

บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

5.1. สรุปผลการวิเคราะห์ข้อมูลจากการสำรวจระบบคลังอะไหล่ระบบเดิม

ด้านการรับสินค้าเข้าคลัง

5.1.1. การรับสินค้าจากผู้ขาย มีการตรวจเช็คมีและการจดบันทึกการตรวจนับทุกครั้งที่สั่งซื้อแต่ถ้ามีปัญหาไม่สามารถหาสาเหตุได้หาข้อมูลไม่เจอ เนื่องจากไม่มีการจัดเก็บเอกสารที่ใช้บันทึกข้อมูลสินค้า

5.1.2. ไม่มีการกำหนด Safety Stock และจำนวนการสั่งซื้อสำหรับสินค้ารายการสำคัญหรือที่ใช่บ่อย

ด้านคลังเก็บวัสดุสิ้นเปลือง

5.1.3. มีกฎระเบียบหรือมาตรฐานในการใช้ในการจัดเก็บสินค้าที่ไม่แน่นอน

5.1.4. สินค้าส่วนใหญ่มีการจัดวางที่ขาดความเป็นระเบียบในการจัดเก็บ

5.1.5. ขาดการดูแลเอาใจใส่ และจัดวางที่เป็นระเบียบทำสินค้าถูกวางไว้เกะกะตามพื้นห้อง

5.1.7. มีการจัดเก็บที่เป็นหมวดหมู่ แต่ขาดการดูแลระบบทำให้ระบบไม่ได้ใช้อย่างเต็มที่

5.1.8. สินค้าบางชนิดมีการจัดเก็บไว้เป็นจำนวนมาก มีความถี่ในการใช้น้อย โดยใช้เวลาในการจัดเก็บทำให้สินค้าเสื่อมสภาพ

ด้านการรับ-เบิกจ่าย

5.1.9. ไม่มีการบันทึกการเบิกสินค้าหรือเครื่องมือไว้ในทันที ทำให้ต้องมาคอยตรวจเช็คสินค้าหรือเครื่องมือในภายหลังทำให้มีปัญหาในการตรวจสอบ

5.1.10. การค้นหาสินค้าในตู้ ต้องขึ้นอยู่กับบุคคลคนเดียว (หมายถึง คนอื่นหาไม่เจอเพราะไม่รู้ว่าจะไปเก็บไว้ตรงไหน ต้องอาศัยการถามหรือให้บุคคลคนนั้นเป็นผู้หยิบให้)

ด้านการตรวจสอบ

5.1.11. ไม่มีการลงบันทึกสต็อกสินค้า เพื่อติดตามยอดอะไหล่ทำให้ไม่สามารถตรวจเช็คยอดอะไหล่คงเหลือในคลังได้

5.2. ปัญหาและข้อจำกัดจากการสำรวจระบบคลังสินค้าในระบบเดิม

การควบคุมวัสดุคงคลังภายในอยู่สามารถสรุปปัญหาและข้อจำกัดที่เกิดขึ้นจากการสำรวจการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ได้ดังนี้

5.2.1. การเก็บสินค้าบางชนิด ซึ่งมีอัตราการเบิกน้อย แต่มีเก็บไว้เป็นจำนวนมากเกินไป ทำให้สินค้าเกิดการเสื่อมสภาพลงไป และเกิดความสูญเสียต่อต้นทุนในการจัดเก็บโดยเปล่าประโยชน์

5.2.2. การหาสินค้าในคลังไม่พบทั้งๆที่มีของอยู่ หรือสินค้าหมดทำให้ไม่สามารถเบิกสินค้าได้ เนื่องจากไม่มีการตรวจเช็คสินค้าที่เป็นระบบ

5.2.3. ไม่สามารถทำการตรวจสอบได้ว่ามีการใช้สินค้าไปเท่าไร เนื่องจากไม่มีการตรวจเช็คจำนวนสินค้าที่เหลืออยู่ในคลัง ทำให้เกิดความสูญเสียในระบบทำให้การควบคุมวัสดุคงคลังไม่มีประสิทธิภาพ และอาจเกิดวัสดุอาจจะขาดสต็อกหรือเกิดการสูญหายได้

5.2.4. มีการจัดเก็บเป็นหมวดหมู่ แต่พนักงานไม่ค่อยเอาใจใส่ระบบเท่าที่ควรทำให้การจัดเก็บไม่เป็นระเบียบ การตรวจสอบและการนำไปใช้ดำเนินไปได้ยากไม่สะดวก

5.3. สรุปผลของระบบควบคุมวัสดุคงคลังแบบปรับปรุงใหม่

5.3.1. ด้านการค้นหา: สามารถลดเวลาในการค้นหาวัสดุภายในคลังสินค้าได้ 40.82 % เนื่องจากมีระบบการค้นหาโดยใช้โปรแกรมที่ได้จัดทำขึ้น เพื่อช่วยในการค้นหาส่งผลให้การทำงานออกมามีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

5.3.2. ด้านการควบคุม: สามารถควบคุมปริมาณของวัสดุในคลังสินค้า ให้มีจำนวนที่พอเหมาะ ไม่จำเป็นต้องมีสินค้ามากเกินไปจนความจำเป็น หรือสินค้าเกิดการขาดสต็อก เนื่องจากมีระบบการตรวจเช็คจำนวนสินค้าที่แน่นอน และระบบใหม่ที่มีโปรแกรมที่ได้ปรับปรุงและพัฒนาขึ้นใหม่ ยังสามารถเช็คจำนวนสินค้าที่เหลืออยู่ในสต็อก และเตือนว่าสินค้าในคลังมีการขาดแล้ว ซึ่งสามารถลดปัญหาการขาด Stock ได้เฉลี่ย 7.78 %

5.3.3. ด้านการบริหารงาน: ช่วยสร้างความสัมพันธ์ขององค์ประกอบต่างๆ ที่สามารถทำให้การประกอบการบรรลุเป้าหมายที่วางไว้ ด้วยการกำหนดหน้าที่การรับผิดชอบของพนักงานอย่างชัดเจน ซึ่งทำให้การทำงานเป็นระบบ การประสานงานกันสามารถสอดคล้องและดำเนินไปได้ด้วยความเรียบร้อย

5.3.4. ด้านการตรวจสอบ: จากการที่ผู้ได้นำระบบคอมพิวเตอร์เข้ามาช่วยในการบันทึกข้อมูลที่สามารช่วยในการจัดเก็บข้อมูล บันทึกข้อมูล และแก้ไขตรวจสอบข้อมูลให้ถูกต้องอยู่เสมอ

ทั้งการสั่งซื้อสินค้า รับสินค้า การเบิก-จ่ายสินค้า ซึ่งทำให้ลดการสูญเสียเวลาและค่าใช้จ่าย ทำให้มีความถูกต้องแม่นยำมากขึ้น ง่ายต่อการตรวจสอบเพราะข้อมูลถูกจัดเก็บไว้เป็นระบบ

5.3.5. ด้านการวิเคราะห์: ระบบใหม่จะช่วยทำให้การวิเคราะห์ข้อมูลสินค้าทำได้ง่ายขึ้น ในกรณีที่ต้องตัดสินใจสั่งซื้อสินค้าเพิ่มเติม ก็สามารถตรวจสอบได้จากยอดสินค้าคงเหลือกับอัตราการสั่งซื้อสินค้า มาเป็นเกณฑ์ในการสั่งซื้อสินค้าในแต่ละครั้ง ระบบใหม่จะช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายได้

5.4. เปรียบเทียบระบบควบคุมวัสดุคงคลังระบบเดิมกับระบบใหม่

ในการเปรียบเทียบระบบควบคุมวัสดุคงคลังระบบเดิมกับระบบใหม่ ทางผู้จัดทำโครงการได้ทำการสรุปข้อเปรียบเทียบ ดังนี้

ปัญหาและข้อจำกัด	ระบบคงคลังเดิม	ระบบคงคลังใหม่
การจัดตั้งรหัส	รหัสที่ทำการจัดตั้งเยอะ ทำให้เกิดความสับสนในการเรียกใช้ และอาจจะคีย์ข้อมูลในโปรแกรมผิดได้	ลดรหัสจากระบบเดิมลง เพื่อลดความสับสนในการเรียกใช้ และง่ายต่อการนำไปคีย์ลงในโปรแกรม
การเขียน Flow chart	ระบบเดิมเขียนเฉพาะ Flow chart รวมมาอย่างเดียว ไม่ได้เขียน Flow chart ของหน้าการทำงานของแต่ละโปรแกรม มาด้วย	ระบบใหม่ได้ทำการเขียน Flow chart รวมของระบบ และ Flow chart ของหน้าโปรแกรมของแต่ละหน้าด้วย
คำอธิบายเกี่ยวกับการทำงานของหน้าโปรแกรมในแต่ละหน้า	ระบบเดิมไม่ได้อธิบายการทำงานของโปรแกรมในแต่ละหน้าว่าขั้นตอนการทำงานเป็นอย่างไรบ้าง ยกมาเฉพาะหน้าของโปรแกรมอย่างเดียว	ระบบใหม่ได้ทำการอธิบายการทำงานของหน้าโปรแกรมในแต่ละหน้า พร้อมบอกขั้นตอนการทำงานต่อเนื่องจากต้องทำอะไรบ้าง

ปัญหาและข้อจำกัด	ระบบคงคลังเดิม	ระบบคงคลังใหม่
ตัวโปรแกรม และตัวแสดง ผลต่างๆ	ระบบเดิมได้ทำการเขียน โปรแกรมไว้แล้ว แต่หน้า โปรแกรมบางหน้าไม่สามารถ สองภาพการทำงานได้ชัดเจน	ระบบใหม่ ได้ทำการปรับปรุง และพัฒนาโปรแกรมเพิ่มสิ่งที่ ระบบเดิมไม่มี จัดทำใหม่ขึ้น และทำการจัดหน้าโปรแกรม ให้ดูง่ายขึ้น โดยการสำรวจ รวบรวมข้อมูลจากผู้บริหาร และพนักงานที่ทำงาน เกี่ยวข้องกับคงคลังว่าต้องการ อะไรเพิ่มเติมซึ่งแตกต่างจาก ระบบเดิมบ้าง
อัตราส่วนในการหาวัสดุแล้ว เจอวัสดุ	ระบบเดิมไม่ได้ทำอัตราส่วน ในการหาวัสดุ	ระบบใหม่ได้ทำการทำอัตรา ส่วนในการหาของขึ้นมาเพื่อ สามารถลดปัญหาการขาด Stock ของสินค้าโดยการ สำรวจการเบิก-จ่ายวัสดุว่าจะ เจอวัสดุกี่ครั้งและไม่เจอกี่ครั้ง แล้วนำมาเปรียบเทียบ และ สามารถนำโปรแกรมที่ได้ จัดทำ ขึ้นมาเป็นตัวที่เตือนว่า ขณะนี้วัสดุตัวนี้เหลือน้อยหรือ ใกล้จะหมดแล้ว พร้อมทั้งจะทำ การสั่งซื้อมาใหม่ได้แล้ว ซึ่ง สามารถอัตราหาวัสดุได้ เฉลี่ย 7.78 % ทำให้หาวัสดุใน คงคลังได้ง่ายขึ้น

ตารางที่ 10 แสดงการเปรียบเทียบระบบควบคุมวัสดุคงคลังระบบเดิมกับระบบใหม่

5.5. ข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาระบบควบคุมวัสดุคงคลังของผู้จัดทำโครงการ จึงมีความเห็นว่าหากจะมีการทำโครงการวิจัยนี้ต่อไปในอนาคต สมควรที่จะเล็งเห็นข้อเสนอในด้านต่างๆ ที่สำคัญและเป็นจุดเริ่มต้นในการพัฒนาต่อไป ดังนี้

5.5.1. ด้านการจัดการ

- การทำงานในฝ่ายธุรการยังขาดบุคลากรในการทำงาน คือมีคนน้อยทำให้แต่ละคนต้องทำงานหลายหน้าที่ จึงมีผลให้การทำงานได้ไม่เต็มที่

- ทางผู้มีการจัดทำมาตรฐาน 5 ส อยู่แล้ว แต่ยังขาดความต่อเนื่องในการจัดทำ ยังขาดส ที่ 5 คือ สร้างนิสัย ซึ่งควรมีการปรับปรุงในด้านนี้ต่อไป และควรมีการขยับให้มีมาตรฐานที่สูงขึ้นไปอีกเพื่อให้ระบบการจัดเก็บในห้องคลังมีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้น

5.5.2. ด้านสถานที่

- สถานที่ในการจัดเก็บวัสดุ คอนกรีตและเหล็กยังไม่ดีเท่าที่ควร ควรมีการปรับปรุงพื้นที่ หรือขยายพื้นที่สะดวกต่อการปฏิบัติงานและควรมีระบบการจัดเก็บที่เป็นระบบมากยิ่งขึ้น

5.5.3. ด้านโปรแกรม

- ในโปรแกรมควรมีการเขียน Logic ที่ถูกต้องตามหัวข้อโครงการวิจัยที่เราได้จัดทำขึ้น
- ในโปรแกรมควรมี Lead time บอกด้วย เนื่องจากจะเป็นประโยชน์ต่อการสั่งซื้อสินค้า ซึ่งจะเกี่ยวกับเวลาในการสั่งซื้อสินค้าในแต่ละครั้ง

5.6. แนวทางการพัฒนา

ทางผู้จัดทำโครงการวิจัยได้ทำในเรื่องรหัสวัสดุ ตลอดจนจนถึงการปรับปรุงระบบควบคุมวัสดุคงคลังให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น จึงมีความเห็นว่าหากจะปรับปรุงระบบให้ดียิ่งขึ้นควรมีการพัฒนาต่อในเรื่องรหัสสินค้า คือ

1. ในอนาคตควรจะเปลี่ยนจากรหัสที่ใช้ในการสั่งซื้อสินค้า โดยจะมีกำหนดรหัสสินค้าเป็นตัวเลขผสมกับตัวอักษรจำนวน 8 หลัก โดยจะมีการจัดทำคู่มือรหัสสินค้าทั่วไปที่เป็นมาตรฐานให้กับอยู่ โดยจะใช้ค้นหาสินค้าแทนการเรียกชื่อสินค้า โดยจะทำให้ลดจำนวนรหัสสินค้าลง 5 ตัวจากรหัสสินค้าเดิม ทำให้เหลือรหัสสินค้าทั้งสิ้น 8 ตัว และน่าจะทำให้ปรับใช้กับระบบ Bar Code ได้สะดวกในการค้นหามากยิ่งขึ้น

2. สมควรที่จะมีการการพัฒนาทำเป็นระบบ Bar Code และมีการเชื่อมต่อระบบคอมพิวเตอร์เป็นแบบเครือข่าย Network ให้มีใช้ในคลังและแต่ละส่วนของพื้นที่การทำงานของโรงงานเพื่อเพิ่มความสะดวกรวดเร็วยิ่งขึ้นในการทำงาน อีกทั้งความถูกต้องแม่นยำก็มีมากขึ้น
3. สมควรมีการพัฒนาโปรแกรมที่ใช้ในระบบให้มีความทันสมัย และสามารถเชื่อมโยงในระบบ Network เพื่อง่ายในการติดต่อสื่อสารค้นหาข้อมูลต่างๆ
4. ควรนำ Lead time มาใส่ในโปรแกรมด้วย เนื่องจากจะเป็นประโยชน์ในการสั่งซื้อสินค้า
5. ควรเขียน Logic ขั้นตอนการทำงานให้ถูกต้อง และให้ตรงกับหัวข้อโครงการวิจัยด้วย

5.7. ประโยชน์ที่ได้จากการวิจัย

ด้านผู้จัดทำโครงการวิจัย

- 5.7.1. ได้ความรู้เกี่ยวกับการจัดการคลังพัสดุ
- 5.7.2. ได้เห็นการทำงานของพนักงานภายใน อู่ศรีสหวัฒน์การช่าง ทำให้ทราบและได้รับประสบการณ์จากสถานที่ทำงานจริง
- 5.7.3. ฝึกฝนการทำงานกลุ่มทั้งในหมู่เพื่อนและบุคคลภายนอก เช่น เจ้าของกิจการ หรือพนักงาน

ด้านสถานประกอบการ

- 5.7.4. การทำงานดำเนินไปอย่างมีประสิทธิภาพ เนื่องจากมีระบบการจัดการในส่วนของคลังสินค้าที่มีระเบียบ ง่ายต่อการใช้งานจึงเกิดความสะดวกและประหยัดเวลาในการทำงาน
- 5.7.5. มีการนำเอาเทคโนโลยี โปรแกรมคอมพิวเตอร์ที่มีความทันสมัยและปรับปรุงพัฒนาเพื่อให้เหมาะสมและเกิดประโยชน์สูงสุดต่อการทำงานในสถานประกอบการ