

บทที่ 5

สรุปผลการวิจัย และข้อเสนอแนะ

การศึกษาค้นคว้าวิจัยเรื่องการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP) ได้ผลจากการศึกษาวิจัยและวิเคราะห์ผลที่ได้รับตามวัตถุประสงค์ที่ได้คาดหวังไว้ในบทที่จะเป็นการสรุปผลการศึกษา และนำเสนอข้อเสนอแนะ หลังจากที่ได้ทำการวิเคราะห์วิจัยตามลำดับขั้นตอน เพื่อให้ทราบถึงสภาพของปัญหาที่เกิดขึ้นในปัจจุบัน เพื่อนำข้อมูลที่ได้มาทำการศึกษาค้นคว้าหาวิธีการในการแก้ไขปัญหาให้มีความเหมาะสมกับลักษณะงาน และลักษณะขององค์กร ด้วยการหาแนวทางการบริหารจัดการที่มีความมีความยืดหยุ่นสามารถปฏิบัติได้จริง เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการทำงานให้เพิ่มขึ้น จากนั้นคือขั้นตอนการสรุปผลการศึกษาที่ได้รับจากการเก็บข้อมูลเป็นเวลา 1 เดือน ซึ่งสามารถสรุปรายละเอียดต่าง ๆ ได้ ดังนี้

สรุปผลการบริหารจัดการสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP)

การบริหารจัดการการจัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP) จากเดิมจะจัดเก็บตามชั้นโดยไม่ได้นับถึงความสะดวก ความชัดเจน และความเหมาะสมของการเคลื่อนไหวการเบิกจ่ายวัตถุดิบประเภทต่าง ๆ ซึ่งวัตถุดิบบางประเภท บางรายการ หรือหมายเลขวัตถุดิบเดียวกันมีการวางที่ชั้นสามถึงสี่ชั้น ทำให้เกิดความสับสนและไม่สามารถบังคับใช้หลักการ FIFO ได้ ที่สำคัญเกิดปัญหาวัตถุดิบหายหรือวัตถุดิบเกินอยู่บ่อยครั้ง ซึ่งหลังจากการแก้ไขปรับปรุงให้จัดวาง 1 ชั้นวาง 1 รายการเท่านั้น และจัดวางเรียงตามค่าเฉลี่ยในการเคลื่อนไหวการเบิกจ่ายวัตถุดิบที่บ่อยที่สุดไปจนถึงวัตถุดิบที่เบิกน้อยที่สุดตามลำดับไปจนครบ 40 รายการ จะทำให้พอดีกับชั้นวางที่มีอยู่ในปัจจุบันคือ 40 ชั้นวาง พร้อมกับจัดทำแผนผังภาพตำแหน่งการจัดวาง BP ทั้ง 40 รายการว่าถูกจัดวางอยู่ชั้นวางหมายเลขใด โดยผลที่ได้จากการเก็บข้อมูลการนับสต็อกประจำเดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2556 คือหลังจากการแก้ไขเป็นระยะเวลาหนึ่งเดือนพบว่า สามารถลดปัญหาวัตถุดิบหายหรือวัตถุดิบเกินได้ ลดความสับสน และสามารถจัดเก็บสินค้าตามหลักการ FIFO ได้ อีกทั้งสามารถสร้างความชัดเจนในตำแหน่งการจัดเก็บวัตถุดิบแต่ละรายการได้เป็นอย่างดี

สรุปผลการกำหนดมาตรฐานการบริหารจัดการคลังวัตถุดิบ Backing Plate (BP)

การกำหนดมาตรฐานการบริหารจัดการคลังวัตถุดิบ กำหนดขึ้นเนื่องจากบริษัทเป็นบริษัทที่เพิ่งเริ่มดำเนินธุรกิจได้ไม่นานทำให้ขาดความชัดเจนในการบริหารจัดการคลังวัตถุดิบที่มี

ประสิทธิภาพ ซึ่งส่งผลกระทบต่อการปฏิบัติงานของพนักงานที่เกี่ยวข้อง และส่งผลกระทบต่อภาพรวมของบริษัทอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้ ด้วยเหตุนี้จึงเป็นสาเหตุหนึ่งที่ต้องดำเนินการศึกษาหาแนวทางการแก้ไขปัญหามีความชัดเจนมากยิ่งขึ้น โดยการกำหนดมาตรฐานต่าง ๆ คือ

1. การกำหนดให้ผู้ที่มีหน้าที่หรือส่วนเกี่ยวข้อง คือ ระบุให้ผู้ปฏิบัติงานหรือมีส่วนเกี่ยวข้องเท่านั้นที่สามารถเข้าไปในคลังจัดเก็บวัตถุดิบได้ เพื่อความถูกต้องและความเป็นระเบียบเรียบร้อยในการบริหารจัดการคลังวัตถุดิบให้สามารถควบคุมได้
2. การกำหนดเวลาในการเบิกจ่ายวัตถุดิบ คือ กำหนดเวลาช่วงเวลาในการเบิกจ่ายออกเป็น 2 ช่วง คือ ช่วงเช้า ประมาณ 9.00 - 10.00 น. และช่วงบ่ายประมาณ 14.00 - 15.00 น. เพื่อให้เกิดความชัดเจนในช่วงเวลาที่สามารถการเบิกจ่าย และทำให้พนักงานที่ปฏิบัติหน้าที่โดยตรงในการเบิกจ่ายสามารถจัดสรรงานของตนเองได้
3. การกำหนดการนับสต็อกแบบ Cycle Count แล้วจะทำให้การนับสต็อกมีระบบแบบแผนในการนับที่ชัดเจน กล่าวคือ การกำหนดให้มีการนับสต็อกแบบหมุนเวียนกันทุกวัน วันละ 2 รายการ โดยเริ่มจากรายการ BP ที่พบความคลาดเคลื่อนอยู่บ่อยครั้งไปตามลำดับ เพื่อให้เกิดการตรวจสอบความถูกต้องของสต็อกอยู่เสมอ และส่งผลกระทบต่อความถูกต้องแม่นยำในการนับสต็อกร้อยเปอร์เซ็นต์ทุก ๆ สัปดาห์ได้ หากปฏิบัติเช่นนี้ไปเรื่อย ๆ จะทำให้ค่าความคลาดเคลื่อนในแต่ละเดือนสามารถลดลง เพิ่มความแม่นยำและความน่าเชื่อถือของวัตถุดิบคลังได้เป็นผลสำเร็จตามที่ได้กำหนดเป้าหมายไว้
4. การจัดทำป้ายหรือเอกสารบ่งชี้ต่าง ๆ คือ การกำหนดเอกสารบ่งชี้ต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องที่ใช้ในการคลังจัดเก็บวัตถุดิบ BP เช่น เอกสารที่แสดงถึงข้อมูลของการจัดเก็บวัตถุดิบแต่ละรายการที่บ่งบอกรายละเอียดที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บเพื่อให้สามารถจัดทำ FIFO ได้ และป้ายระบุเบอร์ของวัตถุดิบพร้อมทั้งรูปภาพของวัตถุดิบที่ติดไว้หน้าชั้นวางแต่ละรายการเพื่อให้พนักงานหรือผู้อื่นสามารถทราบว่าเป็น BP เบอร์อะไรเก็บไว้ตรงไหน นอกจากนี้ควรมีป้ายที่บ่งชี้ว่าชั้นไหนวางวัตถุดิบเบอร์อะไร
5. การนำเทคโนโลยีสารสนเทศเข้ามามีใช้ในการบริหารจัดการมากขึ้น คือ การนำระบบ Barcode เข้ามาใช้ในการเบิกจ่ายวัตถุดิบ เพื่อให้ข้อมูลเชื่อมโยงกับระบบสารสนเทศที่ใช้ในการทำ การตัดสต็อก ซึ่งเป็นโปรแกรมสำเร็จรูปเฉพาะของบริษัทที่ทำการศึกษาแทนการใช้จดบันทึกด้วยกระดาษ แล้วนำมากรอกข้อมูลใน Excel เพราะจะช่วยลดเวลาในการทำงานที่ซ้ำซ้อน ลดความผิดพลาดจากการเบิกจ่าย และเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการจัดเก็บ เพิ่มความแม่นยำ ที่สำคัญสามารถดึงข้อมูลสรุปออกมาจากระบบได้ สะดวกในการเข้าถึงข้อมูลของหน่วยงานวางแผนหรือบริษัทแม่ที่อยู่ต่างประเทศญี่ปุ่นได้

สรุปผลการวิจัย

การศึกษาวิจัยครั้งนี้ได้บรรลุวัตถุประสงค์การเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารจัดการคลังวัตถุดิบ Backing Plate (BP) คือ การลดปัญหาการเสียเวลาในการค้นหาวัตถุดิบ การเพิ่มความถูกต้องแม่นยำของสต็อกการจัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP) และที่สำคัญลดมูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นจากวัตถุดิบหายโดยเนื้อหาข้อสรุปผลการศึกษา มี ดังนี้

1. การลดปัญหาการเสียเวลาในการค้นหาวัตถุดิบที่หายหรือเกิน ผลที่ได้รับหลังการแก้ไขคือ จากเดิมมีค่าเฉลี่ยวัตถุดิบที่หายหรือเกินอยู่ที่เดือนละ 25 รายการ หลังจากได้รับการปรับปรุงแก้ไขพบว่า ลดลงเหลือเพียง 9 รายการ
2. การเพิ่มความถูกต้องแม่นยำของสต็อกการจัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP) คือ จากเดิมค่าความถูกต้องในการจัดเก็บวัตถุดิบ (IRA Rate%) อยู่ที่ 38.75% หลังจากการดำเนินการแก้ไขปรับปรุงแล้วพบว่าค่า IRA Rate% อยู่ที่ 77.50% เพิ่มขึ้นมา 38.75%
3. การลดมูลค่าความเสียหายที่เกิดจากการที่วัตถุดิบสูญหายคือ จากเดิมค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นคิดคำนวณจากช่วงเวลาที่เก็บข้อมูลมีค่าความเสียหายรวมอยู่ที่ 650,163 บาท หลังจากการดำเนินการปรับปรุงแล้วพบว่าลดลงเหลือ 1,808 บาท

ดังนั้นประสิทธิภาพที่ได้รับเป็นไปตามวัตถุประสงค์ที่ได้กำหนดไว้ โดยสามารถเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดเก็บคลังวัตถุดิบ Backing Plate (BP) และลดมูลค่าความเสียหายที่เกิดขึ้นได้เป็นอย่างดี

ข้อเสนอแนะ

1. ควรมีการติดตามผลอย่างต่อเนื่องในเดือนถัดไป เพื่อที่จะได้นำมาปรับปรุงแก้ไขให้มีผลสัมฤทธิ์เพิ่มขึ้นจนค่าความเสียหายเป็นศูนย์ และเกิดประสิทธิภาพในกระบวนการทำงานอย่างยั่งยืนต่อไป
2. ควรนำแนวทางการแก้ไขไปประยุกต์ใช้กับการจัดเก็บวัตถุดิบประเภทอื่น ๆ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการจัดเก็บเช่นเดียวกับการจัดเก็บวัตถุดิบ Backing Plate (BP)
3. ควรนำแนวทางการศึกษาที่ได้ไปฝึกอบรมให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานให้ทราบถึงวิธีการแก้ไข ให้เป็นรูปธรรม เพื่อให้เกิดความเข้าใจในหน้าที่ และปฏิบัติตามมาตรฐานที่กำหนดไว้สืบไป