

บทที่ 6

สรุปผลดำเนินการวิจัยและข้อเสนอแนะ

ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาวิธีการและกระบวนการทำงานของพนักงาน เพื่อที่นำรายละเอียดในแต่ละส่วนมาวิเคราะห์หาสาเหตุขั้นตอนการปฏิบัติงานของพนักงาน ในการปรับปรุงการเพิ่มผลผลิตของโลจิสติกส์ ภาคการผลิตโรงงานผลิตสี โดยได้นำเทคนิคการศึกษาการทำงาน (Work Study) เข้ามาช่วยในการศึกษาถึงวิธีการทำงานในกระบวนการผลิต และกระบวนการทำงานของพนักงาน ทำให้ทราบถึงระยะเวลาในการทำงานที่ทำให้พนักงานเกิดความล่าช้า วิธีการแก้ปัญหาและเครื่องมือที่นำมาใช้ในการศึกษาและวิเคราะห์ ทำให้สามารถทราบถึงขั้นตอนต่างๆ ที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงานอย่างละเอียด

6.1 สรุปผลการวิจัย

6.1.1 การจัดการระบบสินค้าคงคลังโดยการประยุกต์ใช้งาน โปรแกรม WMS

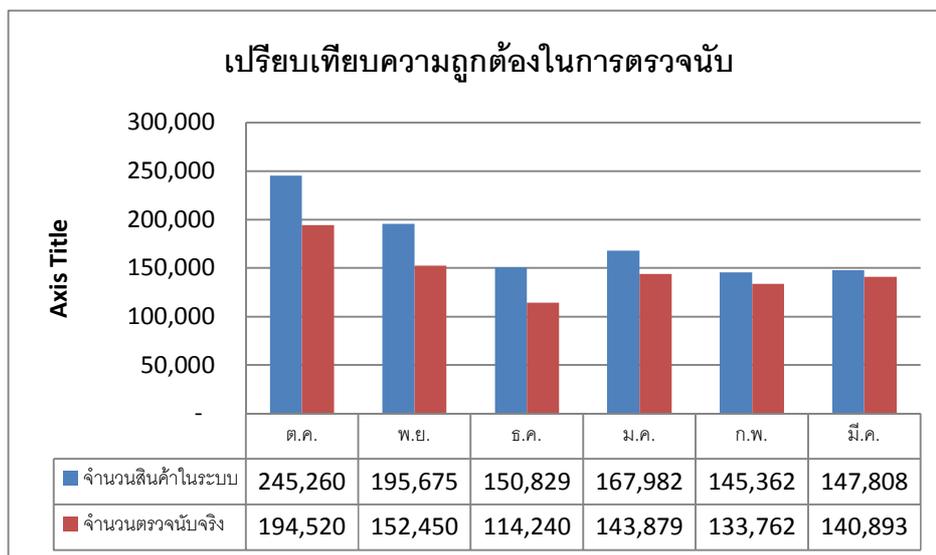
จากเดิมซึ่งใช้ระบบงานคลังสินค้าแบบ Work sheet ในโปรแกรม Microsoft Excel ที่มีปัญหาในเรื่องของความถูกต้อง ตรงตามความเป็นจริง ความรวดเร็วในการค้นหาข้อมูลสินค้า เนื่องจากการทำงานในรูปแบบเดิมนั้นบางครั้งมีการเบิกจ่ายสินค้าออกไปก่อนแล้วจึงนำมาทำการลงบันทึกใน Work sheet ในบางครั้งไม่ได้ทำการบันทึกข้อมูล เมื่อปิด Work sheet ไปข้อมูลจึงไม่เกิดการเปลี่ยนแปลง เมื่อพนักงานจัดสินค้าไปหยิบสินค้าพบว่าสินค้ามีจำนวนไม่ตรงกับใบจ่ายสินค้า หรือไม่มีสินค้าที่ Rack สินค้า ทำให้เสียเวลาในการจัดสินค้า หลังจากที่ได้นำโปรแกรมจัดการระบบสินค้าคงคลัง (WMS) มาใช้ การจะเบิกจ่ายสินค้าทุกครั้งต้องทำการบันทึกข้อมูลก่อน ทำให้จำนวนสินค้าที่มีอยู่ตรงกับความเป็นจริงมากขึ้น ทำให้การออกรายงานในแต่ละครั้งสามารถทำได้อย่างรวดเร็ว ลดปัญหาสินค้าไม่มีใน Rack สินค้าลงได้ ทำให้การเบิกจ่ายสินค้าทำได้รวดเร็วขึ้น

จากผลการศึกษาหลังดำเนินการปรับปรุงกระบวนการเบิกจ่ายสินค้าสามารถลดระยะเวลาในการทำงานของพนักงาน ได้ดังตารางที่ 6.1

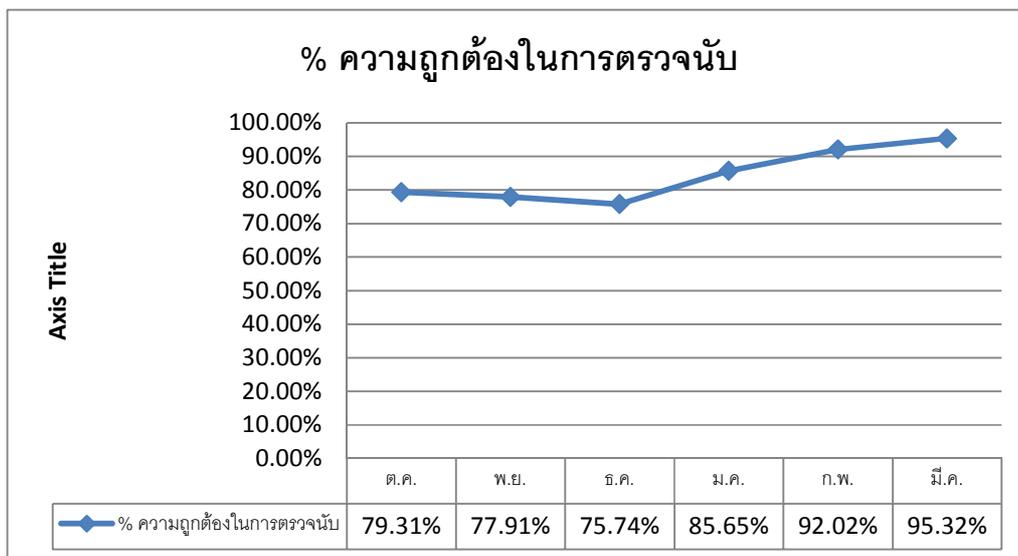
ตารางที่ 6.1 เปรียบเทียบความถูกต้องในการตรวจนับ

	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.
จำนวนสินค้าในระบบ	245,260	195,675	150,829	167,982	145,362	147,808
จำนวนตรวจนับจริง	194,520	152,450	114,240	143,879	133,762	140,893
% ความถูกต้องในการตรวจนับ	79.31%	77.91%	75.74%	85.65%	92.02%	95.32%

ที่มา: จากการศึกษา



ภาพที่ 6.1 เปรียบเทียบความถูกต้องในการตรวจนับ (ก่อนและหลังการปรับปรุง)



ภาพที่ 6.2 เปอร์เซนต์ความถูกต้องในการตรวจนับ (ก่อนและหลังการปรับปรุง)

6.1.2 การแก้ปัญหาระยะเวลาในการทำงาน (Process Time)

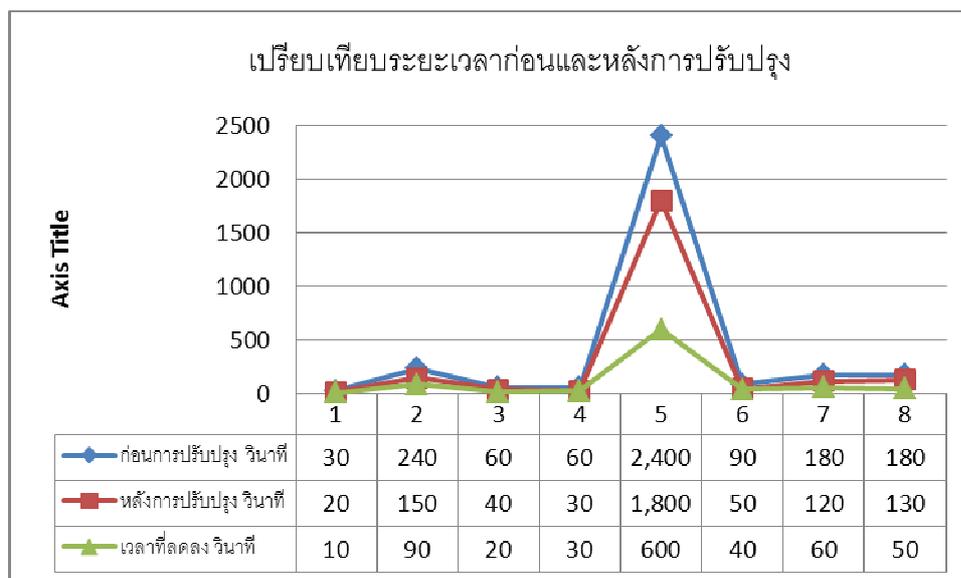
การศึกษาถึงวิธีการทำงานในกระบวนการทำงานในแต่ละแผนก วิธีนี้ทำให้สามารถทราบถึงขั้นตอนต่างๆ ที่เกิดขึ้นในกระบวนการทำงานอย่างละเอียด อีกทั้งยังทราบถึงเวลาในการดำเนินกิจกรรมในแต่ละกิจกรรม และทราบถึงระยะทางในการเคลื่อนที่จากหน่วยงานหนึ่งไปยังอีกหน่วยงานหนึ่งของผลิตภัณฑ์ เพื่อหาแนวทางในการแก้ไขกระบวนการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น เพื่อจะลดเวลา และลดขั้นตอนการทำงานที่เกินความจำเป็นลง และช่วยเพิ่มผลผลิตของสถานประกอบการ โดยมีตัวชี้วัดที่สำคัญ คือ สามารถเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการทำงานให้มีความรวดเร็ว และลดระยะเวลาในการเบิกจ่ายสินค้าได้ ดังตารางที่ 6.2

ตารางที่ 6.2 สรุปผลการเปรียบเทียบก่อนและหลังทำการปรับปรุง

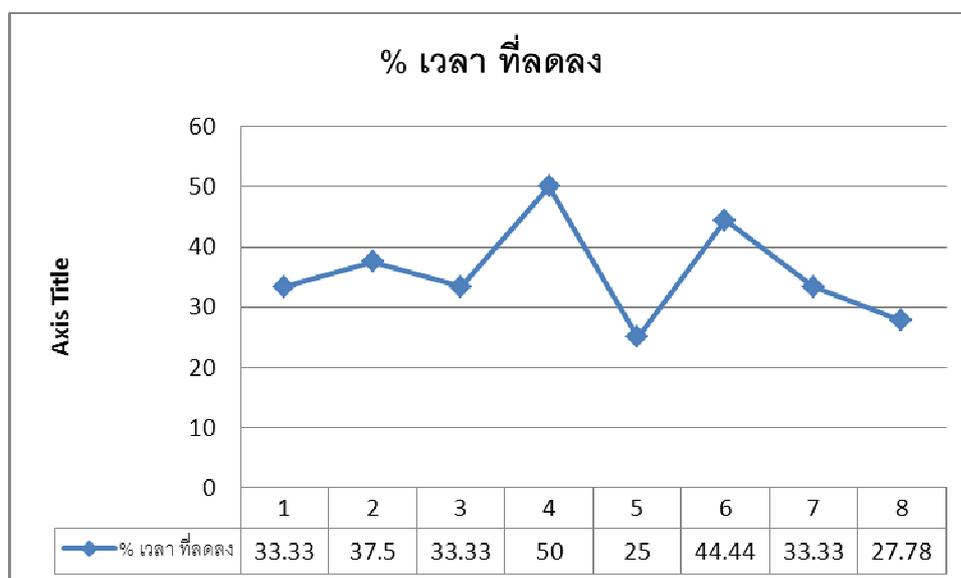
DESCRIPTION	ก่อนการปรับปรุง วินาที	หลังการปรับปรุง วินาที	เวลาที่ลดลง วินาที	% เวลา ที่ลดลง
1. Admin ได้รับ Invoice	30	20	10	33.33
2. Admin Group Order	240	150	90	37.5
3. ออกรายงาน Picking List	60	40	20	33.33
4. นำรายงาน Picking List ให้ พนง. เพื่อจัดสินค้า	60	30	30	50.0
5. พนง. จัดสินค้าไปไว้ที่จุดคัดแยกสินค้า	2,400	1,800	600	25.0
6. พนง. คัดแยกสินค้าทำการคัดแยกสินค้าตาม Group Order	90	50	40	44.44
7. พนง. คัดแยกสินค้า Load สินค้า เข้า Bay	180	120	60	33.33
8. Checker ตรวจสอบเช็คสินค้าขึ้นรถ	180	130	50	27.78
รวม	3,240	2,340	900	27.78

ที่มา: จากการทดลอง

จากการเปลี่ยนมาใช้โปรแกรม WMS ทำให้สามารถลดระยะเวลาในการปฏิบัติงานของแต่ละขั้นตอนนี้ ขั้นตอนที่ 1 จาก 30 วินาที เหลือเพียง 20 วินาที ลดลง 10 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 33.33 % ขั้นตอนที่ 2 จาก 240 วินาที เหลือเพียง 150 วินาที ลดลง 90 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 37.50 % ขั้นตอนที่ 3 จาก 60 วินาที เหลือเพียง 40 วินาที ลดลง 20 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 33.33 % ขั้นตอนที่ 4 จาก 60 วินาที เหลือเพียง 30 วินาที ลดลง 30 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 50.00 % ขั้นตอนที่ 5 จาก 2,400 วินาที เหลือเพียง 1,800 วินาที ลดลง 600 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 25.00 % ขั้นตอนที่ 6 จาก 90 วินาที เหลือเพียง 50 วินาที ลดลง 40 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 44.44 % ขั้นตอนที่ 7 จาก 180 วินาที เหลือเพียง 120 วินาที ลดลง 60 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 33.33 % ขั้นตอนที่ 8 จาก 180 วินาที เหลือเพียง 130 วินาที ลดลง 50 วินาที คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ได้ 27.78 % ดังภาพที่ 6.3



ภาพที่ 6.3 เปรียบเทียบระยะเวลาก่อนและหลังการปรับปรุง



ภาพที่ 6.4 เปอร์เซนต์เปรียบเทียบระยะเวลาก่อนและหลังการปรับปรุง

6.2 ข้อเสนอแนะ

การนำโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาใช้ให้ประสบความสำเร็จในการจัดการคลังสินค้านั้นก็ยังมีปัจจัยต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น ระบบคอมพิวเตอร์ ความถูกต้องของข้อมูล การสนับสนุนจากผู้ที่เกี่ยวข้อง และความรู้เกี่ยวกับการจัดการคลังสินค้าของผู้ใช้ หากไม่สามารถควบคุมปัจจัยต่างๆ เหล่านี้ การนำโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาใช้ในการจัดการคลังสินค้าอาจประสบความสำเร็จล้มเหลวหรือใช้ได้แต่ไม่มีประสิทธิภาพที่ดีพอ