

บทที่ 5

สรุปผลการดำเนินงานวิจัยและข้อเสนอแนะ

จากการเข้าไปศึกษาระบบและวิธีการทำงานในห้องจัดเก็บอะไหล่ใน ห้างหุ้นส่วนจำกัด ลานหอยหินอ่อน จังหวัดสุโขทัย เพื่อที่จะพัฒนาและปรับปรุงระบบเดิมให้มีประสิทธิภาพและเหมาะสมมากขึ้นโดยใช้หลักการของระบบควบคุมของคองคั้ง หลักการ 5ส, หลักการออกแบบและการวางแผน

5.1 สรุปผลการดำเนินงานวิจัย

จากการวิเคราะห์ข้อมูลพบปัญหา ในด้านขั้นตอนการทำงานยังไม่ชัดเจน คือ ไม่มีการกำหนดตำแหน่งผู้รับผิดชอบในหน้าที่ต่างๆ ที่แน่นอน ไม่มีการกำหนดว่าควรทำการสั่งซื้ออะไหล่เมื่อใด และควรมีการจัดเก็บไว้ปริมาณเท่าใดจึงจะเหมาะสม ด้านการจัดหมวดหมู่และการจัดวางอะไหล่ ยังไม่เป็นระบบที่ชัดเจน คือ ไม่มีการแบ่งแยกประเภทของอะไหล่มีการวางอะไหล่ปะปนกัน มีการวางสิ่งของอย่างอื่นที่ไม่ใช่อะไหล่บนชั้นวาง การตรวจสอบปริมาณอะไหล่ทำได้ยาก รวมทั้งด้านการเก็บและการบันทึกข้อมูลยังยากต่อการค้นหา จึงได้ทำการปรับปรุงในด้านการจัดทำขั้นตอนในการสั่งซื้อ การรับและเบิกอะไหล่ โดยการกำหนดผู้รับผิดชอบและระบุเอกสารต่างๆที่ใช้ การกำหนดจุดสั่งซื้อ สต็อกเพื่อความปลอดภัยและปริมาณจัดเก็บสูงสุด การจัดหมวดหมู่และการจัดวางอะไหล่ใหม่ โดยการแบ่งประเภทและตั้งรหัสอะไหล่ขึ้นมา การนำ Excel อย่างง่ายเข้ามาช่วยในการจัดเก็บและการบันทึกรายการอะไหล่รวมถึงการกำหนดป้ายบ่งชี้ตำแหน่งในการจัดเก็บอะไหล่หน้าชั้นวาง โดยคำนึงถึงปริมาณที่จัดเก็บ ความถี่ในการใช้งานและปริมาณน้ำหนักของอะไหล่

ผลจากการปรับปรุง มีการนำแนวทางไปใช้บางส่วนทำให้โรงงานมีระบบการจัดเก็บข้อมูลและการจัดหมวดหมู่ในห้องจัดเก็บอะไหล่ที่ดีขึ้นเหมาะสมต่อการใช้งาน เช่น การวางแผนห้องจัดเก็บอะไหล่ เป็นต้น แต่ยังมีเพียงบางส่วนที่ไม่สามารถนำไปใช้ได้จริง เนื่องจากพนักงานในโรงงานมีการลาออกบ่อยจึงทำให้ทำงานได้อย่างไม่ต่อเนื่อง

5.2 ปัญหาเบื้องต้นในการทำโครงการวิจัย

- การจัดวางอะไหล่ใหม่ตามผังที่ออกแบบ ไม่สามารถจัดได้ทั้งหมดในห้องคองคั้งเพราะบางส่วนเมื่อทำการจัดวางใหม่จะต้องมีพนักงานเข้ามาช่วยหรือควบคุมการจัดอะไหล่เพราะอะไหล่

บางตัวมีขนาดใหญ่และเป็นจำนวนมากไม่สามารถดำเนินการได้เองและอะไหล่บางส่วนก็ไม่สามารถเคลื่อนย้ายตำแหน่งใหม่ได้เพราะทางโรงงานได้กำหนดไว้แล้ว

- ในการปรับปรุงในห้องคลังต้องดำเนินการเองทั้งหมด ซึ่งบางอย่างต้องใช้เวลาในการปรับปรุงจึงทำให้เกิดความล่าช้าในการดำเนินงาน

5.3 ข้อเสนอแนะ

- ควรมีการเก็บรวบรวมข้อมูลการสั่ง การรับและการเบิกจ่ายอะไหล่ ปริมาณการใช้และช่วงเวลานำส่งของอะไหล่ อย่างต่อเนื่องและมีข้อมูลที่มากพอ เพื่อนำมาใช้ในการพยากรณ์การสั่งซื้อ Safety Stock และระดับของคลังสูงสุดของอะไหล่

- โรงงานควรมีการติดตามผลการดำเนินงาน และการปฏิบัติงานของพนักงานว่าเป็นไปตามวิธีที่ได้ออกแบบไว้หรือไม่และมีการปรับปรุงการดำเนินงานให้มีความเหมาะสมที่สุด

