



การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา: บริษัท พี.เค.บอยเลอร์ จำกัด

Improvement of Warehouse Management Efficiency

Case Study: P.K. Boiler Co., Ltd

ชานิดา พิทยานนท์¹ และ อิดารัตน์ เตวียง²

^{1,2}ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยสยาม

E-mail: ajchanidap@gmail.com¹

Chanida Phitthayanon¹ and Tidarat Tewang²

^{1,2}Department of Industrial Engineering, Faculty of Engineering, Siam University

E-mail: ajchanidap@gmail.com¹

บทคัดย่อ

งานวิจัยนี้ได้ศึกษาเพื่อปรับปรุงระบบด้านการจัดการคลังสินค้าของ บริษัท พี.เค.บอยเลอร์ จำกัด ทำให้พบว่าประสิทธิภาพในการดำเนินงานของคลังสินค้ามีค่าที่ต่ำ ดังเช่นในกระบวนการเบิกจ่ายสินค้าซึ่งเป็นผลทำให้กระบวนการเบิกจ่ายสินค้ามีความล่าช้าอยู่เสมอ ดังนั้นเป้าหมายของงานวิจัยนี้เพื่อปรับปรุงคลังสินค้าในกระบวนการเบิกจ่าย โดยการปรับปรุงครั้งนี้ได้ดำเนินการโดยใช้เทคนิคการวิเคราะห์แผนภูมิการไหลเพื่อพิจารณาขั้นตอนที่ซ้ำซ้อนและทำการตัดขั้นตอนนั้นออกไปอีกทั้งได้ทำการปรับปรุงตำแหน่ง ที่จัดเก็บสินค้าในคลังสินค้า โดยการใช้เทคนิคการควบคุมด้วยการมองเห็นเพื่อใช้สัญลักษณ์ สีมาจัดระเบียบคลังสินค้าให้เป็นหมวดหมู่ ทำป้ายบ่งชี้พร้อมสัญลักษณ์ลูกศรบอกตำแหน่งในการวางสินค้าแต่ละประเภท เพื่อช่วยต่อการค้นหาสินค้านั้นๆ ผลของการปรับปรุงครั้งนี้ทำให้สามารถลดเวลาการทำงานได้จาก 700 นาทีเป็น 220 นาที คิดเป็นเวลาเฉลี่ยในการปฏิบัติงานที่ลดลงได้ 68.57% เป็นผลทำให้กระบวนการทำงานมีประสิทธิภาพมากขึ้นและลดความผิดพลาดในกระบวนการลง

คำสำคัญ : การเพิ่มประสิทธิภาพ/การจัดการคลังสินค้า/การศึกษาการทำงาน

Abstract

The author has studied warehouse operation of P K Boiler Co., Ltd. And found that, the low efficiency in the warehouse operation (i.e. item disbursement process) cause delay in subsequent processes. Therefore, the goals of this project were set to improve warehouse disbursement process time. The improvement were carried out using techniques including process flow chart to eliminate redundant and inefficient steps, improve storage location, organize items into categories, introduce visual control by coloring the storage shelves, create item stock cards with arrow to indicate the item's location. As a result, the disbursement process time was reduced from 700 minutes to 220 minutes, which is 68.57% improvement. In addition, as an indirect benefit, the project also reduces disbursement mistake and item damage as well.

Keywords: Productivity Improvement, Warehouse Management, Work Study