

การประเมินผลการดำเนินงานการจัดตั้งศูนย์กลาง
การจัดเก็บสินค้าเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง
บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด
มหาชน (ลำพูน)



กิตติมา กองสิงห์

ปัญหาพิเศษนี้เป็นส่วนหนึ่งของความสมบูรณ์ของการศึกษาตามหลักสูตร
ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจ
โครงการบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยแม่โจ้

พ.ศ. 2547

ลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยแม่โจ้



ใบรับรองปัญหาพิเศษ
โครงการบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยแม่โจ้
ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจ

ชื่อเรื่อง

การประเมินผลการดำเนินงานการจัดตั้งศูนย์กลาง
การจัดเก็บสินค้าเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง
บริษัทอานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด
มหาชน (ลำพูน)

โดย

กิตติมา กองสิงห์

พิจารณาเห็นชอบโดย

ประธานกรรมการที่ปรึกษา

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.เสริมเกียรติ จอมจันทร์ยอง)

วันที่ 26 เดือน พ.ค. พ.ศ. 2547

กรรมการที่ปรึกษา

๕๖ นางสาว...

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จกมล แสงอาสภวิริยะ)

วันที่ 26 เดือน พ.ค. พ.ศ. 2547

กรรมการที่ปรึกษา

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ปัทมา สิริชัย)

วันที่ 26 เดือน พ.ค. พ.ศ. 2547

หัวหน้าภาควิชาบริหารธุรกิจและการตลาดการเกษตร

๕๖ นางสาว...

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์จกมล แสงอาสภวิริยะ)

วันที่ 26 เดือน พ.ค. พ.ศ. 2547

โครงการบัณฑิตวิทยาลัยรับรองแล้ว

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ทรงวุฒิ เพ็ชรประดับ)

รองประธานกรรมการโครงการบัณฑิตวิทยาลัย

วันที่ 26 เดือน พ.ค. พ.ศ. 47

ชื่อเรื่อง	การประเมินผลการดำเนินงานการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้า เพื่อการบริหารวัสดุคงคลังบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน (ลำพูน)
ชื่อผู้เขียน	นางสาวกิตติมา กองสิงห์
ชื่อปริญญา	บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจ
ประธานกรรมการที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.เสริมเกียรติ จอมจันทร์ของ

บทคัดย่อ

การวิจัยเรื่อง การประเมินผลการดำเนินงานการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้าเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน (ลำพูน) มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน (ลำพูน) 2) ศึกษาผลการดำเนินงานของการเริ่มใช้การบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน (ลำพูน) 3) ศึกษาถึงปัญหา หรือข้อจำกัดในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน (ลำพูน) ผู้วิจัยได้เก็บข้อมูลจากประชากร โดยใช้แบบสอบถาม ทั้งหมด 302 คน ซึ่งแยกเป็นระดับผู้บริหาร 24 คน พนักงานทั่วไปในฝ่ายต่าง ๆ 278 คน และลูกค้าของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ ทั้งหมด 33 คน ผู้วิจัยได้นำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ค่าทางสถิติ โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติเพื่อการวิจัยทางสังคมศาสตร์ (SPSS/PC for Windows)

ผลการวิจัยพบว่า ในกลุ่มพนักงานทั่วไป พนักงานส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง อายุระหว่าง 26-35 ปี รายได้ต่อเดือนอยู่ในช่วง 10,001-20,000 บาท มีประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบันอยู่ในช่วง 1-5 ปี ในกลุ่มลูกค้า ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย อายุระหว่าง 26-35 ปี และมีประสบการณ์การทำงานในตำแหน่ง ปัจจุบันอยู่ในช่วง 1-5 ปี เช่นเดียวกัน

พนักงาน และ ลูกค้าที่ตอบแบบสอบถามทั้งหมดมีการรับทราบเกี่ยวกับระบบการจัดการวัสดุคงคลังภายในบริษัท และเห็นด้วยที่จะให้บริษัท มีการควบคุมการจัดเก็บสินค้าต่อไป โดยสถานที่ไม่จำเป็นต้องตั้งอยู่ภายในบริษัท แต่ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณนิคมอุตสาหกรรมลำพูน เนื่องจากทางบริษัทมีความไม่สะดวกในด้านสถานที่ แต่การตั้งภายในเขตอุตสาหกรรมเดียวกันสามารถตั้งได้ไม่จำกัดพื้นที่ มีความสะดวกในการขนส่ง และระยะเวลาในการขนส่ง

การบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ให้ผลดีในด้านความรวดเร็วในการทำงาน มีผลดีในด้านค่าใช้จ่าย ต้นทุนการผลิต และต้นทุนวัสดุคงคลัง เนื่องจากทางบริษัทไม่ต้องแบกรับภาระเรื่องค่าใช้จ่ายสำหรับการสำรองวัสดุภัณฑ์ และการดูแลรักษา ไม่จำเป็นต้องจัดหาพื้นที่และสถานที่ในการจัดเก็บทำให้ประหยัดเวลา และค่าใช้จ่าย

การดำเนินงานของศูนย์กลางการจัดเก็บหลังจากเริ่มใช้มาแล้วได้ระยะหนึ่ง พบว่าช่วยลดความยุ่งยากในการรอสินค้าที่มีระยะเวลาในการส่งชื้อนาน ๆ เนื่องจากมีวัสดุคงคลังที่ศูนย์กลางการจัดเก็บไว้สำรองจ่าย ให้สอดคล้องกับความต้องการที่ไม่สม่ำเสมอของลูกค้า และยังช่วยลดภาระในการแบกรับค่าใช้จ่ายสินค้าคงคลังที่ไม่จำเป็นออกไป ผู้บริหารส่วนใหญ่มีความเห็นด้วยที่จะนำการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ แต่ยังมีปัจจัยที่ทำให้ผู้บริหารยังไม่ตัดสินใจที่จะนำการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ในการจัดการวัสดุคงคลังทั้งหมด ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ

ในด้านปัญหาและอุปสรรคในการนำศูนย์กลางการจัดเก็บเข้ามาใช้ คือการที่จะทำให้ผู้เกี่ยวข้องหลัก 3 ส่วน คือ กลุ่มที่ทำการผลิต กลุ่มลูกค้า และกลุ่มผู้ส่งวัตถุดิบ เห็นพ้องต้องกันที่จะนำระบบนี้มาใช้ โดยมีกลุ่มที่ทำหน้าที่ในการจัดเก็บเข้ามาเป็นตัวกลางในการดำเนินงาน ปัจจัยที่ทำให้ก่อให้เกิดปัญหา และต้องใช้เวลาในการศึกษา หาข้อมูล เช่น ข้อจำกัดในด้านพื้นที่ การติดตั้งเครื่องมือที่จะนำมาช่วยในการดูแลสินค้า การดำเนินการคัดแยกวัสดุ เอกสารต่าง ๆ ขั้นตอนการทำงานที่อาจจะล่าช้า ไม่คล่องตัว ซึ่งจากข้อมูลที่ได้ศึกษาในงานวิจัยครั้งนี้จะนำไปเป็นส่วนหนึ่งในการพัฒนาการดำเนินงานต่อไป

Title	Assessment Study of Inventory Management by JIT Hub Establishment Hana Microelectronics Public Co., Ltd.
Author	Miss Kittima Kongsing
Degree of	Master of Administration in Business Administration.
Advisory Committee Chairperson	Assistant Professor Dr. Sermkiat Jomjanyong

ABSTRACT

The objectives of this research were to study: 1) the inventory management by JIT (Just In Time) Hub establishment of Hana Microelectronics Public Co., Ltd; 2) study the assessment from starting the program in the past months for inventory management by JIT Hub establishment; and 3) the problems and obstacles of inventory management by JIT Hub establishment of Hana Microelectronics Public Co., Ltd. The data was collected by means of questionnaire from 302 population separated to management level 24 persons, 278 officers & operators and 33 of Hana Microelectronics's customers. All data was analyzed by microcomputer with SPSS/PC program.

Most of the population who answered the questionnaires were women, single and 26-35 years old in average. They were holding Bachelor Degree and having 1-5 years of working experiences, total salary average around 10,001-20,000 Baht.

The employees and customers who had answered the questionnaire have acknowledged about inventory management by JIT (Just-In-Time) Hub establishment in Hana Microelectronics and have agreed to continue the inventory system and not necessary whether the Hub will be located in the same place of company or outside but should be in the area of Northern Industrial Estate Lamphun for convenience of transportation and also limited of time.

The inventory management by JIT Hub establishment has a good result in advantage in processing speed, expense, productivity cost and inventory cost. With JIT, supplies and components are "pulled" through a system to arrive just as needed, a "problem" has been identified. This makes JIT an excellent tool to help operations managers add value by driving out waste and unwanted variability. Because there is no excess inventory or excess time in a JIT system, costs associated with unneeded inventory are eliminated and throughput improved.

Consequently, the benefits of JIT are particularly helpful in supporting strategies of rapid response and low cost.

After fluting JIT HUB for a certain time, it was found complexity in awaiting long lead time material have been reduced because there are some inventory in JIT HUB to full fill the customers fluctuating requirement and minimum inventory necessary to keep a perfect system running. JIT layout reduces travel distance, it also reduces the inventory by removing space for inventory. When there is little space, inventory must be moved in very small lots or even single unit. Goods are always moving because there is no storage. Most of managers have agreed to implement JIT HUB but they still don't want to fully implement JIT HUB to support all customers due to demand fluctuation in electronics technology.

The problems in implementation JIT HUB are how to make all concerned people ie. manufacturers, customers and suppliers to agree to use the same system and there will be a Hub to act as a co-ordinator. All involved people still have to study and research to find out more data such as warehouse limitation, equipment installation, material sorting process as well as other documentations. The information received from this research will be part of further development as well.

กิตติกรรมประกาศ

การวิจัยครั้งนี้ สำเร็จลุล่วงลงด้วยดี เนื่องด้วยได้รับความกรุณาอย่างสูงจาก ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.เสริมเกียรติ จอมจันทร์ยอง ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ปิฐมา สิทธิชัย ผู้ช่วยศาสตราจารย์จกมล แสงอสาทวีริยะ คณาจารย์และเจ้าหน้าที่บัณฑิตมหาวิทยาลัยแม่โจ้ทุกท่าน ที่ได้กรุณาให้คำแนะนำ และแก้ไขข้อบกพร่อง

ขอขอบพระคุณอาจารย์ทุกท่านที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้แก่ผู้วิจัย คุณทศพร มุกสิกเจริญ หัวหน้างานที่ให้การส่งเสริมในการศึกษาต่อครั้งนี้ รวมทั้งข้อมูล และ ข้อเสนอแนะต่าง ๆ อันเป็นประโยชน์ต่อผู้วิจัย

สุดท้ายขอกราบขอบพระคุณ คุณเกษม คุณอารีย์ กองสิงห์ บิดา มารดาของผู้วิจัยที่เป็นกำลังใจและให้การสนับสนุนในการวางรากฐานการศึกษาและเป็นกำลังใจให้ผู้วิจัยเป็นอย่างดีเสมอมา ขอขอบคุณเพื่อน ๆ ทุกคนที่มีส่วนช่วยในการวิจัยครั้งนี้ประสบความสำเร็จ

กิตติมา กองสิงห์

พฤษภาคม 2547

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อ	(3)
ABSTRACT	(5)
กิตติกรรมประกาศ	(7)
สารบัญ	(8)
สารบัญตาราง	(10)
สารบัญภาพ	(11)
บทที่ 1 บทนำ	1
ความสำคัญของปัญหา	1
ปัญหาในการวิจัย	3
วัตถุประสงค์ในการศึกษา	3
ขอบเขตการวิจัยและข้อจำกัดของการวิจัย	3
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	4
นิยามศัพท์เฉพาะ	4
บทที่ 2 การตรวจเอกสาร	6
แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	6
ข้อมูลบริษัท	7
การจัดการด้านการบริหารวัสดุคงคลังของบริษัท	9
การบริหารวัสดุคงคลัง	11
ระบบการบริหารวัสดุคงคลัง	11
การบริหารวัสดุกับเศรษฐกิจ	13
การควบคุมสินค้าคงเหลือ	15
ต้นทุนเก็บสินค้าคงเหลือ	17
การเคลื่อนย้ายวัสดุคงคลังเมื่อมีศูนย์กลางการจัดเก็บ	19
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	20
กรอบแนวคิดในการวิจัย	21
บทที่ 3 วิธีการวิจัย	22
สถานที่ดำเนินการวิจัย	22
ประชากรและการสุ่มตัวอย่าง	22

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย	23
การทดสอบเครื่องมือ	24
วิธีการเก็บข้อมูล	25
การวิเคราะห์ข้อมูล	25
บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล	26
ส่วนที่ 1 ข้อมูลพื้นฐานและสภาพทางสังคมทั่วไป เกี่ยวกับผู้ตอบแบบสอบถาม ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด มหาชน	26
ส่วนที่ 2 ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	31
ส่วนที่ 3 ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง	35
บทที่ 5 สรุปผล อภิปรายผลการศึกษาและข้อเสนอแนะ	42
สรุปผลการวิจัย	42
อภิปรายผลการศึกษา	43
ข้อเสนอแนะจากการศึกษา	44
ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษาในลักษณะเดียวกัน	45
บรรณานุกรม	46
ภาคผนวก	47
ภาคผนวก ก แบบสอบถาม	48
ภาคผนวก ข ประวัติผู้วิจัย	59

สารบัญตาราง

ตาราง	หน้า
1 แสดงจำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย	23
2 จำนวนและร้อยละของพนักงาน จำแนกตามลักษณะพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป	26
3 จำนวนและร้อยละของลูกค้า จำแนกตามลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป	29
4 จำนวนและร้อยละ จำแนกตามความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	31
5 จำนวนและร้อยละ ของพนักงานจำแนกตามผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่คาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	33
6 จำนวนและร้อยละ ของลูกค้าจำแนกตามผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่คาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	34
7 จำนวนและร้อยละ ของพนักงานจำแนกตามปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน	35
8 จำนวนและร้อยละ ของลูกค้าจำแนกตามปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน	36
9 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บกับ ระดับหรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบในปัจจุบันของพนักงาน	38
10 แสดงค่าความสัมพันธ์ไคสแควร์ (χ^2) ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้กับผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่พนักงานคาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	40
11 แสดงค่าความสัมพันธ์ไคสแควร์ (χ^2) ระหว่างความคิดเห็นที่มีต่อการที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้กับผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่ลูกค้าคาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ	41

สารบัญภาพ

ภาพ		หน้า
1	การรับวัสดุจากผู้จำหน่ายถึงสายการผลิตแบบเดิม	9
2	การรับวัสดุจากผู้จัดจำหน่ายถึง สายการผลิตเมื่อมีการใช้ศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้า	9
3	แสดงให้เห็นถึงบทบาทของการบริหารวัสดุในอุตสาหกรรมหลักใหญ่ ๆ	12
4	แสดงสัดส่วนค่าใช้จ่ายคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ต่อรายได้	14
5	แสดงผังการจัดองค์การสำหรับการบริหารวัสดุคงคลังที่ให้งานส่วนใหญ่ขึ้นกับ ฝ่ายวัสดุคิปี (Organization of Materials Management)	15
6	ขั้นตอนการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บเพื่อสนับสนุนระบบ JIT	18
7	กระบวนการทำงานของ Jit Vendor Hub Program	19
8	แสดงกรอบแนวคิดในการวิจัย	21

บทที่ 1

บทนำ

ในโลกของการทำธุรกิจการค้านั้นยิ่งกว้างไกล ผู้ที่ทำธุรกิจก็ยิ่งต้องกว้างขวาง ต้องมีความรู้มีความคิดและวิสัยทัศน์อันกว้างไกลด้วยเช่นกัน การเติบโตของธุรกิจต้องอาศัย หลักทฤษฎีผนวกกับหลักการปฏิบัติที่ดี กลยุทธ์และวิธีการที่แปลกใหม่และท้าทายเพื่อก่อให้เกิด ประโยชน์สูงสุดทั้งผู้ขายและผู้ซื้อพร้อมกันนั้น ผู้ทำธุรกิจยังต้องศึกษาวิธีการจัดการ เพื่อจะนำมา ใช้ในการปรับโครงสร้างการลงทุนในรูปแบบต่าง ๆ ในประเทศที่พัฒนาแล้ว นักธุรกิจ ส่วนใหญ่จะมีความชำนาญในการประกอบธุรกิจระหว่างประเทศ เป็นอย่างดี ผิดกับประเทศที่ กำลังพัฒนาที่นักธุรกิจจะมีประสบการณ์ทางด้านนี้น้อยไป ประเทศไทยเองในปัจจุบันรัฐบาล กำลังเร่งรัดพัฒนาด้านการส่งออก เพื่อขยายตลาดให้แก่สินค้า และเพิ่มรายได้ให้แก่ประเทศ องค์กร ธุรกิจต่าง ๆ จึงได้มีการจัดการระบบการจัดเก็บสินค้าคงคลัง ซึ่งเป็นหนึ่งในกลยุทธ์ของ กระบวนการบริหารการผลิตให้มีประสิทธิภาพเพื่อตอบสนองความต้องการ นักลงทุนต่างชาติให้มี ระบบจัดการเป็นสากลเพื่อรองรับการเจริญเติบโตในธุรกิจอุตสาหกรรม มีอัตราการเจริญเติบโต อย่างรวดเร็ว

ความสำคัญของปัญหา

ช่วงเวลาที่ผ่านมายุทธศาสตร์ไทยเติบโตอย่างรวดเร็ว จากการที่รัฐบาลมีนโยบาย มุ่งเน้นการพัฒนาภาคอุตสาหกรรม ทำให้มีโรงงานอุตสาหกรรมเกิดขึ้นมาก ในระยะสิบปีที่ผ่านมา การแข่งขันทางการตลาดได้ทวีความรุนแรงมากขึ้น เนื่องจากปัจจุบันการแข่งขันในระบบตลาด เดียว (globalization) ซึ่งมีการเน้นการพัฒนาคุณภาพ วิธีการ กระบวนการต่าง ๆ รวมถึงการ ปรับปรุงสินค้าจะมุ่งเน้นการใช้เทคโนโลยีสมัยใหม่มากขึ้นเพื่อให้เหนือกว่าคู่แข่ง แต่ในช่วง เริ่มแรกจะมีผลทำให้ต้นทุนของสินค้าเพิ่มขึ้นด้วย การที่จะทำให้สินค้ามีคุณภาพ ตรงตามความ ต้องการของลูกค้า ไม่เพียงแต่จะใช้เทคโนโลยีอย่างเดียวเท่านั้น ยังต้องอาศัยปัจจัยอื่น ๆ เพื่อที่จะ ให้ลูกค้าเกิดความพึงพอใจสูงสุด จากจุดนี้เองจึงได้มีการนำแนวคิด วิธีการของการใช้ศูนย์กลาง การจัดเก็บวัสดุคงคลัง เข้ามาช่วยในการบริหารการผลิต เพื่อช่วยลดต้นทุนในการเก็บสินค้าคงคลัง มากเกินไป แต่ก็สามารถรองรับและสนับสนุนในด้านวัสดุให้กับงานด้านการผลิตได้อย่าง ต่อเนื่อง และมีความยืดหยุ่นให้รองรับความต้องการและความพอใจของลูกค้าที่มีการเปลี่ยนแปลงตลอดเวลา ไม่ว่าจะเป็นทางด้านบวกหรือทางลบ โดยในการศึกษารังนี้จะเลือกอุตสาหกรรมการผลิตมาศึกษา

โดยเลือกศึกษาบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ซึ่งเป็นบริษัทที่ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์เพื่อการส่งออก อุตสาหกรรมการผลิตและส่งออกชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์เป็นอุตสาหกรรมส่งออกที่สำคัญของประเทศไทยในปัจจุบัน ซึ่งมีมูลค่าถึง 179,302 ล้านบาท ในปี พ.ศ. 2543 อุตสาหกรรมการผลิตและส่งออกชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์เป็นอุตสาหกรรมที่ต้องการความเที่ยงตรงสูงในการผลิตจึงให้ความสำคัญเรื่องคุณภาพและลักษณะเฉพาะของวัตถุดิบเป็นพิเศษ โดยเฉพาะตั้งแต่คุณภาพของวัตถุดิบนำเข้า ที่ต้องได้คุณภาพตามเกณฑ์ความต้องการของลูกค้าและต้องไม่เป็นปัญหาต่อกระบวนการผลิตของบริษัทเองเมื่อนำวัตถุดิบไปผ่านกระบวนการผลิตที่ได้มาตรฐานก็จะส่งเสริมให้ผลิตภัณฑ์ได้คุณภาพตามมาตรฐาน อัตราของเสียในกระบวนการผลิตอยู่ในระดับต่ำ เป็นการช่วยลดต้นทุนการผลิตและเพิ่มขีดความสามารถแข่งขันในตลาดโลกได้ การบริหารสินค้าคงคลังนำเข้าในอุตสาหกรรมประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ให้เป็นไปตามมาตรฐานจำเป็นต้องอาศัยวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับที่สามารถจะตอบสนองความต้องการของลูกค้าและกำลังการผลิตได้ในระดับที่เหมาะสมภายใต้ระบบทันเวลาพอดี (Just In Time; JIT) ซึ่งอุตสาหกรรมทั่วโลกได้นำไปใช้เพื่อลดต้นทุนในการจัดเก็บนั่นเอง

บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) เป็นบริษัทผู้ประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์เพื่อการส่งออกเริ่มก่อตั้งโรงงานขึ้นในจังหวัดลำพูน ในปี พ.ศ. 2536 ในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน มีการจ้างแรงงานทั้งหมดกว่า 1,500 คน บริษัทได้ให้ความสำคัญและยึดถือแนวนโยบาย คุณภาพ "ตอบสนองความพอใจสูงสุดของลูกค้า" (Total Customer Satisfaction) มาโดยตลอด บริษัทได้รับการรับรองระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9002 ในปี พ.ศ. 2539 และระบบมาตรฐาน คุณภาพ QS 9000 ในปี พ.ศ. 2541 จากสถาบัน BVQI การควบคุมวัสดุคงคลังเป็นข้อกำหนดส่วนหนึ่งที่กำหนดไว้ในระบบมาตรฐานคุณภาพ ISO 9002 และ QS 9000 ผู้ศึกษาจึงสนใจนำเอาแผนก ควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) มาเป็นกรณีศึกษาการบริหารคุณภาพวัตถุดิบนำเข้าโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ซึ่งสามารถช่วยสนับสนุนระบบ Just In Time ของวัตถุดิบ ทำให้กระบวนการผลิตดำเนินไปอย่างต่อเนื่อง ส่งผลให้เกิดความพอใจไปถึงลูกค้าและ สร้างภาพลักษณ์ให้กับองค์กร นำไปสู่การเจริญเติบโตทางธุรกิจในอนาคตต่อไป

ปัญหาในการวิจัย

1. เหตุผลใดจึงมีระบบการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ
2. ปัจจัยใดที่นำไปสู่การใช้ศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง
3. การใช้บริการจากศูนย์กลางการจัดเก็บช่วยในการบริหารวัสดุคงคลังได้อย่างไร
4. ประโยชน์ของการใช้ศูนย์กลางการจัดเก็บ
5. ปัญหาและอุปสรรคในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

วัตถุประสงค์การศึกษา

1. เพื่อศึกษาการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน
2. เพื่อศึกษาผลการดำเนินงานของการเริ่มใช้การบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน
3. เพื่อศึกษาถึงปัญหาหรือข้อจำกัดในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน

ขอบเขตและข้อจำกัดของการวิจัย

การศึกษานี้เป็นการประเมินผลการดำเนินงาน การจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บเพื่อการบริหารวัสดุคงคลังของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ในครั้งนี้ ผู้ทำการวิจัย จะทำการศึกษานักงานของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ ซึ่งมีตั้งแต่พนักงานระดับปฏิบัติการจนถึงระดับผู้บริหาร รวมไปถึงลูกค้าที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานในการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บนี้ในด้านผลการดำเนินงานในระยะที่ผ่านมาตั้งแต่เริ่มมีการติดตั้งระบบ

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อทราบขั้นตอน และรายละเอียดการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์
2. เพื่อเป็นแนวทางในการจัดบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บอย่างเต็มรูปแบบของบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) และ ของอุตสาหกรรมประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ของประเทศไทย
3. เพื่อนำไปใช้ในการลดต้นทุน เนื่องมาจากการวิเคราะห์ค่าการจัดเก็บวัสดุนี้ อาจจะทำให้การเปลี่ยนแปลง แต่ไม่เสียผลทางการใช้ เป็นการมองการไกลและกว้างขวาง
4. เพื่อช่วยในการใช้ปรับกลยุทธ์ทางการตลาดและเป็นแนวทางในการต่อสู้กับคู่แข่ง
5. เพื่อเป็นแนวทาง และเป็นต้นแบบต่อไปในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์

นิยามศัพท์เฉพาะ

วัสดุคงคลัง คือ ชิ้นส่วนหรือสินค้าที่จะต้องนำไปเก็บไว้ในคลัง (Warehouse)

การผลิต คือ การใช้หรือนำเอาวัตถุดิบและทรัพยากรมาผ่านกระบวนการผลิต อาศัยหลักการควบคุมออกมาเป็นสินค้าสำเร็จรูป ของบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน

องค์กร คือ บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน

Hub คือ ศูนย์กลางในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยไม่ถือเป็นส่วนหนึ่งขององค์กร แต่อย่างใด มีการบริหารงานเป็นเอกเทศ มีหน้าที่ดูแลและโอนย้ายวัสดุตามความต้องการขององค์กร

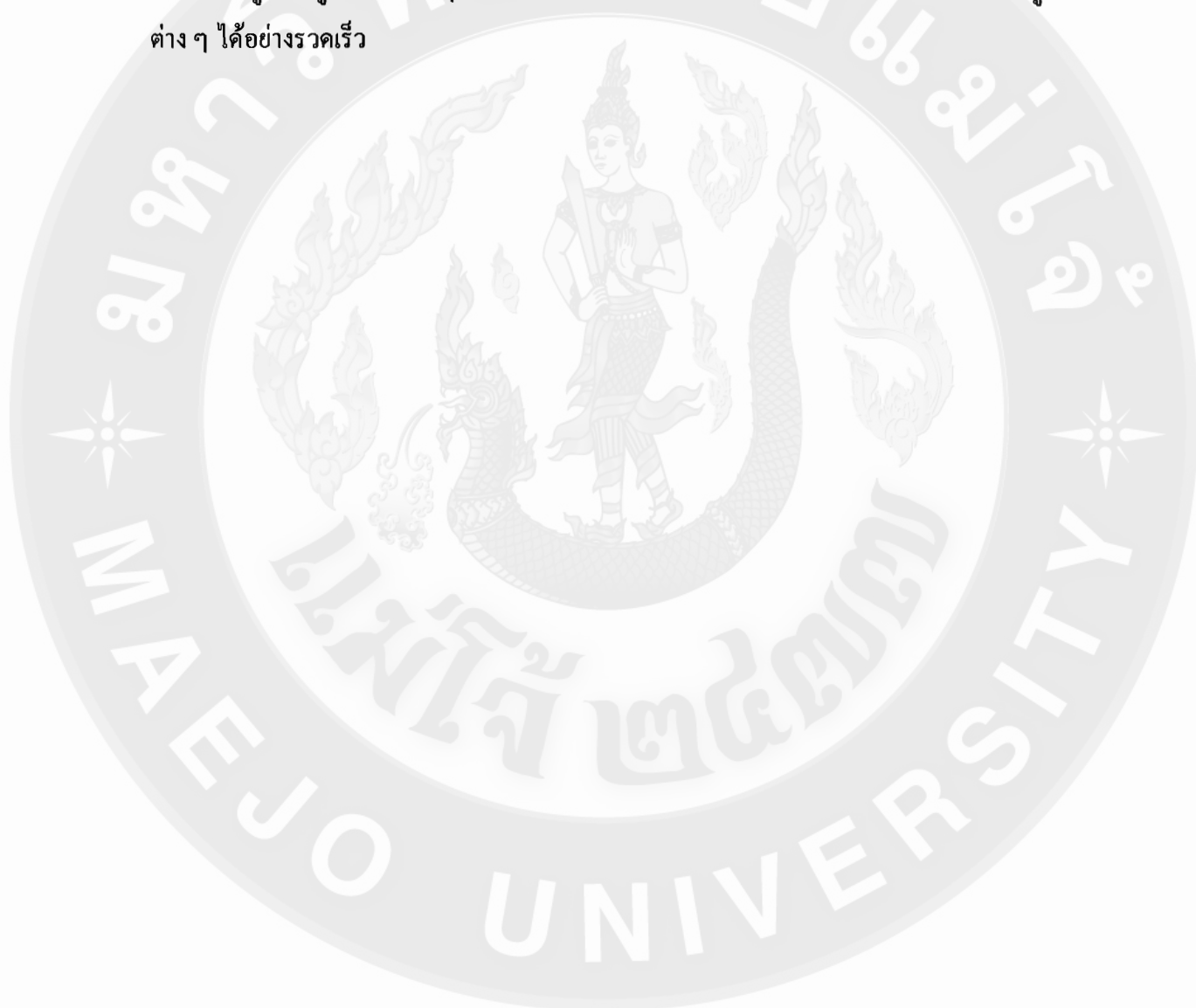
ศูนย์กลางการจัดเก็บ คือ สถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บวัสดุคงคลังที่ไม่ถือเป็นส่วนหนึ่งขององค์กร มีการบริหารที่เป็นเอกเทศ แต่ตั้งอยู่ภายในบริเวณองค์กร

Inventory คือ วัสดุคงคลัง หรือ สินค้าคงคลัง เป็นสินค้าสำเร็จรูปอยู่ในคลังสินค้า รวมถึงวัตถุดิบคงเหลือที่ใช้ในการผลิตสินค้าและสินค้าที่ยังอยู่ในกระบวนการผลิตที่เรียกว่า ระหว่างกระบวนการ (Work In Process; WIP)

JIT คือ Just In Time เป็นระบบที่ทันเวลาพอดี

Safety Stock คือ จำนวนวัสดุที่พอเหมาะกับการจัดเก็บเป็นวัสดุคงคลัง ได้จากการคำนวณหาค่าที่ไม่มากไม่น้อยเกินไปในการจัดเก็บวัสดุ

อินเทอร์เน็ต (Internet) คือ เครือข่ายคอมพิวเตอร์ ขนาดยักษ์ ที่เชื่อมต่อกัน ทั่วโลก โดยมีมาตรฐานการรับส่งข้อมูลระหว่างกันเป็นหนึ่งเดียว ซึ่งคอมพิวเตอร์แต่ละเครื่องสามารถรับ ส่งข้อมูล ในรูปแบบต่าง ๆ เช่นตัวอักษร ภาพ และเสียงได้ รวมทั้งสามารถค้นหาข้อมูลจากที่ต่าง ๆ ได้อย่างรวดเร็ว



บทที่ 2

การตรวจเอกสาร

อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ เป็นอุตสาหกรรมที่ส่งผลให้การเจริญเติบโตทางเศรษฐกิจของประเทศเพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็ว มีการลงทุนมากชาวต่างชาติเข้ามาในประเทศและสร้างโรงงานอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ พร้อมกันนั้นมีการจ้างแรงงานชาวไทยเพื่อประกอบการผลิตเพื่อส่งออกมากขึ้นเพื่อให้ทันและตอบสนองความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้า ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ส่วนมากจะผลิตตามปริมาณการสั่งซื้อในแต่ละครั้งไป เนื่องจากเทคโนโลยีของสินค้าได้พัฒนาอย่างรวดเร็วมีการเปลี่ยนรูปแบบตามยุคสมัยและการใช้งาน การจัดเก็บวัตถุดิบจึงต้องเป็นไปตามความเหมาะสม ไปมากจนเกินไป และไม่ทำให้การผลิตสินค้าต้องสะดุดเนื่องจากวัสดุไม่พร้อมการจัดเก็บสินค้าคงคลัง โดยใช้ศูนย์กลาง การจัดเก็บ จึงเป็นกลยุทธ์หนึ่งที่จะช่วยลดปริมาณการเก็บสินค้าคงคลังมากเกินไป และในขณะเดียวกันยังช่วยตอบสนองการใช้วัตถุดิบแบบทันเวลาในการผลิต และส่งมอบของได้ตรงเวลาให้กับลูกค้าต่อไป

แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

ศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ภายในบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) ได้ก่อตั้งขึ้นมาโดยความต้องการของลูกค้า ที่จะพัฒนาระบบการใช้วัตถุดิบเพื่อสนับสนุนการผลิตให้ได้ตรงตามความต้องการที่มีการเปลี่ยนแปลงขึ้นลงเสมอในตลาด โดยองค์กรผู้ผลิตจะทำการสั่งซื้อสินค้าหรือวัตถุดิบในจำนวนที่ครอบคลุมและอ้างถึงความต้องการโดยรวมของลูกค้าจากผู้จำหน่ายและผลิตวัตถุดิบ หลายแห่งทั่วโลก เมื่อวัตถุดิบถูกส่งมาจากแหล่งผลิต จะถูกนำไปเก็บที่ศูนย์กลางการจัดเก็บก่อน โดยไม่นำมาเก็บยังที่จัดเก็บวัสดุคงคลังภายในองค์กร (warehouse) ในลำดับแรก ต่อเมื่อจะมีการเริ่มต้นในการผลิต การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบจากศูนย์กลางการจัดเก็บจึงเกิดขึ้น ในจำนวนที่พอเพียงกับการผลิตในช่วงระยะเวลานั้น ๆ วัสดุที่ถูกเคลื่อนย้ายไปยังองค์กรจะถือว่าเป็นสมบัติขององค์กรนับตั้งแต่วันเคลื่อนย้ายทันที และจะมีการชำระค่าวัสดุนับจากวันที่รับเท่านั้นตามข้อตกลง ระบบนี้จึงเป็นระบบที่วัตถุดิบสามารถตอบสนองได้ทันเวลา (Jit Vendor Hub Program) โดยที่องค์กรไม่ต้องแบกรับภาระในการถือค่ารักษาวัสดุคงคลังในมูลค่าที่สูง และยังสามารถช่วยลดปัญหาในความล่าช้าของวัตถุดิบในการรอกอยจากกระบวนการสั่งซื้อ

ศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุนี้ เป็นสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบที่ลูกค้าได้ว่าจ้างและทำการตกลงกับองค์กรภายนอกที่ดำเนินการทางด้านการจัดเก็บและขนส่ง (logistics) ให้เข้ามาดำเนินงานภายใต้เงื่อนไขต่างๆ ที่ตามสัญญาที่ตกลงกันไว้ ระหว่าง 4 ฝ่ายด้วยกัน คือ ลูกค้า (customer) ผู้ผลิตสินค้า (sub-contractor) ผู้จำหน่ายวัตถุดิบ (vendor/supplier) และ บริษัทด้านจัดเก็บและขนส่งที่เป็นผู้ดำเนินงานในการจัดเก็บเป็นระบบศูนย์กลาง เรียกว่า Hub ซึ่ง Hub จะมีอยู่ทุกแห่งในบริษัทที่เป็นผู้ผลิตสินค้าทั่วโลก และ Hub แต่ละแห่งสามารถโยงใยถึงกัน และดูข้อมูล วัสดุคงคลังของกันและกันได้ตลอดเวลา นอกจากนี้ยังสามารถโยกย้ายวัสดุไปยัง Hub ต่าง ๆ ได้ทั่วโลกในกรณีที่เกิดปัญหาวัสดุขาดแคลน หรืออาจจะมีน้อยกว่า จำนวนปลอดภัยที่กำหนดไว้ (safety stock) ในแต่ละแห่ง ระบบทั้งหมดนี้ทั้ง 4 ฝ่ายที่กล่าวมาข้างต้นจะสามารถเรียกดูได้ ผ่านข้อมูลทางอินเทอร์เน็ตโดยมีรหัสผ่าน (password) ตามที่ได้ตกลงกันไว้ โดยกระบวนการทั้งหมดนี้ จะอาศัยแนวคิดการควบคุมสินค้าคงคลังเพื่อให้ป้อนวัตถุดิบให้กับบริษัทผู้ผลิตได้แบบทันเวลาพอดี

ข้อมูลบริษัท

บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ที่ 101/2 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ เขตอุตสาหกรรมส่งออก อำเภอเมือง จังหวัดลำพูน

พนักงาน	1,558 คน
ผลิตภัณฑ์	ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ Chip on Board, Chip on Flexes, SMT, PCBAs, Hybrid module, Smart Card, RFID cards & Reader...

โครงสร้างพื้นฐาน	บริษัทมีที่ตั้ง 30 กิโลเมตรห่างจากจังหวัดเชียงใหม่ ซึ่งเป็นเมืองที่ใหญ่เป็นอันดับ 2 ของประเทศไทย มีสายการบินภายในประเทศมากกว่า 10 เที่ยวบิน ในแต่ละวัน มีสายการบินต่างชาติตรงจาก สิงคโปร์ มาเลเซีย จีน ฮองกง สุท้ออากาศยานเชียงใหม่ และบริษัทตั้งอยู่ในเขตปลอดภาษีของการส่งออก
------------------	--

ลูกค้าหลัก	Hid (Usa), Agilent (Hp-Singapore, Malaysia, Usa), Texas Instrument, Kodak, Fujitsu, St Micro, Raytheon...
------------	---

ตั้งแต่ปี 2542 เป็นต้นมา ฮานา ลำพูน ถือเป็นหน่วยงานที่ประสบความสำเร็จเป็นอย่างมากในการดำเนินงานเมื่อเทียบกับบริษัทในเครืออื่น ๆ มีการเติบโตของผลิตภัณฑ์ RFID (Radio Frequency Identification Devices), Telecom related components และ Contract smart card ซึ่งส่งผลกำไรให้บริษัทเป็นอย่างมาก นอกจากสถานะทางธุรกิจที่แข็งแกร่งแล้ว หน่วยงานยังมีการบริหารการเงินและค่าใช้จ่ายอย่างรัดกุมเพื่อการเพิ่มผลผลิต เพื่อสนองตอบต่อ ความคาดหวังของลูกค้าและการทำผลกำไรเพิ่มขึ้นให้กลุ่มฮานา ในระหว่างปี หน่วยงานประสบความสำเร็จอย่างใหญ่หลวงในการพัฒนาสายการผลิตอัตโนมัติ เพื่อรองรับอุตสาหกรรม RFID ที่กำลังขยายตัว รวมถึงอุตสาหกรรมโทรคมนาคม โดยเฉพาะ โทรศัพท์มือถือ มีการลงทุนติดตั้งขบวนการผลิตและประกอบ Flip Chip ที่ทันสมัยและคาดว่าจะเป็นที่นิยมในอุตสาหกรรมแผงวงจรอิเล็กทรอนิกส์สำเร็จรูป

ภาวะอุตสาหกรรม และการแข่งขัน

ในช่วงไตรมาสที่ 1 ของปี 2542 เป็นต้นมาอยู่ในภาวะถดถอยในภาพรวมของกลุ่มบริษัทฮานา ซึ่งสืบเนื่องมาจากภาวะซบเซาในช่วงครึ่งปีหลังของปี 2541 แต่ในช่วงครึ่งปีหลังของปี 2542 เป็นต้นมาได้มีการเพิ่มขึ้นในความต้องการผลิตภัณฑ์ของตลาด IC ภาวะตลาดของอุตสาหกรรมไมโครอิเล็กทรอนิกส์ยังคงมีความต้องการที่แข็งแกร่ง

ปัจจัยความเสี่ยง

ปัจจัยความเสี่ยงของบริษัทย่อยคือการเปลี่ยนแปลงที่มีสาระสำคัญในกลุ่มฐานลูกค้ารายใหญ่ ซึ่งอาจเกิดขึ้นได้เนื่องจากปัจจัยภายนอก เช่น การเปลี่ยนแปลงของเจ้าของกิจการหรือการเปลี่ยนแปลงทางด้านโปรแกรมของผลิตภัณฑ์ ถึงแม้ว่ากลยุทธ์ของบริษัทและบริษัทย่อยคือการมีฐานลูกค้าที่อยู่ในหลายอุตสาหกรรม การเปลี่ยนแปลงที่เป็นสาระสำคัญของลูกค้ารายใหญ่ก็สามารถส่งผลกระทบต่อผลประกอบการของบริษัทได้

แผนการในอนาคต

การจัดสร้างโรงงานแห่งใหม่บนพื้นที่เดิมในจังหวัดลำพูน ซึ่งมีมูลค่าประมาณ 3 ล้านเหรียญดอลลาร์สหรัฐ และการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างของกลุ่มเพื่อเพิ่มความคล่องตัวในการจัดโครงสร้างของบริษัท

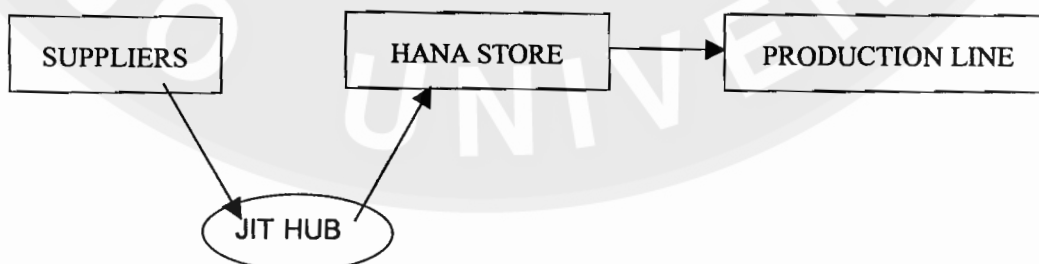
การจัดการในด้านการบริหารวัสดุคงคลังของบริษัท

การควบคุมของคงคลังเป็นสิ่งสำคัญที่ผู้บริหารควรให้ความสนใจและเอาใจใส่อย่างใกล้ชิด เพราะของคงคลังเป็นทรัพย์สินที่มีมูลค่าสูงสุดที่สุดในกลุ่มของทรัพย์สินหมุนเวียน ปัญหาที่เกิดขึ้นในการควบคุมของคงคลังอาจเป็นสาเหตุหนึ่งที่น่ามาซึ่งความล้มเหลวของกิจการได้ในธุรกิจอุตสาหกรรม ถ้าวัสดุ (Material) และวัสดุสิ้นเปลืองต่าง ๆ ในโรงงาน (Factory Supplies) มีอยู่ไม่เพียงพอกับความต้องการของการผลิตแล้ว ก็อาจทำให้เกิดปัญหาถึงขั้นการผลิตหยุดชะงักได้ หรือในธุรกิจการค้า การที่ธุรกิจมีสินค้าไม่เพียงพอที่จะขายให้ลูกค้าย่อมไม่เป็นผลดีนัก เพราะนอกจากจะทำให้เสียโอกาสของกำไรที่ควรจะได้รับแล้ว ยังอาจทำให้ลูกค้าขาดความเชื่อถือ อันเป็นสาเหตุให้สูญเสียลูกค้าได้ แต่ถ้าเราพยายามมีของคงคลังไว้มาก ๆ เพื่อป้องกันมิให้มีการขาดแคลนทั้งวัตถุดิบ วัสดุโรงงานและสินค้าต่าง ๆ เราจำเป็นต้องใช้เงินเป็นมูลค่ามหาศาลเพื่อที่จะถือครองของคงคลังนั้นไว้ เช่น ต้นทุน ราคาของคงคลังและต้นทุนในการจัดให้มีของคงคลัง ดังนั้น การจัดการด้านของคงคลังที่ดีย่อมเป็นผลดีทั้งในด้านการเพิ่มกำไร และลดค่าใช้จ่ายให้กับธุรกิจ (สุปัญญา ไชยชาญ, 2540: 45)



ภาพ 1 การรับวัสดุจากผู้จัดจำหน่ายถึง สายการผลิต แบบเดิม

ที่มา: พิภพ ลลิตาภรณ์ (2542)



ภาพ 2 การรับวัสดุจากผู้จัดจำหน่ายถึง สายการผลิตเมื่อมีการใช้ศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้า

ที่มา: พิภพ ลลิตาภรณ์ (2542)

บริษัทเป็นองค์กรที่ได้รับการว่าจ้างในการประกอบชิ้นส่วนของอุปกรณ์ทางอิเล็กทรอนิกส์ของผลิตภัณฑ์สำเร็จหลาย ๆ ชนิด มีการใช้วัสดุต่าง ๆ ที่หลากหลายกันออกไปมากมายและต้องซื้อวัสดุจากผู้ผลิตหลายราย ประกอบกับวัสดุแต่ละชนิด มีระยะเวลาในการสั่งซื้อที่ต่างกันออกไป การจะนำวัสดุเข้ามาเพื่อประกอบเป็นผลิตภัณฑ์หนึ่ง ๆ นั้นจึงเป็นสิ่งที่ต้องใช้เวลาและเกิดปัญหาในการเริ่มผลิตอันเกิดจากวัสดุ การนำศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้เป็นวิธีการหนึ่งที่จะลดปัญหาด้านวัสดุคงคลังและลดต้นทุนการจัดเก็บได้ในระดับหนึ่ง โดยมีหลักการคือ

1. เกิดความยินยอมตกลงจากลูกค้าที่จะให้มีศูนย์กลางการจัดเก็บเฉพาะวัสดุที่จะนำไปประกอบของลูกค้า นั้น ๆ โดยลูกค้าจะเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายเช่น ค่าเช่าสถานที่ ค่าไฟฟ้า
2. ลูกค้าและผู้จัดจำหน่ายที่กำหนดมีเงื่อนไขในการส่งของตามสัดส่วนมาก/น้อยตามที่ตกลงกันไว้
3. บริษัทที่ทำการผลิตจะเป็นผู้ออกใบสั่งซื้อตามแผนความต้องการผลิตภัณฑ์ครอบคลุม การทำนายของปริมาณความต้องการที่ได้จากลูกค้าโดยครอบคลุม 2-3 เดือนในอนาคต
4. เมื่อสินค้าถูกส่งจากผู้จัดจำหน่ายมายังศูนย์กลางการจัดเก็บบริษัทจะดึงวัสดุมาเฉพาะที่จะผลิตในแต่ละสัปดาห์เท่านั้นและจะทำการจ่ายเงิน นับจากวันที่ดึงวัสดุมาจากศูนย์กลางการจัดเก็บตามเงื่อนไขที่ตกลงกันไว้
5. เจ้าหน้าที่ของศูนย์กลางการจัดเก็บจะเป็นผู้ติดต่อสื่อสารกับลูกค้าว่ามีการถ่ายเทวัสดุเป็นจำนวนเท่าไร วันที่อะไร

ข้อดีของการใช้ศูนย์กลางการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้า

1. มีการเพิ่มรอบการใช้วัสดุในการประกอบสินค้าและวางโครงสร้างที่ดี
2. ตอบสนองและมีความยืดหยุ่นในตลาดที่มีความต้องการขึ้น ๆ ลง ๆ
3. สามารถควบคุมต้นทุนการจัดเก็บสินค้าของบริษัทได้โดยตรง
4. ลดต้นทุนในการจัดเก็บ ค่าขนส่งบ่อย ๆ จากผู้จัดจำหน่ายซึ่งเป็นนโยบายของ

ลูกค้า

5. ลูกค้าสามารถส่งผลิตภัณฑ์ที่หลากหลายได้มากขึ้น
6. การดำเนินการรวดเร็ว ประหยัดเวลาที่เกิดจากการขนส่ง

(ยุทธพงษ์ ไกรวรรณ, 2541: 138-141)

การบริหารวัสดุคงคลัง (Inventory Management)

วัสดุ หรือ ชิ้นส่วนที่จะต้องนำไปเก็บไว้ในคลังสินค้า จะถูกเรียก รวม ๆ กันไปว่าของคงคลัง หรือสินค้าคงคลัง (inventory) จุดประสงค์ของการบริหารของคงคลังก็คือ เพื่อให้แน่ใจว่าสินค้าแต่ละประเภท และแต่ละแบบจะมีอยู่อย่างเพียงพอที่จะตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า อย่างไรก็ตามความต้องการของบริษัทนั้นต้องการให้บรรลुวัตถุประสงค์ดังกล่าว โดยใช้เงินลงทุนเกี่ยวกับของคงคลังให้น้อยที่สุด ด้วยเหตุนี้การบริหารของคงคลังจึงต้องเข้ามาเกี่ยวข้องกับการวางแผนและควบคุมการผลิต ทั้งนี้เพราะจะต้องมีการประสานงานกันระหว่างยอดขายสินค้าชนิดต่าง ๆ ที่บริษัทคาดไว้ ระดับการผลิตและระดับคงคลังของบริษัท การควบคุมของคงคลังนี้มักจะรวมอยู่ในฝ่ายของการวางแผนและควบคุมการผลิต หน้าที่การบริหารของคงคลังไม่ใช่จะครอบคลุมแต่เพียงสินค้าสำเร็จรูปเท่านั้น แต่จะใช้กับ วัตถุดิบ ชิ้นส่วนที่ซื้อจากภายนอก และงานระหว่างการผลิตในโรงงานด้วย ในการวางแผนและควบคุมของคงคลังแต่ละประเภทยานั้น จะพยายามทำให้ความเสี่ยงที่เกิดจากมีของคงคลังน้อยเกินไป (อาจจะทำให้ของคงคลังขาดแคลน) และค่าใช้จ่ายของคงคลังที่มีมากเกินไป มีความสมดุลกัน

ภายในระบบของการผลิต การบริหารวัสดุคงคลัง ค่อนข้างจะมีความสัมพันธ์ใกล้ชิดกับการวางแผน ความต้องการวัสดุการนำระบบคอมพิวเตอร์เข้ามาใช้ได้มีส่วนช่วยให้ วัตถุประสงค์ของการบริหารวัสดุคงคลังบรรลุผลสำเร็จได้อย่างมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น (พิภพ กลิตาภรณ์, 2542: 8-9)

ระบบการบริหารวัสดุคงคลัง (The Materiel Management System)

การบริหารวัสดุ เป็นกิจกรรมอันหนึ่งซึ่งคนส่วนน้อยเข้าใจกัน ถ้าใครสักคนไปถามผู้บริหารระดับสูงร้อยละ 10 ว่า “การบริหารวัสดุหมายความว่าอย่างไรในธุรกิจ” ก็อาจจะได้คำตอบที่ต่างกันถึงร้อยละ 10 ได้ คือไม่อาจตกลงกันได้โดยทั่วไปว่ามีกิจกรรมอะไรบ้างที่ถือเป็นการบริหารวัสดุ ผู้จัดการบางคนอาจจะมอบหมายการบริหารงานวัสดุคงคลังของวัตถุดิบ และสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิตด้วย บางบริษัทอาจจะรวมไว้กับฝ่ายจัดซื้อ ซึ่งจะต้องติดต่อกับผู้ขายภายนอก

		(Manufacturing) (Quality Shipping Assurance) Logical part of material			
Administration					
ฝ่ายวิศวกรรมและ	การบริหารวัสดุ				
ฝ่ายวางแผน					
=> วัสดุเฉพาะ	=>วัสดุ ซื้อมา	=>วัสดุ ได้รับ	=>วัสดุ เก็บไว้	=>ประดิษฐ์กรรม	=>ผลิตภัณฑ์ที่ ผ่านการตรวจ สอบแล้ว
					=>ผลิตภัณฑ์ ส่งออก

ภาพ 3 แสดงให้เห็นถึงบทบาทของการบริหารวัสดุในอุตสาหกรรมหลักใหญ่ ๆ

ที่มา: พิกพ ลติตากรณ์ (2542)

การบริหารงานวัสดุนับวันจะมีความสำคัญมากขึ้น โดยที่ความรับผิดชอบจะเริ่มตั้งแต่การรับใบสั่ง กำหนดรูปแบบ ลักษณะเฉพาะของวัตถุดิบแต่ละชนิด (Specification) การจัด การเกี่ยวกับส่วนประกอบและการบริการที่ต้องใช้ในการผลิต หรือของใช้ในการดำเนินงานทาง ธุรกิจ ไปจนถึงกระบวนการสุดท้ายของการทำงานเกี่ยวกับการเคลื่อนย้าย การเก็บรักษาจนกระทั่ง การจัดส่งให้กับลูกค้า การบริหารงานวัสดุเป็นงานหลักของธุรกิจทุกประเภท เพราะจะมีผลต่อความ อยู่รอดหรือกำไรของธุรกิจ เท่า ๆ กับหน้าที่อื่น เช่น การตลาด วิศวกรรม การเงิน การผลิต และการ บุคคล

อย่างไรก็ตาม การบริหารวัสดุจะแตกต่างกันไปมากน้อยขึ้นอยู่กับ ประเภทของธุรกิจ อุตสาหกรรม เช่น อุตสาหกรรมเคมี ก็มักจะยุ่งอยู่กับการหาวัตถุดิบมาให้พอกับการใช้ ปัญหาอาจ จะน้อยกว่าอุตสาหกรรมประเภทอื่น บริษัทผลิตเครื่องบินก็อาจจะยุ่งอยู่กับการหาชิ้นส่วนประกอบ มาให้ตรงตามข้อกำหนด (specification) ที่ฝ่ายช่างกำหนดไว้ ปัญหาจะเกิดขึ้นมากกว่าในตอนที่ยื่น ส่วนถูกส่งเข้าไปในโรงงานผลิต แบบอาจจะเปลี่ยนหรือวัสดุอันนั้นอาจจะถูกปฏิเสธจากฝ่ายช่างก็ได้ (พิชิต สุขเจริญพงษ์, 2538: 144)

การบริหารวัสดุกับเศรษฐกิจ

การบริหารวัสดุมีความสำคัญต่ออุตสาหกรรมการผลิตโดยตรง เพราะจะช่วยให้บริษัทสามารถบรรลุเป้าหมายในการประหยัดได้ ธุรกิจแทบทุกประเภทมีเงินลงทุนที่จะนำมาลงทุนเกี่ยวกับเครื่องจักร โรงงาน อุปกรณ์ สินค้าคงคลัง ลูกหนี้และทรัพย์สินอื่นค่อนข้างจำกัด ฉะนั้นผู้บริหารจึงมีหน้าที่ ๆ จะต้องบริหารเงินทุนจำนวนนั้นให้ได้ประโยชน์สูงสุดซึ่งทางที่จะทำได้มีอยู่ 2 ทางด้วยกันคือ

1. การเพิ่มกำไรส่วนเกิน (margin of profit) สำหรับแต่ละหน่วยการผลิต
2. การเพิ่มผลผลิต (output) ให้มากขึ้นโดยใช้ปัจจัยการผลิตเท่าเดิม หรือเพิ่มการเพิ่มประสิทธิภาพของการบริหารเงินทุน

ความสำเร็จของการบริหารวัสดุคงคลังจะทำให้บรรลุถึงเป้าหมาย 2 อย่างนี้ เพราะการเพิ่มกำไรจะทำได้โดยลดต้นทุนหรือค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อวัสดุ และการเพิ่มผลผลิตก็จะทำได้โดยการบริหารวัสดุคงคลังและการจัดทำตารางการใช้ที่มีประสิทธิภาพ

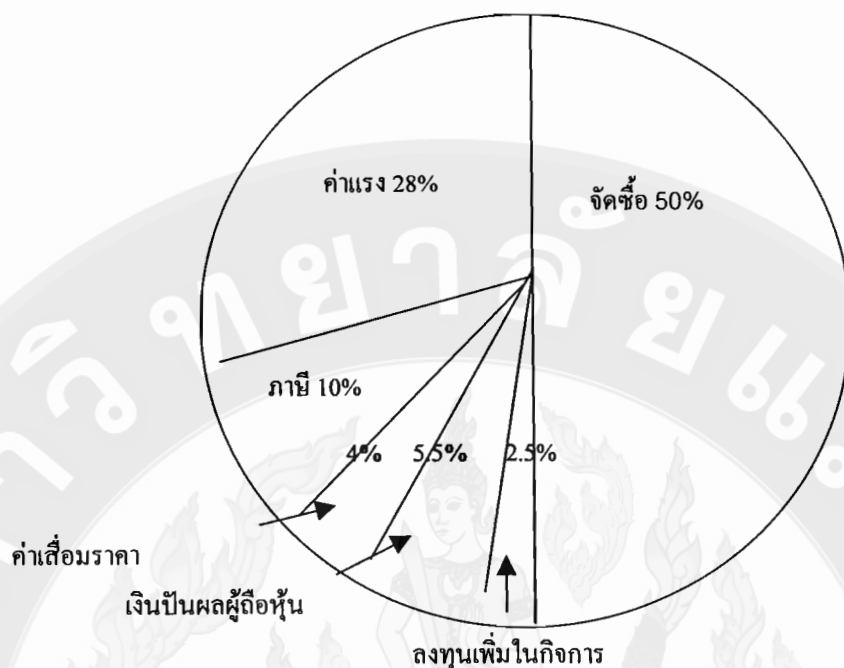
การเพิ่มกำไรส่วนเกิน (Bigger Profit Margins)

บริษัททั่วไปจะใช้จ่ายเงินประมาณ ครึ่งหนึ่งของรายได้จากการขายไปในการจัดซื้อวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ และบริการ หรือเท่ากับสองเท่าของค่าแรงงาน และยอดเงินอื่นนี้ก็จะแตกต่างกันไปอีกตามชนิดของอุตสาหกรรม โดยทั่วไปอุตสาหกรรมจะมีกำไรประมาณ 9-10% ต่อยอดขาย ในขณะที่มีค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับวัสดุถึง 50% แต่ถ้าสามารถลดค่าใช้จ่ายจากการบริหารวัสดุคงคลังมาได้ 2% กำไรก็จะสูงขึ้นมากกว่า 2%

การเพิ่มประสิทธิภาพของการบริหารเงินทุน (Greater Working-Capital Efficiency)

ผู้บริหารธุรกิจทุกประเภทพยายามที่จะเพิ่มผลตอบแทนเงินทุนให้กับผู้ถือหุ้น ฉะนั้นเขาจะต้องพยายามใช้เงินทุนให้เป็นประโยชน์มากที่สุดเท่าที่จะมากได้ ถึงแม้ว่าความต้องการในสินค้าสำเร็จรูปจะไม่เพิ่มขึ้น เขาก็จะพยายามนำเงินไปลงทุนด้านอื่น

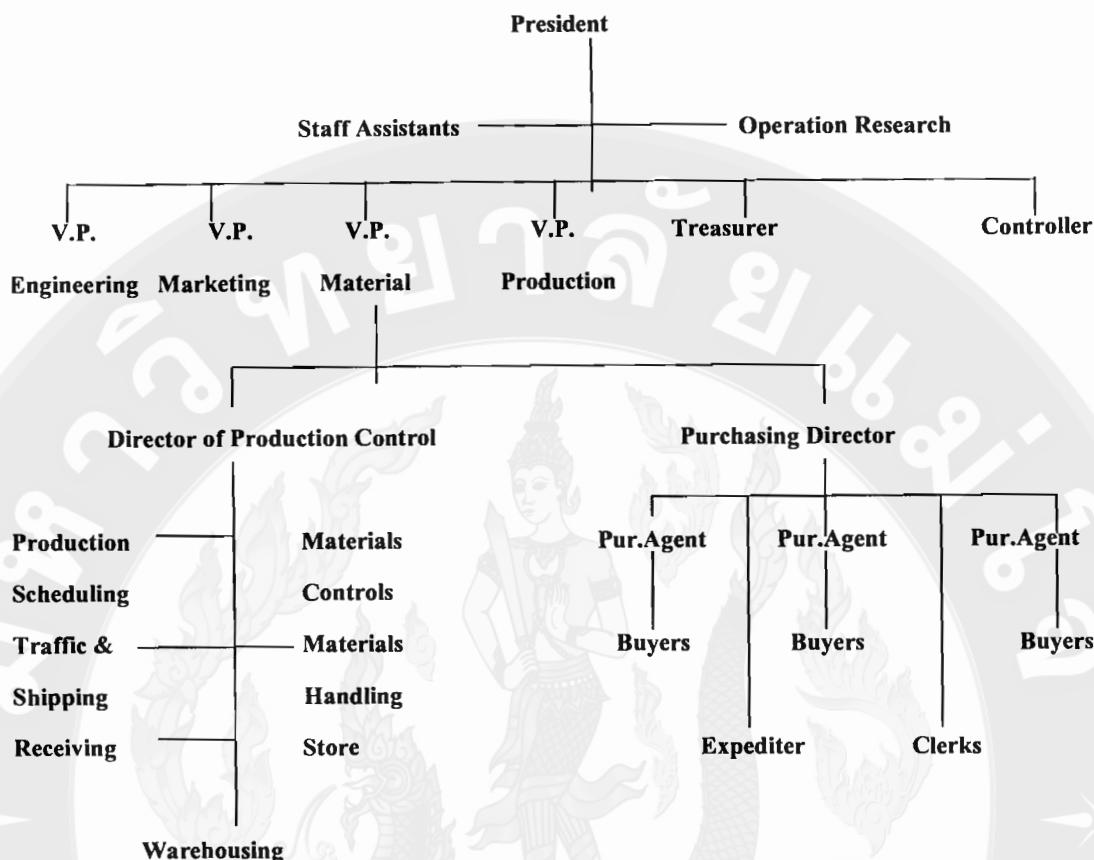
การบริหารวัสดุที่มีประสิทธิภาพจะช่วยผู้บริหารได้มากเรื่องนี้ โดยเฉพาะอุตสาหกรรมทั่วไปจะลงทุนในทรัพย์สินประเภทวัสดุคงคลังถึง 24% ในทรัพย์สินอื่น ๆ เช่นอาคาร โรงงานอุปกรณ์ เครื่องมือประมาณ 39% วัสดุคงคลังจึงเป็นทรัพย์สินอันดับ 2 ฉะนั้นการควบคุมวัสดุคงคลังจึงเป็นงานใหญ่สำหรับฝ่ายบริหารวัสดุ



ภาพ 4 แสดงสัดส่วนค่าใช้จ่ายคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ต่อรายได้

ที่มา: พิกพ ลิตาภรณ์ (2542)

การบริหารวัตถุดิบที่ดีจะสามารถเพิ่มกำไรได้ เพราะวัตถุดิบในจำนวนที่เหมาะสมจะมีพร้อมอยู่เสมอ เช่น ฝ่ายผลิตต้องการใช้วัสดุ A จำนวน 10 หน่วย วัสดุ B จำนวน 5 หน่วย แต่ในคลังมีวัสดุ A อยู่ 5 หน่วย วัสดุ B อยู่ 10 หน่วย การผลิตจะต้องหยุดชะงักเพราะไม่มีวัสดุ A เพียงพอ ในขณะเดียวกัน วัสดุ B ที่มีอยู่เกิน 5 หน่วย ไม่ได้ให้ประโยชน์อะไร ต้องเก็บรักษาไว้ต่อไป ถ้าไม่มีการใช้นาน ๆ จะเกิดการเสียหรือล้าสมัยได้ ถ้าในทางกลับกันในคลังมีวัสดุ A 10 หน่วย วัสดุ B 5 หน่วย การผลิตก็เป็นไปอย่างราบรื่น คนงานที่อยู่ระหว่างขั้นตอนการผลิตก็ไม่เสียเวลา และบริษัทก็ไม่ต้องเสียค่าแรงโดยปราศจากการผลิต (สมชัย ว่องอรุณ, 2541: 38-39)



ภาพ 5 แสดงผังการจัดองค์การสำหรับการบริหารวัสดุคงคลังที่ให้งานส่วนใหญ่ขึ้นกับฝ่ายวัสดุ (Organization of Materials Management)

ที่มา: พิกพ สถิตาภรณ์ (2542)

การควบคุมสินค้าคงเหลือ

วัตถุประสงค์ในการควบคุมสินค้าคงเหลือ

การเก็บรักษาสินค้าคงเหลือขององค์กรต่าง ๆ มีสาเหตุและเหตุผลในการเก็บแตกต่างกันไป เหตุผลทั่วไปที่ทำให้ต้องเก็บสินค้าคงเหลือประกอบด้วย

1. เพื่อจําหน่ายให้ลูกค้าเมื่อลูกค้าต้องการสินค้าหรือผลิตภัณฑ์อาจสั่งซื้อเมื่อใดก็ได้ โดยที่ไม่อาจคาดหมายได้ การเก็บสินค้าคงเหลือจะช่วยประกันได้ว่าจะไม่เสียโอกาสในการทำกำไรจากการจําหน่ายสินค้า เมื่อลูกค้าต้องการ

2. เพื่อปรับทางเรียบทางการผลิต (production smoothing) สำหรับกรณีที่ต้องการมีลักษณะเป็นไปตามฤดูกาล และกรณีที่วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมีมากน้อยตามแต่ฤดูกาล

3. เพื่อประโยชน์ในการสั่งซื้อวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนที่มีจำนวนมาก การสั่งซื้อทีละจำนวนมาก การสั่งซื้อทีละจำนวนมากจะทำให้ราคาต่อหน่วยถูกลงกว่าการสั่งซื้อทีละน้อย ๆ ในทำนองเดียวกันกับการผลิตทีละมาก ๆ จะทำให้ต้นทุนต่อหน่วยต่ำ ดังนั้นเมื่อเกิดการซื้อวัตถุดิบหรือผลิตทีละมาก ๆ ก็จำเป็นต้องมีการเก็บสินค้าคงเหลือในรูปของวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

4. เพื่อแก้ปัญหากรณีวัตถุดิบอาจเน่าเสียได้ ในอุตสาหกรรมการผลิตที่ใช้วัตถุดิบทางพืชผลการเกษตร วัตถุดิบเหล่านี้จะเกิดการเน่าเสียได้ถ้าทิ้งไว้นานเกินไป ดังนั้นการผลิตจะต้องแปรสภาพสินค้าเกษตรให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปให้หมดในเวลาอันสั้น และเก็บผลิตผลสำเร็จรูปในลักษณะของสินค้าคงเหลือเพื่อใช้จำหน่ายต่อไป

5. เพื่อป้องกันการขาดแคลน โดยเฉพาะอย่างยิ่งวัตถุดิบและชิ้นส่วนเครื่องจักรที่ต้องใช้ในการซ่อมบำรุงเครื่องจักร ถ้าหากเกิดการขาดแคลนจะทำให้เกิดผลเสียต่อระบบการผลิต อันเกิดจากการต้องหยุดการผลิต จึงต้องเก็บสินค้าคงเหลือในรูปของวัตถุดิบและชิ้นส่วนเครื่องจักรเครื่องมือต่าง ๆ

6. เพื่อแยกกระบวนการผลิตให้เป็นอิสระออกจากกัน การเก็บสินค้าคงเหลือในรูปผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูประหว่างการผลิต จะช่วยให้การดำเนินงานของแต่ละส่วนในกระบวนการผลิตแยกจากกันอย่างอิสระ เมื่อเกิดปัญหาขัดข้องในกระบวนการหนึ่ง จะไม่ทำให้กระบวนการถัดไปเกิดปัญหา เพราะสามารถใช้ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูปในระหว่างกระบวนการผลิตที่เก็บไว้เพื่อขบวนการผลิตต่อไปได้ ทำนองเดียวกันกับกระบวนการต่อก่อนหน้าก็ไม่ต้องหยุดการผลิตเพราะสามารถผลิตและเก็บไว้เป็นสินค้าคงเหลือได้

ในการควบคุมสินค้าคงเหลือมีวัตถุประสงค์ 2 ประการ คือ เพื่อทำให้ต้นทุนที่เกิดขึ้นจากการเก็บสินค้าคงเหลือมีค่าต่ำสุด และเพื่อทำให้ลูกค้าหรือผู้รับบริการเกิดความพึงพอใจมากที่สุด (ได้รับผลิตภัณฑ์ในปริมาณที่ต้องการตามเวลาที่กำหนด) โดยทั่วไปวัตถุประสงค์ 2 ประการนี้มีลักษณะที่ขัดแย้งกัน ทั้งนี้เพราะการพยายามลดต้นทุนสินค้าคงเหลือโดยการเก็บสินค้าคงเหลือไว้น้อย ก็จะทำให้โอกาสมากที่ลูกค้าจะไม่ได้ผลิตภัณฑ์ตามที่ต้องการ ในทางตรงกันข้ามถ้าต้องการเพิ่มระดับความพอใจของลูกค้า ก็จำเป็นต้องเก็บสินค้าคงเหลือไว้มาก ซึ่งจะทำให้ต้นทุนการเก็บสินค้าคงเหลือมีค่าสูง ซึ่งจะเห็นได้ว่าถ้าเก็บสินค้าคงเหลือมากเกินไปจะทำให้เสียค่าใช้จ่ายสูง แต่ถูกเก็บสินค้าคงเหลือน้อยเกินไปก็จะทำให้ลูกค้าขาดความนิยมเนื่องจากสินค้าขาดแคลนบ่อย และขบวนการผลิตอาจจะต้องรอคอยและเกิดการสูญเสียต้นทุน เนื่องจากขาดแคลนวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนเครื่องจักร

ปัญหาการตัดสินใจของผู้บริหารระบบสินค้าคงเหลือจึงเป็นการถ่วงดุลวัตถุประสงค์ทั้งสอง โดยหลีกเลี่ยงการเก็บสินค้าคงเหลือมากเกินไป หรือน้อยจนเกินไป ปัญหาการตัดสินใจเรื่องการควบคุมสินค้าคงเหลือมีอยู่ 2 ประการ คือ

1. จำนวนที่จะสั่งซื้อผลิตภัณฑ์แต่ละครั้งว่าควรมีปริมาณเท่าไรจึงจะเหมาะสม
2. เวลาที่เหมาะสมในการซื้อหรือสั่งผลิต

ต้นทุนเก็บสินค้าคงเหลือ

ในระบบสินค้าคงเหลือ การเก็บสินค้าคงเหลือไม่ว่าจะในรูปแบบใด คือวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ผลิตภัณฑ์ระหว่างการผลิต หรือชิ้นส่วนเครื่องจักร ต้นทุนที่เกิดขึ้นอาจจำแนกเป็น 4 ประเภทหลัก ๆ คือ ต้นทุนสินค้าคงเหลือ ต้นทุนการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต ต้นทุนการเก็บรักษา และต้นทุนเมื่อเกิดการขาดแคลน

1. ต้นทุนสินค้าคงเหลือ (item cost) คือราคาหรือมูลค่าของสินค้าคงเหลือเก็บไว้ในกรณีที่ต้นทุนของสินค้าคงเหลือต่อหน่วยมีราคาเท่ากันตลอด ไม่ว่าจะสั่งซื้อในปริมาณเท่าใด ต้นทุนสินค้าคงเหลือจะไม่นำมาพิจารณาในการตัดสินใจกำหนดปริมาณการสั่งซื้อ แต่ถ้าวราหรือต้นทุนต่อหน่วยของสินค้าคงเหลือมีค่าเปลี่ยนแปลงไปตามปริมาณการสั่งซื้อหรือปริมาณการผลิต ต้นทุนของสินค้าคงเหลือจะต้องนำมาพิจารณาในการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อด้วย

2. ต้นทุนการสั่งซื้อหรือผลิต (procurement or ordering costs) คือ ต้นทุนที่เกิดขึ้นจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิตผลิตภัณฑ์ และแปรผกผันกับปริมาณการเก็บสินค้าคงเหลือ ต้นทุนส่วนนี้ประกอบด้วย ค่าพิมพ์จดหมาย พิมพ์ใบสั่งของค่าไปรษณีย์ โทรเลข โทรศัพท์ เทเล็กซ์ ค่าขนส่งสินค้า ค่าธรรมเนียมการนำออกจากด่านภาษีศุลกากรค่าใช้จ่ายพนักงานในการติดตามผลการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต เป็นต้น

3. ต้นทุนเก็บรักษาสินค้าคงเหลือ (carrying costs) คือ ค่าใช้จ่ายที่เกิดจากการเก็บรักษาสินค้าคงเหลือให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ ต้นทุนส่วนนี้ประกอบด้วยค่าดอกเบี้ยที่ต้องจ่ายไปเพื่อสินค้านำมาเก็บไว้ หรือการขาดโอกาสที่จะได้ดอกเบี้ย ถ้านำเงินไปฝากธนาคารแทนที่จะนำไปซื้อสินค้า ค่าใช้จ่ายสำหรับโกดังเก็บสินค้า เช่น ค่าน้ำ ค่าไฟฟ้า ค่าเช่า ค่าจ้างคนดูแลรักษา ค่าขนส่งเคลื่อนย้ายสินค้าคงเหลือ ค่าภาษี ตลอดจนการสูญเสียที่อาจเกิดขึ้นในระหว่างการเก็บรักษา เช่น การแตกหักของผลิตภัณฑ์และการเสื่อมสภาพของผลิตภัณฑ์

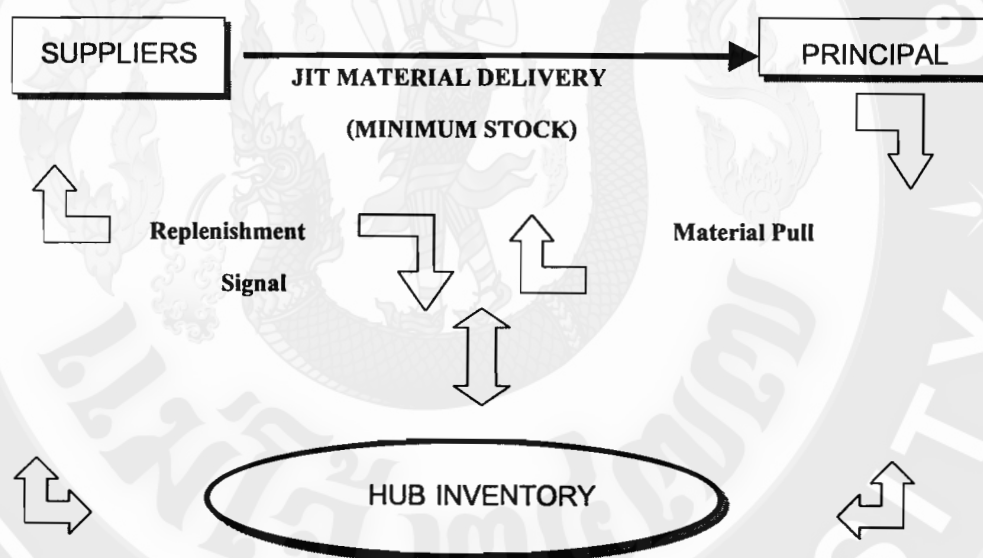
ต้นทุนการเก็บรักษานี้มีผลสำคัญต่อการเก็บสินค้าคงเหลือ โดยเฉพาะอย่างยิ่งในภาวะที่ดอกเบี้ยมีค่าสูงต้นทุนการเก็บรักษานี้โดยทั่วไปจะคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของสินค้าคงเหลือ และจะมีค่าแปรผันตรงกับปริมาณสินค้าคงเหลือที่เก็บไว้

4. ต้นทุนการขาดแคลน (shortage costs) คือ ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นเมื่อเกิดขาดแคลนสินค้าคงเหลือ ต้นทุนส่วนนี้อาจประกอบด้วย การขาดโอกาสทำกำไร เพราะไม่มีสินค้าจำหน่ายให้ลูกค้าตามที่ได้ตกลงกันไว้ และในกรณีที่สินค้าคงเหลือขาดแคลนเป็นชิ้นส่วนเครื่องจักรผลิตภัณฑระหว่างการผลิต หรือวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตหยุดลง เกิดต้นทุนความสูญเสียเนื่องจากไม่สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ได้

ต้นทุนรวมของการเก็บสินค้าคงเหลือ อาจแสดงได้ในรูปของสมการ ดังสมการ

$$\text{ต้นทุนรวม} = \text{ต้นทุนสินค้าคงเหลือ} + \text{ต้นทุนการสั่งซื้อ หรือ สั่งผลิต} + \text{ต้นทุนการเก็บรักษา} + \text{ต้นทุนความขาดแคลน}$$

(สุมนา อยู่โพธิ์, 2540: 506-512)



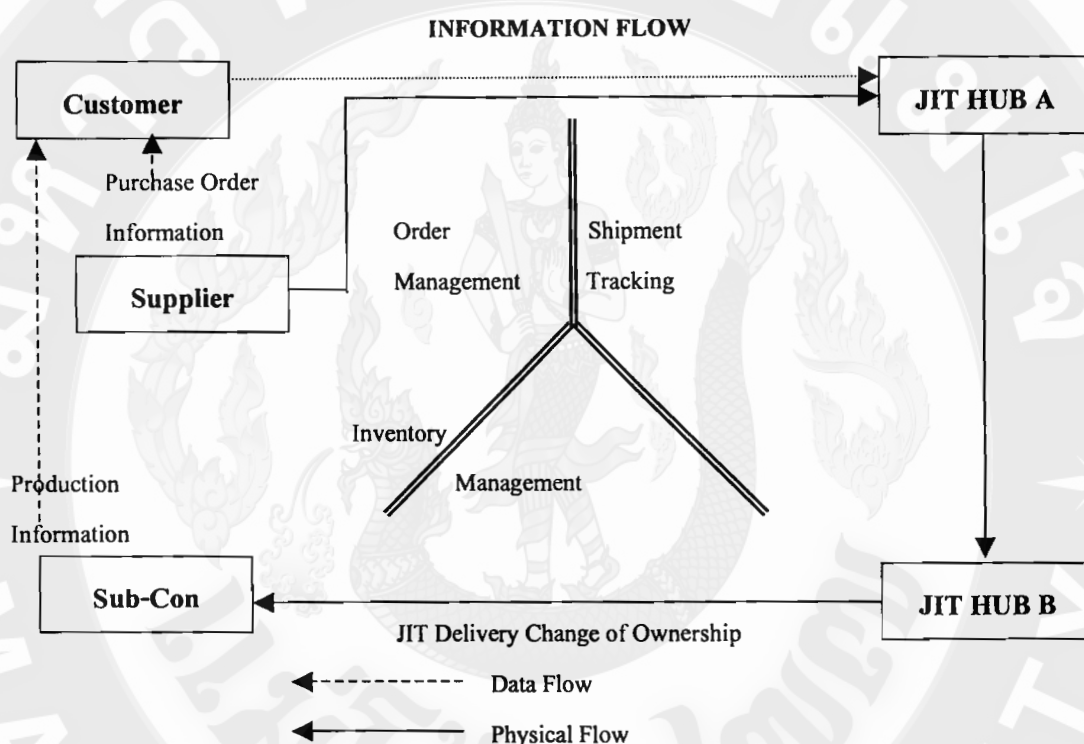
ภาพ 6 ขั้นตอนการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บเพื่อสนับสนุนระบบ JIT
ที่มา: พิกพ ลิตาภรณ์ (2542)

วัตถุประสงค์ในการใช้ศูนย์กลางการบริหารสินค้าคงคลัง

1. เพื่อเพิ่มรอบของการเพิ่มวัตถุดิบในการนำไปใช้ได้อย่างต่อเนื่องและคงที่
2. เพื่อตอบสนองตลาดที่มีความต้องการขึ้นลงอยู่เสมอ
3. เพื่อควบคุมได้โดยตรงและสามารถวัดได้ถึงต้นทุนที่เปลี่ยนแปลง
4. เพื่อลดการต้นทุนในการเก็บรักษา ค่าเคลื่อนย้ายสินค้า

การเคลื่อนย้ายวัสดุคงคลังเมื่อมีศูนย์กลางการจัดเก็บ

ทำการขนส่งเคลื่อนย้ายวัสดุโดยตรงจาก “JIT Vendor Hub” ไปยังสายการผลิตของลูกค้าในแต่ละแห่งของผู้ผลิตในจำนวนที่เพียงพอต่อการผลิตตามความต้องการงานสำเร็จที่พร้อมจะส่งให้กับลูกค้า



ภาพ 7 กระบวนการทำงานของ Jit Vendor Hub Program

ที่มา: พิภพ ลลิตาภรณ์ (2542)

Just In Time Philosophy (JIT)

Just In Time (JIT) เป็นปรัชญาในการผลิตสินค้าแก้ไขปัญหอย่างต่อเนื่อง ด้วยระบบ JIT การส่งมอบวัสดุหรือสินค้าจะถูกดึงเข้ามาใช้ในระบบในเวลาที่จำเป็นและในเวลาที่ต้องการ เมื่อใดก็ตามที่วัสดุหรือสินค้าไม่มาถึงตามที่ต้องการ เมื่อนั้นปัญหาจะต้องถูกหยิบยกขึ้นมาทบทวนที่ JIT เป็นระบบที่เชื่อมโยง และเป็นเครื่องมือที่ช่วยผู้จัดการด้านการผลิตโดยการเพิ่มมูลค่ากำไรด้วยการจัดเวลาที่สิ้นเปลือง และเวลาที่ไม่จำเป็นออกไป เนื่องจากจะไม่มีสินค้าคงคลังส่วนเกินใน

ระบบ JIT ต้นทุนที่เกิดจากสิ่งไม่จำเป็นในการบริหารวัสดุคงคลังจึงถูกกำจัดออกไป และการทำงานก็เกิดการปรับปรุงขึ้น ประโยชน์ของ JIT โดยรวมแล้วเป็นสิ่งที่ประโยชน์มากในการช่วยสนับสนุนกลยุทธ์ที่ถูกหยิบยกขึ้นในด้านการลดต้นทุน (Heizer and Render, 2000: 480)

งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

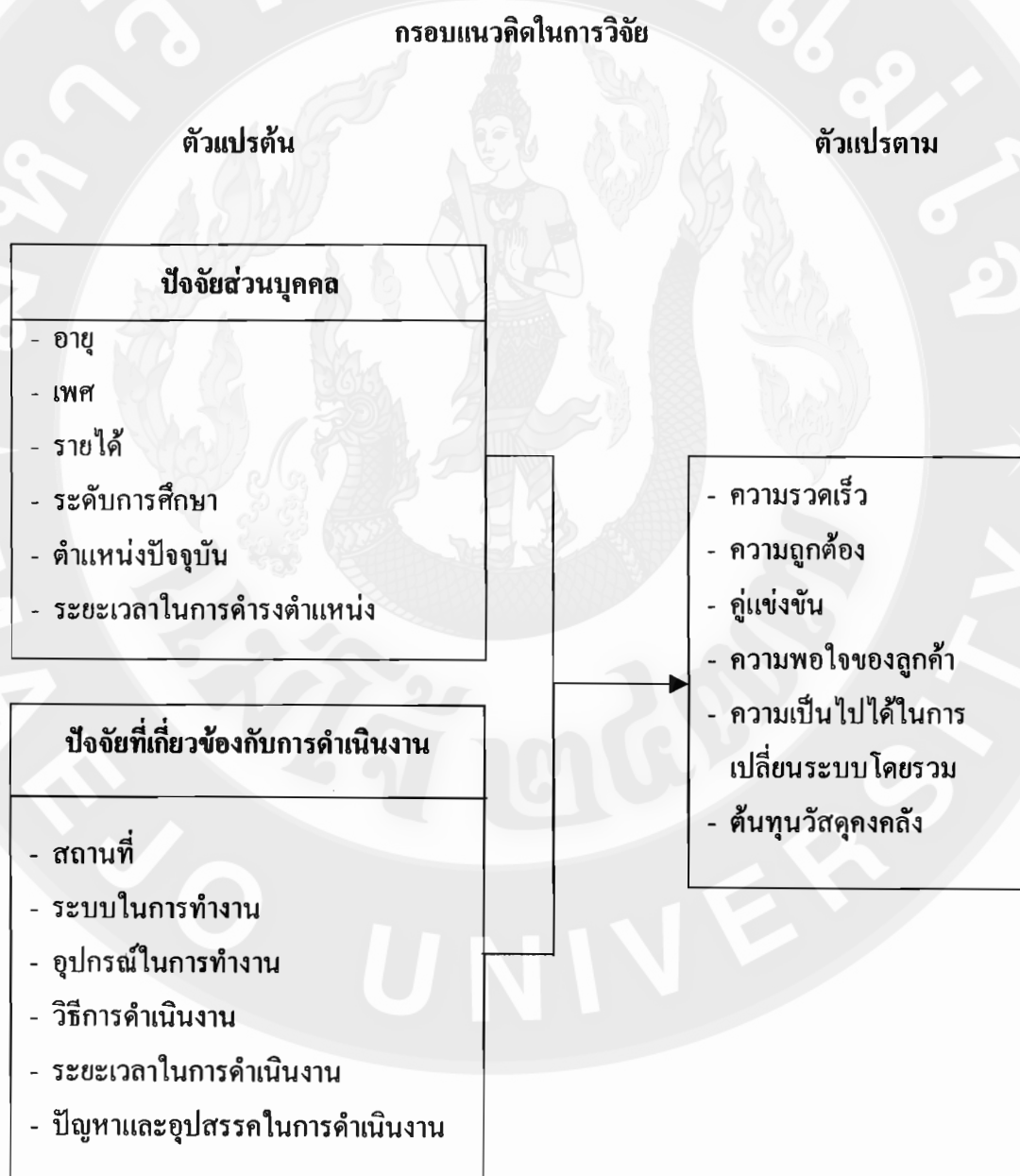
อัมพร วัฒนพานิช (2522) กล่าวถึง การศึกษาการดำเนินงานของสหกรณ์ออมทรัพย์ประเภทต่าง ๆ เพื่อเป็นแนวทางสำหรับทางราชการในการพิจารณาปรับปรุงและส่งเสริมงานสหกรณ์ออมทรัพย์ในประเทศให้เจริญก้าวหน้าขึ้น และนำเอาผลการศึกษาไปวางแผนเพื่อการปรับปรุงการดำเนินงานและการบริหารงานของสหกรณ์ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

สุพยอม จำคำ (2532) กล่าวถึง การวางแผนการผลิตเพื่อให้มีการใช้ปัจจัยการผลิตอย่างเหมาะสมของสมาชิกสหกรณ์นิคมสันทราย จำกัด เชียงใหม่ เพื่อหาช่องทางในการเพิ่มรายได้ให้กับสมาชิกสหกรณ์โดยนำเอาปัจจัยการผลิตที่มีอยู่มาจัดสรรให้เหมาะสมที่สุดเพื่อให้เกษตรกรมีรายได้สูงสุด มีผลการวิเคราะห์คือสมาชิกควรจะจัดสรรปัจจัยการผลิตที่มีอยู่อย่างจำกัด และปรับปรุงกิจกรรมการผลิต การตั้งซื้อสินค้ามาใช้ในการดำเนินงานการผลิตในการเกษตรเสียใหม่ให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม เพื่อให้สอดคล้องกับรายได้สุทธิของครอบครัวและยกระดับรายได้ของครอบครัวให้สูงกว่าเดิมที่เป็นอยู่

คันสนี่ วุฒินิชกุล (2543) กล่าวถึงการศึกษาการดำเนินงานของบริษัทระบบขนส่งมวลชนกรุงเทพ จำกัด (มหาชน) (BTS) ระบบขนส่งมวลชนกรุงเทพมหานครเป็นระบบไฟฟ้ามาตรฐานที่ใช้กันแพร่หลายในเมืองใหญ่ ๆ ทั่วไป โดยมีมอเตอร์ไฟฟ้าขับเคลื่อนวิ่งบนรางคู่ระยะทางแยกทิศทางไปและกลับ มีความปลอดภัยสูง ควบคุมด้วยระบบคอมพิวเตอร์ มีความจุมากกว่า 50,000 คนต่อชั่วโมงทิศทาง ผลประโยชน์ต่อเศรษฐกิจและสังคมที่จะได้รับคือ จะช่วยประหยัดเวลาและค่าใช้จ่ายในการเดินทางทำให้เศรษฐกิจมีการขยายตัวเพิ่มขึ้น เนื่องจากการเดินทางและการขนส่งมีความสะดวกขึ้นช่วยเพิ่มคุณภาพชีวิตให้กับประชาชนและทำให้เกิดการพัฒนาทางสังคมยิ่งขึ้น

ไชยา บุญญานุภาพ (2541) กล่าวถึง การประเมินผลโครงการพัฒนาสหกรณ์การเกษตรเชิงธุรกิจ: กรณีศึกษา หน่วยที่ปรึกษาการจัดการสหกรณ์ที่ 6 ปี 2538-2540 เพื่อประเมิน

ความสัมฤทธิ์ผลของโครงการทางเศรษฐกิจและสังคมของสหกรณ์เป้าหมาย ผลกระทบที่ได้รับจากโครงการรวมทั้งศึกษาปัญหาและอุปสรรค พบว่าการดำเนินการของสหกรณ์มีผลการดำเนินสูงกว่าเกณฑ์มาตรฐานแสดงว่าประสบผลสัมฤทธิ์ทางเศรษฐกิจ และพบปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินการโครงการคือกรรมการมีเวลาน้อยไม่สามารถให้คำปรึกษาได้อย่างต่อเนื่อง ขั้นตอนในการปฏิบัติงานมีมากจึงไม่มีเวลาในการทบทวนได้สม่ำเสมอ ซึ่งจะเป็นสิ่งที่ต้องนำไปแก้ปัญหาดต่อไป



ภาพ 8 แสดงกรอบแนวคิดในการวิจัย

บทที่ 3

วิธีการวิจัย

ในการดำเนินการศึกษานี้จะเป็นการประเมินผลงาน ในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ (hub) ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จังหวัดลำพูน เพื่อนำมาวิเคราะห์และประเมินผลให้สอดคล้องกับการใช้ให้ประสบความสำเร็จ โดยวิธีการวิจัยเชิงสำรวจ โดยใช้แบบสอบถามและการสัมภาษณ์ เป็นเครื่องมือในการศึกษา ซึ่งผู้วิจัยได้ค้นคว้าจากเอกสารและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อเป็นแนวทางในการวิจัยให้ถูกต้องสมบูรณ์มากที่สุด

สถานที่ดำเนินการวิจัย

การศึกษานี้ผู้วิจัยจะดำเนินการศึกษาวิจัยโดยแบ่งออกเป็น 2 ส่วนดังนี้

1. สถานที่ที่ใช้ในการดำเนินงานเก็บข้อมูล เพื่อการศึกษาผลการดำเนินงานของศูนย์กลางการจัดเก็บเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง บริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน
2. เก็บข้อมูลจากลูกค้าของบริษัทที่ได้รับการบริการจากผลของการใช้ศูนย์กลางการจัดเก็บเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง

ประชากรและการสุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาในครั้งนี้ จะแบ่งออกเป็น 3 ส่วนคือ

1. ระดับบริหาร จำนวน 24 คน
2. ระดับปฏิบัติการ จำนวน 278 คน จากการสุ่มตัวอย่างจากประชากรระดับปฏิบัติการทั้งหมด 1,558 คน โดยการสุ่มตัวอย่างแบบแบ่งชั้นภูมิ (stratified random sampling) เป็นการสุ่มตัวอย่าง โดยการแบ่งประชากรที่จะศึกษาออกเป็นกลุ่ม ๆ หรือระดับชั้น (strata) โดยลักษณะของแต่ละชั้นมีลักษณะคล้ายกันมากที่สุด และระหว่างชั้นมีความแตกต่างกันมากที่สุด (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2542: 390) ใช้การสุ่มตัวอย่างระดับชั้นอย่างมีสัดส่วน และแบ่งสัดส่วนระหว่างชั้นตามฝ่ายงานดังตาราง

ตาราง 1 แสดงจำนวนกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย

ระดับ/ฝ่ายงาน	ระดับบริหาร			ระดับปฏิบัติงาน		
	ประชากร	ร้อยละ	จำนวน ตัวอย่าง	ประชากร	ร้อยละ	จำนวน ตัวอย่าง
1. ฝ่ายบัญชีและการเงิน	1	100.00%	1	7	0.49%	1
2. ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค	1	100.00%	1	15	0.98%	3
3. ฝ่ายการตลาดและเทคโนโลยี	5	100.00%	5	20	1.30%	4
4. ฝ่ายบุคคล	2	100.00%	2	40	2.61%	7
5. ฝ่ายจัดซื้อ, ควบคุมการผลิต และระบบข้อมูล	5	100.00%	5	64	4.17%	12
6. ฝ่ายประกันคุณภาพ	3	100.00%	3	144	9.39%	26
7. ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป	3	100.00%	3	518	33.77%	94
8. ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์	4	100.00%	4	726	47.33%	132
รวม	24	100.00%	24	1,534	100.00%	278

3. ลูกค้า 1 รายของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ โดยการ ส่งแบบสอบถามทางจดหมายอิเล็กทรอนิกส์

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ในการศึกษาครั้งนี้ ผู้ศึกษาจะใช้แบบสอบถาม เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล โดยผู้ศึกษาจะสร้างแบบสอบถามขึ้นมา จากการทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการศึกษาครั้งนี้ โดยแบ่ง แบบสอบถามออกเป็น 3 ชุด คือ

ชุดที่ 1 เป็นแบบสอบถามและแบบสัมภาษณ์ของผู้บริหาร

ชุดที่ 2 เป็นแบบสอบถามสำหรับพนักงานทั่วไป

ชุดที่ 3 เป็นแบบสอบถามสำหรับลูกค้า

เนื้อหาของแบบสอบถามจะมีลักษณะเป็นคำถามชนิดปลายปิดแบบสอบถามจะประกอบด้วยข้อคำถาม และตัวเลือก ซึ่งตัวเลือกนี้ผู้ศึกษาสร้างขึ้น โดยคาดว่าผู้ตอบแบบสอบถาม

สามารถเลือกตอบได้ตามต้องการ โดยให้กากบาท หรือวงกลมล้อมรอบคำตอบที่ต้องการ ซึ่งกำหนดไว้หน้าตัวเลือกแล้ว แบบสอบถามจะอำนวยความสะดวกให้ผู้ตอบได้ตอบง่าย สะดวก และรวดเร็ว

แบบสอบถามแบ่งออกเป็น 3 ตอน ดังนี้

ตอนที่ 1 ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของพนักงานและลูกค้า บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) เป็นแบบสอบถามแบบเลือกตอบเพื่อถามข้อมูลพื้นฐาน และสภาพทั่วไปของพนักงานและลูกค้า ประกอบด้วย เพศ อายุ ระดับการศึกษาสูงสุด รายได้ต่อเดือน ตำแหน่งในบริษัท ประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบัน คำถามมีทั้งหมด 12 ข้อ

ตอนที่ 2 ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับแนวความคิดเห็น เกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของพนักงานและลูกค้า คำถามมีทั้งหมด 5 ข้อ ซึ่งเป็นคำถามแบบเลือกตอบ

ตอนที่ 3 ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน คำถามมีทั้งหมด 2 ข้อ

การทดสอบเครื่องมือ

1. ความเที่ยงตรงของแบบสอบถามโดยสร้างแบบสอบถามด้วยการอาศัยแนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง และนำแบบสอบถามที่สร้างขึ้นไปปรึกษาอาจารย์ที่ปรึกษาเพื่อทำการตรวจสอบความถูกต้องแน่นอนของคำถามแต่ละข้อว่าตรงตามวัตถุประสงค์ของการวิจัยครั้งนี้หรือไม่ ผู้วิจัยจะได้นำความคิดเห็นของอาจารย์ที่ปรึกษามาปรับปรุงแบบสอบถาม และตรวจสอบจนเห็นว่าแบบสอบถามน่าจะมีความสอดคล้องกันภายในเนื้อหา

2. ความเชื่อมั่นของแบบสอบถาม (reliability) เมื่อสร้างแบบสอบถามเรียบร้อยแล้ว ผู้วิจัยจะได้นำแบบสอบถามไปทำการทดสอบ (pre-test) จำนวน 20 ชุด กับประชากรที่เป็นพนักงานบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ที่ไม่ใช่ประชากรจากการสุ่มตัวอย่าง แล้วนำแบบทดสอบดังกล่าวมาทดสอบคุณภาพเครื่องมือวัดเพื่อหาความเชื่อมั่นด้วยสัมประสิทธิ์แอลฟา (coefficient alpha) ของครอนบาช โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS/PC⁺ (Statistical Package for the Social Science/Personal Computer) แล้วจึงปรับปรุงข้อคำถามบางข้อ ในการวัดค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามนั้น หากค่าที่คำนวณได้มีค่าต่ำกว่า 0.5 หรือต่ำกว่า 50% หรือมีค่าใกล้ 0 จะถือว่ามีความเชื่อถือได้ระดับต่ำ แต่ถ้าค่าที่คำนวณได้สูงกว่า 0.5 หรือมากกว่า 50% ขึ้น

ไป หรือมีค่าใกล้เคียง 1 ถือว่ามีความเชื่อถือได้ในระดับสูง (นราศรี ไววนิชกุล และ ชุติศักดิ์ อุดมศรี, 2541: 89)

วิธีการเก็บข้อมูล

ในการศึกษาวิจัยในครั้งนี้ ผู้วิจัยจะได้ดำเนินการรวบรวมข้อมูลโดยวิจัยภาคสนาม ด้วยการแจกแบบสอบถามและสัมภาษณ์ผู้บริหารจำนวน 24 คน พนักงานทั่วไป 278 คน โดยจะขอความร่วมมือจากหัวหน้าฝ่ายแต่ละฝ่ายเป็นผู้รวบรวมแบบสอบถาม และเก็บข้อมูลจากลูกค้าโดยผ่านทางจดหมายอิเล็กทรอนิกส์

การวิเคราะห์ข้อมูล

ข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามจะถูกนำมาจัดหมวดหมู่ ตรวจสอบความสมบูรณ์และถอดรหัสเนื้อหา จากนั้นนำมาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสถิติสำเร็จรูปเพื่อการวิจัยทางสังคมศาสตร์ (Statistical Package for the Social Science: SPSS/PC⁺) สถิติที่ใช้คือ สถิติบรรยาย (descriptive statistics) ได้แก่

1. ค่าร้อยละ (percentage) เพื่อแจกแจงความถี่ของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถาม
2. ค่าเฉลี่ย (arithmetic mean: $\bar{X}$) เพื่อคำนวณค่าเฉลี่ยปัจจัยส่วนบุคคลที่มีต่อการดำเนินงาน
3. ไคสแควร์ (chi-square) เพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่าง ปัจจัยส่วนบุคคล และ ปัจจัยในการดำเนินงานที่มีต่อการดำเนินงานการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บสินค้าเพื่อการบริหารวัสดุคงคลัง

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

ในการศึกษาครั้งนี้ เป็นผลการศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ซึ่งข้อมูลที่รวบรวมได้โดยใช้แบบสอบถามพนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ทั้งหมด 302 คน ซึ่งแยกเป็น ระดับผู้บริหาร 24 คน และพนักงานทั่วไปในฝ่ายต่าง ๆ 278 คน นอกจากนี้ ยังรวบรวมข้อมูลโดยใช้แบบสอบถามลูกค้า บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ทั้งหมด 33 คน ผู้ศึกษาได้นำข้อมูลดังกล่าวมาวิเคราะห์ค่าทางสถิติ ได้ผลการวิเคราะห์ดังต่อไปนี้

ข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป

ลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไปของพนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จำนวน 302 คน และลูกค้า บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จำนวน 33 คน เป็นข้อมูลเกี่ยวกับ เพศ อายุ ระดับการศึกษาสูงสุด ตำแหน่งงาน ปัจจุบัน ประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบัน รายได้ต่อเดือน มีรายละเอียดดังนี้

ตาราง 2 จำนวนร้อยละของพนักงาน จำแนกตามลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป

ข้อมูลพื้นฐาน		จำนวน (คน)	ร้อยละ
เพศ	หญิง	218	72.18
	ชาย	84	27.82
	รวม	302	100
อายุ	ต่ำกว่า 25 ปี	87	28.81
	26-35 ปี	143	47.35
	36-45 ปี	45	14.90
	มากกว่า 45 ปี	27	8.94
	รวม	302	100

ตาราง 2 (ต่อ)

ข้อมูลพื้นฐาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ระดับการศึกษาสูงสุด		
มัธยมศึกษาตอนต้น (ม.1 – ม.3)	5	1.66
มัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.4 – ม.6)	14	4.64
ปวช., ปวส., อนุปริญญา	71	23.51
ปริญญาตรี	187	64.57
สูงกว่า ปริญญาตรี	17	51.63
รวม	302	100
รายได้ต่อเดือนของพนักงาน		
ไม่เกิน 10,000 บาท	79	21.16
10,001 – 20,000 บาท	106	35.10
20,001 – 30,000 บาท	93	30.79
30,001 – 40,000 บาท	15	6.62
40,001 – 50,000 บาท	5	1.66
มากกว่า 50,000 บาท	4	1.32
รวม	302	100
ตำแหน่งงาน / ฝ่ายงาน		
ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ / ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป	185	61.26
ฝ่ายประกันคุณภาพ	29	9.6
ฝ่ายจัดซื้อ	6	1.99
ฝ่ายควบคุมการผลิต	9	2.98
ฝ่ายระบบข้อมูล	2	0.66
ฝ่ายวิศวกร	47	15.56
ฝ่ายบัญชีและการเงิน	2	0.66
ฝ่ายการตลาดและเทคโนโลยี	9	2.98
ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค	4	1.32
ฝ่ายบุคคล	9	2.98
รวม	302	100

ตาราง 2 (ต่อ)

ข้อมูลพื้นฐาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบัน		
ไม่เกิน 1 ปี	6	1.99
1 – 5 ปี	156	51.66
6 – 10 ปี	119	39.40
11 – 15 ปี	12	3.97
มากกว่า 15 ปี	9	2.98
รวม	302	100

จากข้อมูลพื้นฐาน แสดงให้เห็นว่า พนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง คิดเป็นร้อยละ 72.18 แสดงให้เห็นถึง ความต้องการในด้านฝีมือแรงงานที่ต้องมีความละเอียด เนื่องจาก บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) เป็นบริษัทที่ทำการผลิต ชิ้นส่วน อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ ซึ่งเป็นงานที่ต้องใช้ความละเอียด ดังนั้น พนักงานจึงจำเป็นต้องมีความละเอียด ประณีต ในการทำงาน ซึ่งส่วนใหญ่ เพศหญิงจะมีคุณสมบัติทางด้านนี้มากกว่าเพศชาย ส่วนเรื่องอายุพบว่า พนักงาน มีอายุระหว่าง 26 – 35 ปี มากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 47.35 เพราะบุคคลอายุช่วงนี้ เป็นช่วงที่มีการพัฒนาและมีความพร้อมทุก ๆ ด้าน ในการทำงาน พนักงานส่วนใหญ่มีระดับการศึกษาสูงสุดในระดับ ปริญญาตรี ถึงร้อยละ 64.57 เป็นนโยบายการพัฒนาประเทศที่ผ่านมา ซึ่งมุ่งพัฒนาการศึกษาของประชาชนเป็นสำคัญ จึงทำให้พนักงานบริษัท ในปัจจุบัน มีระดับการศึกษาสูงสุดใกล้เคียงกัน

กรณีรายได้ต่อเดือนของพนักงาน พบว่า พนักงานมากกว่า ร้อยละ 35.10 มีรายได้ต่อเดือนอยู่ในช่วง 10,001 – 20,000 บาท ทั้งนี้เป็นผลกระทบมาจากสภาวะเศรษฐกิจที่ประสบปัญหา ในปัจจุบัน พนักงาน ร้อยละ 61.26 ทำงานในฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ และ ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป ซึ่งสืบเนื่องจากการคุ้มครองอย่างแบ่งชั้นภูมิที่กล่าวไว้ ในบทที่ 3 มากกว่าครึ่งของพนักงานทั้งหมดที่ตอบแบบสอบถาม หรือคิดเป็นร้อยละ 51.66 มีประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบันอยู่ในช่วง 1-5 ปี ที่เป็นเช่นนี้เพราะว่า ผู้ที่ทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม มักจะมีการโยกย้าย หรือเปลี่ยนงานอยู่เสมอ

ตาราง 3 จำนวนร้อยละของลูกค้า จำแนกตามลักษณะข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไป

ข้อมูลพื้นฐาน		จำนวน (คน)	ร้อยละ
เพศ			
	หญิง	15	45.50
	ชาย	18	54.50
	รวม	33	100
อายุ			
	ต่ำกว่า 25 ปี	3	9.10
	26-35 ปี	14	42.40
	36-45 ปี	12	36.40
	มากกว่า 45 ปี	4	12.10
	รวม	33	100
ระดับการศึกษาสูงสุด			
	มัธยมศึกษาตอนต้น (ม.1 – ม.3)	0	0
	มัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.4 – ม.6)	0	0
	ปวช., ปวส., อนุปริญญา	0	0
	ปริญญาตรี	29	87.90
	สูงกว่า ปริญญาตรี	4	12.10
	รวม	33	100
รายได้ต่อเดือนของพนักงาน			
	ไม่เกิน 10,000 บาท	0	0
	10,001 – 20,000 บาท	11	33.30
	20,001 – 30,000 บาท	9	27.30
	30,001 – 40,000 บาท	8	24.20
	40,001 – 50,000 บาท	5	15.20
	มากกว่า 50,000 บาท	0	0
	รวม	33	100

ตาราง 3 (ต่อ)

ข้อมูลพื้นฐาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ตำแหน่งงาน / ฝ่ายงาน		
ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ / ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป	3	9.10
ฝ่ายประกันคุณภาพ	4	12.10
ฝ่ายจัดซื้อ	5	15.20
ฝ่ายควบคุมการผลิต	7	21.20
ฝ่ายระบบข้อมูล	2	6.10
ฝ่ายวิศวกร	4	12.10
ฝ่ายบัญชีและการเงิน	5	15.20
ฝ่ายการตลาดและเทคโนโลยี	3	9.10
ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค	0	0
ฝ่ายบุคคล	0	0
รวม	33	100
ประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบัน		
ไม่เกิน 1 ปี	2	6.10
1 – 5 ปี	14	42.40
6 – 10 ปี	12	36.40
11 – 15 ปี	5	15.20
มากกว่า 15 ปี	0	0
รวม	33	100

จากข้อมูลพื้นฐาน พบว่า ลูกจ้างบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย คิดเป็นร้อยละ 54.50 แสดงให้เห็นถึงสถานภาพทางสังคมของชายเพราะส่วนใหญ่นักบริหารในสายงานต่างๆมักเป็นเพศชาย ส่วนเรื่องอายุพบว่า ลูกจ้าง มีอายุระหว่าง 26 – 35 ปีมากที่สุด คิดเป็นร้อยละ 42.40 เพราะบุคคลอายุช่วงนี้ เป็นช่วงที่มีการพัฒนาและมีความพร้อมทุก ๆ ด้าน ในการทำงาน เกือบทั้งหมดของลูกจ้าง ผู้ตอบแบบสอบถามมีระดับการศึกษาสูงสุดในระดับปริญญาตรี ถึงร้อยละ 87.90 เนื่องจากส่วนใหญ่นักจ้างที่ตอบแบบสอบถามจะเป็นลูกจ้างที่ทำงานอยู่ในสำนักงาน ร้อยละ 33.30 ของลูกจ้าง มีรายได้ต่อเดือนอยู่ในช่วง 10,001 – 20,000 บาท ทั้งนี้เป็น

ผลกระทบมาจากสถานะเศรษฐกิจที่ประสบปัญหาในปัจจุบัน ลูกค้า ร้อยละ 21.20 ทำงานในฝ่ายควบคุมการผลิต ซึ่งเป็นฝ่ายที่มีความเกี่ยวข้องอย่างมากกับการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ลูกค้า ร้อยละ 42.40 มีประสบการณ์การทำงานในตำแหน่งปัจจุบันอยู่ในช่วง 1-5 ปี ที่เป็นเช่นนี้เพราะว่า ผู้ที่ทำงานในโรงงานอุตสาหกรรม มักจะมีการ โยกย้าย หรือเปลี่ยนงานอยู่เสมอ

ความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ลักษณะข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ เป็นข้อมูลเกี่ยวกับความรู้ ความคิดเห็นและประโยชน์ที่จะได้รับจากการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ตาราง 4 จำนวนและร้อยละ จำแนกตามความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ความคิดเห็น	พนักงาน	ร้อยละ	ลูกค้า	ร้อยละ
การรับทราบเกี่ยวกับวิธีการจัดการวัสดุคงคลัง ภายในบริษัท HANA				
ทราบ	302	100	33	0
ไม่ทราบ	0	0	0	0
รวม	302	100	33	0
ท่านเห็นด้วยหรือไม่ ถ้าบริษัท HANA จะควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ				
เห็นด้วย	214	70.86	20	60.61
ไม่เห็นด้วย	17	5.63	2	6.06
ไม่มีความเห็น	71	23.51	11	3.64
รวม	302	100	33	100

ตาราง 4 (ต่อ)

ความคิดเห็น	พนักงาน	ร้อยละ	ลูกค้า	ร้อยละ
ท่านเห็นว่ามีความเป็นไปได้มากน้อยเพียงไร ที่บริษัท HANA จะนำวิธีการจัดการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ				
สามารถนำมาใช้ได้แน่นอน	5	16.55	-	-
มีความเป็นไปได้สูงที่จะนำมาใช้	146	48.34	-	-
ไม่แน่ใจ	79	26.16	-	-
มีความเป็นไปได้ต่ำที่จะนำมาใช้	55	18.21	-	-
เป็นไปได้	17	5.63	-	-
รวม	302	100	-	-
สถานที่ที่เหมาะสมสำหรับจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บ				
ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณบริษัท HANA	52	17.22	6	18.18
ไม่จำเป็นต้องตั้งอยู่ภายในบริเวณบริษัท HANA แต่ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณเขตนิคมอุตสาหกรรม	201	66.56	19	57.57
ควรตั้งอยู่นอกบริเวณเขตนิคมอุตสาหกรรม แต่มีความสะดวกในการขนส่งสินค้า	149	49.33	8	24.24
รวม	302	100	33	100

จากตาราง 4 พบว่าพนักงาน และลูกค้าที่ตอบแบบสอบถามทั้งหมด คิดเป็นร้อยละ 100 มีการรับทราบเกี่ยวกับระบบการจัดการวัสดุคงคลังภายในบริษัท ซึ่งแสดงว่า พนักงานรู้ระบบในการทำงานภายในบริษัทเป็นอย่างดี ส่วนทางด้านลูกค้า เหตุที่รับทราบเกี่ยวกับระบบการจัดการวัสดุคงคลังภายในบริษัท เนื่องจากเป็นลูกค้าที่ติดต่อประสานงานเกี่ยวข้องกับระบบนี้โดยตรง พนักงาน ร้อยละ 70.86 และ ลูกค้า ร้อยละ 60.61 เห็นด้วยที่จะให้บริษัท ควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ร้อยละ 48.34 ของพนักงานที่ตอบแบบสอบถาม เห็นว่ามีความเป็นไปได้สูงที่บริษัท จะนำวิธีการจัดการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ และพนักงานส่วนใหญ่ เห็นว่าสถานที่ที่เหมาะสมสำหรับจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลังไม่จำเป็นต้องตั้งอยู่ภายในบริษัท แต่ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณนิคมอุตสาหกรรม ทั้งนี้

เนื่องจาก ทางบริษัทมีความไม่สะดวกในด้านสถานที่ และการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บไว้ภายในบริเวณนิคมอุตสาหกรรม มีความสะดวกในการขนส่ง และระยะเวลาในการขนส่ง

ตาราง 5 จำนวนและร้อยละ ของพนักงานจำแนกตามผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่คาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ผลกระทบในด้าน	ผลที่ได้รับ					
	ดี	ร้อยละ	เสีย	ร้อยละ	ไม่มีผล	ร้อยละ
ความรวดเร็วในการทำงาน	158	52.32	48	15.89	96	31.79
ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง	208	68.87	12	3.97	82	27.15
ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า	230	76.16	0	0	72	23.84
ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)	114	37.74	86	28.48	102	33.77
ความถูกต้องในการทำงาน	125	41.39	101	33.44	76	25.17
ความพึงพอใจของลูกค้า	120	39.74	53	17.55	129	42.71
ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ	149	49.33	28	9.27	125	41.39

จากตาราง 5 พบว่าพนักงานส่วนใหญ่เห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บให้ผลดีในด้าน ความรวดเร็วในการทำงาน คิดเป็นร้อยละ 52.32 พนักงานร้อยละ 68.87 เห็นว่ามีผลดีในด้านค่าใช้จ่าย ต้นทุนการผลิต และต้นทุนวัสดุคงคลัง เนื่องจากทางบริษัทไม่ต้องแบกรับภาระเรื่องค่าใช้จ่ายสำหรับการสำรองวัสดุภัณฑ์ และการดูแลรักษาวัสดุภัณฑ์ ร้อยละ 76.16 ของพนักงานเห็นว่ามีผลดีในด้านความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ทั้งนี้บริษัทไม่จำเป็นต้องจัดหาพื้นที่และสถานที่ในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ทำให้ประหยัดค่าใช้จ่าย เวลาในการทำงาน และสถานที่ พนักงานร้อยละ 37.74 เห็นว่าความยุ่งยากในการทำงาน และขั้นตอนในการทำงานลดน้อยลง เนื่องจากงานบางส่วนบริษัทที่ดูแลศูนย์กลางการจัดเก็บจะเป็นผู้ดำเนินการ ส่วนในเรื่องด้านความถูกต้องพนักงานร้อยละ 41.39 เห็นว่าเป็นผลดีเนื่องจาก การที่บริษัทจัดการควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะเป็นการทำ

ธุรกิจระหว่างบริษัท และ บริษัทที่ดูแลศูนย์กลางการจัดเก็บ ซึ่งเป็นการทำธุรกิจระหว่างบริษัท 2 บริษัท ดังนั้นจึงจำเป็นต้องมีความถูกต้องในการทำงานค่อนข้างสูง พนักงาน ร้อยละ 42.71 มีความเห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บไม่มีผลกระทบในด้านความพึงพอใจของลูกค้า ทั้งนี้เนื่องจากว่า ลูกค้าอาจไม่ได้ให้ความสำคัญกับวิธีการจัดการและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังของบริษัท มากนัก แต่มักจะเน้น ในเรื่องของคุณภาพของผลิตภัณฑ์เป็นส่วนใหญ่ พนักงานร้อยละ 49.33 เห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะทำให้บริษัท มีความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ ทั้งนี้เนื่องจาก การบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะทำให้เกิดผลดีในด้านต่าง ๆ ดังที่กล่าวมาข้างต้น

ตาราง 6 จำนวนและร้อยละ ของลูกค้าจำแนกตามผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่คาดว่าจะได้รับการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ผลกระทบในด้าน	ผลที่ได้รับ					
	ดี	ร้อยละ	เสีย	ร้อยละ	ไม่มีผล	ร้อยละ
ความรวดเร็วในการทำงาน	13	39.39	0	0	20	60.61
ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง	22	66.67	0	0	11	33.33
ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า	32	96.96	0	0	1	3.03
ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)	18	54.54	2	6.06	13	39.39
ความถูกต้องในการทำงาน	21	63.63	0	0	12	36.36
ความพึงพอใจของลูกค้า	17	51.52	0	0	16	48.48
ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ	19	57.57	0	0	14	42.42

จากตาราง 6 พบว่า ลูกค้าย่อยละ 60.61 เห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บไม่ได้ให้ ผลดีหรือเสียในด้าน ความรวดเร็วในการทำงาน ลูกค้าย่อยละ 66.67 เห็นว่ามีผลดีในด้านค่าใช้จ่าย ต้นทุนการผลิต และต้นทุนวัสดุคงคลัง เนื่องจากไม่ต้องแบกรับเรื่องค่าใช้จ่ายสำหรับการสำรองวัสดุภัณฑ์ และการดูแลรักษาวัสดุภัณฑ์ ร้อยละ 96.96 ของลูกค้า เห็นว่ามีผลดีในด้านความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ทั้งนี้เนื่องจาก ไม่จำเป็นต้องจัดหาพื้นที่และสถานที่ในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ทำให้ประหยัดค่าใช้จ่ายเวลาในการทำงาน และสถานที่ ส่วนในเรื่องด้านความถูกต้อง ร้อยละ 54.54 ของลูกค้า เห็นว่า ไม่มีความยุ่งยากในการทำงาน และขั้นตอนในการทำงานก็ลดน้อยลง ร้อยละ 63.63 ของลูกค้าที่ตอบแบบสอบถาม เห็นว่าการจัดการควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บทำให้มีผลดีต่อความถูกต้องในการทำงาน เนื่องจาก การจัดการควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะเป็นการทำธุรกิจระหว่างบริษัท ซึ่งจำเป็นต้องมีความถูกต้องในการทำงานค่อนข้างสูง ลูกค้า ร้อยละ 51.52 มีความพอใจในวิธีการจัดการและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ และลูกค้าร้อยละ 57.57 เห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะทำให้บริษัท มีความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ ทั้งนี้อาจเนื่องจากว่า ลูกค้าเห็นว่าการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะทำให้เกิดผลดีในด้านต่าง ๆ ดังที่กล่าวมาข้างต้น

ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง

ตาราง 7 จำนวนและร้อยละ ของพนักงานจำแนกตามปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน

ปัจจัย	พนักงาน	ร้อยละ
ปัญหาที่พบจากวิธีปัจจุบันที่ใช้จัดการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลัง		
ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนวัสดุคงคลัง	295	97.68
ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน	187	61.92
ด้านพื้นที่ / สถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ	289	95.69
ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน	120	39.73
ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็วในการทำงาน	168	55.63
ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ	139	46.03
ด้านความพึงพอใจของลูกค้า	104	34.43

ตาราง 7 (ต่อ)

ปัจจัย	พนักงาน	ร้อยละ
การเตรียมการในด้านต่างๆเมื่อมีการนำการควบคุมและจัดเก็บ วัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้		
ด้านค่าใช้จ่าย	278	92.05
ด้านวิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน	210	69.54
ด้านพื้นที่ / สถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ	50	16.55
ด้านบุคลากร / เจ้าหน้าที่	42	13.91

จากตาราง 7 พบว่า พนักงานที่ตอบแบบสอบถาม เกินกว่าครึ่ง เห็นว่าวิธีการ
ปัจจุบันที่ทางบริษัท ใช้ในการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลัง มีปัญหาในด้านค่าใช้จ่ายในการรักษา
วัสดุคงคลัง รวมทั้งต้นทุนในการสั่งซื้อและจัดเก็บวัสดุคงคลัง คิดเป็นร้อยละ 97.68 รองลงมาคือ
ปัญหาในด้าน พื้นที่และสถานที่ที่จะใช้ในการจัดเก็บวัสดุคงคลัง คิดเป็นร้อยละ 95.69 ทั้งนี้ เนื่อง
จากวิธีการปัจจุบันที่ทางบริษัทใช้ในการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลัง เป็นการจัดเก็บวัสดุคงคลัง
ภายในองค์กร จึงทำให้เกิดปัญหาในด้านดังกล่าวมา ข้างต้น

ตาราง 8 จำนวนและร้อยละ ของลูกค้าจำแนกตามปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงาน

ปัจจัย	พนักงาน	ร้อยละ
วิธีปัจจุบันที่บริษัท HANA ใช้จัดการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลัง ก่อให้เกิดปัญหาต่อลูกค้าในด้าน		
ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนการผลิต	19	57.57
ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน	7	21.21
ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน	8	24.24
ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็วในการทำงาน	14	42.42
ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ	5	15.15

ตาราง 8 (ต่อ)

ปัจจัย	พนักงาน	ร้อยละ
การควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บจะก่อให้เกิดประโยชน์ต่อลูกค้าในด้าน		
ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนการผลิต	20	60.60
ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน	5	15.15
ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน	7	21.21
ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็วในการทำงาน	15	45.45
ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ	13	39.39

จากตาราง 8 พบว่าลูกค้าที่ตอบแบบสอบถามเกินกว่าครึ่ง เห็นว่า การควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยวิธีการปัจจุบันที่ บริษัท ใช้ ทำให้เกิดผลเสียต่อลูกค้าในด้าน ค่าใช้จ่ายและต้นทุนในการผลิต คิดเป็นร้อยละ 60.60 รองลงมาคือปัญหาในด้านระยะเวลาและความรวดเร็วในการทำงานคิดเป็นร้อยละ 42.42 ทั้งนี้เนื่องจากว่า เมื่อบริษัท ควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยวิธีการปัจจุบัน คือ จัดเก็บวัสดุคงคลังภายในองค์กร จะทำให้ต้นทุนการผลิตค่อนข้างสูง ดังนั้นลูกค้าจึงจำเป็นต้องซื้อสินค้าในราคาที่สูงตาม และถ้าเมื่อบริษัท ควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ลูกค้าร้อยละ 60.60 เห็นว่าเป็นประโยชน์ในด้าน การลดค่าใช้จ่ายและต้นทุนในการผลิต เนื่องจากการควบคุมด้วยวิธีการนี้ทำให้ เป็นผลดีต่อ บริษัทในด้านต่าง ๆ โดยเฉพาะด้านการลดค่าใช้จ่ายในการรักษาและสำรองวัสดุคงคลัง ซึ่งสามารถลดค่าใช้จ่ายในการผลิตได้ ผลผลิตที่เกิดขึ้นได้จึงสามารถขายในราคาที่ถูกลง เมื่อเป็นเช่นนี้ลูกค้าจึงสามารถซื้อสินค้าในราคาที่ถูกลงได้

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ กับ ระดับหรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบในปัจจุบัน

ตาราง 9 แสดงความสัมพันธ์ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ กับ ระดับหรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบในปัจจุบันของพนักงาน

ระดับ / ฝ่ายงาน	ความเป็นไปได้					รวม
	นำมาใช้ได้	เป็นไปได้สูง	ไม่แน่ใจ	เป็นไปได้ต่ำ	เป็นไปได้ไม่ได้	
	แน่นอน					
ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ /	2	82	50	39	12	185
ฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป	(0.66)	(27.15)	(16.56)	(12.91)	(3.97)	(61.26)
ฝ่ายประกันคุณภาพ	0	10	12	5	2	29
	(0.00)	(3.31)	(3.97)	(1.66)	(0.66)	(9.60)
ฝ่ายจัดซื้อ	1	4	1	0	0	6
	(0.33)	(1.32)	(0.33)	(0.00)	(0.00)	(1.99)
ฝ่ายควบคุมการผลิต	1	3	3	1	1	9
	(0.33)	(0.99)	(0.99)	(0.33)	(0.33)	(2.98)
ฝ่ายระบบข้อมูล	0	1	1	0	0	2
	(0.00)	(0.33)	(0.33)	(0.00)	(0.00)	(0.66)
ฝ่ายวิศวกร	1	37	4	5	0	47
	(0.33)	(12.25)	(1.32)	(1.66)	(0.00)	(15.56)
ฝ่ายบัญชีและการเงิน	0	1	1	0	0	2
	(0.00)	(0.33)	(0.33)	(0.00)	(0.00)	(0.66)
ฝ่ายการตลาดและ	0	3	2	4	0	9
เทคโนโลยี	(0.00)	(0.99)	(0.66)	(1.32)	(0.00)	(2.98)
ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค	0	2	1	0	1	7
	(0.00)	(0.66)	(0.33)	(0.00)	(0.33)	(2.32)

ตาราง 9 (ต่อ)

ระดับ / ฝ่ายงาน	ความเป็นไปได้					รวม
	นำมาใช้ได้ แน่นอน	เป็นไปได้สูง	ไม่แน่ใจ	เป็นไปได้ต่ำ	เป็นไปได้ ไม่ได้	
ฝ่ายบุคคล	0 (0.00)	3 (0.99)	4 (1.32)	1 (0.33)	1 (0.33)	9 (2.98)
รวม	5 (1.66)	146 (48.34)	79 (26.16)	55 (18.21)	17 (5.63)	302 (100.0)

จากตาราง 9 พบว่าผลการวิเคราะห์ ค่า chi-square ที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 มีค่าเท่ากับ 25.578 ซึ่งมีนัยสำคัญ แสดงว่า ระดับหรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบในปัจจุบันของพนักงาน มีความสัมพันธ์กับ ความเป็นไปได้ที่บริษัท จะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ โดยพนักงานที่ทำงานในฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ และฝ่ายผลิตผลิตภัณฑ์ทั่วไป เห็นว่ามีความเป็นไปได้สูงที่ บริษัท จะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ คิดเป็นร้อยละ 27.15 ทั้งนี้ เพราะว่า ฝ่ายงานดังกล่าวเกี่ยวข้องโดยตรงกับการใช้วัสดุ และเห็นว่าวิธีดังกล่าว มีประโยชน์ในด้านต่าง ๆ ดังที่กล่าวไว้ข้างต้น

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลเพื่อหาความสัมพันธ์ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ กับ ผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่พนักงาน และ ลูกค้าคาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ตาราง 10 แสดงค่าความสัมพันธ์ ไคสแควร์ (χ^2) ระหว่างความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ กับ ผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่พนักงานคาดว่าจะได้รับจากการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ผลกระทบในด้านต่างๆที่คาดว่าจะได้รับ	ความเป็นไปได้ที่จะนำมาใช้
ความรวดเร็วในการทำงาน	21.778**
ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง	24.326**
ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า	6.798
ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)	23.558**
ความถูกต้องในการทำงาน	12.052
ความพึงพอใจของลูกค้า	25.816**
ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ	8.781

** มีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05

จากตาราง 10 พบว่า พนักงานเห็นว่า ผลกระทบที่คาดว่าจะได้รับในด้าน ความรวดเร็วในการทำงาน ค่าใช้จ่ายในด้านต้นทุนการผลิต ต้นทุนวัสดุคงคลัง วิธีการขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน) และความพึงพอใจของลูกค้า มีผลความเป็นไปได้ที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้

ตาราง 11 แสดงค่าความสัมพันธ์ไคสแควร์ (χ^2) ระหว่างความคิดเห็นที่มีต่อการที่บริษัทจะนำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ กับ ผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่ลูกค้าคาดว่าจะได้รับการบริหารและควบคุมจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

ผลกระทบในด้านต่าง ๆ ที่คาดว่าจะได้รับ	ความเห็นของลูกค้า
ความรวดเร็วในการทำงาน	22.878**
ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง	23.126**
ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า	4.578
ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)	24.834**
ความถูกต้องในการทำงาน	11.502
ความพึงพอใจของลูกค้า	26.714**
ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ	6.157

** มีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05

จากตาราง 11 พบว่า ลูกค้าเห็นว่า ผลกระทบในด้าน ความรวดเร็วในการทำงาน ค่าใช้จ่ายในด้านต้นทุนการผลิต ต้นทุนวัสดุคงคลัง วิธีการขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน) และความพึงพอใจของลูกค้า มีผลต่อความเห็นในการสนับสนุนให้บริษัท นำวิธีการควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้

บทที่ 5

สรุปผล อภิปรายผลการศึกษา และข้อเสนอแนะ

การศึกษานี้ มุ่งศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับ การบริหารและควบคุมการจัดเก็บ วัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ในบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) โดยมีวัตถุประสงค์ในการศึกษา ดังนี้

1. เพื่อศึกษาการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบ ชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน
2. เพื่อศึกษาผลการดำเนินงานของการเริ่มใช้การบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน
3. เพื่อศึกษาถึงปัญหาหรือข้อจำกัดในการบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ คือ พนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) ทั้งหมด 302 คน ซึ่งแยกเป็น ระดับผู้บริหาร 24 คน และพนักงานทั่วไปในฝ่ายต่าง ๆ 278 คน นอกจากนี้ ยังรวมถึง ลูกค้า บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) ทั้งหมด 33 คน

สรุปผลการศึกษา

จากการศึกษานี้ มีข้อสรุปผลการศึกษา ดังนี้

1. การบริหารวัสดุคงคลังของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด(มหาชน) จังหวัดลำพูน โดยส่วนใหญ่ จะเป็นการจัดเก็บภายในองค์กร นั่นคือจะมีศูนย์กลางในการจัดเก็บภายในบริษัทซึ่งถือว่าเป็นส่วนหนึ่งขององค์กร และการบริหารจะขึ้นกับองค์กร แต่ยังมีบางส่วนของการบริหารวัสดุคงคลัง ที่เป็นการจัดเก็บโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ซึ่งศูนย์กลางการจัดเก็บจะอยู่ภายในบริษัท และศูนย์กลางการจัดเก็บไม่ถือว่าเป็นส่วนหนึ่งขององค์กร มีการบริหารที่เป็นเอกเทศ ทั้งนี้การจัดการและบริหารวัสดุคงคลัง จะใช้รูปแบบใดนั้น ขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ ซึ่งลูกค้าเห็นว่าการจัดการบริหาร วัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะทำให้เกิดผลดีในด้านความรวดเร็วในการทำงาน

การลดค่าใช้จ่ายในด้านต้นทุนการผลิต และต้นทุนวัสดุคงคลัง ความสะดวกของขั้นตอนในการทำงาน และความพึงพอใจของลูกค้า อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05

2. ผลการศึกษาการดำเนินงานของการเริ่มใช้การบริหารวัสดุคงคลังผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน พบว่าโดยส่วนใหญ่ของพนักงาน และลูกค้ามีความเห็นด้วย ต่อการที่บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จะดำเนินการจัดการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ โดยเห็นว่าการจัดการวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะให้ผลดีในด้าน ความรวดเร็วในการทำงาน การลดค่าใช้จ่ายในด้านต้นทุนการผลิตและต้นทุนวัสดุคงคลัง ความสะดวกของขั้นตอนในการทำงาน และความพึงพอใจของลูกค้า

3. ผลการศึกษาถึงปัญหาหรือข้อจำกัดในการบริหารวัสดุคงคลัง ของ บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน พบว่า โดยส่วนใหญ่การจัดเก็บภายในองค์กร จะก่อให้เกิดปัญหาต่อบริษัทในด้าน ค่าใช้จ่ายด้านต้นทุนการผลิต และ ความยุ่งยากในการจัดการพื้นที่หรือสถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ แต่การจัดการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะไม่ก่อให้เกิดปัญหาดังกล่าว อีกทั้งยังช่วยลดความยุ่งยากในด้านขั้นตอนหรือวิธีการในการทำงาน และพบว่าการจัดการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะก่อให้เกิดปัญหาต่อลูกค้า ในด้านค่าใช้จ่ายด้านต้นทุนการผลิต และ ระยะเวลา ความรวดเร็วในการทำงาน

อภิปรายผลการศึกษา

จากการศึกษาการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์ ของบริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน ในส่วนข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของพนักงานที่ใช้ในการศึกษา พบว่า ระดับหรือฝ่ายงานที่รับผิดชอบในปัจจุบันของพนักงานมีผลต่อการที่ บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) จังหวัดลำพูน จะนำวิธีการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ ทั้งนี้เป็นเพราะพนักงาน ที่ทำงานในระดับหรือฝ่ายงานต่าง ๆ จะมีส่วนเกี่ยวข้องกับการจัดการวัสดุคงคลัง ซึ่งอาจจะเกี่ยวข้องทั้งในทางตรงและทางอ้อม ส่วนข้อมูลพื้นฐานทั่วไปในด้านอื่น ๆ ของพนักงาน เช่น เพศ อายุ ระดับการศึกษาสูงสุด รายได้ต่อเดือน และประสบการณ์ในการทำงาน ไม่มีผลต่อ การที่บริษัทจะดำเนินการนำวิธีการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้

ผลกระทบในด้านต่างๆที่พนักงานและลูกค้าคาดว่าจะได้รับจากการบริหารวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ มีผลต่อการที่ บริษัทธานีไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน)

จะดำเนินการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ โดยคาดว่าจะได้รับผลดีในด้านความรวดเร็วในการทำงาน การลดค่าใช้จ่ายในด้าน ต้นทุนการผลิต และต้นทุนวัสดุคงคลังความสะดวกของขั้นตอนในการทำงาน และความพึงพอใจของลูกค้า ส่วนผลกระทบ ในด้านอื่น ๆ เช่น ความสะดวกในด้าน พื้นที่หรือสถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ ความถูกต้องในการทำงาน และ ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัทอื่น ๆ ไม่มีผลต่อการนำวิธีการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้

ในกรณีศึกษาครั้งนี้ ผู้ศึกษาสอบถามความคิดเห็นของพนักงานบริษัท ซึ่งรวมทั้งผู้บริหารและพนักงานทั่วไป พบว่าในกลุ่มของผู้บริหารส่วนใหญ่มีความเห็นด้วยที่จะนำการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ แต่ยังมีปัจจัยที่ทำให้ผู้บริหารยังไม่ตัดสินใจที่จะนำการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้กับวัสดุคงคลังทั้งหมด ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้าเป็นสำคัญ

ข้อเสนอแนะจากการศึกษา

จากการศึกษาครั้งนี้ มีข้อเสนอแนะดังนี้

1. จากการศึกษาพบว่า การที่ บริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) จะดำเนินการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บนั้น ควรให้พนักงานและลูกค้า ที่เกี่ยวข้อง มีส่วนร่วมในการแสดงความคิดเห็นร่วมกับผู้บริหารขององค์กร ว่าการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะเหมาะสมกับรูปแบบการทำงานภายในองค์กรหรือไม่ ทั้งนี้เพื่อลดปัญหาที่อาจเกิดขึ้น ในการดำเนินการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ
2. ในการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง นอกเหนือจากคิดเห็นที่เหมาะสม บริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน) จำเป็นต้องมีการศึกษาถึงผลดีผลเสียของการจัดตั้งโดยละเอียด ศึกษาถึงปัจจัยต่าง ๆ อาทิเช่น ความเป็นไปได้ในการจัดตั้ง ค่าใช้จ่าย สถานที่และขนาดพื้นที่ในการจัดตั้ง ความสะดวกในการขนส่งสินค้า และรวมถึงผลประโยชน์ในด้านอื่น ๆ ที่จะได้รับจากการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ทั้งนี้เพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ของบริษัท

ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษาในลักษณะเดียวกัน

ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษา มีดังนี้

1. ควรทำการศึกษาโดยใช้ตัวแปรในการศึกษาที่แตกต่างออกไป เพื่อศึกษาว่ายังมีตัวแปร มีปัจจัยอะไรอีกบ้างที่มีผลต่อ การดำเนินการ จัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ
2. ควรทำการศึกษาโดยใช้ประชากรที่มีขนาดมากขึ้น ทั้งพนักงาน และ ลูกค้า เพื่อนำมาเปรียบว่า มีผลการศึกษาที่เหมือนหรือแตกต่างกับการศึกษาในครั้งนี้หรือไม่
3. ควรทำการศึกษาโดยใช้ประชากร ในบริษัทอื่น ๆ ที่ตั้งอยู่ภายในเขตอุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน เพื่อนำมาเปรียบว่า มีผลการศึกษาที่เหมือนหรือแตกต่างกับการศึกษาในครั้งนี้หรือไม่และเพื่อศึกษาถึงความเป็นไปได้ในการจัดตั้งศูนย์กลางการจัดเก็บวัสดุคงคลัง ภายในเขตนิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ
4. ควรทำการศึกษาเพิ่มเติมด้านการเก็บข้อมูลโดยใช้การสัมภาษณ์ผู้บริหารให้มากขึ้น เพื่อศึกษาถึงแนวโน้ม ความเป็นไปได้ ในการดำเนินการ จัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บของ บริษัทชานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน)

บรรณานุกรม

- กัลยา วานิชย์บัญชา. 2542. การวิเคราะห์สถิติ: สถิติเพื่อการตัดสินใจ. พิมพ์ครั้งที่ 3.
กรุงเทพมหานคร: โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ไชยา บุญญานุภาพ. 2541. ประเมินผลโครงการพัฒนาสหกรณ์การเกษตรเชิงธุรกิจกรณีศึกษา
หน่วยที่ปรึกษาการจัดการสหกรณ์ที่ 6 (ปี 2538-2542). เชียงใหม่: วิทยานิพนธ์ปริญญาโท,
มหาวิทยาลัยแม่โจ้.
- นราศรี ไวนิชกุล และ ชุติศักดิ์ อุดมศรี. 2541. ระเบียบวิธีวิจัยธุรกิจ. กรุงเทพมหานคร:
ศูนย์หนังสือจุฬา.
- พิชิต สุขเจริญพงษ์. 2538. การจัดการวิศวกรรมการผลิต. กรุงเทพมหานคร: ซีเอ็ดยูเคชั่น.
- พิภพ กลิตาภรณ์. 2542. ระบบควบคุมการผลิตระดับโรงงาน. กรุงเทพมหานคร: สมาคมส่งเสริม
เทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น).
- ยุทธพงษ์ ไกยวรรณ. 2541. การบริหารและระบบการผลิตในงานอุตสาหกรรม. กรุงเทพมหานคร:
ศูนย์สื่อเสริมกรุงเทพ.
- คันสนี วุฒินิชกุล. 2543. การศึกษาการดำเนินงานของบริษัทระบบขนส่งมวลชนกรุงเทพจำกัด
(มหาชน) (BTS). เชียงใหม่: ปัญหาพิเศษปริญญาโท, มหาวิทยาลัยแม่โจ้.
- สมชัย ว่องอรุณ. 2541. การบริหารการผลิต. กรุงเทพมหานคร: ซีเอ็ดยูเคชั่น.
- สุปัญญา ไชยชาญ. 2540. การบริหารการผลิต. กรุงเทพมหานคร: พี.เอ.ลิฟวิ่ง.
- สุพยอม ขำคำ. 2532. การวางแผนการผลิตเพื่อให้มีปัจจัยการใช้ปัจจัยการผลิตอย่างเหมาะสมของ
สมาชิกสหกรณ์นิคมสันทราย จำกัด จังหวัดเชียงใหม่. เชียงใหม่: วิทยานิพนธ์ปริญญาโท,
มหาวิทยาลัยแม่โจ้.
- สุนนา อยู่โพธิ์. 2540. การซื้อและบริหารพัสดุ. กรุงเทพมหานคร: ชวนพิมพ์.
- อัมพร วัฒนพานิช. 2522. การประเมินผลงานของสหกรณ์ออมทรัพย์. กรุงเทพมหานคร:
วิทยานิพนธ์ปริญญาโท, มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- Heizer, J. H. and B. Render. **Operations Management is Crucial to Success.** New Jersey:
Prentice Hall.





ภาคผนวก ก
แบบสอบถาม

แบบสอบถาม

เรื่อง การบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

คำชี้แจงเบื้องต้น

แบบสอบถามฉบับนี้เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับ ความคิดเห็นของพนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) เกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ โดยแบ่งออกเป็น 3 ตอน ดังนี้

- ตอนที่ 1 ข้อมูลพื้นฐานและสถานภาพทางสังคมทั่วไปของพนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน)
- ตอนที่ 2 ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ
- ตอนที่ 3 ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง

ตอนที่ 1 : ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของพนักงาน บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน)
 คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย / ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริง
 ของท่าน

1. เพศ

() 1. หญิง

() 2. ชาย

2. อายุ ปี

3. ระดับการศึกษาสูงสุด

() 1. มัธยมศึกษาตอนต้น (ม.1 – ม.3)

() 2. มัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.4 – ม.6)

() 3. ปวช. – ปวส., อนุปริญญา

() 4. ปริญญาตรี

() 5. ปริญญาโท

() 6. สูงกว่าปริญญาโท โปรดระบุ

4. รายได้ต่อเดือน

() 1. ไม่เกิน 10,000 บาท

() 2. 10,001 – 20,000 บาท

() 3. 20,001 – 30,000 บาท

() 4. 30,001 – 40,000 บาท

() 5. 40,001 – 50,000 บาท

() 6. สูงกว่า 50,000 บาท

5. ปัจจุบันท่านทำงานอยู่ในระดับ หรือ ฝ่ายงานใด

() 1. ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ (PD)

() 2. ฝ่ายประกันคุณภาพ (QA)

() 3. ฝ่ายจัดซื้อ (Purchasing)

() 4. ฝ่ายควบคุมการผลิต (PC/MC)

() 5. ฝ่ายระบบข้อมูล (MIS)

() 6. ฝ่ายวิศวกร (Engineer)

() 7. ฝ่ายบัญชีและการเงิน (Financial)

() 8. ฝ่ายการตลาด (Marketing)

() 9. ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค (Facility)

() 10. ฝ่ายบุคคล (Administration)

6. ท่านทำงานในตำแหน่งปัจจุบันมานานเท่าไร

- () 1. ไม่เกิน 1 ปี
- () 2. 1 – 5 ปี
- () 3. 6 - 10 ปี
- () 4. 11 – 15 ปี
- () 5. มากกว่า 15 ปีขึ้นไป

ตอนที่ 2 : ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่าน
ศูนย์กลางการจัดเก็บ

คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย / ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริง
ของท่าน

1. ท่านทราบเกี่ยวกับวิธีการจัดการวัสดุคงคลัง (Inventory) ภายในบริษัท HANA หรือไม่
 - () 1. ทราบ
 - () 2. ไม่ทราบ
2. ท่านเห็นด้วยหรือไม่ ถ้าบริษัท HANA จะควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลาง
การจัดเก็บ (HUB)
 - () 1. เห็นด้วย
 - () 2. ไม่เห็นด้วย
 - () 3. ไม่มีความเห็น
3. ท่านเห็นว่า มีความเป็นไปได้มากน้อยเพียงไร ที่บริษัท HANA จะนำวิธีการจัดการควบคุมและ
จัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้
 - () 1. สามารถนำมาใช้ได้แน่นอน
 - () 2. มีความเป็นไปได้สูงที่จะนำมาใช้
 - () 3. ไม่แน่ใจ
 - () 4. มีความเป็นไปได้ต่ำที่จะนำมาใช้
 - () 5. เป็นไปไม่ได้

4. ถ้าบริษัท HANA มีการควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ท่านคิดว่าสถานที่ที่เหมาะสมสำหรับศูนย์กลางการจัดเก็บควรตั้งอยู่ที่ใด
- () 1. ควรอยู่ภายในบริเวณพื้นที่ของบริษัท HANA
 - () 2. ไม่จำเป็นต้องตั้งอยู่ภายในบริเวณบริษัท HANA แต่ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณเขตนิคมอุตสาหกรรม
 - () 3. ควรตั้งอยู่นอกบริเวณเขตนิคมอุตสาหกรรม แต่มีความสะดวกในการขนส่งสินค้า
5. ท่านคิดว่าการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บจะก่อให้เกิดผลกระทบในด้านใดบ้าง และในระดับที่มากน้อยเพียงไร

ผลกระทบในด้าน	ผลที่ได้รับ		
	ดี	เสีย	ไม่มีผล
2.1 ความรวดเร็วในการทำงาน			
2.2 ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง			
2.3 ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า			
2.4 ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)			
2.5 ความถูกต้องในการทำงาน			
2.6 ความพึงพอใจของลูกค้า			
2.7 ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัท อื่น ๆ			

ตอนที่ 3: ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง
คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย / ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริง
ของท่าน

1. วิธีการปัจจุบันที่ทางบริษัท HANA ใช้จัดการวัสดุคงคลัง ก่อให้เกิดปัญหาในด้านใดบ้าง
(สามารถตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ)

- () 1. ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนวัสดุคงคลัง
- () 2. ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน
- () 3. ด้านพื้นที่ / สถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ
- () 4. ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน
- () 5. ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็ว ในการทำงาน
- () 6. ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ
- () 7. ด้านความพึงพอใจของลูกค้า

2. ถ้าบริษัท HANA นำการควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บมาใช้ จำ
เป็น จะต้องมีการเตรียมการในด้านใดบ้าง (สามารถตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ)

- () 1. ด้านค่าใช้จ่าย
- () 2. ด้าน วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน
- () 3. ด้านพื้นที่ / สถานที่ที่ใช้ในการจัดเก็บ
- () 4. ด้านบุคลากร / เจ้าหน้าที่

แบบสอบถาม (สำหรับลูกค้า)

เรื่อง การบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

คำชี้แจงเบื้องต้น

แบบสอบถามฉบับนี้เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับ ความคิดเห็นของลูกค้า ของ บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน) เกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ โดยแบ่งออกเป็น 3 ตอน ดังนี้

- ตอนที่ 1 ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของลูกค้า ของ บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน)
- ตอนที่ 2 ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ
- ตอนที่ 3 ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง

ตอนที่ 1 : ข้อมูลพื้นฐานทั่วไปของลูกจ้าง บริษัท ฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์ จำกัด (มหาชน)

คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย / ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริงของท่าน

1. เพศ

() 1. หญิง

() 2. ชาย

2. อายุ ปี

3. ระดับการศึกษาสูงสุด

() 1. มัธยมศึกษาตอนต้น (ม.1 – ม.3)

() 2. มัธยมศึกษาตอนปลาย (ม.4 – ม.6)

() 3. ปวช. – ปวส., อนุปริญญา

() 4. ปริญญาตรี

() 5. ปริญญาโท

() 6. สูงกว่าปริญญาโท โปรดระบุ

4. รายได้ต่อเดือน

() 1. ไม่เกิน 10,000 บาท

() 2. 10,001 – 20,000 บาท

() 3. 20,001 – 30,000 บาท

() 4. 30,001 – 40,000 บาท

() 5. 40,001 – 50,000 บาท

() 6. สูงกว่า 50,000 บาท

5. ปัจจุบันท่านทำงานอยู่ในระดับ หรือ ฝ่ายงานใด

() 1. ฝ่ายผลิตกลุ่มผลิตภัณฑ์ (PD)

() 2. ฝ่ายประกันคุณภาพ (QA)

() 3. ฝ่ายจัดซื้อ (Purchasing)

() 4. ฝ่ายควบคุมการผลิต (PC/MC)

() 5. ฝ่ายระบบข้อมูล (MIS)

() 6. ฝ่ายวิศวกร (Engineer)

() 7. ฝ่ายบัญชีและการเงิน (Financial)

() 8. ฝ่ายการตลาด (Marketing)

() 9. ฝ่ายดูแลสาธารณูปโภค (Facility)

() 10. ฝ่ายบุคคล (Administration)

6. ท่านทำงานในตำแหน่งปัจจุบันมานานเท่าไร

- () 1. ไม่เกิน 1 ปี
- () 2. 1 – 5 ปี
- () 3. 6 - 10 ปี
- () 4. 11 – 15 ปี
- () 5. มากกว่า 15 ปีขึ้นไป

ตอนที่ 2 : ข้อมูลความคิดเห็นเกี่ยวกับการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ

คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย / ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริงของท่าน

1. ท่านทราบเกี่ยวกับวิธีการจัดการวัสดุคงคลัง (Inventory) ภายในบริษัท HANA หรือไม่
 - () 1. ทราบ
 - () 2. ไม่ทราบ
2. ท่านเห็นด้วยหรือไม่ ถ้าบริษัท HANA จะควบคุมและจัดเก็บวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ (HUB)
 - () 1. เห็นด้วย
 - () 2. ไม่เห็นด้วย
 - () 3. ไม่มีความเห็น
3. ถ้าบริษัท HANA มีการควบคุมและจัดการวัสดุคงคลัง โดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ ท่านคิดว่าสถานที่ที่เหมาะสมสำหรับศูนย์กลางการจัดเก็บควรตั้งอยู่ที่ใด
 - () 1. ควรอยู่ภายในบริเวณพื้นที่ของบริษัท HANA
 - () 2. ไม่จำเป็นต้องตั้งอยู่ภายในบริเวณบริษัท HANA แต่ควรตั้งอยู่ภายในบริเวณเขตนิกมอุตสาหกรรม
 - () 3. ควรตั้งอยู่นอกบริเวณเขตนิกมอุตสาหกรรม แต่มีความสะดวกในการขนส่งสินค้า

4. ท่านคิดว่าการบริหารและควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บจะก่อให้เกิดผลดีและผลเสียในด้านใดบ้าง และในระดับที่มากน้อยเพียงไร

ผลกระทบในด้าน	ผลที่ได้รับ		
	ดี	เสีย	ไม่มีผล
2.1 ความรวดเร็วในการทำงาน			
2.2 ค่าใช้จ่าย / ต้นทุนในการผลิต / ต้นทุนวัสดุคงคลัง			
2.3 ความสะดวกในด้านพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า			
2.5 ด้านวิธีการ ขั้นตอนในการทำงาน (ความยุ่งยากในการทำงาน)			
2.5 ความถูกต้องในการทำงาน			
2.6 ความพึงพอใจของลูกค้า			
2.7 ความสามารถในการแข่งขันในเชิงธุรกิจกับบริษัท อื่น ๆ			

ตอนที่ 3: ข้อมูลปัญหาและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานควบคุมการจัดเก็บวัสดุคงคลัง

คำชี้แจง โปรดเขียนเครื่องหมาย/ลงใน () หรือเติมข้อความในช่องว่างซึ่งตรงกับความเป็นจริงของท่าน

1. วิธีการปัจจุบันที่ทางบริษัท HANA ใช้จัดการวัสดุคงคลัง ก่อให้เกิดปัญหาต่อท่านในด้านใดบ้าง (สามารถตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ)

- () 1. ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนการผลิต
- () 2. ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน
- () 3. ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน
- () 4. ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็ว ในการทำงาน
- () 5. ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ

3. ถ้าบริษัท HANA มีการควบคุมและจัดการวัสดุคงคลังโดยผ่านศูนย์กลางการจัดเก็บ จะก่อให้เกิดประโยชน์ต่อท่านในด้านใดบ้าง (สามารถตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ)

- () 1. ด้านค่าใช้จ่าย / ต้นทุนการผลิต
- () 2. ด้านความสะดวกในการดำเนินงาน / วิธีการ / ขั้นตอนในการทำงาน
- () 3. ด้านความถูกต้องของระบบการทำงาน
- () 4. ด้านระยะเวลา / ความรวดเร็ว ในการทำงาน
- () 5. ด้านความสามารถในการแข่งขันในด้านธุรกิจ



ประวัติผู้วิจัย

ชื่อ-สกุล

นางสาวกิตติมา กองสิงห์

เกิดเมื่อ

21 กันยายน 2515

ประวัติการศึกษา

พ.ศ. 2526 ประถมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนคาราวีวิทยาลัย
จังหวัดเชียงใหม่

พ.ศ. 2532 มัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนสวนบุญโญปถัมภ์
จังหวัดลำพูน

พ.ศ. 3538 ปริญญาศึกษาศาสตรบัณฑิต สาขาวิทยาศาสตร์ (เคมี)
มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ จังหวัดเชียงใหม่

ประวัติการทำงาน

พ.ศ. 2539 – 2540 บริษัทซีเกทเทคโนโลยี (ประเทศไทย)
เทพาร์กซ์ สมุทรปราการ

พ.ศ. 2541 – 2545 บริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด
นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จ.ลำพูน

พ.ศ. 2545 บริษัทซีเลทติกา (ประเทศไทย) นิคมอุตสาหกรรม
แหลมฉบัง ชลบุรี

พ.ศ. 2546-ปัจจุบัน ฝ่ายวางแผนและควบคุมการผลิต
บริษัทฮานาไมโครอิเล็กทรอนิกส์จำกัด (มหาชน)
นิคมอุตสาหกรรมภาคเหนือ จ. ลำพูน