้

4.2 ผู้วิจัยทำการศึกษาถึงเทคนิคการจัดการสินค้าคงคลัง และนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC มาใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลเกี่ยวกับการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูป จากบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด โดยมีขั้นตอนในการจำแนกกลุ่มลูกค้าออกเป็น 4 ขั้นตอน ดังนี้

4.2.1 รวบรวมข้อมูลการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูป เกี่ยวกับจำนวนและมูลค่า ตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึง ธันวาคม 2551 ได้จำแนกกลุ่มลูกค้าที่ขายสินค้าสำเร็จรูปจำนวนทั้งสิ้น 168 ราย

4.2.2 วิเคราะห์ข้อมูลการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูป โดยคำนวณหาสัดส่วนการขายสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าแต่ละราย โดยนำมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าแต่ละรายเปรียบเทียบกับมูลค่าการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปทั้งหมด

4.2.3 เรียงลำดับข้อมูลการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปของลูกค้า โดยทำการเรียงลำดับรายการสินค้าสำเร็จรูปที่มีสัดส่วนการขายสูงสุด ไปหารายการสินค้าสำเร็จรูปที่มีสัดส่วนการขายต่ำสุด

4.2.4 จำแนกสินค้าคงคลังแบบ ABC โดยกำหนดให้สินค้ากลุ่ม A คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 0 ถึงร้อยละ 80 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม A มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปคิดเป็นร้อยละ 80 ถัดไปเป็นสินค้ากลุ่ม B คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 81 ถึงร้อยละ 95 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม B มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปคิดเป็นร้อยละ 15 และสุดท้ายคือสินค้ากลุ่ม C คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 96 ถึงร้อยละ 100 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม C มีมูลค่าสินค้าคงคลังคิดเป็นร้อยละ 5

บทที่ 4

การวิเคราะห์ข้อมูล

การศึกษาวิจัยเรื่องการนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปประยุกต์ใช้ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูก กรณีศึกษา บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด ผู้วิจัยจะนำเสนอผลของการวิเคราะห์ข้อมูล โดยแบ่งเป็น 2 ตอน ได้แก่ ตอนที่ 1 นโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด และตอนที่ 2 การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC

ตอนที่ 1 นโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด

ผู้วิจัยได้ทำการรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับนโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด ได้แก่ 1) การตรวจสภาพวัตถุดิบ (กระดาษม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป 2) การรับสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงานและการจัดเก็บ 3) การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ และ 4) วิธีการส่งมอบ โดยนโยบายแต่ละเรื่องมีรายละเอียด ดังนี้

1.1 การตรวจสภาพวัตถุดิบ (กระดาษม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

1.1.1 วัตถุประสงค์

- 1) เพื่อใช้ในการวิเคราะห์คุณภาพและตรวจสอบวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูป
- 2) เพื่อใช้ในการวิเคราะห์ตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบในกระบวนการผลิตของบริษัทฯ เพื่อให้มั่นใจในคุณภาพของวัตถุดิบที่รับเข้า

1.1.2 ผู้รับผิดชอบ

- 1) หัวหน้าแผนกควบคุมคุณภาพและบริการเทคนิค มีหน้าที่ควบคุมการวิเคราะห์คุณภาพวัตถุดิบ
- 2) เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพและบริการเทคนิค มีหน้าที่เก็บตัวอย่างวัตถุดิบและทำการวิเคราะห์คุณภาพตามที่ได้รับมอบหมาย
- 3) ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง มีหน้าที่ทำการประเมินสภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- 4) ผู้จัดการผลิต มีหน้าที่ตัดสินใจที่จะใช้หรือไม่ใช้วัตถุดิบ ในกรณีที่มีคุณภาพไม่ตรงตามข้อกำหนด

1.1.3 รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1) การประเมินสภาพวัตถุบิ (กระดาษม้วน)

(1) หัวหน้าแผนกคลังวัตถุบิ ตรวจสอบ Stock กระดาษม้วนที่ไม่มีการเคลื่อนไหวในระยะเวลา 3 เดือน

(2) หัวหน้าแผนกคลังวัตถุบิ ตรวจสอบกายภาพภายนอก ว่าถูกทำลายโดย มด ปลวก แมลง รดหนีบกระดาษเลื้อยวชน หรือเปียกน้ำ หรือไม่

(3) บันทึกผลการประเมินสภาพใน FR-WH-003

(4) จัดส่งสำเนาให้ผู้จัดการ เพื่อหาทางแก้ไข นำกระดาษม้วนที่ไม่มีการเคลื่อนไหวออกไปใช้งาน

2) การประเมินสภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

(1) ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง ตรวจสอบ STOCK ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ไม่มีการเคลื่อนไหวในระยะเวลา 6 เดือน

(2) ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง ตรวจสอบทางกายภาพภายนอก ว่าถูกทำลายโดย มด ปลวก แมลง หรือถูกทำลายโดยสภาพของคลังสินค้า เกิดรั่วไหล ทำให้น้ำฝนไหลมาเปียกสินค้าหรือไม่

(3) บันทึกผลการประเมินสภาพใน FR-DP-004

(4) จัดส่งสำเนาให้ผู้จัดการ เพื่อขออนุมัติจัดจำหน่ายเป็นกล่องเกรด 2

1.2 การรับสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงานและการจัดเก็บ

1.2.1 วัตถุประสงค์

เพื่อการตรวจรับและจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงาน ให้มีการปฏิบัติที่เป็นไปในทางเดียวกัน

1.2.2 ผู้รับผิดชอบ

1) ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานแผนกจัดส่ง เป็นผู้รับผิดชอบรับการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงาน

2) ผู้จัดการส่วนหรือหัวหน้าแผนก (สายโรงงาน) เป็นผู้ส่งมอบ

1.2.3 รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1) ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง เป็นผู้รับผิดชอบเก็บใบสั่งงาน (FR-IS-003) จากสายโรงงาน

2) ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง ตรวจรับสินค้าจากสายโรงงาน ว่าถูกต้องตรงตามจำนวนที่ผลิตได้และระบุในใบสั่งงาน (FR-IS-003)

(1) ถ้าตรวจสอบแล้วจำนวนถูกต้อง ให้ดำเนินการในหัวข้อ 1.2.4

(2) ถ้าตรวจสอบแล้วไม่ถูกต้อง ให้แจ้งสายโรงงานที่เกี่ยวข้องมารวมตรวจสอบและแก้ไขให้ถูกต้อง

1.2.4 ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง มอบหมายให้พนักงานขับรถ Fork Lift นำสินค้าสำเร็จรูปที่ตรวจรับเข้าเก็บในคลังสินค้า เพื่อรอการส่งมอบให้ลูกค้า

1.2.5 ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง บันทึกรายงานการรับสินค้าสำเร็จรูปลงในรายงานผลผลิตสินค้าสำเร็จรูป (FR-DP-001)

1.3 การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ

1.3.1 วัตถุประสงค์

เพื่อสร้างระเบียบปฏิบัติงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การถนอมรักษา การบรรจุ และการส่งมอบ เพื่อให้มั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบไปยังลูกค้านั้นมีคุณภาพถูกต้องสมบูรณ์เรียบร้อย ไม่มีการเสียหายก่อนส่งมอบให้กับลูกค้า

1.3.2 ขอบเขต

ระเบียบปฏิบัติงานนี้ครอบคลุมการปฏิบัติต่อวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ผลิตภัณฑ์ ระหว่างการผลิตตลอดไป จนถึงผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายและรวมถึงขั้นตอนการส่งมอบไปยังลูกค้า

1.3.3 หน้าที่และความรับผิดชอบ

- 1) หัวหน้าแผนกในส่วนงานที่เกี่ยวข้อง มีหน้าที่ในการควบคุมให้มีการบันทึกการนำวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ หรือพัสดุต่างๆ นำออกไปใช้
- 2) พนักงานในแผนกมีหน้าที่บันทึกในการนำวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์หรือพัสดุต่างๆ ที่ได้ นำออกไปใช้และรายงานต่อหัวหน้าแผนก
- 3) หัวหน้าแผนกคลังสินค้า มีหน้าที่ในการควบคุมจัดเก็บ การเคลื่อนย้าย และการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปประเภทกล่อง ให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติของบริษัทฯ
- 4) พนักงานในแผนกจัดส่ง และแผนกคลังสินค้ามีหน้าที่ในการปฏิบัติตามขั้นตอนการทำงานในระเบียบปฏิบัติงานนี้
- 5) หัวหน้าแผนกคลังสินค้า และหัวหน้าแผนกจัดส่ง มีหน้าที่ในการควบคุมบัญชีสต็อกวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ในส่วนที่อยู่ในความรับผิดชอบ และสินค้าสำเร็จรูปให้มีความถูกต้องอยู่เสมอ
- 6) พนักงานแผนกคลังสินค้า แผนกจัดส่ง และแผนกคลังวัตถุดิบมีหน้าที่ในการตรวจสอบบันทึกบัญชีควบคุมวัตถุดิบ บรรจุภัณฑ์ในส่วนที่อยู่ในความรับผิดชอบและสินค้าสำเร็จรูป ให้มีความถูกต้องตามระเบียบปฏิบัติของบริษัทฯ
- 7) ผู้จัดการผลิต ผู้จัดการบัญชีและการเงิน และผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง มีหน้าที่ในการควบคุมให้มีการปฏิบัติงานตามระเบียบปฏิบัติงานนี้

1.3.4 รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติ

1) การเคลื่อนย้าย การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ พัสตุและผลิตภัณฑ์ต่างๆ ในการผลิตจะถูกควบคุมดูแลโดยหัวหน้าหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง โดยวิธีการเคลื่อนย้ายนั้นจะแตกต่างกันออกไปตามชนิดของวัตถุดิบ พัสตุและผลิตภัณฑ์นั้นๆ แต่จะต้องเป็นไปตามหลักปฏิบัติของบริษัทฯ เพื่อป้องกันไม่ให้วัตถุดิบ พัสตุและผลิตภัณฑ์ เคลื่อนย้ายเกิดการชำรุด เสียหายโดยไม่มีเหตุอันควร การเคลื่อนย้ายทั่วไปมีลักษณะดังนี้

(1) การเคลื่อนย้ายโดยใช้ท่อทางเดินของผลิตภัณฑ์ การเคลื่อนย้ายวิธีนี้จะเป็นการเคลื่อนย้ายโดยเครื่องจักรผ่านทางท่อ ที่ปิดมิดชิดเพื่อป้องกันการปนเปื้อน

(2) การเคลื่อนย้ายโดยรถยก (Fork lift) พนักงานขับรถจะทำหน้าที่เคลื่อนย้ายสินค้าทั้งวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปโดยจะต้องอยู่ในหลักปฏิบัติดังนี้

ก. ห้ามใช้รถตักพาเลทที่มีสินค้าเกินกว่า 1 พาเลท หรือกระทำการใดๆ ที่เป็นการเสี่ยงต่อการตกหล่นของพัสตุที่ยก

ข. การเคลื่อนย้ายห้ามยกของสูงเกินกว่าระดับสายตาของผู้ขับจะสามารถมองเห็นทางข้างหน้าได้ กรณีหลีกเลี่ยงไม่ได้เนื่องจากพัสตุมีขนาดใหญ่มากให้ใช้วิธีการถอยหลัง

ค. พนักงานขับรถต้องผ่านการฝึกอบรมในการขับรถยกมาเป็นอย่างดี

(3) การเคลื่อนย้าย โดยรถ Hand Lift การเคลื่อนย้ายวิธีนี้จะมีพนักงานควบคุม

(4) การเคลื่อนย้ายโดยใช้ Conveyor การเคลื่อนย้ายวิธีนี้ควบคุมโดยระบบอัตโนมัติของเครื่องจักร ซึ่งควบคุมจาก Operator ในส่วนงานที่เกี่ยวข้อง ซึ่งมีการตรวจสอบและดูแลบำรุงรักษาเชิงป้องกันเป็นอย่างดี

(5) การเคลื่อนย้ายโดยรถหนีบ (Roll Clamp) พนักงานขับรถจะทำหน้าที่เคลื่อนย้ายวัตถุดิบ

2) การจัดเก็บ หัวหน้าแผนกในส่วนที่เกี่ยวข้องจะต้องดูแลและจัดให้มีการจัดสถานที่เก็บรักษาวัตถุดิบ และผลิตภัณฑ์เป็นสัดส่วนอยู่ในสภาพแวดล้อมการเก็บรักษาที่ถูกต้อง มีการควบคุมและตรวจสอบการเข้าออกอย่างเหมาะสม

(1) การจัดเก็บวัตถุดิบและพัสตุภัณฑ์

ก. หัวหน้าแผนกคลังสินค้าหรือเจ้าหน้าที่ประจำแผนก หรือหัวหน้าแผนกสโตร์หรือเจ้าหน้าที่ประจำแผนก หรือหัวหน้าแผนกคลังวัตถุดิบหรือเจ้าหน้าที่ประจำแผนก รับผิดชอบในการกำหนดสถานที่ในการ จัดเก็บโดยจัดทำตารางการตรวจรับ ลักษณะการซีบ่ง และเก็บรักษาวัตถุดิบ (WI-SO-003) ที่รับเข้ามาโดยเจ้าหน้าที่รับผิดชอบของแผนกที่ใช้วัตถุดิบนั้นจะทำการตรวจสอบและบันทึกในบันทึกการตรวจรับวัตถุดิบและพัสตุ โดยปฏิบัติตามวิธี

ปฏิบัติงานการตรวจรับและการจัดเก็บกระดาษม้วน (WI-WH-001) และวิธีปฏิบัติงานการตรวจรับและการจัดเก็บพัสดุภัณฑ์, อะไหล่และวัตถุดิบ (WI-SO-001) จัดเก็บเข้าเป็นหมวดหมู่และทำการชี้บ่งให้เป็นไปตามลำดับก่อนหลัง (First in - First out)

ข. เจ้าหน้าที่แผนกคลังสินค้า หรือเจ้าหน้าที่แผนกที่เกี่ยวข้องจะทำการตรวจสอบสต็อก เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการรับจ่ายและตรวจดูอายุการใช้งานเพื่อป้องกันการเสื่อมสภาพของพัสดุต่างๆ

ค. วัตถุดิบและพัสดุบางชนิดเนื่องจากมีการเก็บ ณ สถานที่ใช้งาน การนำวัตถุดิบและพัสดุดังกล่าวไปใช้สามารถนำไปใช้ในการผลิตได้เลยแต่ผู้ใช้จะต้องจัดทำบันทึกการเบิกใช้วัตถุดิบและพัสดุ โดยปฏิบัติตามวิธีปฏิบัติงานการเบิกจ่ายวัตถุดิบและพัสดุภัณฑ์ (WI-WH-002) และวิธีปฏิบัติงานการเบิกจ่ายพัสดุภัณฑ์, อะไหล่และวัตถุดิบ (WI-SO-002) ตลอดจนการควบคุมไม่ให้ผลิตภัณฑ์ และพัสดุที่ใช้งานเกิดการเสื่อมสภาพและให้พนักงานในจุดนั้นรับผิดชอบในการควบคุมผลิตภัณฑ์และพัสดุต่างๆ

ง. ทุกๆ สิ้นเดือน หัวหน้าแผนกคลังวัตถุดิบจะทำการตรวจเช็คสต็อกกระดาษม้วนและบันทึกการประเมินสภาพกระดาษม้วน (FR-WH-003) ที่ตกค้างอยู่เกิน 90 วัน นับจากวันที่รับสินค้า

(2) การจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ก. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปทั้งหมดจะถูกส่งจัดเก็บ ณ บริเวณคลังสินค้า หัวหน้าแผนกคลังสินค้าหรือผู้ที่ได้รับมอบหมายรับผิดชอบในการกำหนดสถานที่ในการจัดเก็บ โดยวิธีการตีเส้นในการกำหนดพื้นที่ในคลังสินค้า โดยผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่งหรือผู้ที่ได้รับมอบหมายจะดูแลรับผิดชอบในการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป

ข. ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ส่งเข้ามาเจ้าหน้าที่แผนกคลังสินค้าจะทำการตรวจรับตามวิธีปฏิบัติงานการรับสินค้าสำเร็จรูปจากส่วนผลิตและการจัดเก็บ (WI-DP-002) และทำหน้าที่ดูแลจัดเก็บโดยแยกตามวันผลิต

ค. จะต้องติดป้ายชี้บ่งชัดเจนแสดงวันที่ผลิต เพื่อให้สามารถเบิกจ่ายผลิตภัณฑ์ได้ตามกำหนดก่อนหลัง อีกทั้งยังต้องควบคุมดูแลรักษาความสะอาดภายในบริเวณคลังสินค้าเพื่อให้แน่ใจได้ว่าการจัดเก็บสินค้ามีคุณภาพมาตรฐาน

ง. การเบิกจ่ายผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของบริษัทฯ จะเป็นการส่งมอบให้ลูกค้า ณ บริเวณลานจัดส่งสินค้าโดยปฏิบัติตามวิธีปฏิบัติงานวิธีการส่งมอบ (WI-DP-001)

จ. ทุกๆ สิ้นเดือนผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง หัวหน้าแผนกคลังสินค้าจะทำการเข้าตรวจเช็คสต็อกผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และบันทึกการประเมินสภาพผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (FR-DP-004) ถ้ายังมีผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปตกค้างอยู่เกิน 180 วัน นับจากวันที่ผลิต

(3) การจัดเก็บงานระหว่างทำ

ก. งานระหว่างทำทั้งหมดจะถูกจัดเก็บอยู่ในพื้นที่ที่ได้ถูกกำหนดให้เป็นพื้นที่รอกัก เพื่อที่จะนำไปผลิตต่อเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป โดยผู้จัดการ (ส่วนงานผลิต) และหัวหน้าแผนก (ส่วนงานผลิต) ทุกคน มีหน้าที่รับผิดชอบร่วมกันดูแลมิให้เกิดความเสียหาย

ข. งานระหว่างทำที่ส่งเข้ามา ผู้จัดการ (ส่วนงานผลิต) และหัวหน้าแผนก (ส่วนงานผลิต) ที่เกี่ยวข้อง เป็นผู้รับมอบและทำหน้าที่ดูแลจัดเก็บ

ค. งานระหว่างทำทุกผลิตภัณฑ์จะต้องติดป้ายชี้บ่งชัดเจนแสดงวันที่ผลิต เพื่อให้สามารถเบิกจ่ายงานระหว่างทำได้ตามแผนงานการผลิต

ง. การเบิกจ่ายงานระหว่างทำ ผู้จัดการ (ส่วนงานผลิต) และหัวหน้าแผนก (ส่วนงานผลิต) ที่เกี่ยวข้อง จะเป็นผู้รับผิดชอบนำงานระหว่างทำไปทำการผลิตจนเป็นผลิตภัณฑ์สินค้าสำเร็จรูป

จ. ทุกๆ สิ้นเดือน ผู้จัดการ (ส่วนงานผลิต) และหัวหน้าแผนก (ส่วนงานผลิต) ที่เกี่ยวข้องจะทำการเข้าตรวจเช็คสต็อกงานระหว่างทำ

3) การบรรจุหีบห่อ เจ้าหน้าที่ควบคุมดูแลเครื่องจักรจะเป็นผู้รับผิดชอบควบคุมดูแลเครื่องจักรในการบรรจุหีบห่อ ซึ่งจะแตกต่างกันไปตามมาตรฐานของแต่ละบริษัท ของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด เช่น มัดละ 100, 50, 25, 20, 10 และ 5 ใบ โดยจะถูกกำหนดในใบสั่งงาน (FR-IS-003) แต่ละผลิตภัณฑ์

4) การถนอมรักษา วัสดุคืบ พลาสติกหรือผลิตภัณฑ์จะถูกควบคุมหรือกำหนดวิธีการจัดเก็บ โดยหัวหน้างานในส่วนที่เกี่ยวข้องให้อยู่ในสถานที่ที่เหมาะสมมีการกำหนดจำนวนชั้นของการวางซ้อนไม่เกินจำนวน 4 พาเลท และจัดให้มีการดูแลความสะอาดบริเวณที่จัดเก็บทุกวัน เพื่อป้องกันการเสียหายและเสื่อมสภาพ นับตั้งแต่รับเข้ามาจนกระทั่งจ่ายออกไป ทั้งนี้วัสดุคืบและพลาสติก หัวหน้าแผนกคลังสินค้า และหัวหน้าแผนกที่เกี่ยวข้องเป็นผู้ดูแลรับผิดชอบ ส่วนสินค้าสำเร็จรูป ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่ง และหัวหน้าแผนกที่เกี่ยวข้องเป็นผู้ดูแลรับผิดชอบ

5) การส่งมอบ

(1) บริษัทฯจัดให้มีการส่งมอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปให้กับลูกค้า ณ บริเวณลานจัดส่ง โดยรถ Fork Lift หรือ Hand Lift จะทำการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ ณ จุดจัดเก็บส่งมอบให้กับผู้รับเหมานำไปส่งมอบให้กับลูกค้าตามวิธีปฏิบัติงานการส่งมอบ (WI-DP-001)

(2) ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่งหรือพนักงานในแผนกจัดส่งเป็นผู้ควบคุมดูแลผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปนับตั้งแต่รับจากคลังสินค้า จนถึงการส่งมอบต่อลูกค้า

(3) จัดให้มีการตรวจสอบจำนวนสินค้าให้ถูกต้องเรียบร้อยก่อนขนถ่ายผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป และจำนวน ตรงตามใบสั่งงาน (FR-IS-003) โดยเจ้าหน้าที่จัดส่ง

(4) หากมีสินค้าเกิดการชำรุดเสียหายขึ้นจะต้องจัดการคัดออกและจำหน่ายเป็นของเสีย ส่งไปแผนกควบคุมเศษกระดาษ โดยการควบคุมดูแลของผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง

(5) การส่งมอบจะสิ้นสุดเมื่อลูกค้าเซ็นชื่อได้รับสินค้าครบตามจำนวนในใบส่งสินค้า และส่งมอบต้นฉบับ คืนกลับทางบริษัทฯ

1.4 วิธีการส่งมอบ

1.4.1 วัตถุประสงค์

1) วิธีปฏิบัติงานฉบับนี้จัดทำขึ้นเพื่อควบคุมการส่งมอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปให้มีความถูกต้องและเป็นไปในทางปฏิบัติเดียวกัน

2) วิธีปฏิบัติงานฉบับนี้ ควบคุมการส่งมอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปทุกรายการ

1.4.2 ผู้รับผิดชอบ

1) ผู้จัดการส่วนหรือพนักงานในแผนกที่ควบคุมการส่งมอบ มีหน้าที่อนุมัติการส่งมอบ

2) ผู้จัดการส่วนหรือพนักงานในแผนก มีหน้าที่ควบคุมการส่งมอบ

1.4.3 รายละเอียดขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1) ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง รับใบแจ้งการสั่งซื้อสินค้า (FR-IS-002) จากแผนกบริหารงานขาย เพื่อใช้เป็นแนวทางสำหรับการจัดเตรียมแผนการจัดส่งสินค้า

2) ผู้จัดการส่วนจัดส่งหรือพนักงานจัดส่ง ตรวจสอบกับสายโรงงาน ว่าจะดำเนินการผลิตสินค้าตามใบแจ้งการสั่งซื้อสินค้า (FR-IS-002) เสร็จสิ้นเมื่อใด

3) พนักงานจัดส่ง จัดเตรียมแผนการจัดส่งสินค้าและมอบหมายให้พนักงานขับรถยก นำผลิตภัณฑ์ที่จะส่งมอบให้ลูกค้าออกจากคลังสินค้า ไปรอการขนถ่ายขึ้นรถบรรทุกสินค้าที่ลานขนถ่าย

4) พนักงานจัดส่งจะตรวจสอบความถูกต้องของผลิตภัณฑ์ ทั้งในด้านจำนวนของการส่งมอบและชนิดของผลิตภัณฑ์ ที่จะส่งมอบให้ลูกค้า

(1) ถ้าผลิตภัณฑ์ได้รับความเสียหายก่อนขึ้นรถบรรทุก จะต้องทำการคัดแยกและจำหน่ายเป็นของเสีย ส่งไปแผนกควบคุมเศษกระดาษ

(2) ถ้าผลิตภัณฑ์ถูกตรวจสอบเป็นที่ถูกต้องเรียบร้อย พนักงานจัดส่งจะแจ้งให้พนักงานขับรถยก นำผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบขึ้นรถบรรทุก

5) เมื่อการขนถ่ายผลิตภัณฑ์ขึ้นรถบรรทุกเป็นที่เรียบร้อย พนักงานจัดส่งจะจัดทำใบส่งสินค้า เพื่อมอบหมายให้พนักงานขนส่งนำผลิตภัณฑ์ไปส่งมอบให้ลูกค้า ในการจัดทำใบส่งสินค้า และการส่งมอบผลิตภัณฑ์ให้ลูกค้า พนักงานจัดส่ง จะปฏิบัติตามรายละเอียดในใบแจ้งการสั่งซื้อสินค้า (FR-IS-002)

ตอนที่ 2 การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC

ผู้วิจัยได้จำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC ของบริษัท บางกอกบรรรักษ์ จำกัด โดยมีขั้นตอน ดังนี้

- ขั้นตอนที่ 1 การรวบรวมข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า
- ขั้นตอนที่ 2 การวิเคราะห์ข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า
- ขั้นตอนที่ 3 การเรียงลำดับข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า
- ขั้นตอนที่ 4 การจำแนกสินค้าคงคลังแบบ ABC

2.1 การรวบรวมข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า

ผู้วิจัยรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าบริษัท บางกอกบรรรักษ์ จำกัด ตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึงเดือนธันวาคม 2551 เกี่ยวกับจำนวนและราคาสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าแต่ละบริษัท ดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 จำนวนและราคาสินค้าสำเร็จรูป จำแนกตามลูกค้า

ลูกค้ารายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
001	15,466.67	0.70
002	26,911.00	74.28
003	1,200.00	15.00
004	18,925.00	5.10
005	9,600.00	28.36
006	92,810.00	30.49
007	3,630.00	8.65
008	6,102.00	20.00
009	4,406.00	67.25
010	550,320.20	54.20
011	13,278.00	17.36
012	15,280.00	25.03

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
013	35,731.00	80.85
014	17,164.00	60.77
015	30,695.00	27.30
016	560,099.00	171.68
017	452.00	27.88
018	8,050.00	17.25
019	1,084.00	10.50
020	4,303.00	7.95
021	500.00	24.00
022	600.00	0.38
023	5,975.00	36.50
024	12,473,210.00	32.28
025	2,000.00	17.55
026	2,000.00	6.30
027	6,958.00	79.30
028	33,805.00	159.64
029	1,679.50	10.01
030	18,378.65	76.90
031	7,132.00	51.95
032	5,000.00	4.60
033	6,090.00	29.15
034	221,248.00	311.18
035	10,233.67	55.17
036	3,306,294.00	3.75

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
037	1,000.00	10.00
038	162.00	290.00
039	2,413.00	6.60
040	6,000.00	14.00
041	514.00	6.60
042	6,451.00	97.54
043	29,100.00	2.80
044	72,000.00	125.10
045	2,073.00	6.40
046	11,877.00	155.57
047	51,943.00	52.13
048	3,146.00	23.65
049	3,070.00	29.89
050	2,394.00	17.00
051	300,205.00	47.02
052	1,120.00	9.40
053	13,695.00	8.75
054	1,054,820.00	68.62
055	230,150.00	46.03
056	917,743.00	1,237.95
057	75,790.00	51.91
058	12,390.67	9.19
059	2,149.00	23.59

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
060	2,406.00	18.30
061	1,036.00	7.00
062	18,324.00	16.93
063	350.00	27.00
064	2,260.00	7.50
065	52,290.00	32.26
066	163,081.00	204.02
067	10,979.00	15.50
068	7,274.00	73.50
069	15,950.00	11.45
070	67,000.00	127.84
071	714,390.00	270.53
072	3,023.00	7.95
073	3,000.00	4.20
074	4,210.00	41.67
075	1,503.00	36.59
076	4,000.00	31.70
077	1,500.00	69.60
078	1,125.00	8.00
079	2,032.00	8.55
080	19,216.00	61.74
081	5,147,800.00	1.76
082	9,500.00	195.18

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูก้ารายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
083	2,000.00	22.75
084	20,086.00	46.58
085	18,048.60	11.18
086	9,071.00	19.20
087	2,312.20	5.25
088	25,700.00	18.00
089	97,862.35	58.36
090	20,512.00	26.43
091	23,831.00	58.94
092	863.00	11.55
093	71,566.47	51.29
094	34,655.00	991.05
095	23,309.67	31.33
096	180,034.08	594.34
097	7,672.00	92.52
098	2,398.00	20.91
099	166,281.88	88.85
100	69,408.00	80.10
101	27,039.00	161.12
102	18,673.00	70.86
103	652,360.08	697.36
104	5,041.58	86.48
105	6,763.33	86.78

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
106	234,177.00	518.32
107	801,393.33	23.56
108	10,075.87	52.75
109	31,249.27	34.51
110	98,291.87	121.03
111	4,249.75	8.80
112	170,300.00	0.56
113	6,480,003.55	1,985.24
114	252,920.95	536.63
115	51,977,062.57	88.41
116	56,070.60	75.88
117	8,228.67	82.78
118	434.00	89.71
119	10,646.33	41.24
120	17,890.00	157.95
121	126,573.47	260.51
122	1,314.50	11.25
123	8,831,341.82	1,887.68
124	3,900.00	3.50
125	14,034.50	89.90
126	31,601.75	26.96
127	13,000.00	10.90
128	83,800.60	29.77

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
129	29,334,972.60	83.17
130	4,219.00	24.00
131	766,880.00	242.94
132	15,462.40	82.20
133	11,093.55	45.99
134	27,535.67	165.86
135	72,669.35	96.85
136	1,094.67	25.00
137	1,030.00	11.50
138	781,883.43	1,338.27
139	37,245.42	178.53
140	5,215.83	22.38
141	1,129.00	23.25
142	3,561.00	25.39
143	45,601.25	238.92
144	105,200.00	51.84
145	59,885.00	64.97
146	2,191.60	6.00
147	609,308.67	70.81
148	3,922.67	49.31
149	649,100.00	19.77
150	5,931,371.42	2,420.62
151	39,558.00	17.98

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ลูก้ารายที่	จำนวนสินค้าสำเร็จรูป (หน่วย)	ราคาสินค้าต่อหน่วย (บาท)
152	578.00	12.00
153	36,313.20	40.29
154	218,059.60	123.22
155	10,157.33	11.65
156	4,020.00	9.26
157	8,158.33	18.76
158	1,060.00	22.68
159	42,166.67	6.05
160	3,333.33	6.00
161	9,031.30	38.12
162	500.00	9.55
163	7,083.33	12.27
164	8,097.25	5.60
165	10,649.33	38.67
166	62,611.33	141.40
167	349,319.00	19.27
168	24,706.00	55.00
รวม	136,619,088.52	-

จากตารางที่ 4.1 พบว่า รายการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูก้าบริษัท บางกอกบรจักษ์จำกัด มีจำนวน 168 ราย คิดเป็นปริมาณการสั่งซื้อรวม 136,619,088.52 หน่วย

2.2 การวิเคราะห์ข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า

ผู้วิจัยได้วิเคราะห์ข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า บริษัท บางกอกบรรรจ ภัณฑ์ จำกัด โดยคำนวณหาสัดส่วนการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าแต่ละราย จากนั้นนำมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าแต่ละรายเปรียบเทียบกับมูลค่าการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปทั้งหมด ดังตาราง ที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 มูลค่าสินค้าสำเร็จรูปและร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป จำแนกตามลูกค้า

ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
001	9,406.67	0.00002
002	241,973.13	0.00042
003	18,000.00	0.00003
004	96,517.50	0.00017
005	51,150.00	0.00009
006	546,855.25	0.00094
007	31,399.50	0.00005
008	122,040.00	0.00021
009	61,925.15	0.00011
010	4,326,817.32	0.00746
011	99,968.00	0.00017
012	152,363.90	0.00026
013	408,606.50	0.00070
014	165,300.10	0.00029
015	187,149.40	0.00032
016	2,668,038.33	0.00460
017	12,600.00	0.00002
018	138,862.50	0.00024
019	11,382.00	0.00002

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ธกักรายที่	มูลค่าสินค้ำสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้ำสำเร็จรูป
020	34,208.85	0.00006
021	12,000.00	0.00002
022	228.00	0.00000
023	75,400.00	0.00013
024	56,426,083.00	0.09729
025	17,550.00	0.00003
026	12,600.00	0.00002
027	179,757.50	0.00031
028	746,935.00	0.00129
029	17,275.00	0.00003
030	433,786.90	0.00075
031	180,049.60	0.00031
032	23,000.00	0.00004
033	55,415.00	0.00010
034	1,591,573.47	0.00274
035	86,910.66	0.00015
036	12,396,323.20	0.02137
037	10,000.00	0.00002
038	46,980.00	0.00008
039	15,925.80	0.00003
040	42,000.00	0.00007
041	3,392.40	0.00001
042	79,080.00	0.00014
043	81,480.00	0.00014
044	453,575.00	0.00078

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ธกักรายที่	มูลค่าสินค้ำสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้ำสำเร็จรูป
045	13,267.20	0.00002
046	232,462.00	0.00040
047	223,700.40	0.00039
048	74,408.00	0.00013
049	40,973.00	0.00007
050	40,698.00	0.00007
051	2,764,529.74	0.00477
052	10,528.00	0.00002
053	119,831.25	0.00021
054	8,556,803.15	0.01475
055	997,952.50	0.00172
056	4,737,441.21	0.00817
057	2,120,790.00	0.00366
058	40,953.70	0.00007
059	50,687.00	0.00009
060	21,984.80	0.00004
061	7,252.00	0.00001
062	108,704.50	0.00019
063	9,450.00	0.00002
064	16,950.00	0.00003
065	391,630.85	0.00068
066	1,181,725.83	0.00204
067	59,854.75	0.00010
068	79,566.00	0.00014
069	85,827.50	0.00015

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
070	3,469,080.00	0.00598
071	6,421,344.95	0.01107
072	24,032.85	0.00004
073	12,600.00	0.00002
074	51,280.00	0.00009
075	29,829.57	0.00005
076	63,400.00	0.00011
077	51,200.00	0.00009
078	9,000.00	0.00002
079	17,373.60	0.00003
080	136,166.40	0.00023
081	9,040,990.00	0.01559
082	211,836.50	0.00037
083	22,750.00	0.00004
084	108,310.50	0.00019
085	202,326.16	0.00035
086	57,447.00	0.00010
087	12,139.05	0.00002
088	154,200.00	0.00027
089	608,150.05	0.00105
090	203,159.20	0.00035
091	317,521.24	0.00055
092	9,967.65	0.00002
093	308,373.91	0.00053
094	630,409.70	0.00109

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
095	184,303.85	0.00032
096	2,704,304.33	0.00466
097	119,955.67	0.00021
098	50,136.00	0.00009
099	668,298.86	0.00115
100	433,005.82	0.00075
101	516,542.16	0.00089
102	333,496.00	0.00058
103	2,521,403.54	0.00435
104	108,718.68	0.00019
105	119,941.17	0.00021
106	1,744,728.50	0.00301
107	3,374,938.42	0.00582
108	146,557.65	0.00025
109	531,449.64	0.00092
110	699,071.03	0.00121
111	17,540.10	0.00003
112	96,025.00	0.00017
113	15,593,153.58	0.02689
114	2,276,097.26	0.00392
115	139,383,865.47	0.24034
116	489,932.83	0.00084
117	127,277.82	0.00022
118	38,936.00	0.00007
119	108,564.83	0.00019

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
120	273,830.00	0.00047
121	2,909,549.56	0.00502
122	14,721.25	0.00003
123	114,144,367.70	0.19682
124	13,650.00	0.00002
125	274,260.76	0.00047
126	282,546.98	0.00049
127	141,700.00	0.00024
128	711,833.39	0.00123
129	112,613,584.68	0.19418
130	33,752.00	0.00006
131	3,480,315.47	0.00600
132	137,513.47	0.00024
133	114,375.70	0.00020
134	863,656.30	0.00149
135	750,866.92	0.00129
136	27,366.67	0.00005
137	11,845.00	0.00002
138	6,188,489.59	0.01067
139	607,150.55	0.00105
140	62,328.88	0.00011
141	26,249.25	0.00005
142	43,157.72	0.00007
143	528,333.07	0.00091
144	2,526,125.00	0.00436

ตารางที่ 4.2 (ต่อ)

ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
145	678,088.30	0.00117
146	13,264.05	0.00002
147	3,856,496.43	0.00665
148	34,750.00	0.00006
149	6,394,684.00	0.01103
150	19,151,586.55	0.03302
151	351,514.60	0.00061
152	6,936.00	0.00001
153	82,092.20	0.00014
154	1,270,331.01	0.00219
155	57,827.27	0.00010
156	37,230.00	0.00006
157	75,406.23	0.00013
158	24,040.80	0.00004
159	254,175.00	0.00044
160	20,000.00	0.00003
161	74,675.28	0.00013
162	4,775.00	0.00001
163	43,116.67	0.00007
164	45,296.41	0.00008
165	164,870.67	0.00028
166	645,684.90	0.00111
167	691,882.70	0.00119
168	271,766.00	0.00047
รวม	579,953,048.50	1.00000

จากตารางที่ 4.2 พบว่า รายการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าบริษัท บางกอกบรจกัณฑ์ จำกัด มีมูลค่า 579,953,048.50 บาท

2.3 การเรียงลำดับข้อมูลการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้า

ผู้วิจัยทำการเรียงลำดับรายการสินค้าสำเร็จรูปที่มีสัดส่วนการสั่งซื้อสูงสุด ไปหารายการสินค้าสำเร็จรูปที่มีสัดส่วนการสั่งซื้อต่ำสุด ดังตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 การวิเคราะห์การเรียงลำดับร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป

ลำดับที่	ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
1	115	139,383,865.47	0.24034
2	123	114,144,367.70	0.19682
3	129	112,613,584.68	0.19418
4	024	56,426,083.00	0.09729
5	150	19,151,586.55	0.03302
6	113	15,593,153.58	0.02689
7	036	12,396,323.20	0.02137
8	081	9,040,990.00	0.01559
9	054	8,556,803.15	0.01475
10	071	6,421,344.95	0.01107
11	149	6,394,684.00	0.01103
12	138	6,188,489.59	0.01067
13	056	4,737,441.21	0.00817
14	010	4,326,817.32	0.00746
15	147	3,856,496.43	0.00665
16	131	3,480,315.47	0.00600
17	070	3,469,080.00	0.00598
18	107	3,374,938.42	0.00582
19	121	2,909,549.56	0.00502
20	051	2,764,529.74	0.00477

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
21	096	2,704,304.33	0.00466
22	016	2,668,038.33	0.00460
23	144	2,526,125.00	0.00436
24	103	2,521,403.54	0.00435
25	114	2,276,097.26	0.00392
26	057	2,120,790.00	0.00366
27	106	1,744,728.50	0.00301
28	034	1,591,573.47	0.00274
29	154	1,270,331.01	0.00219
30	066	1,181,725.83	0.00204
31	055	997,952.50	0.00172
32	134	863,656.30	0.00149
33	135	750,866.92	0.00129
34	028	746,935.00	0.00129
35	128	711,833.39	0.00123
36	110	699,071.03	0.00121
37	167	691,882.70	0.00119
38	145	678,088.30	0.00117
39	099	668,298.86	0.00115
40	166	645,684.90	0.00111
41	094	630,409.70	0.00109
42	089	608,150.05	0.00105
43	139	607,150.55	0.00105
44	006	546,855.25	0.00094
45	109	531,449.64	0.00092

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
46	143	528,333.07	0.00091
47	101	516,542.16	0.00089
48	116	489,932.83	0.00084
49	044	453,575.00	0.00078
50	030	433,786.90	0.00075
51	100	433,005.82	0.00075
52	013	408,606.50	0.00070
53	065	391,630.85	0.00068
54	151	351,514.60	0.00061
55	102	333,496.00	0.00058
56	091	317,521.24	0.00055
57	093	308,373.91	0.00053
58	126	282,546.98	0.00049
59	125	274,260.76	0.00047
60	120	273,830.00	0.00047
61	168	271,766.00	0.00047
62	159	254,175.00	0.00044
63	002	241,973.13	0.00042
64	046	232,462.00	0.00040
65	047	223,700.40	0.00039
66	082	211,836.50	0.00037
67	090	203,159.20	0.00035
68	085	202,326.16	0.00035
69	015	187,149.40	0.00032
70	095	184,303.85	0.00032

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
71	031	180,049.60	0.00031
72	027	179,757.50	0.00031
73	014	165,300.10	0.00029
74	165	164,870.67	0.00028
75	088	154,200.00	0.00027
76	012	152,363.90	0.00026
77	108	146,557.65	0.00025
78	127	141,700.00	0.00024
79	018	138,862.50	0.00024
80	132	137,513.47	0.00024
81	080	136,166.40	0.00023
82	117	127,277.82	0.00022
83	008	122,040.00	0.00021
84	097	119,955.67	0.00021
85	105	119,941.17	0.00021
86	053	119,831.25	0.00021
87	133	114,375.70	0.00020
88	104	108,718.68	0.00019
89	062	108,704.50	0.00019
90	119	108,564.83	0.00019
91	084	108,310.50	0.00019
92	011	99,968.00	0.00017
93	004	96,517.50	0.00017
94	112	96,025.00	0.00017
95	035	86,910.66	0.00015

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกค้ารายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
96	069	85,827.50	0.00015
97	153	82,092.20	0.00014
98	043	81,480.00	0.00014
99	068	79,566.00	0.00014
100	042	79,080.00	0.00014
101	157	75,406.23	0.00013
102	023	75,400.00	0.00013
103	161	74,675.28	0.00013
104	048	74,408.00	0.00013
105	076	63,400.00	0.00011
106	140	62,328.88	0.00011
107	009	61,925.15	0.00011
108	067	59,854.75	0.00010
109	155	57,827.27	0.00010
110	086	57,447.00	0.00010
111	033	55,415.00	0.00010
112	074	51,280.00	0.00009
113	077	51,200.00	0.00009
114	005	51,150.00	0.00009
115	059	50,687.00	0.00009
116	098	50,136.00	0.00009
117	038	46,980.00	0.00008
118	164	45,296.41	0.00008
119	142	43,157.72	0.00007
120	163	43,116.67	0.00007

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
121	040	42,000.00	0.00007
122	049	40,973.00	0.00007
123	058	40,953.70	0.00007
124	050	40,698.00	0.00007
125	118	38,936.00	0.00007
126	156	37,230.00	0.00006
127	148	34,750.00	0.00006
128	020	34,208.85	0.00006
129	130	33,752.00	0.00006
130	007	31,399.50	0.00005
131	075	29,829.57	0.00005
132	136	27,366.67	0.00005
133	141	26,249.25	0.00005
134	158	24,040.80	0.00004
135	072	24,032.85	0.00004
136	032	23,000.00	0.00004
137	083	22,750.00	0.00004
138	060	21,984.80	0.00004
139	160	20,000.00	0.00003
140	003	18,000.00	0.00003
141	025	17,550.00	0.00003
142	111	17,540.10	0.00003
143	079	17,373.60	0.00003
144	029	17,275.00	0.00003
145	064	16,950.00	0.00003

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

ลำดับที่	ลูกข่ายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่าสินค้าสำเร็จรูป
146	039	15,925.80	0.00003
147	122	14,721.25	0.00003
148	124	13,650.00	0.00002
149	045	13,267.20	0.00002
150	146	13,264.05	0.00002
151	017	12,600.00	0.00002
152	026	12,600.00	0.00002
153	073	12,600.00	0.00002
154	087	12,139.05	0.00002
155	021	12,000.00	0.00002
156	137	11,845.00	0.00002
157	019	11,382.00	0.00002
158	052	10,528.00	0.00002
159	037	10,000.00	0.00002
160	092	9,967.65	0.00002
161	063	9,450.00	0.00002
162	001	9,406.67	0.00002
163	078	9,000.00	0.00002
164	061	7,252.00	0.00001
165	152	6,936.00	0.00001
166	162	4,775.00	0.00001
167	041	3,392.40	0.00001
168	022	228.00	0.00000
รวม		579,953,048.50	1.00000

จากตารางที่ 4.3 พบว่า รายการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้านั้น บางกอบรรจุภัณฑ์ จำกัด ที่มีมูลค่าสูงสุดคือลูกค้าลำดับที่ 115 คิดเป็นร้อยละ 0.240 รองลงไปคือลูกค้าลำดับที่ 123 คิดเป็นร้อยละ 0.196 และลูกค้าลำดับที่ 129 คิดเป็นร้อยละ 0.194 ตามลำดับ

2.4 การจำแนกสินค้าคงคลังแบบ ABC

ผู้วิจัยกำหนดให้สินค้ากลุ่ม A คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 0 ถึงร้อยละ 80 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม A มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปคิดเป็นร้อยละ 80 ถัดไปเป็นสินค้ากลุ่ม B คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 81 ถึงร้อยละ 95 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม B มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปคิดเป็นร้อยละ 15 และสุดท้ายคือสินค้ากลุ่ม C คือรายการสินค้าที่มีมูลค่าสินค้าสำเร็จรูปสะสมตั้งแต่ร้อยละ 96 ถึงร้อยละ 100 กล่าวคือ สินค้ากลุ่ม C มีมูลค่าสินค้าคงคลังคิดเป็นร้อยละ 5

ตารางที่ 4.4 การจำแนกสินค้าคงคลังแบบ ABC

ลำดับ	ลูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
1	115	139,383,865.47	0.24034	0.24	A
2	123	114,144,367.70	0.19682	0.44	A
3	129	112,613,584.68	0.19418	0.63	A
4	024	56,426,083.00	0.09729	0.73	A
5	150	19,151,586.55	0.03302	0.76	A
6	113	15,593,153.58	0.02689	0.79	A
7	036	12,396,323.20	0.02137	0.81	B
8	081	9,040,990.00	0.01559	0.83	B
9	054	8,556,803.15	0.01475	0.84	B
10	071	6,421,344.95	0.01107	0.85	B
11	149	6,394,684.00	0.01103	0.86	B
12	138	6,188,489.59	0.01067	0.87	B
13	056	4,737,441.21	0.00817	0.88	B
14	010	4,326,817.32	0.00746	0.89	B

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ถูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ถูกค้า
15	147	3,856,496.43	0.00665	0.90	B
16	131	3,480,315.47	0.00600	0.90	B
17	070	3,469,080.00	0.00598	0.91	B
18	107	3,374,938.42	0.00582	0.91	B
19	121	2,909,549.56	0.00502	0.92	B
20	051	2,764,529.74	0.00477	0.92	B
21	096	2,704,304.33	0.00466	0.93	B
22	016	2,668,038.33	0.00460	0.93	B
23	144	2,526,125.00	0.00436	0.94	B
24	103	2,521,403.54	0.00435	0.94	B
25	114	2,276,097.26	0.00392	0.94	B
26	057	2,120,790.00	0.00366	0.95	B
27	106	1,744,728.50	0.00301	0.95	B
28	034	1,591,573.47	0.00274	0.95	B
29	154	1,270,331.01	0.00219	0.96	C
30	066	1,181,725.83	0.00204	0.96	C
31	055	997,952.50	0.00172	0.96	C
32	134	863,656.30	0.00149	0.96	C
33	135	750,866.92	0.00129	0.96	C
34	028	746,935.00	0.00129	0.96	C
35	128	711,833.39	0.00123	0.97	C
36	110	699,071.03	0.00121	0.97	C
37	167	691,882.70	0.00119	0.97	C
38	145	678,088.30	0.00117	0.97	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
39	099	668,298.86	0.00115	0.97	C
40	166	645,684.90	0.00111	0.97	C
41	094	630,409.70	0.00109	0.97	C
42	089	608,150.05	0.00105	0.97	C
43	139	607,150.55	0.00105	0.97	C
44	006	546,855.25	0.00094	0.98	C
45	109	531,449.64	0.00092	0.98	C
46	143	528,333.07	0.00091	0.98	C
47	101	516,542.16	0.00089	0.98	C
48	116	489,932.83	0.00084	0.98	C
49	044	453,575.00	0.00078	0.98	C
50	030	433,786.90	0.00075	0.98	C
51	100	433,005.82	0.00075	0.98	C
52	013	408,606.50	0.00070	0.98	C
53	065	391,630.85	0.00068	0.98	C
54	151	351,514.60	0.00061	0.98	C
55	102	333,496.00	0.00058	0.98	C
56	091	317,521.24	0.00055	0.98	C
57	093	308,373.91	0.00053	0.98	C
58	126	282,546.98	0.00049	0.99	C
59	125	274,260.76	0.00047	0.99	C
60	120	273,830.00	0.00047	0.99	C
61	168	271,766.00	0.00047	0.99	C
62	159	254,175.00	0.00044	0.99	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
63	002	241,973.13	0.00042	0.99	C
64	046	232,462.00	0.00040	0.99	C
65	047	223,700.40	0.00039	0.99	C
66	082	211,836.50	0.00037	0.99	C
67	090	203,159.20	0.00035	0.99	C
68	085	202,326.16	0.00035	0.99	C
69	015	187,149.40	0.00032	0.99	C
70	095	184,303.85	0.00032	0.99	C
71	031	180,049.60	0.00031	0.99	C
72	027	179,757.50	0.00031	0.99	C
73	014	165,300.10	0.00029	0.99	C
74	165	164,870.67	0.00028	0.99	C
75	088	154,200.00	0.00027	0.99	C
76	012	152,363.90	0.00026	0.99	C
77	108	146,557.65	0.00025	0.99	C
78	127	141,700.00	0.00024	0.99	C
79	018	138,862.50	0.00024	0.99	C
80	132	137,513.47	0.00024	0.99	C
81	080	136,166.40	0.00023	0.99	C
82	117	127,277.82	0.00022	0.99	C
83	008	122,040.00	0.00021	0.99	C
84	097	119,955.67	0.00021	0.99	C
85	105	119,941.17	0.00021	0.99	C
86	053	119,831.25	0.00021	0.99	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้านายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
87	133	114,375.70	0.00020	0.99	C
88	104	108,718.68	0.00019	0.99	C
89	062	108,704.50	0.00019	0.99	C
90	119	108,564.83	0.00019	0.99	C
91	084	108,310.50	0.00019	1.00	C
92	011	99,968.00	0.00017	1.00	C
93	004	96,517.50	0.00017	1.00	C
94	112	96,025.00	0.00017	1.00	C
95	035	86,910.66	0.00015	1.00	C
96	069	85,827.50	0.00015	1.00	C
97	153	82,092.20	0.00014	1.00	C
98	043	81,480.00	0.00014	1.00	C
99	068	79,566.00	0.00014	1.00	C
100	042	79,080.00	0.00014	1.00	C
101	157	75,406.23	0.00013	1.00	C
102	023	75,400.00	0.00013	1.00	C
103	161	74,675.28	0.00013	1.00	C
104	048	74,408.00	0.00013	1.00	C
105	076	63,400.00	0.00011	1.00	C
106	140	62,328.88	0.00011	1.00	C
107	009	61,925.15	0.00011	1.00	C
108	067	59,854.75	0.00010	1.00	C
109	155	57,827.27	0.00010	1.00	C
110	086	57,447.00	0.00010	1.00	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
111	033	55,415.00	0.00010	1.00	C
112	074	51,280.00	0.00009	1.00	C
113	077	51,200.00	0.00009	1.00	C
114	005	51,150.00	0.00009	1.00	C
115	059	50,687.00	0.00009	1.00	C
116	098	50,136.00	0.00009	1.00	C
117	038	46,980.00	0.00008	1.00	C
118	164	45,296.41	0.00008	1.00	C
119	142	43,157.72	0.00007	1.00	C
120	163	43,116.67	0.00007	1.00	C
121	040	42,000.00	0.00007	1.00	C
122	049	40,973.00	0.00007	1.00	C
123	058	40,953.70	0.00007	1.00	C
124	050	40,698.00	0.00007	1.00	C
125	118	38,936.00	0.00007	1.00	C
126	156	37,230.00	0.00006	1.00	C
127	148	34,750.00	0.00006	1.00	C
128	020	34,208.85	0.00006	1.00	C
129	130	33,752.00	0.00006	1.00	C
130	007	31,399.50	0.00005	1.00	C
131	075	29,829.57	0.00005	1.00	C
132	136	27,366.67	0.00005	1.00	C
133	141	26,249.25	0.00005	1.00	C
134	158	24,040.80	0.00004	1.00	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้า รายที่	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
135	072	24,032.85	0.00004	1.00	C
136	032	23,000.00	0.00004	1.00	C
137	083	22,750.00	0.00004	1.00	C
138	060	21,984.80	0.00004	1.00	C
139	160	20,000.00	0.00003	1.00	C
140	003	18,000.00	0.00003	1.00	C
141	025	17,550.00	0.00003	1.00	C
142	111	17,540.10	0.00003	1.00	C
143	079	17,373.60	0.00003	1.00	C
144	029	17,275.00	0.00003	1.00	C
145	064	16,950.00	0.00003	1.00	C
146	039	15,925.80	0.00003	1.00	C
147	122	14,721.25	0.00003	1.00	C
148	124	13,650.00	0.00002	1.00	C
149	045	13,267.20	0.00002	1.00	C
150	146	13,264.05	0.00002	1.00	C
151	017	12,600.00	0.00002	1.00	C
152	026	12,600.00	0.00002	1.00	C
153	073	12,600.00	0.00002	1.00	C
154	087	12,139.05	0.00002	1.00	C
155	021	12,000.00	0.00002	1.00	C
156	137	11,845.00	0.00002	1.00	C
157	019	11,382.00	0.00002	1.00	C
158	052	10,528.00	0.00002	1.00	C

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

ลำดับ	ลูกค้ายี่ห้อ	มูลค่าสินค้าสำเร็จรูป (บาท)	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูป	ร้อยละของมูลค่า สินค้าสำเร็จรูปสะสม	กลุ่ม ลูกค้า
159	037	10,000.00	0.00002	1.00	C
160	092	9,967.65	0.00002	1.00	C
161	063	9,450.00	0.00002	1.00	C
162	001	9,406.67	0.00002	1.00	C
163	078	9,000.00	0.00002	1.00	C
164	061	7,252.00	0.00001	1.00	C
165	152	6,936.00	0.00001	1.00	C
166	162	4,775.00	0.00001	1.00	C
167	041	3,392.40	0.00001	1.00	C
168	022	228.00	0.00000	1.00	C

จากตารางที่ 4.4 พบว่า รายการสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าบริษัท บางกอกबरจุกัณฑ์ จำกัด มีลูกค้ากลุ่ม A จำนวน 6 ราย คิดเป็นมูลค่า 457,312,640.98 บาท หรือร้อยละ 79 กลุ่ม B จำนวน 22 ราย คิดเป็นมูลค่า 96,070,863.47 บาท หรือร้อยละ 16.6 และกลุ่ม C จำนวน 140 ราย คิดเป็นมูลค่า 26,569,544.08 บาท หรือร้อยละ 4.6

บทที่ 5

สรุปการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูก กรณีศึกษา บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด โดยผู้ศึกษาจะนำเสนอผลสรุปการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ ดังนี้

1. สรุปการวิจัย

1.1 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1.1.1 เพื่อศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังประเภทสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด

1.1.2 เพื่อศึกษาการนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้

1.2 วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงปฏิบัติการ โดยการนำข้อมูลการขายสินค้าสำเร็จรูปของลูกค้าจาก บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด มาใช้ในการวิจัย เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยคือการนำการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC มาใช้ในการจัดกลุ่มลูกค้าตามรายการขายสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูป โดยนำข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนและมูลค่าสินค้าคงคลังประเภทสำเร็จรูปในช่วงระยะเวลาตั้งแต่เดือนมกราคม 2547 ถึงเดือนธันวาคม 2551 มาใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1.3 ผลการวิจัย

ผู้วิจัยสรุปผลการวิจัยแบ่งออกเป็น 2 ตอน ดังนี้

1.2.1 วิธีการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด แบ่งออกได้ 4 ขั้นตอนได้แก่ 1) การตรวจสอบสภาพวัตถุดิบ (กระดาษม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป 2) การรับสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงานและการจัดเก็บ 3) การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ และ 4) วิธีการส่งมอบ

1) การตรวจสภาพวัตถุดิบ (กระดาษม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป มีวัตถุประสงค์เพื่อตรวจสอบคุณภาพของวัตถุดิบ เพื่อให้มั่นใจในคุณภาพวัตถุดิบที่รับเข้าและเป็นการป้องกันไม่ให้เกิดปัญหาในขบวนการผลิต ส่วนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป จะกระทำเมื่อผลิตสินค้าเสร็จเรียบร้อยแล้ว โดยจะมีการตรวจสอบให้ได้คุณภาพตามที่กำหนดไว้ก่อนมีการส่งเข้าเก็บที่คลังสินค้า ทั้งนี้ สินค้าสำเร็จรูปที่ไม่เคลื่อนไหวในระยะเวลา 6 เดือน จะดำเนินการจำหน่ายออกเป็นสินค้าเกรด 2

2) การรับสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงานและการจัดเก็บ มีวัตถุประสงค์เพื่อตรวจรับและจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงาน โดยผู้ที่เกี่ยวข้องจะต้องดูแลและจัดให้มีการจัดสถานที่เก็บรับวัตถุดิบเป็นสัดส่วน อยู่ในสภาพแวดล้อมการเก็บรักษาที่ถูกต้องมีการควบคุมและตรวจสอบอย่างถูกต้องเหมาะสม โดยการจัดเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หลังจากสินค้าที่ผลิตเสร็จผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้ว ดำเนินการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปโดยตรวจสอบจำนวนสินค้าในใบสั่งงานจากสายโรงงานว่าตรงตามจำนวนที่ผลิตได้และได้ระบุไว้ในใบสั่งงาน ถ้าไม่ถูกต้องให้แจ้งฝ่ายผลิตหรือผู้ที่เกี่ยวข้องทราบเพื่อแก้ไขข้อบกพร่องดังกล่าว เมื่อจัดเก็บเรียบร้อยแล้ว โดยการจัดเก็บแยกวันผลิตพร้อมกับติดป้ายชี้บ่งให้ชัดเจน

3) การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างระเบียบปฏิบัติงานที่ถูกต้องเกี่ยวกับการเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การถนอมรักษา การบรรจุ และการส่งมอบ เพื่อให้มั่นใจว่า ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบไปยังลูกค้า นั้นมีคุณภาพถูกต้องสมบูรณ์เรียบร้อย ไม่มีการเสียหายก่อนส่งมอบให้กับลูกค้า โดยการตรวจสอบสินค้าคงคลังที่เก็บไว้ในคลังสินค้าเจ้าหน้าที่คลังสินค้ามีหน้าที่ถนอมรักษาตรวจสอบทางกายภาพภายนอกว่าถูกทำลายโดย มด ปลวก แมลง หรือถูกทำลายโดยสภาพของคลังสินค้า เช่น เกิดรั่วไหล ทำให้น้ำฝนไหลมาเปียกสินค้า หรือไม่ อีกทั้งยังต้องควบคุมดูแลรักษาความสะอาดภายในบริเวณคลังสินค้า เพื่อให้สินค้าที่จัดเก็บมีคุณภาพมาตรฐาน

4) วิธีการส่งมอบ มีวัตถุประสงค์เพื่อควบคุมการส่งมอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ให้มีความถูกต้องและเป็นไปในทางปฏิบัติเดียวกัน โดยเมื่อได้รับแจ้งการสั่งซื้อสินค้าจากบริหารงานขาย ทางส่วนงานจัดส่งดำเนินการจัดเตรียมแผนการจัดส่งสินค้าและมอบหมายให้รถยกขนสินค้าออกจากคลังสินค้าเพื่อขนถ่ายขึ้นรถบรรทุก และมีการตรวจสอบจำนวนและผลิตภัณฑ์สินค้าที่ก่อนการส่งมอบ และดำเนินการจัดทำใบส่งสินค้าเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้าต่อไป

1.2.2 การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC

ผู้วิจัยสามารถสรุปผลการจำแนกรายการขายสินค้าคงคลังแบบ ABC ดังนี้

- 1) ลูกค้ำกลุ่ม A มีจำนวน 6 ราย มีมูลค่าสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปเท่ากับ 457,312,640.98 บาท คิดเป็นร้อยละ 79
- 2) ลูกค้ำกลุ่ม B มีจำนวน 22 ราย มีมูลค่าสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปเท่ากับ 96,070,863.47 บาท คิดเป็นร้อยละ 16.6
- 3) ลูกค้ำกลุ่ม C มีจำนวน 140 ราย มีมูลค่าสั่งซื้อสินค้าสำเร็จรูปเท่ากับ 26,569,544.08 บาท คิดเป็นร้อยละ 4.6

2. อภิปรายผล

จากผลการวิจัย ทำให้ทราบข้อเท็จจริงที่สามารถนำมาอภิปรายผล ดังนี้

2.1 นโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด

ผู้วิจัยจะอภิปรายผลตามขั้นตอนของการควบคุมสินค้าคงคลัง ดังนี้

2.1.1 การตรวจสอบสภาพวัตถุดิบ (กระดาม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของบริษัท

บางกอกบรจักษ์ จำกัด โดยในกระบวนการตรวจสอบสภาพวัตถุดิบแบ่งออกเป็นขั้นตอน ได้แก่ การตรวจสอบกระดาม้วนที่ไม่มีการเคลื่อนไหวในระยะเวลา 3 เดือน ตรวจสอบกายภาพภายนอกว่าถูกทำลายโดยมด ปลวก แมลง รถหนีบกระดาม้วน หรือเปียกน้ำหรือไม่ หลังจากนั้นก็นำกระดาม้วนที่ไม่มีการเคลื่อนไหวออกไปใช้งาน ส่วนกระบวนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแบ่งเป็นขั้นตอน ได้แก่ ผู้จัดการส่วนคลังสินค้าและจัดส่งตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหวในระยะเวลา 6 เดือน และตรวจสอบกายภาพภายนอกว่าถูกทำลายโดย มด ปลวก แมลง หรือถูกทำลายโดยสภาพของคลังสินค้า เกิดรั่วไหล ทำให้ฝนไหลมาเปียกสินค้าหรือไม่ หลังจากนั้นทำการประเมินเพื่ออนุมัติจำหน่ายเป็นสินค้าเกรด 2 ทั้งนี้ กระบวนการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปดังกล่าวแสดงถึงองค์การให้ความสำคัญกับการจัดการคุณภาพของสินค้าที่ส่งมอบให้กับลูกค้า จากกรณีที่มีขั้นตอนการดำเนินงานที่ชัดเจน สอดคล้องกับแนวคิดของพายุ์ ขาว เหลือง (2549: 119) ซึ่งกล่าวไว้ว่า ในกิจการอุตสาหกรรมจะมีการจัดซื้อวัตถุดิบและแปลงสภาพวัตถุดิบเหล่านั้นให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปเพื่อรอการจำหน่าย โดยควรมีหลักในการจัดการเกี่ยวกับวัตถุดิบอย่างมีประสิทธิภาพ เนื่องจากวัตถุดิบจัดเป็นปัจจัยสำคัญในกระบวนการผลิต หากไม่สามารถจัดการกับวัตถุดิบให้ทันต่อกระบวนการผลิตก็จะส่งผลให้การผลิตหยุดชะงัก ทำให้สูญเสียผลประโยชน์จากการดำเนินงาน ขณะเดียวกันก็ต้องมีหลักในการจัดการเกี่ยวกับสินค้าสำเร็จรูปเพื่อ

จัดเตรียมสินค้าให้ทันต่อความต้องการของลูกค้าด้วย อย่างไรก็ตาม ในขั้นตอนของการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหวในระยะเวลา 6 เดือน หากมีการตรวจสอบหาสาเหตุที่เกิดจากฝ่ายผลิตภัณฑ์ผลิตสินค้ามาเกินตามความต้องการของลูกค้าหรือไม่ รวมทั้งการพิจารณาระยะเวลาในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหวให้ลดลง เนื่องจาก โดยปกติแล้วสินค้าที่มีอายุเกินกว่า 6 เดือนจะเสื่อมสภาพ และไม่สามารถจำหน่ายได้ เกิดเป็นต้นทุนในการจัดเก็บสินค้าคงคลังที่สูงขึ้น ดังนั้น หากมีการตรวจสอบหาสาเหตุของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหว และลดระยะเวลาในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหวให้ลดลงก็จะช่วยให้องค์กรมีประสิทธิภาพในการบริหารจัดการสินค้าคงคลังได้ดียิ่งขึ้น ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของ ھرริรักษ์ สูตะบุตร (2537: 29-30) ที่ได้กล่าวถึงเรื่องของการวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลังไว้ว่า การวัดผลโดยอาศัยระดับการให้บริการลูกค้าเพียงอย่างเดียวอาจหมายถึงการให้บริการโดยมีค่าใช้จ่ายหรือต้นทุนที่สูงเกินไป ดังนั้น การควบคุมไม่ให้ปริมาณสินค้าคงคลังมีระดับที่สูงเกินไป จึงเป็นเรื่องสำคัญ การวัดระดับสินค้าคงคลังอาจวัดโดยใช้ปริมาณสินค้าคงคลังก็ได้ แต่การวัดโดยใช้มูลค่าของสินค้าคงคลังน่าที่จะมีประโยชน์มากกว่า โดยอาจตั้งเป้าหมายว่าจะลดมูลค่าสินค้าคงคลังลงให้เหลือ 20% ของสินทรัพย์หมุนเวียนจากเดิม 30% หรืออาจตั้งเป้าว่าต้องการจะลดมูลค่าสินค้าคงคลังลง 10% จากที่เป็นอยู่ภายใน 3 เดือน เป็นต้น ทั้งนี้ การลดปริมาณหรือมูลค่าสินค้าคงคลังลงเมื่อเปรียบเทียบกับสินทรัพย์หมุนเวียน ทำให้อัตราผลตอบแทนจากการลงทุน (Return on Investment หรือ ROI) สูงขึ้น เนื่องจากสินค้าคงคลังเป็นส่วนหนึ่งของสินทรัพย์หมุนเวียนและเป็นส่วนหนึ่งของสินทรัพย์ทั้งหมด การลดระดับของสินค้าคงคลังลงย่อมหมายถึงการลดปริมาณการลงทุนลง ทำให้อัตราผลตอบแทนจากการลงทุนสูงขึ้น ซึ่งอัตราผลตอบแทนจากการลงทุนมักเป็นที่นิยมใช้เป็นเครื่องมือวัดผลการดำเนินงานของฝ่ายบริหาร ดังนั้น การควบคุมสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับต่ำก็ย่อมเป็นผลดีต่อฝ่ายบริหารของกิจการต่างๆ ไม่แพ้กับการเพิ่มยอดขายทีเดียว

2.1.2 การรับสินค้าสำเร็จรูปจากสายโรงงานและการจัดเก็บ ในขั้นตอนนี้ได้

กำหนดให้ผู้รับผิดชอบสายโรงงานเป็นผู้ส่งมอบสินค้าโดยเขียนใบสั่งงานตามจำนวนที่ผลิตได้ให้กับส่วนงานจัดส่งเพื่อตรวจสอบจำนวนและผลิตภัณฑ์ให้ตรงตามใบรายงาน หลังจากนั้นจะใช้รถ Fork Lift เก็บเข้าคลังสินค้าเพื่อรอส่งมอบให้กับลูกค้า จะเห็นได้ว่า ขั้นตอนการรับสินค้าสำเร็จรูปของบริษัท บางกอกบรจักษ์ จำกัด มีการมอบหมายให้ผู้รับผิดชอบสายโรงงานเป็นผู้ตรวจสอบ รวมทั้งมีการจดบันทึกความเคลื่อนไหวของสินค้าสำเร็จรูปตลอดเวลา ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของ CALS Greenhouses (2009: 1) ซึ่งได้กล่าวถึงการควบคุมสินค้าคงคลังไว้ว่า การควบคุมสินค้าคงคลังต้องมีการดูแลตรวจตรา การบันทึกรายการและปริมาณสินค้าคงคลัง เพื่อนำข้อมูลดังกล่าวมาใช้ในการวางแผนบริหารจัดการสินค้าคงคลังอย่างเหมาะสม

2.1.3 การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด มีกระบวนการเป็นขั้นตอนที่ชัดเจน เริ่มตั้งแต่การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบจะใช้รถหนึบ ส่วนการเคลื่อนย้ายสินค้าสำเร็จรูปจะใช้รถยก (Fork Lift) โดยมีข้อกำหนดห้ามใช้รถตักพาเลทที่มีสินค้าเกินกว่า 1 พาเลท หรือกระทำการใดๆ ที่เป็นการเสี่ยงต่อการตกหล่นและห้ามยกของสูงเกินกว่าระดับสายตาของผู้ขับขี่ ส่วนการจัดเก็บวัตถุดิบ จะจัดทำตารางการตรวจรับและเก็บรักษาเพื่อป้องกันการเสียหาย และจัดเข้าเป็นหมวดหมู่และจัดให้เป็นไปตามลำดับก่อนหลังเพื่อป้องกันการเสื่อมสภาพ และทุกสิ้นเดือนจะทำการตรวจเช็คสต็อกกระดาม้วนที่ตกค้างเกิน 90 วันนับจากวันที่รับสินค้า ส่วนผลิตภัณฑ์สินค้าสำเร็จรูปจะถูกส่งเก็บ ณ บริเวณคลังสินค้าถูกจัดเก็บโดยแยกวันผลิตและดีปายี่บ่งชัดเจนแสดงวันผลิต ในเรื่องการบรรจุ จะมีเจ้าหน้าที่ควบคุมดูแลเครื่องจักรเป็นผู้รับผิดชอบควบคุมดูแลเครื่องจักรในการบรรจุหีบห่อให้เป็นไปตามมาตรฐานของแต่ละบริษัทของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด การถนอมรักษาวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปจะถูกควบคุมไม่ให้มีการวางซ้อนกันเกินกว่า 4 พาเลท และจัดให้มีการดูแลความสะอาดบริเวณจัดเก็บทุกวันเพื่อป้องกันการเสียหายและเสื่อมสภาพ และสุดท้ายคือการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปจะใช้รถ Fork Lift หรือ Hand Life ทำการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ ณ จุดจัดเก็บส่งมอบให้กับผู้รับเหมาเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้าต่อไป โดยจะมีการตรวจสอบจำนวนและประเภทของผลิตภัณฑ์ตรงตามใบสั่งงาน กรณีพบสินค้าชำรุดบกพร่องจะดำเนินการคัดออก โดยการส่งมอบสินค้าจะสิ้นสุดเมื่อลูกค้าลงนามในใบรับสินค้า อย่างไรก็ตามในขั้นตอนเกี่ยวกับการจัดเก็บวัตถุดิบ หากมีการวางแผนการจัดซื้อให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น ก็จะทำให้วัตถุดิบตกค้างในสต็อกอาจมีน้อยกว่า 90 วัน โดยอาจนำเทคนิคการจัดการสินค้าคงคลังมาประยุกต์ใช้ เช่น การกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด การโปรแกรมเชิงเส้น เป็นต้น สอดคล้องกับงานวิจัยของ วรินทร์ เกียรติคุณ (2548: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่องการประยุกต์การวางแผนการสั่งซื้อล่วงหน้า โดยใช้เทคนิคการ โปรแกรมเชิงเส้น กรณีศึกษา การสั่งซื้อวัตถุดิบจากอเมริกาในอุตสาหกรรมกระดาษ ได้สรุปผลการศึกษาไว้ว่า จากการทดลองพบว่าผลการพยากรณ์โดยวิธี Winter ให้ค่าเบี่ยงเบนต่ำสุด และ ใช้ค่า การพยากรณ์ราคาในการกำหนดระดับการเก็บวัสดุคงคลังตามเงื่อนไข (ราคาถูกจะเก็บมาก ราคาแพงจะเก็บน้อย) เปรียบเทียบผล และ ประสิทธิภาพการจัดซื้อโดยอาศัยหลักการด้านเศรษฐศาสตร์ในการเปรียบเทียบต้นทุนที่เกิดขึ้น พบว่าต้นทุนรวมลดลง 147,693,666.39 บาท (ลดลง6.89%) หรือ เฉลี่ย 73,846,833.19 บาท/ปี และ ค่าเบี่ยงเบนจากเป้าหมายของระดับการเก็บรักษาระดับวัตถุดิบคงคลังตามนโยบาย 45-52 วัน ต่ำกว่าวิธีปัจจุบัน ผลการวิจัยสามารถแสดงให้เห็นว่าโปรแกรมสามารถบรรลุผลในการสั่งซื้อให้เกิดต้นทุนต่ำสุด และ ยังบรรลุเป้าหมายการเก็บวัสดุคงคลังตามนโยบายได้ในเวลาเดียวกัน พร้อมวิเคราะห์ความไวของแต่ละเงื่อนไข

2.1.4 วิธีการส่งมอบ ในขั้นตอนนี้เริ่มจากฝ่ายจัดส่งสินค้ารับแจ้งการสั่งซื้อสินค้า

จากฝ่ายบริหารงานขาย จะดำเนินการจัดเตรียมแผนการจัดส่ง โดยจะทำการตรวจสอบกับฝ่ายโรงงานงานว่าจะผลิตสินค้าเสร็จเมื่อใด หลังจากนั้นจึงค่อยเตรียมแผนในการจัดส่งสินค้าต่อไป ทั้งนี้ ในการจัดส่งสินค้าจะทำการตรวจสอบความถูกต้องของผลิตภัณฑ์ในด้านจำนวนและชนิดของผลิตภัณฑ์ รวมทั้งในขั้นตอนนี้จะมีการคัดแยกจำหน่ายของเสียส่งไปแผนกควบคุมเศษกระดาษด้วย จากขั้นตอนทั้งหมดที่กล่าวมา ในขั้นตอนของการจำหน่ายของเสียส่งไปแผนกควบคุมเศษกระดาษ ทำให้เกิดขบวนการรอคอยสินค้าเกิดขึ้น หากมีความเป็นไปได้ควรมีการกำหนดขั้นตอนการตรวจสอบของเสียดังกล่าวในขบวนการผลิตตั้งแต่ต้น หากผลิตภัณฑ์ใดไม่ได้คุณภาพก็ไม่ควรนำมาจัดเก็บไว้ในสินค้าคงคลัง ซึ่งถือเป็นต้นทุนของการบริหารจัดการสินค้าคงคลังอย่างหนึ่ง สอดคล้องกับงานวิจัยของศิริพร ตั้งวิบูลย์พาณิชย์ (2548: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาเรื่อง การปรับปรุงการควบคุมวัสดุคงคลัง : กรณีศึกษาอุตสาหกรรมการผลิตคอยล์ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเสนอวิธีการจัดการสินค้าคงคลังที่เป็นระบบ โดยได้สรุปผลการศึกษาไว้ว่า การจัดการวัสดุคงคลังของระบบที่เสนอแนะทำให้สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต โดยลดการรอคอยวัตถุดิบของโรงงานตัวอย่างเป็นร้อยละ 96.21 จากเดิมร้อยละ 92.59 หรือประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นร้อยละ 3.62 และสามารถลดความสูญเสียโอกาสทางการขาย เนื่องจากการรอคอยวัสดุในการผลิตได้ร้อยละ 96.21 ซึ่งลดอัตราดอกเบี้ยของเงินลงทุนที่ใช้ในการสั่งซื้อวัตถุดิบของโรงงานตัวอย่างได้ประมาณ 144,921.6 บาทต่อเดือน

2.2 การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC

จากการจำแนกรายการขายสินค้าคงคลังแบบ ABC ออกเป็น 3 กลุ่ม ได้แก่ สินค้ากลุ่ม A กลุ่ม B และกลุ่ม C พบว่า สินค้ากลุ่ม A มีจำนวนรายการสินค้าคงคลังน้อยที่สุดเพียง 6 รายการ แต่มีมูลค่าสินค้าคงคลังสูงสุดคิดเป็นร้อยละ 79 ของมูลค่าสินค้าคงคลังรวม ส่วนสินค้ากลุ่ม B มีจำนวนรายการสินค้าคงคลังปานกลางจำนวน 22 รายการ มีมูลค่าสินค้าคงคลังปานกลางคิดเป็นร้อยละ 16.6 ของมูลค่าสินค้าคงคลังรวม และสินค้ากลุ่ม C มีจำนวนรายการสินค้าคงคลังมากที่สุดถึง รายการ แต่มีมูลค่าสินค้าคงคลังต่ำสุดคิดเป็นร้อยละ 4.6 ของมูลค่าสินค้าคงคลังรวม ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของไมตรี วสันตวิงศ์ (2544: 230-240) ซึ่งได้อธิบายถึงระบบการจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวด ABC ไว้ว่าสินค้ากลุ่ม A เป็นกลุ่มสินค้าที่มีมูลค่าสูง มีรายการสินค้าคงคลังร้อยละ 15 หรือ 20 และมีมูลค่าสินค้าคงคลังรวมประมาณร้อยละ 75 ถึง 80 ส่วนสินค้ากลุ่ม B เป็นกลุ่มสินค้าที่มีมูลค่าปานกลาง มีรายการสินค้าคงคลังร้อยละ 30 ถึง 40 และมีมูลค่าสินค้าคงคลังรวมประมาณร้อยละ 15 และสินค้ากลุ่ม C เป็นกลุ่มสินค้าที่มีมูลค่าต่ำ มีรายการสินค้าคงคลังร้อยละ 40 ถึง 50 และมีมูลค่าสินค้าคงคลังรวมประมาณร้อยละ 10 ถึง 15

3. ข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาและวิเคราะห์การนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูก กรณีศึกษา บริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้ประโยชน์ และการวิจัยครั้งต่อไป ดังนี้

3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้ประโยชน์

ผู้วิจัยขอเสนอแนะการนำผลการวิจัยไปใช้ประโยชน์ ดังนี้

3.1.1 นโยบายการควบคุมสินค้าของคลังของบริษัท บางกอกบรรจุภัณฑ์ จำกัด

1) การตรวจสอบสภาพวัตถุดิบ (กระดาษม้วน) และผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ควรมีการตรวจสอบหาสาเหตุของผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหว เพื่อนำมาใช้เป็นข้อมูลในการวางแผนบริหารจัดการด้านต่างๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น รวมทั้งปรับลดระยะเวลาในการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เคลื่อนไหวลง ซึ่งจะช่วยให้ผลิตภัณฑ์ดังกล่าวไม่เสื่อมสภาพมากเกินไป และสามารถจำหน่ายสินค้าดังกล่าวออกไปได้มากยิ่งขึ้น

2) การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การบรรจุ การถนอมรักษา และการส่งมอบ ในขั้นตอนของการจัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป ควรมีการวางแผนการจัดซื้อให้มีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น ซึ่งจะทำให้วัตถุดิบตกค้างในสต็อกมีน้อยกว่า 90 วัน โดยนำเทคนิคการจัดการสินค้าคงคลังมาประยุกต์ใช้ เช่น การกำหนดปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด และการโปรแกรมเชิงเส้น เป็นต้น

3) วิธีการส่งมอบ ควรป้องกันหรือลดระยะเวลาการออกยสินค้าในขบวนการคัดแยกของเสีย โดยการเพิ่มขึ้นขั้นตอนการตรวจสอบของเสียตั้งแต่ต้นขบวนการผลิต อันจะช่วยให้องค์กรสามารถประหยัดต้นทุนการบริหารจัดการสินค้าคงคลังได้ทางหนึ่ง

3.1.2 การจำแนกรายการสินค้าคงคลังแบบ ABC

ควรมีการจำแนกรายการสินค้าคงคลังออกเป็น 3 กลุ่ม ได้แก่ สินค้ากลุ่ม A กลุ่ม B และกลุ่ม C และกำหนดนโยบายการควบคุมสินค้าคงคลังสำหรับสินค้าแต่ละกลุ่ม ดังนี้

1) สินค้ากลุ่ม A ควรมีการควบคุมอย่างเข้มงวดมาก ด้วยการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับจ่าย และมีการตรวจนับจำนวนจริงเพื่อเปรียบเทียบกับจำนวนในบัญชีอยู่บ่อยๆ (เช่น ทุกสัปดาห์) การควบคุมจึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องและต้องเก็บของไว้ในที่ปลอดภัย ในด้านการจัดซื้อก็ควรมหาผู้ขายไว้หลายรายเพื่อลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนสินค้าและสามารถเจรจาต่อรองราคาได้

2) **สินค้ากลุ่ม B** ควบคุมอย่างเข้มงวดปานกลาง ด้วยการลงบัญชีคุมยอด บันทึกเสมอเช่นเดียวกับสินค้ากลุ่ม A ควรมีการเบิกจ่ายอย่างเป็นระบบเพื่อป้องกันการสูญหาย การตรวจนับจำนวนจริงก็ทำเช่นเดียวกับสินค้ากลุ่ม A แต่ความถี่น้อยกว่า (เช่น ทุกสิ้นเดือน) และการควบคุมสินค้ากลุ่ม B ควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องเช่นเดียวกับสินค้ากลุ่ม A

3) **สินค้ากลุ่ม C** ไม่มีการจดบันทึกหรือมีก็เพียงเล็กน้อย สินค้าคงคลังประเภทนี้จะวางให้หยิบใช้ได้ตามสะดวกเนื่องจากเป็นของราคาถูกและปริมาณมาก การตรวจนับสินค้ากลุ่มนี้จะใช้ระบบสินค้าคงคลังแบบสิ้นงวด หรืออาจใช้ระบบสองกล่องก็ได้

3.2 ข้อเสนอแนะในการวิจัยครั้งต่อไป

ผู้วิจัยขอเสนอแนะการวิจัยครั้งต่อไป ดังนี้

3.2.1 ควรมีการนำเทคนิคการควบคุมสินค้าคงคลังมาใช้ในการศึกษาถึงการวางแผนการจัดซื้อขององค์กร เพื่อเปรียบเทียบต้นทุนสินค้าคงคลังก่อนและหลังการนำเทคนิคการควบคุมสินค้าคงคลังดังกล่าวมาใช้

3.2.2 ควรมีการนำผลการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ที่ได้จากการวิจัยครั้งนี้ไปทดลองใช้ โดยมีการวัดผลในด้านการให้บริการลูกค้า ระดับของสินค้าคงคลัง และอัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง โดยศึกษาเปรียบเทียบทั้งก่อนและหลังการนำวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ไปใช้

3.2.3 ควรเพิ่มกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังแบบ ABC ในอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์ประเภทกล่องกระดาษลูกฟูกให้มากยิ่งขึ้น

ภาคผนวก

ภาคผนวก

เอกสารประกอบการควบคุมสินค้าคงคลัง

ใบสั่งงาน (ROUTE CARD)

หน้าที่ 1/2

Account No.		ลูกค้า Customer			สถานที่ส่งสินค้า Delivery Address	
Master No.		ชื่อ Name _____			_____	
		ที่อยู่ Address _____			_____	
		รายละเอียด Description			แบบ Style	SQ.M.
ชนิดลูกฟูก Board Grade		ฟลูท Flute	ขนาดแผ่นจากเครื่องลูกฟูก Sheet Size		ขนาดแผ่นก่อนพับ Blank Size	
ลำดับ SEQ.	เครื่องจักร MACHINE	สเตอริโอ Stereo	หมึก Ink	แบบใดคัท Form		No. Up.
		สกอร์ด้านสั้น Short Scores			สกอร์ด้านยาว Long Scores	
		เย็บ Stitched	ปะกา Glued	จำนวนกล่องต่อมัด Bundling	จำนวนพาเลท Qty Pallet	
		คำสั่งการมัดของ Tie Instruction		ความสูงต่อพาเลท Height	แบบการวางของบนพาเลท Pattern	
Special Instructions*						
Factory Order Variables						
		หมายเลขงาน Job No.	จำนวน Qty	วันที่สั่งของ Order Date	กำหนดส่งของ Due Date	หมายเลขใบสั่งซื้อลูกค้า C/Ord. No.
Match With Master Number						

บันทึกผลการผลิตของแต่ละกระบวนการ

หน้าที่ 2/2

วันที่ผลิต				
เครื่องจักรที่ผลิต				
รายละเอียด	พาเลท	แผ่น	พาเลท	แผ่น
- จำนวนเสียก่อนการผลิต →				
- จำนวนเสียหลังการผลิต →				
- ผลผลิต →				
- ลงชื่อผู้ส่งมอบ				
- ลงชื่อผู้รับมอบ				

หมายเหตุ

บางกอกบรจรัมภ์ จำกัด

แก้ไขครั้งที่ 4

FR-IS-003

ใบแจ้งการสั่งซื้อสินค้า

NO. _____

ใบเสนอราคา เลขที่ _____

ลูกค้า _____

ที่อยู่ _____

สถานที่จัดส่งของ _____

วันที่ส่งของ _____

พนักงานขาย _____

วันที่สั่งซื้อสินค้า _____

หมายเลขงาน _____

การอนุมัติสินค้า _____

New Order _____

Repeat Order _____

- Carton -										
Job No.	Master No.	Quantity	Description	Brd. Quality		Internal size			Print	Price
				Board	Flute	L	W	H		

- Fittings -										
Job No.	Master No.	Quantity	Board	Flute	Size				Price	

Style: - _____

Signature _____

Sheet Size: - _____

คำสั่งพิเศษ

Join: - _____

สำเนา

- แผนกบัญชี
- แผนกจัดส่ง
- พนักงานขาย

ประวัติผู้ศึกษา

ชื่อ	นางภัทรวดี ดวงตา
วัน เดือน ปีเกิด	5 พฤษภาคม พ.ศ. 2509
สถานที่เกิด	จังหวัดเชียงราย
ประวัติการศึกษา	บัญชีบัณฑิต มหาวิทยาลัยศรีปทุม พ.ศ. 2537
สถานที่ทำงาน	บริษัท บางกอกบรอรูรณ์ท์ จำกัด จังหวัด ปทุมธานี
ตำแหน่ง	ผู้จัดการฝ่ายอาวุโส บัญชีและการเงิน