



การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า
กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด

The Study about Protection Damage of Products Within The Warehouse

Case Study : LED Sign & Décor Co., Ltd.

จัดทำโดย

นางสาวอุทุมพร	จันทร์สีสอน
นางสาวกรรณิการ์	ดวงจันทร์ทีก

โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชาโครงการ หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง

สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์

วิทยาลัยเทคโนโลยีอรรถวิทย์พัฒนวิชาการ

ปีการศึกษา 2562



การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า

กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด

The Study a Bout Protection Damage of Products Within The Warehouse

Case Study : LED Sign & Décor Co., Ltd.

โดย 1. นางสาวอุทุมพร จันทรสีสอน
2. นางสาวกรรณิการ์ ดวงจันทร์ทิก

.....
คณะกรรมการอนุมัติให้เอกสารโครงการฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา วิชา
โครงการ ตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์
วิทยาลัยเทคโนโลยีอรรถวิทย์พัฒนการ (ATC)

.....
(อาจารย์ละออ อุบลเยี่ยม)

อาจารย์ที่ปรึกษา

.....
(อาจารย์ยุพิน รอดไผ่ล้อม)

หัวหน้าสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์

บทคัดย่อ

การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า

กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด

The Study a Bout Protection Damage of Products Within The Warehouse.

Case Study: LED Sign & Décor Co., Ltd.

ผู้จัดทำโครงการ	นางสาวอุทุมพร จันทร์สีสอน นางสาวกรรณิการ์ ดวงจันทร์ทีก
อาจารย์ที่ปรึกษา	อาจารย์ละออ อุบลเยี่ยม
สาขาวิชา	สาขาวิชาการจัดการ โลจิสติกส์
สถาบัน	วิทยาลัยเทคโนโลยีอรรณพวิทยพัฒน์วิชาการ ปีการศึกษา 2562

บทคัดย่อ

การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาและแนวทางการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า ได้นำความรู้ที่ได้ไปเป็นแนวทางในการประยุกต์ใช้ในด้าน การป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้าในอนาคต

จากการศึกษาพบว่า บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด เป็นบริษัทนำเข้า ชิ้นส่วนและอุปกรณ์หลอดไฟ LED รวมถึงให้บริการออกแบบด้านแสงสว่างภายในและภายนอกจึง มีการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดการเสื่อมสภาพของตัวหลอดไฟไม่ให้เกิดความเสียหายก่อน นำออกไปให้บริการลูกค้าในการจัดทำโครงการครั้งนี้ใช้โปรแกรม Microsoft Word ในการจัดทำ รูปเล่มและใช้โปรแกรม Microsoft PowerPoint ในการนำเสนอโครงการ

ประโยชน์ที่ได้รับจากการศึกษาครั้งนี้ สามารถทราบถึงการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าประเภทหลอดไฟเป็นการป้องกันการเสื่อมสภาพหรือการแตกหักของสินค้าภายในคลังสินค้าสามารถนำมาประยุกต์ใช้และนำไปเผยแพร่เพื่อศึกษาเป็นแนวทางในการจัดการสินค้าคงคลังต่อไป

กิตติกรรมประกาศ

โครงการฉบับนี้เสร็จสมบูรณ์ได้ด้วยความสำเร็จเป็นอย่างสูงจากท่านอาจารย์ ละออ อุบลรัมย์ อาจารย์ที่ปรึกษาโครงการและท่านคณะกรรมการทุกท่านที่คอยให้คำแนะนำที่มีประโยชน์อีกทั้งกระตุ้นและเป็นกำลังใจคอยผลักดันโครงการฉบับนี้เสร็จสมบูรณ์ คณะผู้จัดทำขอกราบขอบพระคุณอาจารย์ทุกท่านเป็นอย่างสูงที่ทำให้โครงการฉบับนี้เสร็จสมบูรณ์ไปได้ด้วยดี

กราบขอบพระคุณ บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เทคโนโลยี จำกัด และขอบพระคุณ คุณ มนต์ชัย วัฒนวิโส ตำแหน่ง เจ้าหน้าที่บริหารสูงสุด ที่มอบโอกาสให้คณะผู้จัดทำเข้าไปศึกษาดูงานที่บริษัท ตลอดจนให้ความห่วงใยและอำนวยความสะดวกในเรื่องต่างๆ แก่คณะผู้จัดทำตลอดระยะเวลาที่ศึกษาดูงานอยู่ภายในบริษัท

สุดท้ายนี้คณะผู้จัดทำขอโน้มล้าลึกถึง พระคุณบิดา มารดา ครูอาจารย์ทุกท่านที่ได้กรุณาอบรมสั่งสอน รวมทั้งบุคคลในครอบครัวทุกท่านและเพื่อนๆของคณะผู้จัดทำที่คอยเป็นกำลังใจและอยู่เบื้องหลังความสำเร็จในครั้งนี้ หากมีข้อผิดพลาดประการใด คณะผู้จัดทำต้องขออภัยมา ณ ที่นี้

คณะผู้จัดทำ

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อ	(1)
กิตติกรรมประกาศ	(2)
สารบัญ	(3)
สารบัญภาพ	(5)
บทที่ 1 บทนำ	
หลักการและเหตุผล	1
วัตถุประสงค์	2
ประโยชน์คาดว่าจะได้รับ	2
บทที่ 2 ประวัติบริษัทและการดำเนินธุรกิจ	
ประวัติบริษัทความเป็นมาของบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	3
รูปภาพบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	4
รูปภาพแผนผังองค์กรบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	5
นโยบาย แผนทีของบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	6
กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย	7
ภาพกลุ่มลูกค้าของบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	8
ผลิตภัณฑ์และภาพประกอบ	9
บทที่ 3 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	
แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับคลังสินค้า	14
การจัดรูปแบบในการจัดเก็บสินค้า	20
การบริหารจัดการสินค้าคงคลัง	22
การควบคุมและจัดเก็บสินค้าคงคลัง	33
เอกสารและการส่งมอบสินค้า	46
นิยามศัพท์	59
	(4)

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
บทที่ 4 การวิเคราะห์การป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้า	
การป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า	66
ปัญหาและแนวทางในการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้า	67
การนำหลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียงด้านการกระจายรายจ่ายมาประยุกต์ใช้ในการ จัดทำโครงการ	69
เพื่อนำความรู้ที่ได้รับไปเผยแพร่และประยุกต์ใช้ในการศึกษาต่อและประกอบอาชีพ ในอนาคต	70
บทที่ 5 สรุปและข้อเสนอแนะ	
สรุป	71
ข้อเสนอแนะ	72
บรรณานุกรม	73
ภาคผนวก	74
ภาคผนวก ก ใบบันทึกการปฏิบัติงานโครงการ	75
ภาคผนวก ข ผังโมเดลและขั้นตอนการจัดทำโมเดล	78
ภาคผนวก ค ภาพบรรยากาศในการศึกษาดูงานภายในบริษัท	83
ภาคผนวก ง งบประมาณการทำโครงการ	87
ประวัติคณะผู้จัดทำ	89
ใบพิสูจน์อักษรวิทยุ	
ใบคะแนนสอบนำเสนอโครงการ	

สารบัญภาพ

	หน้า
ภาพที่ 2.1 ด้านหน้าบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	4
ภาพที่ 2.2 ด้านหลังบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	4
ภาพที่ 2.3 ฟังก์ชันกรบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	5
ภาพที่ 2.4 แผนที่บริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	6
ภาพที่ 2.5 กลุ่มลูกค้าเป้าหมายบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด	7
ภาพที่ 2.6 ไฟ Lighting desing	8
ภาพที่ 2.7 ไฟ Lighting desing	9
ภาพที่ 2.8 ไฟ Lighting desing	10
ภาพที่ 2.9 ไฟ Lighting desing	10
ภาพที่ 2.10 ไฟ Digital Signage	11
ภาพที่ 2.11 ไฟ Led strip	11
ภาพที่ 2.12 ไฟ Led strip	12
ภาพที่ 2.13 ไฟ Linear lighting soiution	12
ภาพที่ 2.14 ไฟ Linear lighting soiution	13
ภาพที่ 3.1 การบริหารจัดการสินค้าคงคลัง	22
ภาพที่ 3.2 การควบคุมและจัดเก็บสินค้าคงคลัง	33
ภาพที่ 3.3 องค์ประกอบของการควบคุม	34
ภาพที่ 3.4 ขั้นตอนการควบคุมสินค้าคงคลัง	35
ภาพที่ 3.5 การจัดการสินค้าคงคลัง	38
ภาพที่ 3.6 การจัดเก็บสินค้าคงคลัง	38
ภาพที่ 3.7 การป้องกันสินค้าไม่ให้สูญหายหรือเสียหายได้	39
ภาพที่ 3.8 ที่ตั้งของคลังสินค้า	40
ภาพที่ 3.9 การการจัดเรียงสินค้า	41
ภาพที่ 3.10 รถลากพาเลทหรือตะเข้	42
ภาพที่ 3.11 ไม้พาเลท, พาเลทพลาสติก	42
ภาพที่ 3.12 ชั้นวางของ หรือตู้เก็บของ	42

สารบัญภาพ (ต่อ)

	หน้า
ภาพที่ 3.13 การดูแลสินค้าคงคลัง	44
ภาพที่ 3.14 การส่งมอบ (Delivery)	49
ภาพที่ 3.15 ใบส่งของหรือใบส่งสินค้า	50
ภาพที่ 3.16 ใบรับสินค้าผลิตเสร็จ	51
ภาพที่ 3.17 ใบนำส่งสินค้าเข้าเก็บในคลังสินค้า	51
ภาพที่ 3.18 ใบโอนย้ายสินค้าเข้า	52
ภาพที่ 3.19 ใบประทวนสินค้า	52
ภาพที่ 3.20 ใบส่งของหรือใบส่งสินค้า	53
ภาพที่ 3.21 เช็คนำสินค้าลงจากรถส่งของ	54
ภาพที่ 3.22 บิลส่งของ	55
ภาพที่ 3.23 เช็คนำสินค้าว่าตรงตามสเปคที่สั่งหรือไม่	57
ภาพที่ 3.24 ความเสียหายที่เกิดขึ้นระหว่างการขนส่ง	58
ภาพที่ 4.1 ห้องแยกอย่างดีเพื่อจัดเก็บสินค้าตัวอย่างที่มีราคาแพงเพื่อป้องกันการเสียหาย	66
ภาพที่ 4.2 การจัดเก็บสินค้าภายในคลังที่ไม่ได้มาตรฐาน	67
ภาพที่ 4.3 การวางสินค้าทับซ้อนกันที่มากเกินไป	68
ภาพที่ 4.4 การขยายพื้นที่คลังสินค้าให้กว้างขึ้นและเพิ่มชั้นวางสินค้า	69
ภาพที่ 4.5 การนำชิ้นส่วนต่างๆมาประกอบกันให้เป็นสินค้าสำเร็จรูป	70
ภาพที่ 5.1 การวางสินค้าทับซ้อนกัน	72
ภาพที่ 5.2 สินค้าแตกหัก	72

บทที่ 1

บทนำ

หลักการและเหตุผล

คลังสินค้าหมายถึง หมายถึง สถานที่ที่มีไว้เพื่อใช้ในการพักและเก็บรักษาสินค้าในปริมาณที่มาก กิจกรรมของคลังสินค้าส่วนใหญ่จะเกี่ยวข้องกับการเคลื่อนย้ายสินค้าหรือวัตถุดิบ การจัดเก็บโดยไม่ให้สินค้าเสื่อมสภาพหรือแตกหักเสียหาย ลักษณะทั่วไปของคลังสินค้าคืออาคารชั้นเดียวมีพื้นที่โล่งกว้างสำหรับเก็บสินค้ามีประตูขนาดใหญ่หลายประตูเพื่อสะดวกในการขนถ่ายสินค้า การบริหารคลังสินค้าเป็นหัวใจสำคัญอย่างยิ่งของบริษัท การหาของไม่พบเพราะเก็บไม่ดี ไม่ถูกต้อง หรือการจัดส่งให้ลูกค้าทั้งนอกและในบริษัทล่าช้า สิ้นเปลืองค่าใช้จ่ายผิดพลาดเหล่านี้คือต้นทุนและค่าใช้จ่ายซึ่งทุกบริษัทควรขจัดออกจากระบบงานให้ได้เพื่อไม่ให้เสียเปรียบในเชิงการแข่งขัน

การจัดเก็บสินค้า กระบวนการวางแผนควบคุม ตรวจสอบมิให้สินค้าที่จัดเก็บไว้ในคลังเกิดการแตกหัก ชำรุด เสียหายหรือสูญหาย และอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานทันที การจัดระเบียบและจัดวางสินค้าไว้ในคลังสินค้าเพื่อให้พร้อมสำหรับการผลิต หรือขายให้กับลูกค้าได้สะดวกและรวดเร็ว ถ้าเรามีการจัดเก็บที่ดีเราจะทราบได้ว่าสินค้าได้เกิดการเสื่อมสภาพหรือไม่ และสามารถชี้พื้นที่ในการเก็บรักษา เวลา แรงงานได้เกิดประโยชน์สูงสุดได้ ทั้งยังช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานอีกด้วย

ดังนั้นคณะผู้จัดทำโครงการจึงได้จัดทำโครงการศึกษาการ การป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ด จำกัด เพื่อศึกษาวิธีการออกแบบผังในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้ามีการระบุตำแหน่งในการจัดเก็บได้เหมาะสมเพื่อการตรวจนับสินค้าได้อย่างง่ายดายและดูแลอย่างไรเพื่อไม่ให้สินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้าเกิดการเสื่อมสภาพเมื่ออยู่ภายในคลังสินค้าเป็นเวลานานและเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าภายในคลัง เพื่อให้ผู้ศึกษาหรือผู้ที่สนใจได้รับความรู้จากการศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า สามารถนำไปเผยแพร่ให้ผู้ที่เกี่ยวข้องพร้อมทั้งนำความรู้ที่ได้รับไปประยุกต์ใช้ในการศึกษาต่อและประกอบอาชีพในอนาคต

วัตถุประสงค์

1. เพื่อศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้า
2. เพื่อศึกษาปัญหาและแนวทางในการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้า
3. เพื่อนำหลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียงด้านการประหยัดรายจ่ายมาประยุกต์ใช้ในการจัดทำโครงการ
4. เพื่อนำความรู้ที่ได้รับไปเผยแพร่และประยุกต์ใช้ในการศึกษาต่อและประกอบอาชีพในอนาคต

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. ได้รับความรู้เกี่ยวกับวิธีการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้า
2. สามารถทราบถึงปัญหาและแนวทางการป้องกันความเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้า
3. สามารถนำความรู้ที่ได้รับไปเผยแพร่และประยุกต์ใช้ในการประกอบอาชีพในอนาคตได้
4. สามารถนำหลักเศรษฐกิจพอเพียงด้านการประหยัดรายจ่ายมาประยุกต์ใช้กับงานได้

บทที่ 2

ประวัติบริษัทและการดำเนินธุรกิจ

ประวัติความเป็นมาบริษัท

บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด เป็นบริษัทนำเข้าชิ้นส่วนและอุปกรณ์หลอดไฟ LED รวมถึงให้บริการการออกแบบด้านแสงสว่างทั้งภายในและภายนอกโดยเริ่มก่อตั้งเมื่อปี ค.ศ.2010 จดทะเบียนในรูปแบบของบริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด เมื่อวันที่ 01 เมษายน 2553 (9 ปีจนถึงปัจจุบัน) ในกลุ่มอุตสาหกรรมขายปลีก จุดเริ่มต้นเริ่มจากทำป้ายไฟ จากนั้นก็เริ่มทำพวกหลอดไฟLED โดยช่วงแรกที่ก่อตั้งบริษัทมีพนักงานแค่ 1 คน ในปัจจุบันมีพนักงานรวมทั้งสิ้น 24 คน ลักษณะธุรกิจเป็นการขายสินค้าและบริการวิ่งตรงหาลูกค้า

บริษัทประกอบธุรกิจขายส่งอุปกรณ์สำหรับให้แสงสว่างโดยนักออกแบบแสงสว่าง (Lighting Designer) ซึ่งจะให้คำปรึกษาเรื่องการเลือกใช้หลอดไฟให้เหมาะสมกับการใช้งานแต่ละประเภท สามารถเลือกประเภทและจำนวนหลอดที่ใช้ได้อย่างถูกต้อง และสามารถกำหนดค่าความสว่างที่เหมาะสมในแต่ละประเภทการใช้งาน ทำให้ผลงานที่ออกมาทั้งถูกต้องและสวยงาม และลดปัญหาเรื่องการติดตั้งที่ผิดวิธีอีกด้วย

จุดเริ่มต้นที่ทำให้บริษัทเป็นที่สนใจขนาดนี้ได้เพราะลูกค้ารายแรก บริษัท เบลิวีน เริ่มสนใจให้บริษัทไปติดตั้งป้ายร้านเป็นเจ้าแรกและทำให้เป็นที่รู้จักต่อกันมา ปัจจุบันทางบริษัทได้รับความไว้วางใจจากลูกค้าหลากหลายกลุ่มธุรกิจไม่ว่าจะเป็นกลุ่มห้างสรรพสินค้าชั้นนำ กลุ่มร้านค้า กลุ่มผลิตภัณฑ์สินค้าความงาม กลุ่มธุรกิจเพื่อสุขภาพ กลุ่มอาคารสำนักงาน และยังขยายไปยังกลุ่มโรงแรมและโรงงานอีกด้วย พร้อมด้วยบริการหลังการขายที่มีประสิทธิภาพ รวดเร็ว ทันใจ

ก่อตั้ง	: 2010
ทุนจดทะเบียน	: 2 ล้านบาท เลขทะเบียนนิติบุคคล : 0105553045893
ลักษณะของกิจการ	: บริษัทประกอบธุรกิจขายส่งอุปกรณ์สำหรับให้แสงสว่าง
ลูกค้าหลัก	: ผู้นำเข้าจัดจำหน่ายในแถบ เกาหลี จีน และไทย
กรรมการบริหาร	: คุณมนต์ชัย วัฒนาวีโส

รูปบริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด

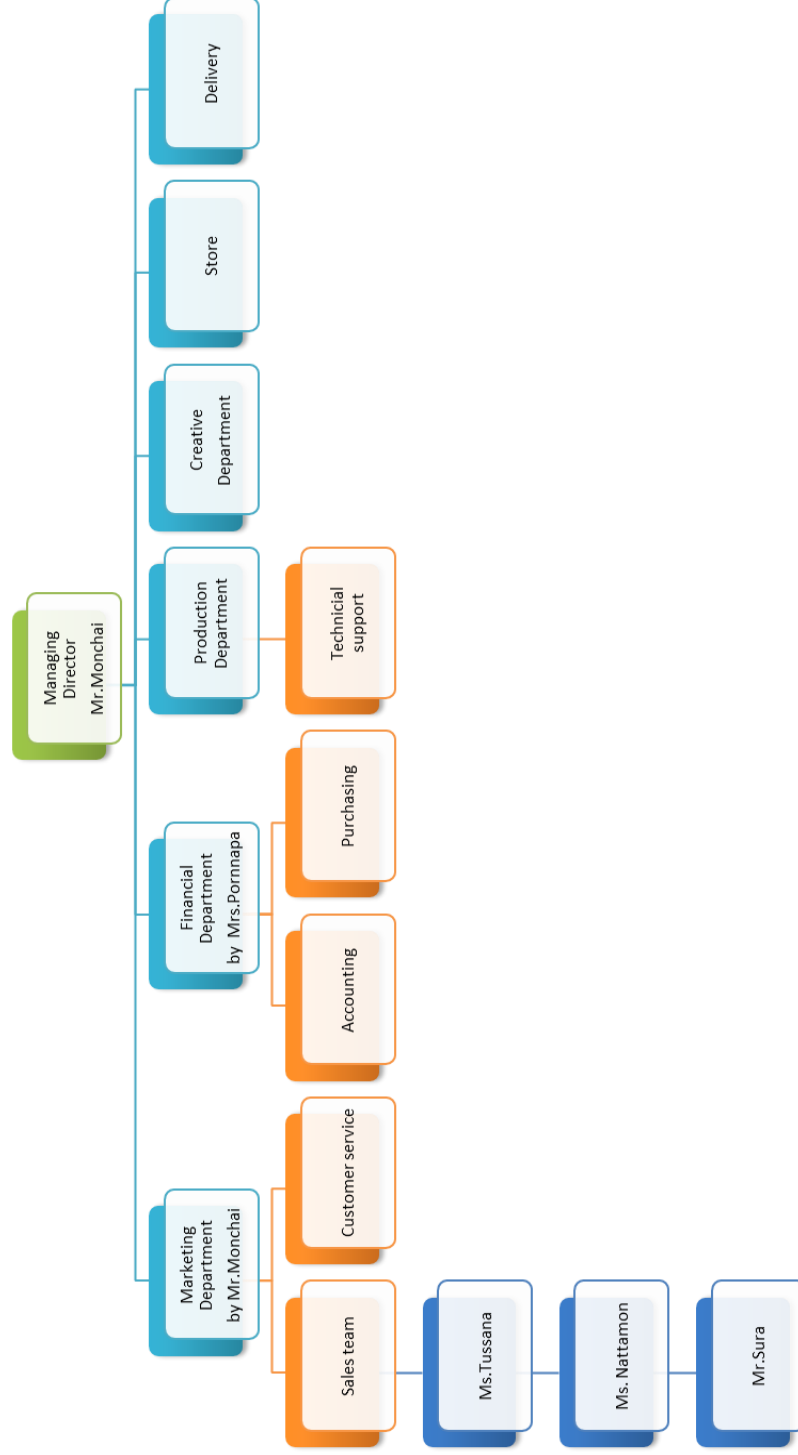


ภาพที่ 2.1 ด้านหน้าบริษัท



ภาพที่ 2.2 ด้านหลังบริษัท

แผนผังองค์กร บริษัท แอลอีดี เซนแอนด์ เทคโนโลยี จำกัด



ภาพที่ 2.3 ผังองค์กร

บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด

เลขที่ 19 ซอยเฉลิมพระเกียรติ ร.9 ซอย 61 แขวง 1 เขตประเวศ

กรุงเทพมหานคร 10250

โทรศัพท์ 02-3282230-1 แฟกซ์ 02-3282232

นโยบายของบริษัท

ทุกคนตื่นมาแล้วมีความสุขกับการทำงาน อยากที่จะทำงาน

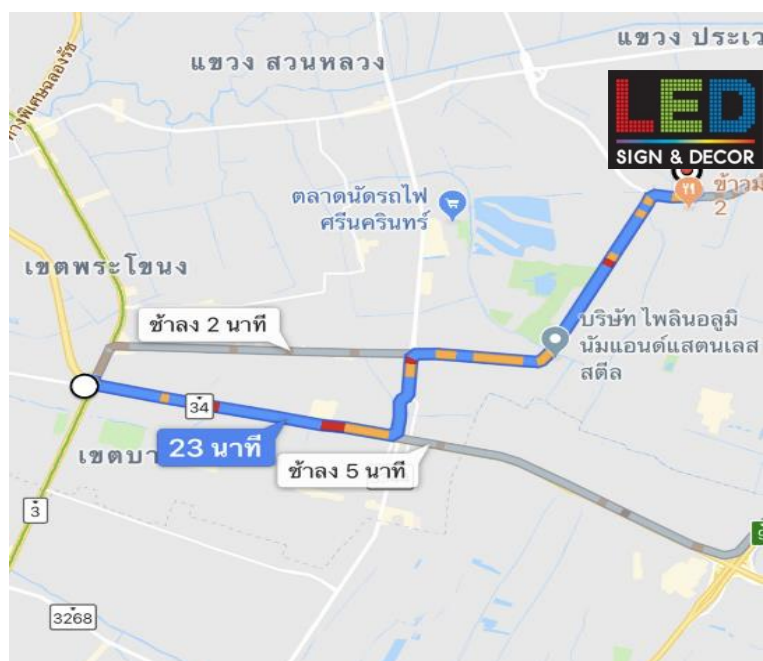
จุดแข็งของบริษัท

Lighting Designer

ลักษณะการทำงาน

ในการทำการตลาดนั้นจะต้องมีจุดขายหรือจุดดึงดูดความสนใจของผู้บริโภค ลักษณะงานของบริษัทนั้นเป็นไปในรูปแบบของ Lighting Designer คือการออกแบบไฟต่างๆ ในรูปทรงตามที่ลูกค้าต้องการ รวมทั้งเป็นการให้บริการไปด้วยมีการบริการหลังการขาย แสดงถึงความใส่ใจในทุกรายละเอียดของงานและคุณภาพของสินค้าที่เราจำหน่ายออกไป

แผนที่บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด



ภาพที่ 2.4 แผนที่บริษัท แอลอี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด

กลุ่มลูกค้าเป้าหมาย

ปัจจุบันตลาดรวมหลอดไฟในประเทศ มีมูลค่า 20,000 ล้านบาท ในจำนวนนี้มาจากหลอดไฟและโคมไฟแอลอีดี มีสัดส่วน 20-25% ถือเป็นกลุ่มที่มีอัตราการเติบโตสูงสุด โดยคาดว่าในอนาคตจะมีส่วนแบ่งการตลาดถึง 50% ซึ่งกลุ่มเป้าหมายในการให้บริการของทางบริษัท แอลอีดี ไซน์ แอนด์เดคคอร์ จำกัด มุ่งเน้นที่กลุ่มอุตสาหกรรมการให้บริการหรือที่เรียกว่า Hospitality ที่ประกอบไปด้วยธุรกิจโรงแรม รีสอร์ท ห้างสรรพสินค้า ภัตตาคาร และร้านอาหาร เนื่องจากเป็นกลุ่มธุรกิจที่มีความต้องการใช้ไฟฟ้าในการให้แสงสว่างเพื่อความสวยงามทั้งยังต้องการคุณภาพของแสงไฟที่ให้ค่าของแสงได้ความต้องการ แต่เนื่องจากการใช้งานที่มีความต้องการเปิดไฟอย่างต่อเนื่องและยาวนานทำให้เกิดปัญหาค่าใช้จ่ายของค่าไฟฟ้าสูงขึ้นตามประเภทของการใช้งาน บริษัทจึงเล็งเห็นว่าหากสามารถเข้าถึงกลุ่มเป้าหมายดังกล่าว จะทำให้ผู้ประกอบการธุรกิจนั้นๆสามารถประหยัดค่าไฟฟ้า และยังรวมไปถึงภาพลักษณ์ในการรักษาสภาพแวดล้อม

บริษัทแอลอีดี ไซน์ แอนด์เดคคอร์ จำกัด มีทีมงานและที่ปรึกษาที่มีประสบการณ์ในการเลือกสรรคุณสมบัติของหลอดประหยัดไฟ แอลอีดี ให้เหมาะสมกับความต้องการและประเภทของธุรกิจ โดยสามารถตรวจสอบการติดตั้งหลอดไฟแบบเดิมของโรงแรม โรงพยาบาล ร้านอาหาร และการวัดค่าต่าง ๆ อาทิเช่น ค่าของ ความสว่าง ค่าไฟฟ้าของหลอดไฟที่ใช้งานอยู่ เป็นต้น เพื่อที่ทีมงานของบริษัทจะสามารถวิเคราะห์ ข้อมูลเบื้องต้นได้ว่ากิจการมีความเหมาะสมกับการใช้งานของหลอดไฟประเภท หรือแบรนด์ใด

บริษัทแอลอีดี ไซน์ แอนด์เดคคอร์ จำกัด มีทีมงานที่มีประสบการณ์ทางด้านการออกแบบแสง และประเภทของหลอดประหยัดไฟแอลอีดี จึงสามารถตอบสนองต่อความต้องการของผู้ใช้บริการได้เป็นอย่างดี ลูกค้าหรือผู้รับบริการสามารถกำหนด Budget ของการเปลี่ยนหรือติดตั้งหลอดไฟของ กิจการ โดยเราจะออกแบบ และประเมินความเหมาะสมให้สอดคล้อง Budget กิจการนั้น

ทางบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร์ จำกัด มีการรับประกันสินค้าหลอดประหยัดไฟแอลอีดีทุกประเภทและทุกจำนวน โดยมีการรับประกันสินค้าอย่างน้อย 2 ปี สามารถให้การรับประกันสินค้าสูงสุด 5 ปี (โดยขึ้นอยู่กับประเภทการใช้งาน) ในการรับประกันตัวสินค้านั้นทางบริษัทไม่เพียงแต่รับประกันแต่อายุการใช้งานของหลอดไฟ แต่ยังมีการรับประกันการเปลี่ยนสินค้าให้กับลูกค้าทันทีหากสินค้าชำรุดเสียหายหรือของไม่เป็นไปตามที่ลูกค้าสั่ง คุณภาพไม่ได้ตามที่ตกลง ทางบริษัทจะทำการเคลมใหม่ให้กับลูกค้าทันทีเพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้าที่มาใช้บริการกับทางบริษัท เพื่อให้ผู้ใช้บริการได้รับประโยชน์สูงสุดทั้งด้านการประหยัดไฟฟ้าและการให้บริการหลังการขาย



ภาพที่ 2.5 ภาพกลุ่มลูกค้าของบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดกคอร์

ผลิตภัณฑ์ของบริษัท

1. Lighting desing เป็นการออกแบบตกแต่งภายใน ในพื้นที่ที่เหมาะสม เช่น บ้านพัก คอนโด ฯลฯ



ภาพที่ 2.6 ภาพไฟ Lighting desing



ภาพที่ 2.7 ภาพไฟ Lighting desing

2. Slim light box เป็นป้ายไฟกรอบบาง ใช้สำหรับการทำสื่อโฆษณา หรือจอแอลอีดี หรือสามารถใช้ทำเป็นกรอบรูปตกแต่งได้ทั้ง ภายใน และ ภายนอก



ภาพที่ 2.7 ภาพไฟ Lighting desing



ภาพที่ 2.7 ภาพไฟ Lighting desing

3. Digital Signage คิวติคอลไซเนจ เป็นคำผสมมาจากคำศัพท์ 2 คำ คือ

- คิวติคอล (Digital) ซึ่งหมายถึงเทคโนโลยีคอมพิวเตอร์อิเล็กทรอนิกส์ ที่ทำงานได้รวดเร็วแม่นยำและมีความถูกต้องสูง

- ไซเนจ (Signage) ซึ่งหมายถึงป้ายโฆษณา ประชาสัมพันธ์ ที่ใช้ทำประชาสัมพันธ์ สื่อสารข้อความจากผู้ที่ต้องการสื่อสารไปยังบุคคลจำนวนมากเพื่อให้รับรู้ข่าวสารพร้อมๆกัน

คิวติคอลไซเนจ (Digital Signage) จึงหมายถึง สื่อประชาสัมพันธ์ที่ควบคุมการทำงานด้วยระบบคอมพิวเตอร์อิเล็กทรอนิกส์ ซึ่งรูปแบบการแสดงผลในรูปแบบภาพและเสียงทำให้สามารถดึงดูดความสนใจจากกลุ่มเป้าหมายได้อย่างน่าสนใจ



ภาพที่ 2.8 ภาพไฟ Digital Signage

4. Led strip เป็นแถบไฟ เนื่องจากรูปร่างเหมือนเทป มีอายุการใช้งานได้ยาวนาน และช่วยประหยัดพลังงานได้อีกด้วย



ภาพที่ 2.9 ภาพไฟ Led strip



ภาพที่ 2.10 ภาพไฟ Led strip

5. Linear lighting solution เป็นไฟแบบราง มีลักษณะเป็นรางยาว ตัวโคมไฟนั้น ถูกออกแบบมาแข็งแรงทนทานต่อสภาวะการใช้งาน สามารถรองรับการใช้งานหนักได้



ภาพที่ 2.11 ภาพไฟ Linear lighting solution



ภาพที่ 2.12 ภาพไฟ Linear lighting solution

อ้างอิง

<https://www.ledsignanddecor.com/led-light>

บทที่ 3

แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

คณะผู้จัดทำโครงการได้ทำการศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์เดคคอร จำกัด ซึ่งจะมีแนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้องดังต่อไปนี้

1. แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับคลังสินค้า
2. การจัดรูปแบบในการจัดเก็บสินค้า
3. การบริหารจัดการสินค้าคงคลัง
4. การควบคุมและจัดเก็บสินค้าคงคลัง
5. เอกสารและการส่งมอบสินค้า
6. นิยามศัพท์

1. แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับคลังสินค้า

คลังสินค้า (Warehouse) คือสถานที่สำหรับวาง จัดเก็บ พัก กระจายสินค้าคงคลัง คลังสินค้าที่มีชื่อเรียกได้ต่างกันไป อาทิ ศูนย์กระจายสินค้า ศูนย์จำหน่ายสินค้า และโกดัง ฯลฯ คำว่าคลังสินค้าจึงเป็นคำที่มีความหมายรวมๆส่วนจะเรียกว่าอะไร ก็ขึ้นอยู่กับฟังก์ชันของคลังสินค้าแต่ละประเภท คลังสินค้าที่รับ สินค้าเข้ามาทำการคัดแยกแล้วกระจายออกไป เรียกว่า ศูนย์กระจายสินค้า (Distribution Center) และกระบวนการ ดังกล่าว เรียกว่า Cross Docking

ในขณะที่คลังสินค้าบางแห่งมีฟังก์ชันเพิ่มขึ้นมาคือหลัง รับสินค้าเข้ามาแล้ว ก็เก็บสินค้าไว้และทำหน้าที่จัดสรรสินค้าก่อนส่งมอบตามคำสั่งซื้อ จึงมีขั้นตอนย่อยประกอบด้วย รับสินค้าเข้า จัดเก็บ จัดสินค้าตามใบสั่งซื้อ (Order Picking) อันเป็นขั้นตอน ที่ใช้เวลาและกำลังคนมากที่สุด ตรวจสอบ หีบห่อ และจัดส่ง กล่าวคือ รับหน้าที่ในการจำหน่ายไว้ด้วย จึงเรียกว่าศูนย์จำหน่ายสินค้า การลดเวลาและขั้นตอนในศูนย์จำหน่ายสินค้าทำได้ด้วย การนำคอมพิวเตอร์ช่วยออกไปสั่งซื้อ

อย่างไรก็ตาม ข้อควรคำนึงถึงเกี่ยวกับคลังสินค้ายังรวมถึง ประเด็นเกี่ยวกับความเป็นเจ้าของสายการผลิต การจำหน่าย และการกระจายสินค้าที่ไม่มีคลังสินค้าเป็นของตัวเอง ไม่ต้องการสร้างคลังสินค้าเองอาจใช้บริการเช่าคลังสินค้าสาธารณะ และประเด็นเกี่ยวกับสถานที่ตั้งคลังสินค้าควรตั้งในจุดที่ตอบสนอง ผู้ใช้ได้อย่างลงตัว

คลังสินค้าเป็นทั้ง Inbound และ Outbound ของวัตถุดิบสินค้า ด้วยเหตุผลที่สินค้าคงคลังมีหลายประเภท Input ของ คลังสินค้าจึงแตกต่างกันไป อาจมีจุดเริ่มต้นจากซัพพลายเออร์นำวัตถุดิบมาป้อนให้คลังสินค้า หรือฝ่ายพัสดุ MRO (Maintenance Repair and Operation Supply ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้ในการบำรุงรักษาและสนับสนุนการผลิต) มามอบให้ฝ่ายผลิต ผู้ผลิตสินค้านำสินค้าสำเร็จ ส่งเข้าคลังสินค้านำและกระจายไปยัง ผู้บริโภค ฯลฯ วงจรดังกล่าวเป็น Spec ทั่วไปของสินค้าคงคลัง

ความไม่แน่นอนของอุปสงค์ ทำให้ผู้ผลิตต้องวางแผนและคำนวณว่า จะจัดสรรปันส่วนการผลิตเป็นจำนวนเท่าใด เพื่อนำสินค้าคงคลังมาสร้างคุณค่าโดยการผลิตให้เป็นสินค้า การวางแผนจะทำให้ทราบว่าควรผลิตจำนวนเท่าใดควรจัดเตรียมวัตถุดิบ แต่ละชนิดจำนวนเท่าไร

ในวัตถุดิบที่มีอายุสั้นอย่างผักผลไม้ การวางแผนสั่งวัตถุดิบค่อนข้างจำเป็นมาก เพราะสินค้าไม่มีความเป็นอิสระมีเงื่อนไข ด้านเวลาเป็นข้อจำกัด หากต้องการให้อิสระอาจนำเข้าห้องเย็นแต่เป็นการเพิ่มต้นทุน การทราบอุปสงค์ทำได้ข้อมูลของวัตถุดิบที่สินค้าคงคลังส่งผลต่อเนื่องต่อระบบการผลิตและจำหน่ายสินค้า

คลังสินค้า (Warehouse) คือ สถานที่ใช้ในการเก็บรักษาสินค้าให้อยู่ในสภาพและคุณภาพที่พร้อมจะนำส่งมอบให้กลับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องตามที่ร้องขอ โดยอาจเรียกเป็นชื่ออื่นๆ เช่น คลังสินค้า (Warehouse) โกดัง (Godown) ที่เก็บของ (Storage) ที่เก็บสินค้า (Wharf) คลังพัสดุ (Depot) ฉางเก็บสินค้า (Silo) แท็งก์เก็บของเหลว (Liquid Tank) คลังทัณฑ์บน (Bonded Warehouse) โดยไม่ว่าจะเรียกว่าอะไร คลังสินค้าก็จะทำหน้าที่เหมือนกัน คือ เป็นสถานที่เก็บรักษาสินค้าหรือวัตถุดิบหรือสิ่งของต่างๆ เพื่อสนับสนุนในกิจกรรมต่างๆของกระบวนการ Supply Chain

ประเภทของคลังสินค้าแบ่งตามลักษณะทางกายภาพ (Physical) ได้เป็น

1. คลังสินค้าที่มีฉนวน มีกำแพง เพดาน และประตู ได้แก่ คลังสินค้าทั่วไป ซึ่งบางแห่งจะมีการควบคุมอุณหภูมิหรือ มีการติดตั้งเครื่องทำความเย็น (Frozen Warehouse)
2. คลังสินค้าที่มีแต่หลังคาแต่ไม่มีผนังใช้ในการเก็บสินค้าซึ่งไม่เสียหายจากสภาวะมักเป็นสินค้าขนาดใหญ่และมีน้ำหนักซึ่งโอกาสที่จะเสียหายได้ยาก

3. คลังสินค้ากลางแจ้ง พื้นที่ต้องเป็นคอนกรีต มีการยกพื้น มีระบบป้องกันน้ำท่วม ไม่มีหลังคา หรือสิ่งก่อสร้างหากไม่มีคุณสมบัติดังกล่าวก็ไม่ถือเป็นสินค้ากลางแจ้งแต่อาจเป็นลานวางสินค้าทั่วไป คลังสินค้ากลางแจ้งอาจได้แก่ ลานที่ใช้ในการเรียงกองตู้คอนเทนเนอร์ เช่น ตาม ICD หรือ ท่าเรือ หรือ สนามบิน นอกจากนี้ยังได้แก่ คลังสินค้ากลางแจ้ง ใช้เก็บสินค้าที่มีขนาดใหญ่ หรือสินค้า เทกอง หรือพีซีไร้ แร่ธาตุต่างๆ

4. คลังสินค้าที่เป็นถัง (Tank) หรือ สิ่งก่อสร้างอื่นๆ ที่สินค้านำเข้าหรือเอาออก โดยวิธีดูผ่านท่อ (Pipe) เช่น คลังเก็บน้ำมัน เก็บเคมี หรือ Silo เก็บอาหารสัตว์,สินค้าการเกษตรต่างๆ

5. คลังสินค้าเคลื่อนที่ได้ ได้แก่ รางวาง (Deck) ของเรือสินค้า หรือเครื่องบินหรือโบกี้เก็บสินค้าของรถไฟหรือตู้คอนเทนเนอร์ที่ใช้ในการขนส่งสินค้าที่ใช้เป็นสถานที่เก็บสินค้าเพื่อรอการส่งมอบ

6. คลังเก็บข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ (Data Bank) เช่น Server ที่ใช้เก็บข้อมูล ซึ่งปัจจุบันถือเป็นสินค้าประเภทหนึ่ง ซึ่งสามารถส่งมอบให้ผู้ที่ต้องการ โดยวิธี Down Load ผ่านเครือข่าย Network เช่น Web site เป็นต้น

การจัดการคลังสินค้า (Inventory Management) ได้แก่ รายการสินค้าสำเร็จรูป,สินค้าระหว่างการผลิต,วัตถุดิบ,วัสดุสิ้นเปลือง,ทรัพย์สินสิ่งของ ซึ่งทั้งหมดจะต้องมีลักษณะที่เป็นของที่เป็นของที่สามารถโยกย้ายได้ที่เราเรียกว่า เป็นสังหาริมทรัพย์ ซึ่งถือเป็นของที่มีมูลค่าอันอาจถือกรรมสิทธิ์ถือครองและเปลี่ยนมือความเป็นเจ้าของได้โดยสินค้าจะต้องคู่กับคลังสินค้าและเป็นส่วนสำคัญที่สุดของระบบ Supply Chain Management (SCM) เพราะพันธกิจหลักของ SCM คือ การเคลื่อนย้ายส่งมอบสินค้าและต้องเป็นสินค้าที่จับต้องได้ (Physical Goods) ซึ่งสินค้าที่เป็นอิเล็กทรอนิกส์ ก็จะต้องมีการเคลื่อนย้ายผ่าน Media ไม่ว่าจะเป็น Disc,Server หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์สำหรับบริการจะเป็นส่วนควบที่ติดไปกับตัวสินค้า วัตถุประสงค์หลักของการจัดการ Logistics คือ การสร้างความพึงพอใจต่อลูกค้า ที่เรียกว่า Efficient Consumers Response หรือ ECR โดยมีต้นทุนในการดำเนินงานในระดับ Economy Scale การที่เรากำหนดระดับสินค้าคงคลังในระดับที่มากจนเกินไป อาจดูปลอดภัยแต่ก็จะส่งผลให้ต้องใช้เงินทุนหมุนเวียนสูงเช่นกัน จึงต้องมีการจัดการสินค้าคงคลังให้เหมาะสม

ประเภทของสินค้าจัดแบ่งตามภารกิจ ประกอบไปด้วย

1. สินค้าคงคลังหรือสินค้าหมุนเวียน (Current Stock) เป็นการสำรองสินค้าเพื่อ

ให้ปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการทั้งเพื่อผลิตและเพื่อการส่งมอบให้กับลูกค้ารวมถึงสินค้าที่ผลิตได้บางฤดูเท่านั้น จึงต้องมีการผลิตและเก็บรักษาไว้จำหน่ายตลอดปี

2. สินค้าที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิตภายในกระบวนการผลิตโรงงาน (Work-in-process Stock)

3. สินค้าคงคลังสำรอง (Safety/Buffer) เป็นการสำรองสินค้าซึ่งมีระยะเวลาในการส่งมอบ (Lead Time) เช่น สินค้า ซึ่งต้องมีการนำเข้าจากต่างประเทศ

4. สินค้าระหว่างขนส่ง (In-Transit) ซึ่งอยู่ในระหว่างเส้นทางการขนส่ง จากโรงงานของผู้ขายมายังโรงงานผลิต เช่น การขนส่งทางเรือ ซึ่งใช้เวลาขนส่งจากผู้ผลิตไปสู่ลูกค้า ซึ่งอยู่คนละส่วนของทวีป หรือเก็บรักษาไว้ ณ คลังสินค้า หรือศูนย์กระจายสินค้า การขนส่งจากโรงงานไปยังลูกค้า

5. สินค้าคงคลังสำรองของ Supply Chain หรือผู้จัดส่ง เป็นสินค้าคงคลังสำรองที่ผู้ขายสินค้าได้เก็บสำรองไว้ให้กับผู้ผลิต (ลูกค้า) เพื่อป้องกันการแปรผันของ Order ฉุกเฉินหรือป้องกันการผลิตที่ไม่ทันหรือป้องกันการจัดส่งไม่ทัน ซึ่งถือเป็นต้นทุนของผู้ขาย (Suppliers) โดยธรรมชาติก็จะมีการบวกเข้าไปในต้นทุนสินค้า ซึ่งก็จะกลายเป็นต้นทุนของผู้ซื้อในที่สุด

6. คลังเก็บข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ (Data Bank) เช่น Server ที่ใช้เก็บข้อมูล ซึ่งปัจจุบันถือเป็นสินค้าประเภทหนึ่ง ซึ่งสามารถส่งมอบให้ผู้ที่ต้องการ โดยวิธี Down Load ผ่านเครือข่าย Network เช่น Web site เป็นต้น

การจัดการสินค้าคงคลัง (Inventory Management) ได้แก่ รายการสินค้าสำเร็จรูป , สินค้าระหว่างการผลิต , วัตถุดิบ , วัสดุสิ้นเปลือง , ทรัพย์สินสิ่งของ ซึ่งทั้งหมดจะต้องมีลักษณะที่เป็นของที่สามารถโยกย้ายได้ที่เรียกว่าเป็นสังหาริมทรัพย์ ซึ่งถือเป็นของที่มีมูลค่าอันอาจถือกรรมสิทธิ์ถือครองและเปลี่ยนมือความเป็นเจ้าของได้ โดยสินค้าจะต้องคู่กับคลังสินค้าและเป็นส่วนสำคัญที่สุดของระบบ Supply Chain Management (SCM) เพราะพันธกิจหลักของ SCM คือ การเคลื่อนย้ายส่งมอบสินค้าและต้องเป็นสินค้าที่จับต้องได้ (Physical Goods) ซึ่งสินค้าที่เป็นอิเล็กทรอนิกส์ ก็จะต้องมีการเคลื่อนย้ายผ่าน Media ไม่ว่าจะเป็น Disc , Server หรือสื่ออิเล็กทรอนิกส์ สำหรับบริการจะเป็นส่วนควบที่คิดไปกับตัวสินค้า วัตถุประสงค์หลักของการจัดการ Logistics คือ การสร้างความพึงพอใจต่อลูกค้า ที่เรียกว่า Efficient Consumers Response หรือ ECR โดยมีต้นทุนในการดำเนินงานในระดับ Economy Scale การที่เรากำหนดระดับสินค้าคงคลังในระดับจน

เกินพอดี อาจอุปโลกน์แต่ก็จะส่งผลให้ต้องใช้เงินทุนหมุนเวียนสูงเช่นกัน จึงต้องมีการจัดการสินค้าคงคลังให้เหมาะสม

ประเภทของสินค้าจัดแบ่งตามภารกิจ ประกอบไปด้วย

1. สินค้าคงคลังหรือสินค้าหมุนเวียน (Current Stock) เป็นการสำรองสินค้า เพื่อให้มีปริมาณที่เพียงพอต่อความต้องการทั้งเพื่อการผลิตและเพื่อการส่งมอบให้กับลูกค้า รวมถึงสินค้าที่ผลิตได้บางฤดูเท่านั้น จึงต้องมีการผลิตและเก็บรักษาไว้จำหน่ายตลอดปี
2. สินค้าที่อยู่ระหว่างกระบวนการผลิตภายในกระบวนการผลิตโรงงาน (Work-in-process Stock)
3. สินค้าคงคลังสำรอง (Safety/Buffer) เป็นการสำรองสินค้าซึ่งมีระยะเวลาในการส่งมอบ (Lead Time) เช่นสินค้า ซึ่งต้องมีการนำเข้าจากต่างประเทศ
4. สินค้าระหว่างการขนส่ง (In-Transit) ซึ่งอยู่ในระหว่างเส้นทางการขนส่ง จากโรงงานของผู้ขายมายังโรงงานผลิต เช่น การขนส่งทางเรือ ซึ่งใช้เวลาขนส่งจากผู้ผลิตไปสู่ลูกค้า ซึ่งอยู่คนละส่วนของทวีป หรือเก็บรักษาไว้ ณ คลังสินค้า หรือศูนย์กระจายสินค้า การขนส่งจากโรงงานไปยังลูกค้า
5. สินค้าคงคลังสำรองของ Suppliers หรือผู้จัดส่ง เป็นสินค้าคงคลังสำรองที่ผู้ขายสินค้าได้เก็บสำรองไว้ให้กับ ผู้ผลิต (ลูกค้า) เพื่อป้องกันความแปรผันของ Order ฉุกเฉินหรือป้องกันการผลิตที่ไม่ทันหรือป้องกันการจัดส่งไม่ทัน ซึ่งถือเป็นต้นทุนของผู้ขาย (Suppliers) โดยธรรมชาติก็จะมีการบวกเข้าไปในต้นทุนสินค้า ซึ่งก็จะกลายเป็นต้นทุนของผู้ซื้อในที่สุด

การดำเนินกิจกรรมของ Supply Chain ซึ่งมี Logistics เป็นหัวใจของการบริหารจัดการมุ่งไปสู่ Just in Time ที่ต้องมีการวางระบบการผลิต ให้มีประสิทธิภาพเชิงต้นทุนในการปรับเปลี่ยนการผลิตให้ตอบสนองต่อการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ได้ โดยเฉพาะต้นทุนที่เกี่ยวข้องกับสินค้าคงคลังไม่ว่าจะเป็นวัตถุดิบหรือสินค้าสำเร็จรูป จะมีผลต่อความสามารถในการแข่งขันการบริหารจัดการที่ดี โดยเฉพาะนำการจัดการแบบ Lean และนำระบบการจัดการข้อมูลข่าวสารที่ดีสามารถลดการลงทุน ในสินค้าคงคลังในด้านวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปโดยรวมของโซ่อุปทานได้ และเพิ่มยอดขายได้มากขึ้น ก็จะส่งผลให้อัตราส่วนการ หมุนเวียนสินค้าคงคลังสูงขึ้นและเมื่อเกิดการลงทุนในสินค้าคงคลังลดลง ก็จะส่งผลให้อัตราส่วนผลตอบแทนการลงทุนสูงขึ้นได้ และต้นทุนค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาลดลงที่เรียกว่า Economy of Scale ต้นทุนการดำเนินงานจึงลดลงด้วย ซึ่งนำไปสู่การตั้งราคาที่ต่ำลงได้และเกิดความสามารถในการแข่งขัน (Core Competency)

ประโยชน์ของคลังสินค้า

1. ทำให้ต้นทุนของสินค้าลดลง
2. เป็นการป้องกันการขาดมือของสินค้าที่จะขาย
3. ช่วยลดปัญหาอันจะเกิดขึ้นเนื่องจากการขนส่ง
4. สามารถผลิตได้ในปริมาณเกินกว่าความต้องการตามฤดูกาล
5. ช่วยให้สามารถใช้สินค้านั้นๆ ได้ทันเวลาตามต้องการ
6. ตอบสนองความต้องการของผู้บริโภค
7. ช่วยให้การผลิตดำเนินไปได้โดยปกติ
8. ช่วยให้เครดิตแก่อุตสาหกรรมหรือพ่อค้าที่มีทุนน้อย
9. ช่วยให้ราคาสินค้ามีเสถียรภาพ
10. ช่วยเก็บพักสินค้าชั่วคราวที่จะต้องส่งออกไปต่างประเทศอีกต่อหนึ่งในลักษณะ

ของ Re-export

ขอบเขตในการดำเนินงานคลังสินค้า

1. รับฝากสินค้าโดยได้รับเงิน หรือค่าตอบแทน หรือประโยชน์อื่นใด
2. ให้ผู้ฝากยืมเงินโดยเอาสินค้าที่ฝากไว้นั้นจำนำไว้เป็นประกัน
3. ให้บริการด้านความเย็นเพื่อเก็บรักษาสินค้า หรือด้วยกรรมวิธีอย่างอื่นเพื่อ

ประโยชน์ของผู้ฝาก

4. กระทำการซื้อขาย แลกเปลี่ยน เพื่อประโยชน์ในการประกอบกิจการคลังสินค้า
5. รับมอบอำนาจจากผู้ฝากสินค้าให้กระทำการแบบพิธีการของศุลกากรเกี่ยวกับการ

การนำเข้าและส่งออก

6. นำเงินที่ได้รับจากการบริการไปลงทุนหาผลประโยชน์

เอกสารการคลังสินค้า

เอกสารในการขออนุญาตดำเนินการกิจการคลังสินค้า

1. แบบ ค.ศ. 1 ใบคำขอรับความเห็นชอบเพื่อจดทะเบียนจัดตั้งบริษัทประกอบกิจการคลังสินค้า

2. แบบ ค.ศ. 2 ใบคำขออนุญาตประกอบกิจการคลังสินค้า

3. แบบ ค.ศ. 3 ใบคำขอรับใบแทนใบอนุญาต

4. แบบ ค.ศ. 4 ใบคำขออนุญาตจัดตั้งสาขาบริษัท
5. แบบ ค.ศ. 5 ใบคำขอแจ้งชนิดและปริมาณสินค้า

เอกสารการรับและส่งมอบสินค้า

1. ใบนำส่งสินค้าเข้าเก็บในคลังสินค้า
2. ใบรับสินค้า
3. ใบรับคลังสินค้า (Warehouse Receipt)
4. ใบประทวนสินค้า

2. การจัดรูปแบบในการจัดเก็บสินค้า

1. ระบบการจัดเก็บโดยไร้รูปแบบ (Informal System)

เป็นรูปแบบการจัดเก็บสินค้าที่ไม่มีการบันทึกตำแหน่งการจัดเก็บสินค้าเข้าไว้ในระบบ และสินค้าทุกชนิดสามารถจัดเก็บในตำแหน่งใดก็ได้ในคลังสินค้า ซึ่งพนักงานที่ปฏิบัติงานในคลังสินค้านั้นจะเป็นที่รู้ตำแหน่งในการจัดเก็บรวมทั้งจำนวนที่จัดเก็บซึ่งจะเห็นได้ว่ารูปแบบการจัดเก็บนี้เหมาะสำหรับคลังสินค้าที่มีขนาดเล็ก มีจำนวนสินค้าน้อย และมีจำนวนที่จัดเก็บน้อยด้วย สำหรับการทำงานนั้นจะมีการแบ่งพนักงานที่รับผิดชอบเป็นโซนๆ โดยที่แต่ละโซนนั้นไม่ได้มีแนวทางการปฏิบัติในเรื่องการจัดเก็บแล้วแต่พนักงานแล้วแต่พนักงานในโซนนั้นๆ ดังนั้นจึงไม่ได้มีแนวทางที่เหมือนกัน จึงทำให้อาจเกิดปัญหาในการจัดเก็บหรือการที่หาสินค้านั้นไม่เจอในวันที่พนักงานประจำในโซนสินค้านั้นไม่มาทำงาน

2. ระบบการจัดเก็บโดยกำหนดตำแหน่งตายตัว (Fixed Location System)

แนวคิดในการจัดเก็บสินค้าในรูปแบบนี้เป็นแนวคิดในทฤษฎีก่อว่า คือ สินค้าทุกชนิดนั้นจะมีตำแหน่งการจัดเก็บที่กำหนดไว้ตายตัวอยู่แล้ว ซึ่งรูปแบบนี้เหมาะสำหรับคลังสินค้าที่มีขนาดเล็ก มีจำนวนพนักงานที่ปฏิบัติงานไม่มากและมีจำนวนสินค้าที่จัดเก็บน้อยด้วย

3. ระบบการจัดเก็บโดยจัดเรียงตามรหัสสินค้า (Part Number System)

ระบบการจัดเก็บโดยใช้รหัสสินค้า (Part Number) มีแนวคิดใกล้เคียงกับการจัดเก็บแบบกำหนด ตำแหน่งตายตัวและคงที่ โดยข้อแตกต่างนั้นจะอยู่ที่การเก็บแบบใช้รหัสสินค้านั้นจะมีลำดับการจัดเก็บเรียงกันเช่น รหัสสินค้าตามหมายเลข A001 นั้นจะถูกจัดเก็บก่อนรหัสสินค้า B002 เป็นต้น ซึ่งการจัดเก็บแบบนี้เหมาะสำหรับบริษัทที่มีความต้องการส่งเข้า และนำออก ของรหัสสินค้าที่มีจำนวนคงที่เนื่อง จากมีการกำหนดตำแหน่งการจัดเก็บไว้แล้ว ในการจัดเก็บแบบรหัส

สินค้านี้ จะทำให้พนักงานรู้ตำแหน่งของสินค้าได้ง่ายดาย แต่จะไม่มีความสะดวกในกรณีที่ องค์กรหรือบริษัทนั้นกำลังเติบโตและมีความต้องการขยายพื้นที่ ซึ่งจะทำให้เกิดปัญหาเรื่องพื้นที่ในการจัดเก็บ

4. ระบบการจัดการจัดเก็บสินค้าตามประเภทสินค้า (Commodity System)

เป็นรูปแบบการจัดเก็บสินค้าตามประเภทของสินค้า โดยมีการจัดตำแหน่งการวางเหมือนร้านค้าปลีก หรือห้างสรรพสินค้าทั่วไป มีทั้งการจัดวางสินค้าในกลุ่มเดียวกันหรือประเภทเดียวกันไว้ ตำแหน่งที่ใกล้เคียงกัน ซึ่งรูปแบบการจัดเก็บสินค้าแบบนี้จัดอยู่ในแบบ ระบบรวมกัน ซึ่งจะช่วยในการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดเก็บสินค้าคือมีการเน้นเรื่องการใช้งานพื้นที่จัดเก็บมากขึ้น และยังง่ายต่อพนักงานเลือกหาสินค้าในการทราบถึงตำแหน่งของสินค้าที่จะต้องหยิบไป แต่มีข้อเสียเช่นกันเนื่องจากพนักงานที่หยิบสินค้าจำเป็นต้องมีความรู้ในเรื่องของสินค้าแต่ละชนิด หรือแต่ละยี่ห้อที่จัดอยู่ในประเภทเดียวกัน ไม่เช่นนั้นอาจเกิดการเลือกหยิบสินค้าผิดชนิดได้

5. ระบบการจัดเก็บที่ไม่ต้องกำหนดตำแหน่งตายตัว (Random Location System)

เป็นการจัดเก็บที่ไม่ได้กำหนดตำแหน่งตายตัว ทำให้สินค้าแต่ละชนิดสามารถถูกจัดเก็บไว้บนตำแหน่งใดก็ได้ในคลังสินค้า แต่รูปแบบการจัดเก็บนี้จำเป็นต้องมีระบบสารสนเทศในการจัดเก็บและติดตามข้อมูลของสินค้าว่าอยู่ที่ตำแหน่งใด โดยต้องมีการปรับข้อมูลอยู่ตลอดเวลา ซึ่งในการจัดเก็บแบบนี้จะทำให้พื้นที่ในการจัดเก็บคุ้มค่าเพิ่มการใช้งานพื้นที่จัดเก็บและเป็นระบบที่ถือว่ามีความยืดหยุ่นสูงเหมาะกับคลังสินค้าทุกรูปแบบ

6. ระบบการจัดเก็บแบบผสม (Combination System)

เป็นรูปแบบการผสมผสานหลักการของรูปแบบการจัดเก็บในข้างต้น โดยตำแหน่งในการจัดเก็บนั้นมีการพิจารณาจากเงื่อนไขหรือข้อจำกัดของสินค้าชนิดนั้นๆ เช่น หากคลังสินค้านั้นมีวัตถุดิบหรือสารเคมีต่างๆ รวมอยู่กับสินค้าอาหาร จึงควรแยกการจัดเก็บสินค้าอันตราย และสินค้าเคมีดังกล่าวให้อยู่ห่างสินประเภทค้ำอาหาร และเครื่องดื่มเป็นต้น ซึ่งถือรูปแบบการจัดเก็บแบบกำหนดการตำแหน่งตายตัว สำหรับพื้นที่ที่เหลือในคลังสินค้านั้นเนื่องจากมีการคำนึงถึงเรื่องการใช้พื้นที่ในการจัดเก็บ ดังนั้นจึงจัดใกล้ที่เหลือมีการจัดเก็บแบบไม่ได้กำหนดตำแหน่งตายตัวก็ได้ โดยรูปแบบการจัดเก็บแบบนี้เหมาะสำหรับคลังสินค้าทุกรูปแบบโดยเฉพาะคลังสินค้าที่มีขนาดใหญ่และสินค้าที่จัดเก็บนั้นมีความหลากหลาย

3.การบริหารจัดการสินค้าคงคลัง



ภาพที่ 3.1 การบริหารจัดการสินค้าคงคลัง

1. ปริมาณการสั่งซื้อที่มีต้นทุนต่ำที่สุด (Economic Order Quantity : EOQ) ในแต่ละครั้ง ซึ่งถ้าผู้ประกอบการสามารถคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่ทำให้ทั้งต้นทุนในการสั่งซื้อและต้นทุนในการเก็บรักษานี้ได้ ก็จะทำให้ทราบว่าเมื่อสินค้าในคลังสินค้าถูกขายออกไปจนหมดจะต้องสั่งซื้อสินค้าเข้ามาใหม่ในจำนวนเท่าใดจึงจะประหยัดที่สุด โดยใช้สูตรคำนวณดังนี้

ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด : $EOQ = \sqrt{2DO / UC}$

D = ความต้องการสินค้าในเวลา 1 ปี O = ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อต่อครั้ง

U = ต้นทุนของสินค้าต่อหน่วย C = ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้าคิดเป็น %

ตัวอย่าง ร้านสหกรณ์โรงเรียนแห่งหนึ่งขายเครื่องเขียน ขายสมุดได้ปีละ 15,000 เล่ม ต้นทุนเฉลี่ยทุกแบบเล่มละ 8 บาท จะเสียค่าโทรศัพท์สั่งซื้อครั้งละ 3 บาท ร้านควรสั่งซื้อครั้งละเท่าไรจึงจะเสียค่าใช้จ่ายต่ำสุด ในขณะที่มีค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา 5% ของมูลค่าสินค้าทั้งหมด

$$EOQ = \sqrt{2DO / UC} = \sqrt{[2 \times 15,000 \times 3] / [8 \times 0.05]} = \sqrt{90,000 / 0.4} = 474$$

ดังนั้นปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด = 474 เล่ม

2. สต็อกเพื่อความปลอดภัย (Safety Stock) เป็นสต็อกที่ต้องสำรองไว้กันสินค้าขาดเมื่อสินค้าถูกใช้และปริมาณลดลงจนถึงจุดสั่งซื้อ (Reorder point) เมื่ออุปสงค์สูงกว่าสินค้าคงคลังที่เก็บไว้ เป็นการป้องกันสินค้าขาดมือไว้ล่วงหน้า หรืออีกคำอธิบายหนึ่งเป็นการเก็บสะสมสินค้าคงคลังในช่วงของรอบเวลาในการสั่งซื้อ

3. จุดสั่งซื้อ (Reorder point) จุดสั่งซื้อใหม่ในอัตราความต้องการสินค้าคงคลังที่และรอบเวลาคงที่ เป็นสภาวะที่ไม่เสี่ยงที่จะเกิดสินค้าขาดมือเลย เพราะทุกสิ่งทุกอย่างแน่นอน

โดยที่ d = อัตราความต้องการสินค้าคงคลัง L = เวลารอคอย

ตัวอย่าง ถ้าโรงงานทำซาลาเปาส่งแต่ใช้แป้งสาลี วันละ 10 ถุง และการส่งแป้งจากร้านค้าส่งจะใช้เวลา 2 วันกว่าของจะมาถึง จุดสั่งซื้อใหม่จะเป็นเท่าใด จุดสั่งซื้อใหม่ = $d \times L = 10 \times 2 = 20$ ถุงเมื่อแป้งสาลีเหลือ 20 ถุง ต้องทำการสั่งซื้อใหม่มาเพิ่มเติม

2. สต็อกเพื่อความปลอดภัย (Safety Stock) เป็นสต็อกที่ต้องสำรองไว้กันสินค้าขาดเมื่อสินค้าถูกใช้และปริมาณลดลงจนถึงจุดสั่งซื้อ (Reorder point) เป็นจุดที่ใช้เตือนสำหรับการสั่งซื้อรอบถัดไป เมื่ออุปสงค์สูงกว่าสินค้าคงคลังที่เก็บไว้ เป็นการป้องกันสินค้าขาดมือไว้ล่วงหน้า หรืออีกคำอธิบายหนึ่งเป็นการเก็บสะสมสินค้าคงคลังในช่วงของรอบเวลาในการสั่งซื้อ

3. จุดสั่งซื้อ (Reorder point) จุดสั่งซื้อใหม่ในอัตราความต้องการสินค้าคงคลังคงที่และรอบเวลาคงที่ เป็นสถานะที่ไม่เสี่ยงที่จะเกิดสินค้าขาดมือเลย เพราะทุกสิ่งทุกอย่างแน่นอน จุดสั่งซื้อใหม่ $R = d \times L$

โดยที่ d = อัตราความต้องการสินค้าคงคลัง L = เวลารอคอย

ตัวอย่าง ถ้าโรงงานทำซาลาเปาส่งแต่ใช้แป้งสาลี วันละ 10 ถุง และการส่งแป้งจากร้านค้าส่งจะใช้เวลา 2 วันกว่าของจะมาถึง จุดสั่งซื้อใหม่จะเป็นเท่าใด จุดสั่งซื้อใหม่ = $d \times L = 10 \times 2 = 20$ ถุงเมื่อแป้งสาลีเหลือ 20 ถุง ต้องทำการสั่งซื้อใหม่มาเพิ่มเติม

ปัจจัยที่ใช้ในการกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลัง

การพิจารณาถึงปริมาณของสินค้าคงคลังในระดับที่ถูกต้องนั้นเป็นเรื่องค่อนข้างยาก จึงจำเป็นสำหรับผู้ประกอบการที่ต้องทราบถึงสิ่งที่สามารถนำมาช่วยในการกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลังในระดับที่เหมาะสม อันได้แก่

1. จุดมุ่งหมายหลักในการมีสินค้าคงคลัง โดยปกติแล้วสินค้าคงคลังมีไว้เพื่อให้การดำเนินธุรกิจเป็นไปอย่างราบรื่น ไม่สะดุดหรือหยุดชะงัก แต่บางครั้งธุรกิจอาจมีจุดมุ่งหมายอื่น เช่น ถ้าคาดการณ์ว่าราคาสินค้ามีแนวโน้มจะสูงขึ้นในอนาคต ก็อาจเก็งกำไรโดยเลือกเก็บสินค้าคงคลังในปัจจุบัน เพื่อขายในราคาที่สูงขึ้นในอนาคต ปริมาณของสินค้าคงคลังจึงมีจำนวนมาก หรือบางครั้งได้รับข้อเสนอส่วนลดเงินสดจาก Supplier โดยต้องสั่งซื้อสินค้าเป็นจำนวนมากๆ ในกรณีนี้ต้องเปรียบเทียบถึงผลดีจากส่วนลดเงินสดที่ได้รับ และผลเสียจากค่าใช้จ่ายการบริหารสินค้าคงคลังที่เพิ่มขึ้น

2. ยอดขายในอดีตของธุรกิจ โดยผู้ประกอบการสามารถนำยอดขายที่เกิดขึ้นในอดีตของตนมาพยากรณ์ยอดขายที่อาจเกิดขึ้นในอนาคต ทั้งนี้การกำหนดปริมาณสินค้าคงคลังของธุรกิจ

จะแปรผันโดยตรงกับยอดขายที่พยากรณ์ได้นั่นเอง ถ้าขายมาก ก็อาจต้องมีปริมาณสินค้าคงคลังในระดับค่อนข้างมาก เพื่อรองรับการขายที่พยากรณ์ไว้นั้น แต่ถ้าเป็นธุรกิจที่เพิ่งเกิดขึ้นใหม่ยังไม่มียอดขายในอดีต ก็สามารถกำหนดระดับของสินค้าคงคลัง ได้จากการประมาณการยอดขายของตน

3. การซื้อขายตามฤดูกาล (Seasonal Selling) ถ้าเป็นธุรกิจที่มีการซื้อขายตามฤดูกาล เช่น ธุรกิจขายร่ม ซึ่งถ้าเข้าสู่ช่วงฤดูฝน ยอดขายก็อาจมากกว่าปกติ ดังนั้นระดับของปริมาณสินค้าคงคลังในช่วงฤดูฝนก็จะมากขึ้นตามปริมาณของยอดขายที่เพิ่มขึ้น หลังจากนั้นยอดขายก็จะลดลงมาสู่ระดับปกติ ซึ่งระดับของปริมาณสินค้าคงคลังก็จะลดลงตาม

4. คุณสมบัติของสินค้า อันได้แก่ วงจรชีวิต ความคงทน ขนาด รูปลักษณะ เป็นต้น ถ้าเป็นธุรกิจที่ขายผักหรือผลไม้ ซึ่งมีวงจรชีวิตสั้น การที่ธุรกิจจะมีปริมาณสินค้าคงคลังมากก็คงไม่ใช่สิ่งที่ดีแน่นอน เนื่องจากถ้าขายไม่หมด ผักหรือผลไม้เหล่านั้นก็อาจจะเน่าเสียหายได้ในเวลาค่อนข้างเร็ว นอกจากนี้สินค้าบางชนิดแม้ว่าจะเก็บได้นาน อาจเสื่อมสภาพ หمدอายุ หรือเสียหายได้ ธุรกิจก็อาจต้องมีสินค้าเผื่อปลอดภัย (Safety Stock) เพื่อรองรับไม่ให้เกิดการขายสะดุดลงได้

5. การแบ่งประเภทของสินค้า ในบางครั้งธุรกิจอาจมีการผลิตสินค้าหลายชนิดสำหรับขาย บางอย่างอาจขายได้มาก บางอย่างอาจขายได้ค่อนข้างน้อย ก็อาจแบ่งประเภทตามปริมาณการขายออกเป็น สินค้าประเภทที่มีความสำคัญมาก ซึ่งสามารถขายได้เป็นจำนวนมาก และสินค้าที่มีความสำคัญน้อย เพราะขายได้น้อย ซึ่งกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลังตามความสำคัญของสินค้าแต่ละประเภท เช่น สินค้าที่มีความสำคัญมาก ขายได้มาก ก็ควรมีปริมาณของสินค้าคงคลังมาก สินค้าที่มีความสำคัญน้อย ขายได้น้อย ก็ควรมีปริมาณของสินค้าคงคลังน้อย เป็นต้น

6. ความนิยมในตัวสินค้า ถ้าธุรกิจมีสินค้าประเภทล้าสมัยไม่เป็นที่นิยม ปริมาณสินค้าคงเหลือของสินค้าชนิดนี้ก็ควรจะมีปริมาณน้อยกว่าสินค้าประเภทอื่นในสายการผลิตของธุรกิจนั้น นอกจากนี้ความนิยมของลูกค้ายังเปลี่ยนแปลงได้ตลอดเวลา โดยที่ธุรกิจไม่สามารถควบคุมได้ ดังนั้นสำหรับกรณีที่ธุรกิจมีสินค้าที่เป็นที่นิยม ติดตลาด และมีแนวโน้มว่าจะขายได้เพิ่มขึ้น ธุรกิจจึงควรต้องพิจารณาถึงการมีสินค้าเผื่อปลอดภัยในการกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลังของตนด้วย เพื่อป้องกันการขาดแคลนสินค้าซึ่งจะนำมาซึ่งการสูญเสียลูกค้าในที่สุดนั่นเอง

7. ความไม่แน่นอนในการจัดส่งสินค้าของ Suppliers ในบางครั้งธุรกิจอาจต้องสั่งซื้อวัตถุดิบจาก Suppliers ซึ่งโดยปกติจะมีระยะเวลาการสั่งซื้อสินค้า (Lead Time) ที่ค่อนข้างแน่นอน แต่เมื่อถึงเวลาการจัดส่งวัตถุดิบจริงอาจมีความล่าช้าเกิดขึ้น ทั้งนี้อาจเกิดจากเหตุการณ์ไม่

คาดฝันต่างๆ ที่ไม่สามารถควบคุมได้ เช่น เกิดอุบัติเหตุรถชนส่งชนกันขึ้น ดังนั้นในการกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลัง ผู้ประกอบการก็ควรจะต้องมีสินค้าเพื่อลดภัยเก็บไว้ด้วย เพื่อป้องกันไม่ให้ธุรกิจหยุดชะงัก และสูญเสียโอกาสในการขาย อันอาจเกิดจากความไม่แน่นอนของการจัดส่งสินค้านี้

8. การนำเทคโนโลยีสารสนเทศเข้ามามีใช้ในการบริหารสินค้าคงคลัง โดยเฉพาะในด้านการสื่อสาร และการดำเนินรายการทางการค้ากับลูกค้า ทั้งนี้เพราะหากการสื่อสารผิดพลาดธุรกิจก็จะเสียโอกาสในการขายสินค้าให้แก่ลูกค้า อันเนื่องมาจากขายสินค้าผิดประเภท ขายสินค้าไม่ตรงตามปริมาณที่ลูกค้าต้องการ หรืออาจไม่มีสินค้าสำหรับขาย นอกจากนี้หากการตอบสนองต่อคำสั่งซื้อจากลูกค้าล่าช้า ก็จะทำให้คาดการณ์ปริมาณสินค้าคงคลังเพื่อรองรับการขายได้ยากขึ้น ดังนั้นยิ่งธุรกิจสามารถพัฒนาเทคโนโลยีสารสนเทศเพื่อสนับสนุนกิจกรรมด้านการสื่อสาร และการดำเนินรายการทางการค้ากับลูกค้าได้ดีเท่าไร การคาดการณ์ปริมาณสินค้าคงคลังก็จะง่ายขึ้นเท่านั้น

9. การเปลี่ยนแปลงนโยบายของภาครัฐ อันได้แก่ กฎหมาย ข้อกำหนด และระเบียบข้อบังคับต่างๆ ซึ่งทำให้เกิดทั้งโอกาส หรืออุปสรรคต่อการดำเนินธุรกิจ และส่งผลโดยตรงต่อปริมาณสินค้าคงคลังของธุรกิจแต่ละประเภท โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับธุรกิจที่ขึ้นกับนโยบายการจัดซื้อจัดจ้างของภาครัฐ

10. ต้นทุนของสินค้าคงคลัง (Inventory Cost) ทั้งนี้ในการกำหนดปริมาณของสินค้าคงคลังของธุรกิจนั้นต้องคำนึงถึงต้นทุนต่างๆ ที่เกิดขึ้นด้วย โดยจุดมุ่งหมายหลักก็คือ ต้องมีปริมาณของสินค้าคงคลังที่เหมาะสมและมีต้นทุนในการบริหารต่ำที่สุด

การคิดคำนวณต้นทุนของสินค้าคงคลังนั้น อาจจะแบ่งออกได้ 4 ประเภท คือ

1. ต้นทุนจากค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ (Ordering Cost) คือค่าใช้จ่ายที่ต้องจ่าย เพื่อให้ได้มาซึ่งสินค้าคงคลังที่ต้องการ ซึ่งจะแปร ตามจำนวนครั้งของการสั่งซื้อ แต่ไม่แปรตามปริมาณสินค้าคงคลัง เพราะสั่งซื้อของมากเท่าใดก็ตามในแต่ละครั้ง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ ก็ยังคงที่ แต่ถ้ายิ่งสั่งซื้อบ่อยครั้ง ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อก็จะยิ่งสูงขึ้น ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อเหล่านี้ ได้แก่ ค่ากระดาษ(เอกสารใบสั่งซื้อ) ค่าจ้างพนักงานจัดซื้อค่าโทรศัพท์ ค่าขนส่งสินค้าค่าใช้จ่ายในการตรวจรับของและเอกสาร ค่าธรรมเนียมในการนำของออกจาก สุลกากร ค่าใช้จ่ายในการชำระเงิน เป็นต้น

2. ต้นทุนจากค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา (Carrying Cost) คือค่าใช้จ่ายที่เกิดจากการมีสินค้าคงคลัง และการรักษาสภาพให้สินค้า คงคลังนั้นอยู่ในรูปที่ใช้งานได้ ซึ่งจะแปรตามปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้ และระยะเวลาที่เก็บสินค้าคงคลังนั้นไว้ ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา ได้แก่ ต้น

ทุนเงินทุนที่จมอยู่กับสินค้าคงคลัง นั่นก็คือค่าดอกเบี้ยจ่าย หากเงินทุนนั้นมาจากการกู้ยืม หรืออาจเป็นค่าเสียโอกาส (Opportunity Cost) ถ้าเงินทุนนั้นเป็นส่วนของผู้เจ้าของ ค่าคลังสินค้า ค่าไฟฟ้า เพื่อการรักษาอุณหภูมิ ค่าใช้จ่ายของสินค้าที่ชำรุดเสียหาย หรือหมดอายุเสื่อมสภาพจากการเก็บสินค้าไว้นานเกินไป ค่าภาษีและการประกันภัย ค่าจ้างยามและพนักงานประจำคลังสินค้า เป็นต้น

3. ต้นทุนจากค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลน (Shortage Cost หรือ Stock Cost) คือค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการมีสินค้าคงคลังไม่เพียงพอต่อการผลิตหรือการขาย เป็นเหตุให้ลูกค้ายกเลิกคำสั่งซื้อ ขาดรายได้ที่ควรได้ กิจกรรมเสียชื่อเสียง กระบวนการผลิตต้องหยุดชะงัก เกิดการว่างงานของเครื่องจักร และคนงาน ฯลฯ ค่าใช้จ่ายเหล่านี้จะแปรผกผันกับปริมาณสินค้าคงคลังที่ถือไว้ นั่นคือถ้าถือสินค้าไว้มากจะไม่เกิดการขาดแคลน แต่ถ้าถือสินค้าคงคลังไว้น้อย ก็อาจเกิดโอกาสที่ทำให้เกิดการขาดแคลนได้มากกว่า และมีค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนนี้ ขึ้นอยู่กับปริมาณการขาดแคลน รวมทั้งระยะเวลาที่เกิดการขาดแคลนขึ้นด้วยค่าใช้จ่ายเนื่องจากสินค้าขาดแคลนนี้ ได้แก่ ค่าสั่งซื้อของลืมหุนหายทางอากาศ เพื่อนำมาใช้แบบฉุกเฉิน ค่าปรับเนื่องจากการส่งสินค้าให้ลูกค้าล่าช้าค่าเสียโอกาสในการขาย ค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการเสียความนิยม เป็นต้น

4. ต้นทุนจากค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่ (Setup Cost) คือค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจากการที่เครื่องจักรจะต้องเปลี่ยนการทำงานหนึ่ง ไปทำงานอีกอย่างหนึ่ง ซึ่งจะทำให้เกิดการว่างงานชั่วคราว สินค้าคงคลังจะถูกทิ้งไว้หรือกระบวนการผลิตที่จะต้องตั้งใหม่ ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องจักรใหม่นี้จะมีลักษณะเป็นต้นทุนคงที่ต่อครั้ง ซึ่งจะขึ้นอยู่กับขนาดของล็อตการผลิต ถ้าผลิตเป็นล็อตใหญ่มีการตั้งเครื่องใหม่นานๆ ครั้ง ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะต่ำ แต่ยอดสะสมของสินค้าคงคลังจะสูง แต่ถ้าผลิตเป็นล็อตเล็ก มีการตั้งเครื่องใหม่ บ่อยครั้ง ค่าใช้จ่ายในการตั้งเครื่องใหม่ก็จะสูง แต่สินค้าคงคลังจะมีระดับต่ำลง และสามารถส่งมอบงานให้แก่ลูกค้าได้เร็วขึ้น

ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง มีอยู่ 3 วิธีคือ

1. ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง (Continuous Inventory System หรือ Perpetual System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับและจ่ายของ ทำให้บัญชีคุมยอดแสดงยอดคงเหลือที่แท้จริงของสินค้าคงคลังอยู่เสมอ ซึ่งจำเป็นอย่างยิ่งในการควบคุมสินค้าคงคลังรายการที่สำคัญที่ปล่อยให้ขาดมือไม่ได้ แต่ระบบนี้เป็นวิธีที่มีค่าใช้จ่ายด้านงานเอกสารค่อนข้างสูง และต้องใช้พนักงานจำนวนมาก ในปัจจุบันการนำเอาคอมพิวเตอร์เข้ามาประยุกต์ใช้กับงานสำนักงานและบัญชีสามารถช่วยแก้ไขปัญหานี้ได้โดยการใช้รหัสแท่ง (Bar Code) หรือรหัส

กลสำหรับผลิตภัณฑ์ (Universal Product Code หรือ UPC) ปิดบนสินค้าแล้วใช้เครื่องกราดสัญญาณเลเซอร์อ่านรหัส (Laser Scan) ซึ่งวิธีนี้นอกจากจะมีความถูกต้อง แม่นยำ เทียบตรงแล้ว ยังสามารถใช้เป็นรากฐานข้อมูลของการบริหารสินค้าคงคลังในกรณีอื่น เช่น การบริหารห่วงโซ่ของสินค้า (Supply Chain Management) ได้อีกด้วย

2. ระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด (Periodic Inventory System) เป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีเฉพาะในช่วงเวลาที่กำหนดไว้เท่านั้น เช่น ตรวจนับและลงบัญชีทุกปลายสัปดาห์หรือปลายเดือน เมื่อของถูกเบิกไปก็จะมีคำสั่งซื้อเข้ามาเติมให้เต็มระดับที่ตั้งไว้ ระบบนี้จะเหมาะกับสินค้าที่มีการสั่งซื้อและเบิกใช้เป็นช่วงเวลาที่แน่นอน

โดยทั่วไปแล้วระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวดมักจะมีระดับสินค้าคงคลังเหลือสูงกว่าระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง เพราะจะมีการเผื่อสำรองการขาดมือโดยไม่คาดคิดไว้ก่อนล่วงหน้าบ้าง และระบบนี้จะทำให้มีการปรับปริมาณการสั่งซื้อใหม่ เมื่อความต้องการเปลี่ยนแปลงไปด้วย การเลือกใช้ระบบสินค้าคงคลังแบบต่อเนื่องและระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวดมีข้อดีของแต่ละแบบดังนี้

ข้อดีของระบบสินค้าคงคลังแบบต่อเนื่อง

- มีสินค้าคงคลังเพื่อขาดมือน้อยกว่า
- ใช้จำนวนการสั่งซื้อคงที่ซึ่งจะทำให้ได้ส่วนลดปริมาณได้ง่าย
- สามารถตรวจสินค้าคงคลังแต่ละตัวอย่างอิสระ

ข้อดีของระบบสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด

- ใช้เวลาน้อยกว่าและเสียค่าใช้จ่ายในการควบคุมน้อยกว่าระบบต่อเนื่อง
- ช่วยลดค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับเอกสาร ลดค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ และสะดวกต่อการ

ตรวจ

- ค่าใช้จ่ายในการเก็บข้อมูลสินค้าคงคลังต่ำกว่า

ระบบการจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี (ABC)

ระบบนี้เป็นวิธีการจำแนกสินค้าคงคลังออกเป็นประเภทโดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าคงคลังแต่ละรายการเป็นเกณฑ์ เพื่อลดภาระในการดูแล ตรวจนับ และควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่มากมายซึ่งถ้าควบคุมทุกรายการอย่างเข้มงวดเท่าเทียมกัน จะเสียเวลาและค่าใช้จ่าย

จ่ายมากเกินไปจนจำเป็น ตามเกณฑ์ดังต่อไปนี้

ประเภทการควบคุม

A : รายการที่มีมูลค่าสูง คือสินค้าคงคลัง ร้อยละ 15- 20 มีมูลค่ารวมถึง ร้อยละ 75- 80 ของมูลค่าทั้งหมด

A > ควบคุมอย่างเข้มมาก ด้วยการลงบัญชีอยู่บ่อยๆ (เช่น ทุกสัปดาห์) การควบคุมจึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องและต้องเก็บของไว้ในที่ปลอดภัย ในด้านการจัดซื้อก็ควรหาผู้ขายไว้หลายรายเพื่อลดความเสี่ยงจากการขาดแคลนสินค้าและสามารถเจรจาต่อรองราคาได้

B : รายการที่มีมูลค่าปานกลาง คือสินค้าคงคลัง ร้อยละ 30-40 มีมูลค่ารวมประมาณร้อยละ 15 ของมูลค่าทั้งหมด

B > ควบคุมอย่างเข้มงวดปานกลาง ด้วยการมีบัญชีคุมยอดบันทึกเสมอเช่นเดียวกับ

A > ควรมีการเบิกจ่ายอย่างเป็นระบบเพื่อป้องกันการสูญหาย การตรวจนับจำนวนจริงก็ทำเช่นเดียวกับ A แต่ความถี่น้อยกว่า (เช่น ทุกสิ้นเดือน) และการควบคุม B จึงควรใช้ระบบสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องเช่นเดียวกับ A

C : รายการที่มีมูลค่าต่ำ คือสินค้าคงคลัง ร้อยละ 40-50 มีมูลค่ารวม ประมาณ ร้อยละ 10-15 ของมูลค่าทั้งหมด

C > ไม่มีการจดบันทึกหรือมีก็เพียงเล็กน้อย สินค้าคงคลังประเภทนี้จะวางให้หยิบใช้ได้ตามสะดวก เนื่องจากเป็นของราคาถูกและมีปริมาณมาก ถ้าทำการควบคุมอย่างเข้มงวด จะทำให้มีค่าใช้จ่ายมากซึ่งไม่คุ้มเท่ากับประโยชน์ที่ได้ป้องกันไม่ให้ของสูญหาย

หลักเลียงการจัดเก็บสินค้ามากเกินไป

ธุรกิจที่มีการหมุนเวียนสินค้าหรือวัตถุดิบในเวลาอันสั้น เช่น เสื้อผ้า, เคมีภัณฑ์ที่มีวันหมดอายุ, ของขวัญต่างๆ สินค้าเหล่านี้มีช่วงเวลาความต้องการสั้นควรหลีกเลี่ยงการจัดเก็บสินค้ามากเกินไปจนจำเป็น ในขณะที่ธุรกิจบางอย่างที่ขายสินค้าที่มีระยะเวลานาน เช่น อุปกรณ์สำนักงาน เครื่องมือวัด หรือสินค้าที่ล้าสมัยช้า สามารถจัดเก็บได้จำนวนมากและนานกว่า แต่ไม่ว่าธุรกิจของคุณคืออะไร การเก็บสินค้าคงคลังมากเกินไปก็เป็นสิ่งที่ควรหลีกเลี่ยง เนื่องจากจะทำให้ค่าใช้จ่ายต่างๆ เพิ่มขึ้น ได้แก่ ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้า, ดอกเบี้ยเงินกู้ ที่นำไปลงในสินค้านั้น, ค่าประกันสินค้า ที่ต้องเสียเพิ่มการมีสินค้าคงคลังมากเกินไปยังทำให้ธุรกิจขาดสภาพคล่องอีกด้วย

ตัวอย่าง

คุณสามารถซื้อเสื้อหนาวได้ในราคาที่ถูกลงหากซื้อถึง 10,000 ตัว เพราะซื้อจำนวนมากจึงได้รับส่วนลดมาก แต่หากคุณไม่สามารถขายเสื้อได้หมดในช่วงฤดูหนาวนี้แน่นอน คุณสามารถขายใหม่ได้ในปีต่อไป นอกจากจะต้องเปลี่ยนพื้นที่ในการจัดเก็บแล้ว เงินที่จมไปในเสื้อหนาวแทนที่คุณจะนำเงินส่วนนี้มาลงทุนซื้อสินค้าอื่นที่สามารถขาย และทำกำไรได้ก่อน ที่จะถึงฤดูหนาวถัดไป

การตรวจนับจำนวนสินค้าคงคลัง

เป็นการตรวจนับสินค้าเพื่อให้เกิดความมั่นใจว่าสินค้าที่มีอยู่จริงและในบัญชีตรงกัน มีหลายวิธีดังนี้

1. วิธีปิดบัญชีตรวจนับ คือ เลือกวันใดวันหนึ่งที่จะทำการปิดบัญชีแล้วห้ามมิให้มีการเบิกจ่ายเพิ่มเติม หรือเคลื่อนย้ายสินค้าคงคลังทุกรายการ โดยต้องหยุดการซื้อขายตามปกติ แล้วตรวจนับของทั้งหมด วิธีนี้จะแสดงมูลค่าของสินค้าคงคลัง ณ วันที่ตรวจนับได้อย่างเที่ยงตรง แต่ก็ทำให้เสียรายได้ในวันที่ตรวจนับ
2. วิธีเวียนกันตรวจนับ จะปิดการเคลื่อนย้ายสินค้าคงคลังเป็นส่วนๆ เพื่อตรวจนับเมื่อส่วนใดตรวจนับเสร็จก็เปิดขายหรือเบิก จ่ายได้ตามปกติ และปิดแผนกอื่นตรวจนับต่อไปจนครบทุกแผนก วิธีนี้จะไม่เสียรายได้จากการขายแต่โอกาสที่จะคลาดเคลื่อนมีสูง

บทบาทของสินค้าคงคลังในซัพพลายเชน (Supply Chain)

สินค้าคงคลังมีวัตถุประสงค์ ในการสร้างความสมดุลในซัพพลายเชน (Supply Chain) เพื่อให้ระดับสินค้าคงคลังต่ำสุด โดยไม่กระทบต่อระดับการให้บริการ ซึ่งปัจจัยนำเข้า (Input) ของกระบวนการผลิตที่มีความสำคัญอย่างยิ่ง คือ วัตถุดิบ (Raw Material) ชิ้นส่วน (Parts) และวัสดุต่าง ๆ (Material) ที่เรียกรวมกันว่า สินค้าคงคลัง เป็นองค์ประกอบที่ใหญ่ที่สุดของต้นทุนการผลิต ผลิตภัณฑ์หลายชนิด นอกจากนั้นการที่มีสินค้าคงคลังที่เพียงพอยังเป็นการสนองตอบความพึงพอใจของลูกค้าได้ทันที

จะเห็นได้ว่าสินค้าคงคลัง มีความสำคัญต่อกิจกรรมหลักของธุรกิจเป็นอย่างมาก การบริหารสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ จึงส่งผลกระทบต่อผลกำไรจากการประกอบการโดยตรง และในปัจจุบันนี้ก็ได้มีการนำเอาระบบคอมพิวเตอร์ มาจัดการข้อมูลของสินค้าคงคลัง เพื่อให้เกิดความถูกต้อง แม่นยำ และทันเวลามากยิ่งขึ้น การจัดซื้อสินค้าคงคลังมาในคุณสมบัติที่ตรงกับ ความ

ต้องการ (Demand) ปริมาณที่เพียงพอ (Quantity) ราคาที่เหมาะสม (price) ทันท่วงทีที่ต้องการ (Time) โดยซื้อจากผู้ขายที่ไว้วางใจได้ และนำส่งยังสถานที่ที่ถูกต้องตามหลักการจัดซื้อที่ดีที่สุด เป็นจุดเริ่มต้นของการบริหารสินค้าคงคลัง การจัดการสินค้าคงคลัง มีวัตถุประสงค์หลักอยู่ 2 ประการ คือ

1. สามารถมีสินค้าคงคลัง บริการลูกค้าในปริมาณที่เพียงพอ และทันต่อความต้องการของลูกค้าเสมอ เพื่อสร้างยอดขาย และรักษาระดับของส่วนแบ่งตลาดไว้

2. สามารถลดระดับการลงทุน ในสินค้าคงคลังในราคาต่ำที่สุดเท่าที่จะทำได้ เพื่อทำให้งบดุลการผลิตต่ำลงด้วย

วัตถุประสงค์ 2 ข้อนี้จะมีความขัดแย้งกันเอง การบริหารสินค้าคงคลัง (Inventory Management) จะเป็นการรักษาสมดุลของวัตถุประสงค์ทั้งสองข้อนี้ จึงไม่ใช่เรื่องง่ายๆ และเนื่องจากการบริหารการผลิตในปัจจุบัน จะต้องคำนึงถึงคุณภาพเป็นหลักสำคัญ ซึ่งการบริการลูกค้าที่ดีก็เป็นส่วนหนึ่งของการสร้างคุณภาพที่ดี ซึ่งทำให้ลูกค้ามีความพึงพอใจสูงสุดด้วย จึงดูเหมือนว่าการมีสินค้าคงคลังในระดับสูง จะเป็นประโยชน์กับกิจการในระยะยาวมากกว่า เพราะจะรักษาลูกค้า และส่วนแบ่งตลาดได้ดี แต่อันที่จริงแล้วต้นทุนสินค้าคงคลังที่สูง ก็มีผลที่จะทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้นด้วย มีผลให้ไม่สามารถที่จะต่อสู้กับคู่แข่งในด้านราคาได้จึงต้องทำให้ต้นทุนต่ำ คุณภาพดี และบริการที่ดีด้วยในขณะเดียวกัน

ประโยชน์ของสินค้าคงคลัง

1. เป็นการตอบสนองความต้องการของลูกค้า ที่ประมาณการไว้ในแต่ละช่วงเวลา ทั้งในฤดูกาล และนอกฤดูกาล โดยธุรกิจต้องเก็บสินค้าคงคลังไว้ในคลังสินค้า

2. เป็นการรักษาการผลิตให้มีอัตราคงที่สม่ำเสมอ เพื่อรักษาระดับการจ้างแรงงาน การเดินเครื่องจักร ฯลฯ ให้สม่ำเสมอได้โดยจะเก็บสินค้าที่จำหน่ายไม่หมดในช่วงที่จำหน่ายได้ไม่ดีไว้จำหน่ายตอนช่วงเวลาที่ลูกค้า หรือผู้บริโภคมีความต้องการ ซึ่งในช่วงเวลานั้นอาจจะผลิตไม่ทันการจำหน่าย

3. ทำให้ธุรกิจได้ส่วนลดปริมาณ (Quantity Discount) จากการสั่งซื้อสินค้าจำนวนมากต่อครั้ง เพื่อเป็นการป้องกันการเปลี่ยนแปลงราคา และผลกระทบจากเงินเฟ้อ เมื่อสินค้าในท้องตลาดมีราคาเพิ่มสูงขึ้น

4. ป้องกันสินค้าขาดมือ ด้วยสินค้าเผื่อขาดมือ เมื่อเวลารอคอยล่าช้า หรือบังเอิญได้คำสั่งซื้อเพิ่มขึ้นอย่างกระทันหัน

5. ทำให้กระบวนการผลิตสามารถดำเนินการต่อเนื่องอย่างราบรื่น ไม่มีการหยุดชะงัก อันเนื่องจากของขาดมือ จนทำให้เกิดความเสียหายแก่กระบวนการผลิต ซึ่งจะทำให้คนงานว่างงาน เครื่องจักรถูกปิด หรือผลิตไม่ทันคำสั่งซื้อของลูกค้า

อุปสงค์ (Demand) ของสินค้าคงคลัง

คือจุดเริ่มต้นของการจัดการสินค้าคงคลัง จะเริ่มจากอุปสงค์ของลูกค้า (Customer Demand) เพื่อจัดการให้เป็นไปตามความต้องการของลูกค้า ซึ่งต้องใช้หลักการพยากรณ์ โดยอุปสงค์จะแบ่งออกเป็น 2 ชนิด คือ

1. อุปสงค์แปรตาม (Dependent Demand) เป็นอุปสงค์ของวัตถุดิบ ชิ้นส่วน และสินค้าที่ใช้ต่อเนื่อง ในกระบวนการผลิต ซึ่งจำเป็นอย่างยิ่ง เพราะอาจส่งผลกระทบอย่างรุนแรงถ้าขาดวัตถุดิบประเภทนี้ เช่น ถ้าโรงงานประกอบสารเคมี มีสารเคมีขาดหายไปแม้แค่ชนิดเดียว ก็จะทำให้โรงงานหยุดทันที
2. อุปสงค์อิสระ (Independent Demand) เป็นอุปสงค์ของวัตถุดิบ ชิ้นส่วน และสินค้าที่ไม่ใช้ต่อเนื่องในกระบวนการผลิต ส่วนมากจำหน่ายให้ลูกค้าโดยตรง ถ้าไม่มีอาจจะเสียโอกาส และถูกปรับ

การบริหารจัดการ คลังสินค้า (Ware house) อย่างมีมาตรฐาน

การวางแผนการบริหารจัดการคลังสินค้า (Warehouse) และสินค้าคงคลัง (Inventory) เป็นยุทธศาสตร์สำคัญที่ช่วยให้ธุรกิจประสบความสำเร็จสามารถ ต่อสู้คู่แข่งได้ซึ่งคลังสินค้ามีความสำคัญที่สุดในระบบ โลจิสติกส์ ในการบริหาร จัดการคลังสินค้า ต้องมีองค์ประกอบที่สำคัญหลายอย่างเข้ามาร่วมด้วย และด้วย ความซับซ้อนที่ต้องการให้การบริหารมีคุณภาพที่ดี ต้องอาศัยระบบการทำงานที่มี คุณภาพ มีระบบเทคโนโลยี อุปกรณ์เครื่องมือที่ทันสมัย และบุคลากรที่เป็นมืออาชีพทั้ง 3 สิ่งนี้ต้องทำงานสอดคล้องประสานกัน เพื่อให้เกิดความแม่นยำในการทำงาน การมีคลังสินค้าเพื่อสำรองสินค้าคงคลังในปริมาณที่เหมาะสม จะช่วยลด ความเสี่ยงจากความแปรผันของอุปสงค์และอุปทานของการดำเนินงานระหว่างหน่วยงานต่าง ๆ ให้เชื่อมต่อกันได้ สำหรับหลักการในการทำธุรกิจ Warehouse ลำดับแรกต้องเข้าใจสินค้าแต่ละชนิดเพื่อสามารถจัดการได้อย่างเหมาะสมไม่ทำให้เกิดความเสียหายโดยนโยบายการวางแผนการทำงานขององค์กรจะเป็นการกำหนดวิธีการบริหารจัดการคลังสินค้านี้รวมทั้งเป็นแนวทางในการกำหนดกลยุทธ์ในการสต็อกสินค้า ซึ่งจะเป็นฟันเฟืองหลักให้บริษัทนั้น ๆ สามารถผลิตสินค้าเพียงพอและตอบสนอง

การบริหารคลังสินค้าจะจัดการตั้งแต่การรับเข้าจนถึงการจ่ายออก นอกจากนี้ซอฟต์แวร์จะเป็นตัวกำหนดว่าเมื่อสินค้าเข้ามาควรจะนำสินค้าไปเก็บไว้ที่ไหน ให้ถูกสุขลักษณะ เนื่องจากมีการจัดเก็บสินค้าหลากหลายประเภท จึงจำเป็นต้องแบ่งโซนจัดวางสินค้าระหว่างสินค้ามีกลิ่น สินค้าที่เป็นสินค้าอุปโภค และสินค้าที่เป็นเคมี โดยอาศัยศาสตร์ในการจัดเก็บเรียงสินค้าที่ถูกต้อง พร้อมกันนี้ซอฟต์แวร์ยังช่วยตัดสต็อก เมื่อมีการนำสินค้าออก และเมื่อตัดสต็อกออกแล้วพนักงานจะนำสินค้ามาจัดเก็บแทนในตำแหน่งที่ว่างการบริหารจัดการคลังสินค้า ต้องขึ้นอยู่กับองค์ประกอบของคลังสินค้าซึ่งนโยบายการทำงานขององค์กรจะเป็นตัวกำหนดว่าจะออกแบบ Warehouse อย่างไร รวมถึงการกำหนดคุณสมบัติต่าง ๆ ให้ตรงตามความเหมาะสมในการใช้งาน เช่น ศูนย์กระจายสินค้า Inhouse Warehouse ต้นทุนการบริหารคลังสินค้า (Warehouse) และสินค้าคงคลัง (Inventory) ประกอบไปด้วย 2 ประเภท ได้แก่

1. ต้นทุนการบริหารคลังสินค้า (Warehouse Cost) เกิดจากการดำเนินกิจกรรมการให้บริการภายในคลังสินค้า การจัดเก็บสินค้า การเลือกสถานที่ตั้งโรงงาน และคลังสินค้า ซึ่งมีลักษณะเดียวกับต้นทุนการขนส่งที่ผู้ประกอบการสามารถดำเนินงานเองที่เรียกว่า In - house และการจ้างให้ผู้อื่นดำเนินการให้ หรือเช่าที่ผู้อื่น เราเรียกว่า Outsource
2. ต้นทุนในการถือครองสินค้า (Inventory Carrying Cost) คือ ต้นทุนในการถือครองสินค้า หรือค่าเสียโอกาสที่เงินทุนไปจมอยู่ในสินค้า รวมถึงต้นทุนค่าดอกเบี้ย ค่าประกันสินค้า เป็นต้น

การบริหารจัดการคลังสินค้า และสินค้าคงคลัง จะเป็นหัวใจสำคัญในการขับเคลื่อนธุรกิจ แต่ยังมีประเด็นที่ผู้ประกอบการได้สนใจในเรื่องของ การผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just in time : JIT) ทำอย่างไรที่จะไม่มีต้นทุนในการเก็บสินค้า ที่เป็นต้นทุนมหาศาล การนำเอาระบบ Just in time มาใช้จึงเป็นเรื่องที่หลายฝ่ายกำลังให้ความสนใจ และก็มีหลายบริษัทได้นำมาใช้ และประสบความสำเร็จมาแล้ว อย่างเช่น บริษัท TOYOTA ผู้ผลิตรถยนต์รายใหญ่ของโลก เป็นต้น การผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just in time : JIT) เป็นระบบการผลิตที่มุ่งเน้นกำจัดความสูญเสีย หรือกิจกรรมที่ไม่เกิดมูลค่าต่าง ๆ ออกจากกระบวนการซึ่งพัฒนาขึ้น โดยบริษัท โตโยต้า ประเทศญี่ปุ่น เพื่อให้การบริหารจัดการและชิ้นส่วนซึ่งมีจำนวนมากหลายประเภท เข้าสู่กระบวนการผลิตในปริมาณ และเวลาที่ต้องการ มุ่งเน้นให้ผลิตเป็นสินค้าได้พอดีกับความต้องการทั้งปริมาณและเวลาโดยมีวัตถุประสงค์หลัก ก็คือลดความสูญเสีย และต้นทุนที่มาจากการคงคลังและลดงานระหว่างกระบวนการอันเป็นข้อเสียของการผลิตแบบคราวละมากๆ

4. การควบคุมและจัดเก็บสินค้าคงคลัง

การผลิตสินค้าให้มีคุณภาพและได้มาตรฐานนั้น ผู้บริหารส่วนใหญ่จะคิดแต่ว่าจะต้องวางแผนและควบคุมขั้นตอนการผลิตอย่างไรและมีการนำเทคโนโลยีสมัยใหม่มาใช้อย่างไรให้เกิดประสิทธิภาพ แต่แท้จริงแล้วต้องคำนึงถึงเรื่องของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตนั้นอยู่ในสถานะพร้อมใช้งานได้ทันทีหรือไม่ จะเป็นสิ่งที่สำคัญกว่า



ภาพที่ 3.2 การควบคุมและจัดเก็บสินค้าคงคลัง

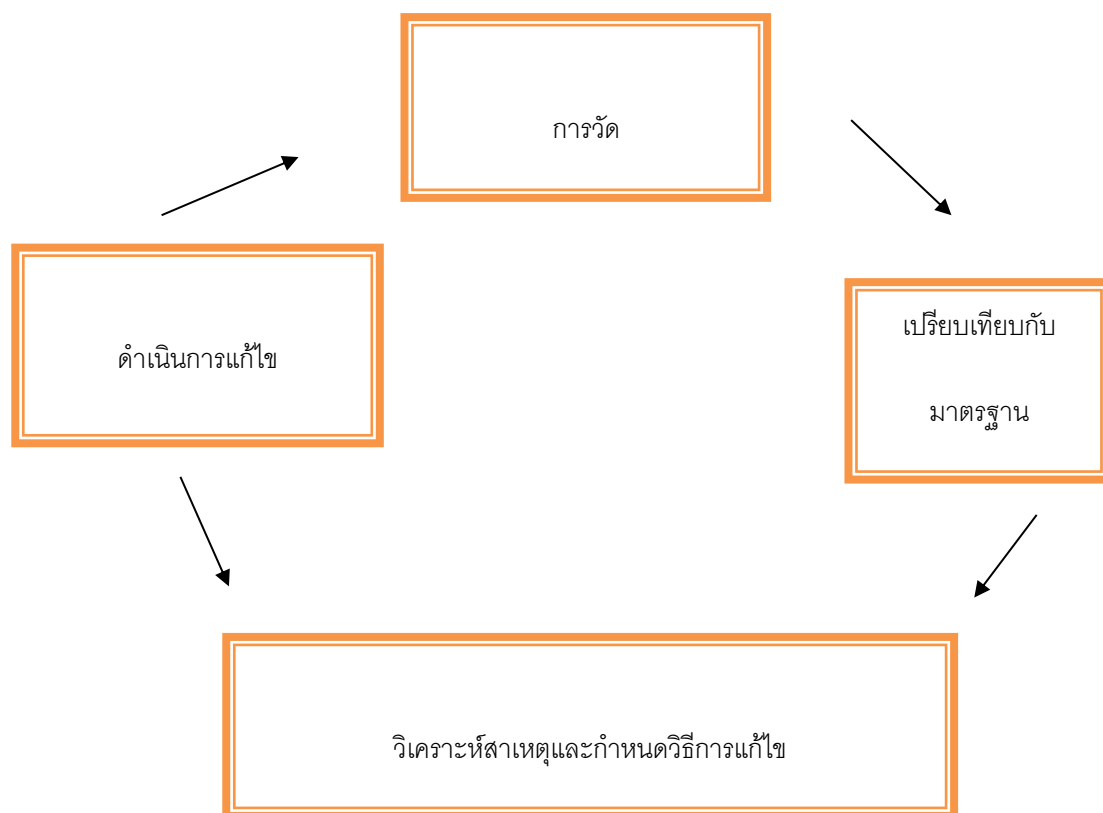
1. ความหมายและความสำคัญของการควบคุมสินค้าคงคลัง

การควบคุม (Control) คือ กระบวนการป้องกันไม่ให้เกิดข้อผิดพลาดต่างๆ ในการทำงาน

- องค์ประกอบของการควบคุม

1. สามารถวัดหรือประเมินผลได้
2. สามารถเปรียบเทียบผลลัพธ์กับมาตรฐาน
3. วิเคราะห์หาสาเหตุและแนวทางแก้ไขเมื่องานเกิดข้อผิดพลาด
4. ดำเนินงานแก้ไขข้อผิดพลาดทันที
5. จากนั้นหาการวัดผลใหม่

องค์ประกอบของการควบคุม

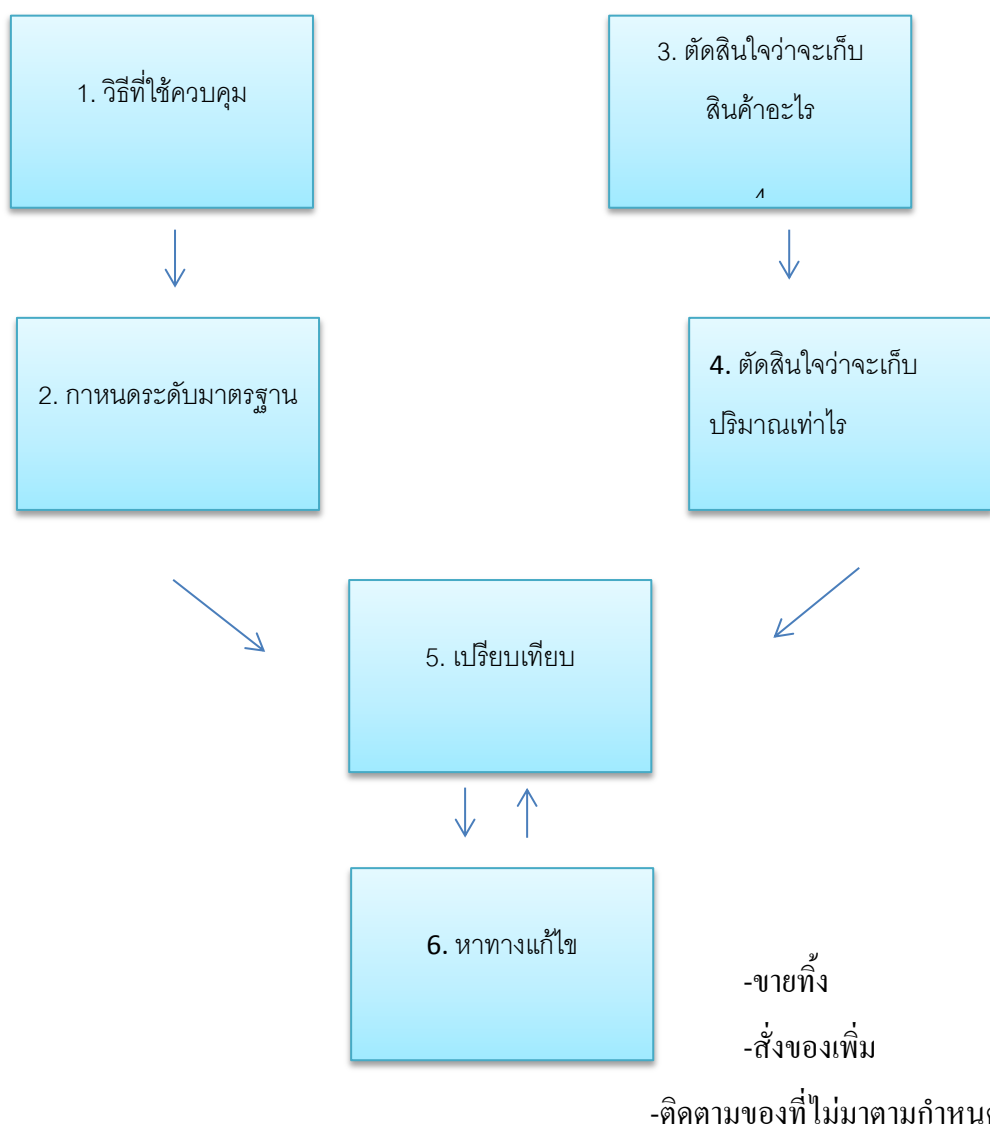


ภาพที่ 3.3 องค์ประกอบของการควบคุม

1.ความหมายและความสำคัญของการควบคุมสินค้าคงคลัง

การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง กระบวนการป้องกันมิให้เกิดข้อผิดพลาดในกระบวนการบริหารสินค้าคงคลัง ตลอดจนการวางแผนว่าต้องซื้ออะไร เมื่อใด/เวลาใด เท่าไร รวมถึงเก็บที่ไหน และกับใคร ทั้งนี้ต้องประเมินความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นและแนวทางการแก้ไขปัญหาดังกล่าวต่อไป

ขั้นตอนการควบคุมสินค้าคงคลัง



ภาพที่ 3.4 ขั้นตอนการควบคุมสินค้าคงคลัง

แนวทางการแก้ไขปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง

1. สินค้าที่ค้างเป็นเวลานานจาต้องอาศัยการจำหน่ายออกไปอย่างเร่งด่วน
2. ความล่าช้าในการขนส่ง ต้องเร่งติดตามของที่ส่งไม่ตรงกำหนด
3. ปริมาณสินค้าไม่พอต่อการจำหน่าย ต้องเร่งสั่งซื้อเพิ่ม

ระบบควบคุมสินค้าคงคลังที่สมบูรณ์

คือนอกจากจะสั่งซื้อเมื่อใดและปริมาณเท่าใดแล้ว ระบบนี้จะมีกิจกรรมเพิ่มเติมจากระบบควบคุมสินค้าคงคลัง ซึ่งมีขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. วิเคราะห์หาความต้องการสินค้าคงคลัง
2. จัดหาวัตถุดิบ
3. รับของและบันทึกสถิติวัตถุดิบที่ใช้
4. จัดสถานที่เก็บสินค้าที่เหมาะสม
5. บันทึกและจัดเตรียมข้อมูลเพื่อแสดงสินค้าคงเหลือและงานระหว่างผลิต
6. จัดระบบควบคุมทางกายภาพ

การวัดผลการควบคุมสินค้าคงคลัง

วัดจากผลการให้บริการลูกค้า ประเมินผลจากปริมาณสินค้าที่ให้บริการสามารถสนองความต้องการของลูกค้า

การวัดผลจากการวัดระดับสินค้าคงคลัง หมายถึง การประเมินผลจากการมีระดับสินค้าคงคลังต่ำสุด ทั้งนี้ในการลดลงของสินค้าคงคลังจะส่งผลให้สินทรัพย์รวมของกิจการลดลงทำให้ปริมาณการลงทุนลดลงด้วย ดังนั้นเมื่อคำนวณอัตราผลตอบแทนการลงทุน (Return on Investment : ROI) จะส่งผลให้ผลตอบแทนของผู้ลงทุนสูงขึ้น

ข้อดี / ข้อเสียของการวัดอัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง (Inventory Turnover)

ข้อดี

ปฏิบัติง่าย พิจารณาแค่เพียงอัตราการหมุนเวียนของสินค้าใดสูงกว่ากันข้อเสีย

1. ผู้รับผิดชอบในการควบคุมสินค้าคงคลังอาจหาตัวเลขยอดขายให้สูงขึ้นโดยการชะลอการส่งสินค้าให้ลูกค้าในเวลาเดียวกัน แต่ตัวเลขนี้เป็นแค่ภาพลวงตาแก่ผู้บริหารระดับสูง
2. การใช้อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังไม่สามารถนำไปเปรียบเทียบกับธุรกิจอุตสาหกรรมอื่นได้ปฏิบัติง่าย พิจารณาแค่เพียงอัตราการหมุนเวียนของสินค้าใดสูงกว่ากัน

ข้อเสีย

1. ผู้รับผิดชอบในการควบคุมสินค้าคงคลังอาจหาตัวเลขยอดขายให้สูงขึ้นโดยการชะลอการส่งสินค้าให้ลูกค้าในเวลาเดียวกัน แต่ตัวเลขนี้เป็นแค่ภาพลวงตาแก่ผู้บริหารระดับสูง
2. การใช้อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังไม่สามารถนำไปเปรียบเทียบกับธุรกิจอุตสาหกรรมอื่นได้

เทคนิคการควบคุมสินค้าคงคลังในเชิงปฏิบัติ

1. กำหนดแนวทางการควบคุมสินค้าคงคลัง ธุรกิจต้องคำนึงถึงปัจจัยที่มีผลต่อธุรกิจโดยตรง เช่น เงินทุน สถานที่จัดเก็บสินค้า การสั่งซื้อแต่ละครั้ง ส่วนลด ขนาดการสั่งซื้อ เป็นต้น รวมทั้งเรื่องเทคโนโลยีสารสนเทศมาใช้ เพราะมีประโยชน์ดังนี้

- ควบคุมสินค้าได้ดี
- แก้ไขปัญหาได้ง่าย
- ควบคุมงานทางการบัญชี
- ประหยัดค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง
- จัดทารายงานได้ง่าย รวดเร็ว
- จัดกลุ่มประเภทสินค้าได้สะดวก รวดเร็ว
- ช่วยกำหนดขนาดของการสั่งซื้อ หรือการผลิต ที่แน่นอนกว่าทำด้วยมือ

2. องค์ประกอบของการควบคุมสินค้าคงคลังเชิงปฏิบัติมี 3 ข้อดังนี้

1. ปัจจัยที่สำคัญในการกำหนดขนาดของสินค้าคงคลัง

- ความรวดเร็วในการขนส่งของผู้ขายวัตถุดิบ
- ความสามารถของฝ่ายจัดซื้อ
- ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้า
- ค่าใช้จ่ายในการจัดหาเงินทุน หรือดอกเบี้ยเงินทุน
- การคำนวณขนาดการสั่งซื้อที่ดีที่สุด
- การแสดงความเคลื่อนไหวของสินค้าคงคลังในกิจการ

2. ระบบการตรวจสอบและตรวจนับปริมาณสินค้าคงคลัง มี 2 วิธี

- ระบบตรวจสอบแบบต่อเนื่อง (Perpetual)
- ระบบตรวจสอบแบบสิ้นงวด (Periodic)

3. วิธีการควบคุมสินค้าคงคลัง ธุรกิจสามารถควบคุมได้หลายวิธี เช่น การควบคุมระดับการมีสินค้าคงคลัง การควบคุมโดยคำนึงมูลค่าของสินค้าคงคลัง เป็นต้น



ภาพที่ 3.5 การจัดการสินค้าคงคลัง

การจัดเก็บสินค้าคงคลัง

หมายถึง การจัดระเบียบและจัดวางสินค้าไว้ในคลังสินค้าเพื่อให้พร้อมสำหรับการผลิตในกระบวนการผลิต หรือขายให้กับลูกค้าได้สะดวกและรวดเร็วถ้าเรามีการจัดเก็บที่ดีเราจะได้ทราบว่าสินค้าได้เสื่อมสภาพ และสามารถใช้พื้นที่ในการเก็บรักษา เวลา และแรงงานได้เกิดประโยชน์สูงสุดได้ ทั้งยังช่วยประหยัดค่าใช้จ่ายในการดำเนินงาน

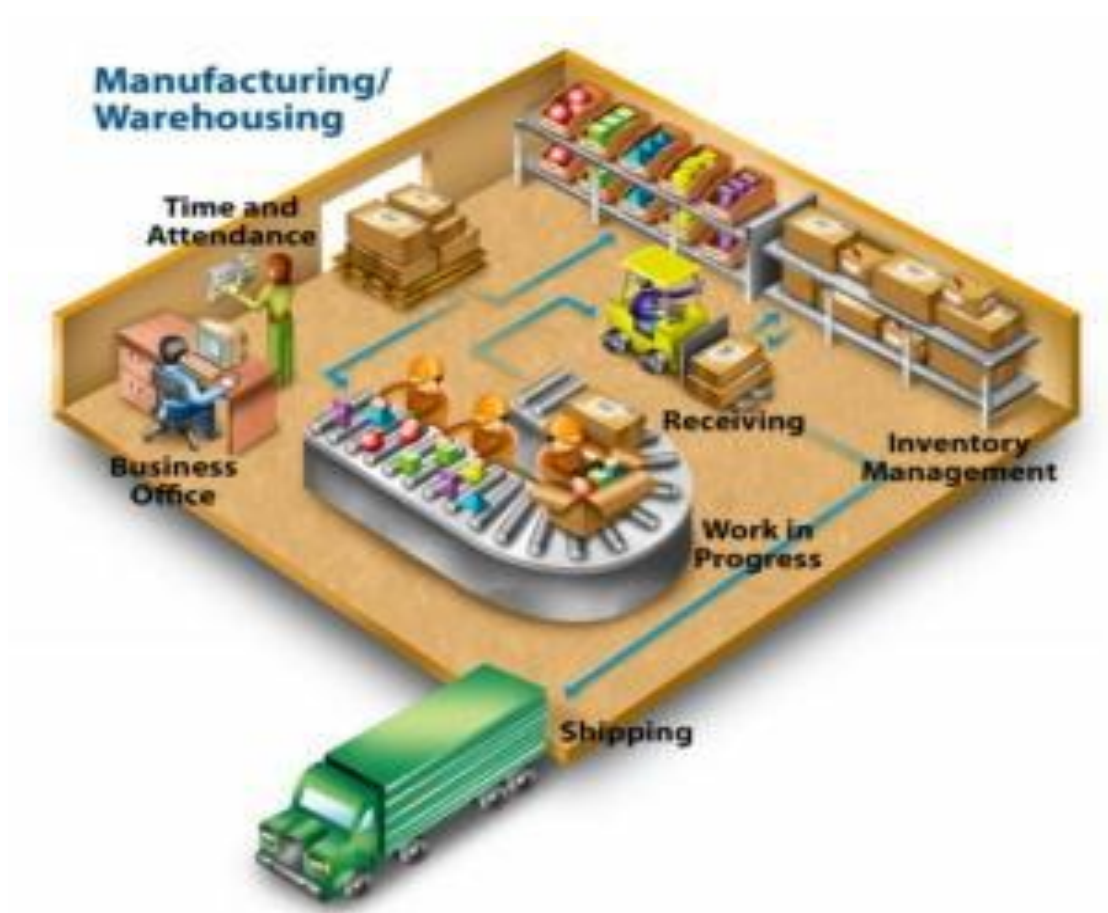


ภาพที่ 3.6 การจัดเก็บสินค้าคงคลัง

จุดมุ่งหมายของการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

1. การใช้พื้นที่เก็บรักษาให้เกิดประโยชน์สูงสุด

2. การใช้เวลาและแรงงานให้เกิดประโยชน์สูงสุด
3. การค้นหาสินค้าได้ง่ายขึ้น
4. การป้องกันสินค้าไม่ให้สูญหายหรือเสียหายได้



ภาพที่ 3.7 การป้องกันสินค้าไม่ให้สูญหายหรือเสียหายได้

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

1. ที่ตั้งของคลังสินค้า
2. การกำหนดผัง
3. เครื่องทุนแรง
4. การออกแบบอาคาร
5. การจัดการ



ภาพที่ 3.8 ที่ตั้งของคลังสินค้า

กระบวนการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

1. การออกแบบและกำหนดผัง
2. การวางแผนระบบการจัดเก็บ
 - ขนาดของคลังสินค้า
 - ความต้องการในการจัดเก็บ
 - ความต้องการในการกำหนดตำแหน่งที่จัดเก็บ
 - ปฏิกริยา หรือผลกระทบซึ่งกันและกันระหว่างการจัดเก็บสินค้าและอุปกรณ์การ

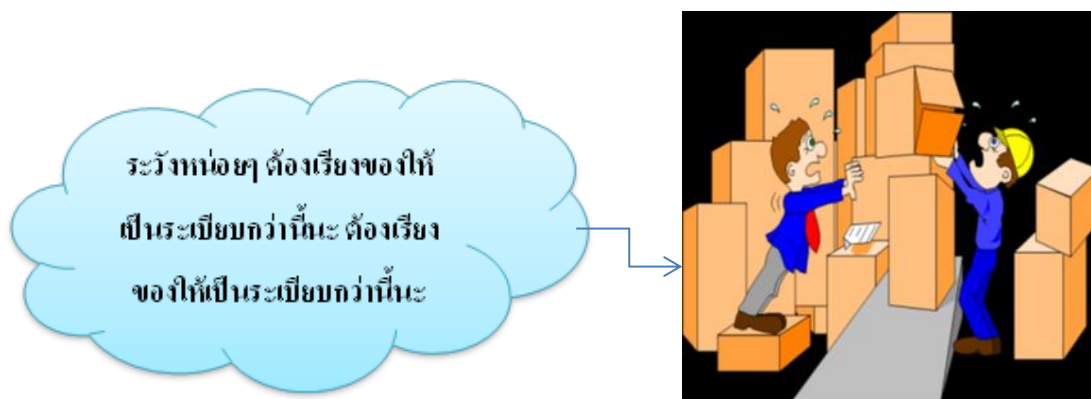
เคลื่อนย้าย

- การกำหนดสถานที่จัดเก็บโดยอาศัยความสำคัญในการดูแล
3. การบริหารพื้นที่จัดเก็บให้เกิดรรถประโยชน์สูงสุด
 - ร้อยละ 40 เป็นพื้นที่สนับสนุน
 - ร้อยละ 60 เป็นพื้นที่จัดเก็บสินค้า
 4. การกำหนดสถานที่จัดเก็บวัตถุดิบ หรือสินค้า
 - กำหนดตำแหน่งที่จัดเก็บแน่นอน
 - กำหนดตำแหน่งที่จัดเก็บเป็นพิเศษ
 5. ระบบการจัดเก็บสินค้าที่นิยมในปัจจุบัน
 - ระบบปิด (สินค้าที่ต้องควบคุมพิเศษ)
 - ระบบเปิด (เป็นสินค้า Mass Production)

การดูแลรักษาสินค้าคงคลัง

หมายถึง กระบวนการวางแผนควบคุม ตรวจสอบมิให้สินค้าที่จัดเก็บไว้ในคลังเกิด

การแตกหักชำรุด เสียหายหรือสูญหาย และอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งานทันที



ภาพที่ 3.9 การการจัดเรียงสินค้า

ความสำคัญของการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง

ผู้รับผิดชอบ คือ แผนกคลังสินค้า มีหน้าที่ควบคุมไม่ให้สินค้าหรือวัตถุดิบสูญหาย ให้ความสะดวกในการเบิกจ่ายและดูแลเก็บรักษาสินค้าให้เป็นระเบียบเรียบร้อยโดยมีค่าใช้จ่ายน้อยที่สุด

ผู้บริหารควรจัดบัตริประจาสินค้าที่รับเข้าและเบิกออก และสรุปยอดคงเหลือ ซึ่งถ้าสินค้านี้มีจำนวนน้อยถึงจุดสั่งซื้อก็ต้องออกไปขอซื้อ แจ้งไปยังแผนกจัดซื้อต่อไป

จุดมุ่งหมายของการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง

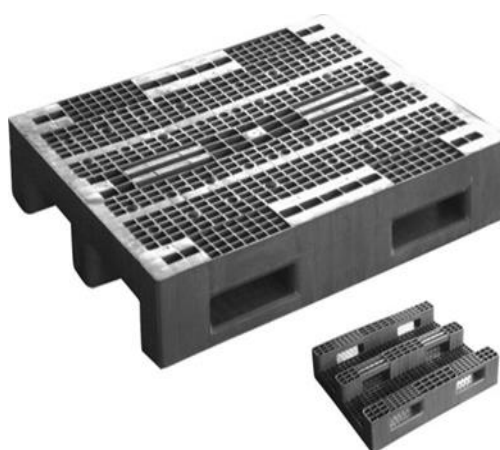
1. เพื่อเป็นหลักประกันว่ามีสินค้าพร้อมใช้งานได้ทันทีเสมอ
2. เพื่อสามารถบอกสาเหตุของการเกิดสินค้าชำรุด แตกหัก เสียหายและเสื่อมคุณภาพ
3. เพื่อป้องกันสินค้าให้พ้นจากภัยที่อาจเกิดขึ้น
4. เพื่อให้ระบบการเก็บรักษาสินค้ามีความสะดวกและประหยัดค่าใช้จ่าย

ปัจจัยที่สนับสนุนกระบวนการดูแลรักษาสินค้า

1. รถลาก
2. ไม้พาเลท
3. พาเลทพลาสติก
4. ชั้นวางของ หรือตู้เก็บของ



ภาพที่ 3.10 รถลากพาเลทหรือตะเข้



ภาพที่ 3.11 ไม้พาเลท, พาเลทพลาสติก



ภาพที่ 3.12 ชั้นวางของ หรือตู้เก็บของ

วิธีการดูแลรักษาสินค้าคงคลัง

1. การสำรวจ
 - สำรวจแบบเบ็ดเสร็จ
 - สำรวจหมุนเวียน
 - สำรวจแบบพิเศษ
 2. การตรวจสอบ
 - ตรวจสอบโดยใช้สายตา
 - ตรวจสอบโดยประมาณ
 - ตรวจสอบทุกรายการ
 3. การควบคุม
 - การควบคุมแมลง
 - การป้องกันอัคคีภัยหรือเพลิงที่ก่อให้เกิดความสูญเสีย
1. เพลิงประเภท ก เกิดจากเชื้อเพลิงธรรมดา
 2. เพลิงประเภท ข เกิดจากการลุกไหม้ของน้ำมันชนิดต่างๆ
 3. เพลิงประเภท ค เกิดจากอุปกรณ์ไฟฟ้า
 4. เพลิงประเภท ง เกิดจากการลุกไหม้จากเชื้อไฟที่เป็นโลหะ

กลยุทธ์ในการดูแลป้องกันสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพ

1. การวางแผน
2. การกำหนดวินัยและข้อบังคับ
3. การเลือกคน อุปกรณ์ เครื่องมือให้เหมาะสม
4. ความสะอาดเรียบร้อย
5. การบำรุงรักษา
6. การบันทึกข้อมูล

การเบิกจ่ายสินค้าคงคลัง

หมายถึง กระบวนการเคลื่อนย้ายสินค้าที่ถูกเก็บรักษาไว้ในคลังสินค้าไปยังอีกตำแหน่งหนึ่ง ซึ่งต้องอาศัยเครื่องมืออุปกรณ์และวัสดุในการขนย้าย ตลอดจนคำนึงถึงความเหมาะสมและความเป็นระเบียบ บางครั้งอาจเรียกว่า “การขนถ่าย”

ความสำคัญของการเบิกจ่ายสินค้าคงคลัง

- ถ้าไม่มีระบบการควบคุมและติดตามที่ดีแล้วย่อมทำให้เกิดการรั่วไหลของวัตถุดิบหรือสินค้าได้ นั่นคือปริมาณที่มีอยู่จริงไม่ตรงกับยอดคงเหลือในบัญชี
- การเบิกจ่ายต้องอาศัยการเคลื่อนที่จากวัตถุดิบผ่านกระบวนการผลิตจนกลายเป็นสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งต้องการความรวดเร็วและถูกต้องและตรงตามความต้องการของลูกค้า

จุดมุ่งหมายของการเบิกจ่ายสินค้าคงคลัง

1. การลดต้นทุน
 - ลดแรงงานสนับสนุนออกบางส่วน
 - ควบคุมการทำงานให้มีประสิทธิภาพ เพื่อลดความผิดพลาด
 - ลดปริมาณสินค้าในคลังสินค้า
 - ลดอุปกรณ์สนับสนุนบางอย่าง
2. การเพิ่มขีดความสามารถในการดำเนินงาน
3. การปรับปรุงสภาพแวดล้อมในการทำงาน
4. เพื่อส่งเสริมการตลาดให้มีประสิทธิภาพ



ภาพที่ 3.13 การดูแลสินค้าคงคลัง

ประเภทของการเบิกจ่าย

1. การเบิกจ่ายขั้นต้น คือการเบิกสินค้าที่ไม่เคยเบิกมาก่อน
2. การเบิกจ่ายทดแทน
3. การเบิกจ่ายพิเศษ
 - เบิกจ่ายกรณีเร่งด่วน

- เบิกจ่ายนอกอัตรา
- เบิกจ่ายก่อนกำหนด

ปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับการเบิกจ่ายสินค้าคงคลัง

1. การเคลื่อนย้าย หรือการขนถ่าย

- ขนส่งทางรถไฟ
- ขนส่งทางรถบรรทุก
- ขนส่งทางน้ำ
- ขนส่งทางอากาศ
- ขนส่งทางท่อ

2. เวลา

3. ปริมาณของสินค้า

4. เนื้อที่

กระบวนการเบิกจ่ายสินค้าคงคลัง

1. งานเบิกจ่าย

- นาสาเนาใบเบิกมาพิจารณาจัดสินค้าตามที่ผู้เบิกต้องการ
- บันทึกงานวนรายการที่เบิกลงในบัตรคุมสินค้า (Bin Card)
- ส่งมอบสินค้า

2. งานตรวจเช็คหรือตรวจทาน

- เมื่อผู้ตรวจทานได้รับสินค้าจากผู้จัดจ่ายแล้วทำการตรวจสอบความถูกต้อง
- เมื่อถูกต้องแล้ว ลงลายมือชื่อรับของ

3. งานตรวจนับและทารายงาน ตรวจนับยอดคงเหลือในคลังสินค้า

กลยุทธ์ของการเคลื่อนย้ายสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพ

1. พยายามให้มีการเคลื่อนย้ายสินค้าน้อยที่สุด
2. พยายามให้มีระยะทางและใช้เวลาเคลื่อนย้ายน้อย
3. พยายามจัดให้มีการเคลื่อนย้ายสินค้าแบบต่อเนื่องหรือเคลื่อนย้ายในแนวคิง
4. อัตราการไหลของสินค้าควรมีความรวดเร็วสม่ำเสมอ เพื่อประหยัดเวลาและ

ป้องกันการแตกหัก

5. อย่าให้สินค้ากองบนพื้นถ้าไม่จำเป็น
6. ใช้เครื่องจักรกลในกรณีสมควรใช้
7. ใช้เครื่องมืออุปกรณ์อย่างเต็มที่และเต็มกำลัง
8. พยายามใช้เครื่องมือช่วยเคลื่อนย้ายกับสินค้าจำนวนมาก

สรุป

- การควบคุม เป็นกระบวนการป้องกันความผิดพลาดต่างๆ โดยตรงมีการประเมินผลการดำเนินงานกับแผนที่กำหนดไว้ล่วงหน้า
- การจัดเก็บสินค้าคงคลัง ควรพิจารณาการใช้พื้นที่ในการเก็บรักษาให้เกิดประโยชน์สูงสุด
- การดูแลรักษาสินค้าคงคลัง เป็นการดำเนินงานเพื่อให้สินค้าอยู่ในสภาพพร้อมใช้งานเสมอ

5. เอกสารและการส่งมอบสินค้า

เอกสารการตรวจรับสินค้า

เอกสารในการตรวจรับสินค้าเป็นเอกสารที่ใช้ในการตรวจรับสินค้าเพื่อนำสินค้าเข้าสู่คลังสินค้า ทั้งนี้เนื้อหาสาระสำคัญควรมีประเภทของสินค้า จำนวนหรือปริมาณของสินค้า วันที่นำสินค้าเข้า (เพื่อใช้ในการเบิกด้วยระบบเข้าก่อนออกก่อนFIFO) รายชื่อพนักงานผู้ตรวจรับสินค้า แหล่งที่มาของสินค้า

เอกสารการส่งมอบสินค้า

เป็นเอกสารที่ใช้อ้างอิงเมื่อทำการสินค้าออกจากคลังทั้งนี้ต้องนำยอดของการเบิกไปตัดยอดออกจากใบบันทึกสต็อกของสินค้า(stock card) เอกสารนี้ควรมีรายละเอียดคือ วันที่ทำการเบิกประเภทของสินค้าที่เบิก จำนวนหรือปริมาณที่เบิกวันที่ทำการเบิก และรายการสินค้าที่ได้เบิกออกไปและข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับสินค้านั้นๆ รายชื่อลูกค้าหรือแผนกที่ทำการเบิก เป็นต้น

สิ่งที่ควรตรวจสอบในการรับสินค้า

1. จำนวน

เป็นสิ่งแรกและมีความสำคัญมากที่สุดอย่างหนึ่งที่ผู้ประกอบการจะต้องนำมาพิจารณาในการตรวจรับสินค้าแต่ละครั้ง เพราะเรื่องนี้เป็นข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นบ่อยมากที่สุดอย่างหนึ่งของการใช้ระบบการสั่งซื้อและจัดส่งสินค้าไปยังปลายทาง ซึ่งปัญหาที่มักเกิดตามมาก็คือการ

หาตัวผู้รับผิดชอบนั่นเอง ดังนั้นการตรวจรับสินค้าที่มาส่งแต่ละครั้งผู้ประกอบการจะต้องให้ความสำคัญในเรื่องของจำนวนให้มากเป็นพิเศษโดยจำนวนที่มาส่งจะต้องตรงกันกับยอดคำสั่งซื้อที่ส่งไป

2. ราคา

เรื่องของราคาก็เป็นสิ่งที่ผู้ประกอบการห้ามพลาดในข้อนี้เป็นอันดับ โดยรายละเอียดของราคาจะต้องตรงกันกับยอดจำนวนที่ได้แจ้งเอาไว้ก่อนหน้านี้ หรือไม่ก็ต้องตรงกันกับจำนวนที่แท้จริงตามที่ตรวจนับได้เมื่อเทียบราคาต่อชิ้นคูณด้วยจำนวนจะออกมาเป็นผลลัพธ์เท่ากับราคาสินค้าที่สั่งซื้อครั้งนั้น โดยราคาที่ออกมาควรจะเป็นราคาขายส่งตามที่ได้คุยกันเอาไว้ด้วย ซึ่งหากมีการเปลี่ยนแปลงในเรื่องของราคาควรมีหนังสือเป็นลายลักษณ์อักษรมาจากทางบริษัทหรือการแจ้งมาจากบริษัทแม่โดยเจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบและมีความน่าเชื่อถือด้วย

3. เอกสารสำคัญต่างๆในการส่ง

ถึงแม้เอกสารเหล่านี้ถือเป็นสัญญาโดยชอบตามกฎหมายอันเป็นหลักฐานการทำธุรกรรมระหว่างกันที่สำคัญมาก ดังนั้นทุกครั้งที่มีการส่งสินค้าผู้ประกอบการจะต้องทำการเรียกเก็บเอกสารดังกล่าวจากผู้ส่งด้วยไม่ว่าจะเป็นใบสั่งซื้อ ใบรับงาน ใบเสร็จ ใบรับประกันสินค้า ฯลฯ เป็นต้น ซึ่งผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบในรายละเอียดของใบรายการต่างๆให้ตรงกันกับสินค้าที่มาส่งด้วย

4. ของสัมมนาคุณต่างๆที่มากับสินค้า

เป็นอีกหนึ่งเรื่องที่มีข้อผิดพลาดเป็นอย่างมากสำหรับการตรวจรับสินค้าที่มีที่มาจากตัวผู้ประกอบการไม่ได้เรียก และผู้ส่งสินค้าแอบเก็บเอาไว้เองไม่ยอมส่งให้ ซึ่งต้องเข้าใจว่าสินค้าและบริการของธุรกิจบริษัทต่างๆมักจะทำการตลาดด้วยวิธีการแจกของสมนาคุณ เช่น แก้วน้ำ ช้อน ส้อม กระติกน้ำร้อน นาฬิกา คุปองส่วนลด ฯลฯ อยู่เสมอๆ ซึ่งมันจะมีส่วนช่วยให้ผู้บริโภคตัดสินใจซื้อของชนิดนี้เพื่อต้องการของแถม แต่หากผู้ประกอบการไม่มีของแถมให้ อันเกิดจากความไม่รู้ว่สินค้านี้ได้แนบของสมนาคุณมาให้ด้วยมันจะส่งผลต่อภาพลักษณ์ของธุรกิจของผู้ประกอบการอย่างรุนแรง ดังนั้นผู้ประกอบการจึงต้องหมั่นตรวจสอบดูโปรโมชันการตลาดของสินค้าต่างๆอยู่เป็นประจำอย่างสม่ำเสมอ พร้อมเรียกร้องหากพบว่าไม่มีการส่งของสมนาคุณมากับสินค้าเพื่อเป็นการรักษาผลประโยชน์ทางธุรกิจไว้นั่นเอง

5. วันหมดอายุ

สินค้าที่เกี่ยวข้องกับเครื่องดื่มและอาหารจะมีปัญหาในข้อนี้มากเป็นพิเศษเพราะมีกา

หนดในเรื่องของเวลาวันหมดอายุ ซึ่งผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบดูให้ดีก่อนการรับสินค้าทุกครั้ง เพราะหากรับสินค้าที่หมดอายุหรือใกล้จะครบกำหนดมานานอกจากจะขายไม่ได้แล้ว ยังจะมีบทลงโทษตามกฎหมายอีกด้วยหากมีผู้รับประทานสินค้าที่มาจากทางร้านของผู้ประกอบการ โดยการตรวจรับสินค้าที่มีวันหมดอายุนี้นอกจากจะดูในส่วนของกำหนดเวลาแล้วยังต้องดูในเรื่องของระยะเวลาที่เหลืออยู่ของอายุสินค้าด้วย ซึ่งต้องมีเวลาไม่ต่ำกว่า 7 วันนับจากการรับสินค้า เพื่อความสะดวกในโอกาสการขายสินค้าให้ได้

6. เวลาที่จัดส่ง

เป็นเรื่องที่ผู้ประกอบการหลายต่อหลายคนมักจะละเลยและไม่ถือสาอะไรมากนัก แต่หากผู้ประกอบการต้องการความสำเร็จในการทำธุรกิจ ผู้ประกอบการยังจะต้องเคร่งครัดในเรื่องความตรงต่อเวลาตามที่ได้นัดหมายเอาไว้ให้มากขึ้นเป็นพิเศษ เพราะเวลากับธุรกิจถือเป็นสิ่งที่มีค่ามากซึ่งมันสามารถสร้างกำไรให้กับผู้ใดทุกวินาที หากสินค้าหมดลงและของลือตใหม่ยังไม่มาส่งนั้นหมายถึงผู้ประกอบการจะเสียโอกาสในการทำกำไรตามเวลาที่ล่าช้าของการจัดส่งตามไปด้วย ดังนั้นผู้ประกอบการจึงต้องเคร่งครัดในเรื่องนี้ให้มากเป็นเท่าทวีคูณ

7. คุณสมบัติตรงตามสเปกที่สั่ง

เป็นอีกหนึ่งสิ่ง que ผู้ประกอบการจะต้องเอาใจใส่ให้มากสำหรับเรื่องของคุณสมบัติของสินค้า เนื่องจากสินค้านั้นถึงแม้จะมีชนิดเดียวกันและมาจากบริษัทผู้ผลิตที่เดียวกัน แต่เรื่องเกรดและคุณภาพของสินค้าอาจผิดไปจากที่สั่งซื้อก็เป็นได้ ผู้ประกอบการจึงต้องตรวจสอบดูที่ชื่อรุ่นและปริมาณของความจุว่าตรงกันกับที่ได้สั่งซื้อไว้หรือไม่

8. ความเสียหายที่เกิดขึ้น

ความเสียหายที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการขนส่งมักเกิดขึ้นบ่อยครั้ง ดังนั้นผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบดูให้ดีทุกครั้ง que ตรวจรับสินค้าว่ามีสินค้าใดบ้างที่ชำรุดเสียหาย ไม่ว่าจะเป็นในลักษณะของอาการบวมโป่ง ฉีกขาด รั่ว ชำรุด และอื่นๆที่ผิดไปจากลักษณะของสินค้าต้นแบบ หากตรวจพบให้ทำการปฏิเสธการรับสินค้าชิ้นนั้นโดยทันทีและให้ทางบริษัทเปลี่ยนให้ใหม่ อย่าทำการตกลงกับผู้ที่มาจัดส่งให้โดยตรงเป็นอันขาดเพราะไม่ใช่หน้าที่รับผิดชอบของเขาจึงมีโอกาสจะถูกโกงหรือเอาเปรียบได้ค่อนข้างสูง

9. ต้องติดตามทวงถามทันทีเมื่อตรวจพบ

หากผู้ประกอบการมาตรวจพบในภายหลังว่าสินค้าไม่มีคุณสมบัติและเกิดความเสียหายตามแนวทางทั้ง 8 ข้อที่กล่าวไว้ ผู้ประกอบการต้องรีบทักท้วงโดยทันทีที่ตรวจเจออย่าปล่อย

เลียดังกล่าว ได้แก่

1. ระยะเวลาในการผลิตที่ยาวเกินไป
2. กำลังการผลิตไม่เพียงพอ
3. วิธีการทำงานของพนักงานไม่เหมาะสม
4. เครื่องจักรไม่มีประสิทธิภาพ
5. การรอกอยคำสั่งซื้อหรือการคอยข้อมูลอื่นๆ

ประโยชน์ที่จะได้รับการลดการสูญเสียจากการส่งมอบ

1. ประสิทธิภาพในการทำงานเพิ่มขึ้น
2. คุณภาพของงานเพิ่มมากขึ้น
3. กำไรเพิ่มขึ้น
4. ลูกค้าเกิดความพึงพอใจมากขึ้น

บริษัท บุญรอดเทรดดิ้ง จำกัด BOON RAWD TRADING Co., Ltd. เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 310 1530 889			1000 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพฯ 10000 โทร. 0-2659-2000 1000 Samen Rd., Nakornchatri Rd., Dahi, Bangkok 10000 Tel. 0-2659-2000
ใบส่งสินค้า/ใบกำกับภาษี DELIVERY ORDER/TAX INVOICE		ต้นฉบับ/สำหรับลูกค้า ORIGINAL	
เลขผู้ค้า Customer Code	เลขที่ Number	วันที่ Date	หน้า Page
ขายให้ Sold To :		สถานที่ส่ง Shipped To :	
เลขใบสั่งซื้อลูกค้า P.O. No.	วันที่สั่งซื้อ Order Date	เงื่อนไขการชำระเงิน Credit Terms	วันครบกำหนด Due Date
		ขนส่ง Transportation	รหัสขาย Sales Code
		สาขา Branch	
รหัสสินค้า Product Code	รายการ Description	จำนวนขวด Bottles	จำนวน Quantity
		หน่วย Unit	ราคาต่อหน่วย Unit Price
		จำนวนเงิน Total - Baht	
		รวมราคาสินค้า (TOTAL)	
		จำนวนภาษีมูลค่าเพิ่ม (VAT)	
		จำนวนเงินรวมทั้งสิ้น (GRAND TOTAL)	
ใบกำกับภาษีออกให้ถูกต้องตามกฎหมาย และมีเลขประจำตัวผู้เสียภาษีที่ถูกต้อง เลขประจำตัวผู้เสียภาษี: 310 1530 889		สำหรับ บริษัท บุญรอดเทรดดิ้ง จำกัด BOON RAWD TRADING Co., Ltd.	
ผู้รับสินค้า Receiver _____		ผู้ส่งสินค้า Sender _____	
		ผู้รับมอบอำนาจ Authorized Signature _____	

ภาพที่ 3.15 ใบส่งของหรือใบส่งสินค้า

หน้า 1 / 1



บริษัท ตัวอย่าง จำกัด
 2571/1 ถ.รามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240
 โทร. 0-2739-5900 โทรสาร 0-2739-5910 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 3125523223
ใบรับสินค้าผลิตเสร็จ

ผู้รับของ EMP-00003 นาย ศิริพล จินทรใจ หมายเลข บันทึกรับสินค้าผลิตเสร็จ		รหัสสาขา H-001 สำนักงานใหญ่ รหัสแผนก 007 แผนกผลิต วัตถุเป็น						
รหัสสินค้า	รายการสินค้า	Job	ผลิต	ที่ขึ้น	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาฐานหน่วย	จำนวนเงิน
IC-0004	เครื่อง SCAN สายนี้มือ		01	01	3.00	ตัว	12,000.00	36,000.00
IC-0005	เครื่อง BISO SCAN		01	01	3.00	ตัว	15,000.00	45,000.00
รวม								91,000.00

ผู้ผลิต/ตรวจสอบ
วันที่ 21/01/2552

ผู้รับของ
วันที่ 21/01/2552

ผู้ตรวจสอบ
วันที่ 21/01/2552

ผู้จัดการ
วันที่ 21/01/2552

ภาพที่ 3.16 ใบรับสินค้าผลิตเสร็จ

คือ เอกสารที่ผู้ซื้อสินค้าจัดทำขึ้น หลังจากที่ได้รับสินค้าจากผู้ขายสินค้า ผู้ซื้อจะต้องทำการตรวจนับสินค้ากับใบกำกับสินค้าที่ผู้ขายสินค้าส่งมาให้ว่าถูกต้องตรงตามที่สั่งหรือไม่ เมื่อถูกต้องแล้วก็จัดทำใบรับสินค้าส่งไปให้ผู้ขายสินค้า

หน้า 1 / 1



บริษัท ตัวอย่าง จำกัด
 2571/1 ถ.รามคำแหง แขวงหัวหมาก เขตบางกะปิ กรุงเทพฯ 10240
 โทร. 0-2739-5900 โทรสาร 0-2739-5910 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 3125523223
ใบนำส่งสินค้าเข้าเก็บในคลังสินค้า

ผู้รับสินค้า EMP-00004 นาย สดกสิทธิ์ สุทธิชัย หมายเลข บันทึกรับสินค้าเข้าคลัง		รหัสสาขา H-001 สำนักงานใหญ่ ผู้รับสินค้า EMP-00003 นาย ศิริพล จินทรใจ											
รหัสสินค้า	รายการสินค้า	โอนออก				โอนเข้า				จำนวน	ต้นทุนการโอนย้าย	มูลค่า	หน่วยนับ
		สาขา	แผนก	คลัง	ที่เก็บ	แผนก	คลัง	ที่เก็บ					
IC-0013	บัตรเครื่ง RAMSUNG รุ่น S1001	H-001		01	01		01	02		1.00	2,300.00	2,300.00	ตัว
รวม										1.00	2,300.00		

ผู้เบิก
วันที่ ____/____/____

ผู้ตรวจสอบ
วันที่ ____/____/____

ผู้จัดการ
วันที่ ____/____/____

ผู้จัดการ/ผู้รับสินค้าส่ง
วันที่ ____/____/____

ผู้รับของ
วันที่ ____/____/____

ภาพที่ 3.17 ใบนำส่งสินค้าเข้าเก็บในคลังสินค้า

โอนย้ายสินค้าเข้า

เลขที่เอกสาร:
 เลขที่โอนออก:
 Transfer In

วันที่เอกสาร:
 วันที่โอนออก:

หมายเลข:

บันทึกโอนย้ายสินค้าเข้าคลัง:

รหัสผู้อนุมัติ:
 นาย สมศักดิ์ สุขชัย
 รหัสผู้รับสินค้า:
 นาย พิระพล จันทร์ฉาย

No.	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	จำนวน	หน่วยนับ	สาขา (ออก)	คลัง (ออก)	ที่เก็บ (ออก)	สาขา (เข้า)	คลัง (เข้า)
1	IC-0013	ปรีเซนเตอร์ SAMSUNG รุ่น S1001	1.00	เครื่อง	H-001	01	01	H-001	01
2			.00						
3			.00						
4			.00						
5			.00						
6			.00						
7			.00						
8			.00						
9			.00						
10			.00						

ภาพที่ 3.18 ไบโอมย้ายสินค้านำเข้า

คือระบบบัญชีที่รองรับการบันทึกรายการโอนย้ายสินค้าระหว่างคลัง ด้านการโอนสินค้าออกจากคลัง จะมีผลทำให้คลังที่โอนออก จำนวนสินค้าลดลงเป็นการโอนย้ายสินค้าระหว่างกันภายในกิจการ สามารถบันทึกโอนย้ายสินค้าออกคลัง หลายๆคลังพร้อมกันได้ เมื่อบันทึกรายการโอนย้ายออกคลังแล้ว สินค้าและวัตถุดิบจะลดยอด Stock ให้ทันทีที่สามารถเพิ่มคุณสมบัติสินค้า, แก้ไขชื่อสินค้า ที่การบันทึกโอนย้ายสินค้าออกได้



กรมการคลัง
Ministry of Finance

วันที่ ๒๖ กรกฎาคม ๒๕๖๕

ใบประกอบสินค้า

เลขที่

หนังสือสำคัญใบประกอบสินค้าเพื่อประกอบการขึ้นทะเบียน
ผู้ประกอบการสินค้าที่ได้รับอนุญาตจาก

สำนักงานเขต หมู่ที่ ถนน ตำบล อำเภอ จังหวัด ตำบล อำเภอ จังหวัด

เมื่อวันที่ 27 เดือน พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

มีรายการต่อไปนี้

ชนิดสินค้า	รายการและสถานที่	จำนวน น้ำหนัก/ขนาด	จำนวน (บาท)	เลขที่ ใบรับกำกับสินค้า	หมายเหตุ
3219	ข้าวเปลือก 5%	22,995.125	340,327.85		

ที่เลขที่ 27042355

กำหนดเวลาประกันสินค้า 31.08.2555

คำชี้แจงใบกรมการคลัง

บาท ต่อเดือน

จำนวนเงินรวมที่เก็บ (ถ้ามี)

จำนวนเงินที่เก็บ

เลขประกันสินค้า

เลขจำนวนเงิน

เลขประกันสินค้า

เลขจำนวนเงิน

(ลงนาม) ผู้กำกับ (ลงนาม)

กรมการคลัง

กระทรวงการคลัง

วันที่

จำนวน

คนเหล็ก

นามผู้กำกับ

ที่รับกำกับ/คนเหล็ก

เลขที่ใบรับกำกับ

หมายเหตุ

(ลงนาม) ผู้กำกับ (ลงนาม)

มีตราประทับ

ผู้กำกับ

ผู้กำกับ (ลงนาม)

ที่รับกำกับ/คนเหล็ก

ภาพที่ 3.19 ใบประทวนสินค้า

ภาพที่ 3.20 ไบส่งของหรือไบส่งสินค้า

ใบส่งของหรือใบส่งสินค้า เป็นเอกสารที่ออกโดยผู้ส่งของหรือผู้ส่งสินค้า (เช่น ผู้ขายสินค้า) เพื่อเป็นเอกสารและหลักฐานว่าได้มีการส่งมอบสินค้าหรือสิ่งของรายละเอียดและมูลค่าตามที่ระบุไว้ในใบส่งของนั้น ให้แก่ผู้รับของหรือสินค้านั้นแล้ว (เช่น ผู้ซื้อสินค้า) ถูกต้องครบถ้วน ตรงตามจำนวน ปริมาณ ลักษณะ และคุณภาพที่ระบุในใบส่งของหรือใบส่งสินค้านั้นแล้ว

ตามวันที่และเวลาที่ส่งและรับของ โดยใบส่งของ หรือใบส่งสินค้าจะเป็นหลักฐานสำคัญในกรณีที่มีข้อพิพาทระหว่างผู้ส่งของและผู้รับของเกี่ยวกับการส่งของหรือสินค้าที่ไม่ถูกต้อง ไม่ครบถ้วน และล่าช้า หรือในทางกลับกัน ใบส่งของ หรือใบส่งสินค้าจะเป็นหลักฐานว่าได้มีการส่งมอบของหรือสินค้าถูกต้องและครบถ้วนแล้วอีกด้วย

รายละเอียดที่ควรมีในการรับสินค้า

1. จำนวน

เป็นสิ่งแรกและมีความสำคัญมากที่สุดอย่างหนึ่งที่ผู้ประกอบการจะต้องนำมาพิจารณาในการตรวจรับสินค้าแต่ละครั้ง เพราะเรื่องนี้เป็นข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นบ่อยมากที่สุดอย่างหนึ่งของการใช้ระบบการสั่งซื้อและจัดส่งสินค้าไปยังปลายทาง ซึ่งปัญหาที่มักเกิดตามมาก็คือการหาตัวผู้รับผิดชอบนั่นเอง ดังนั้นการตรวจรับสินค้าที่มาส่งแต่ละครั้งผู้ประกอบการจะต้องให้ความสำคัญในเรื่องของจำนวนให้มากเป็นพิเศษโดยจำนวนที่มาส่งจะต้องตรงกันกับยอดคำสั่งซื้อที่ส่งไป



ภาพที่ 3.21 เช็คนับจำนวนสินค้าลงจากรถส่งของ

2. ราคา

เรื่องของราคาก็เป็นสิ่งที่ผู้ประกอบการห้ามพลาดในข้อนี้เป็นอันดับ โดยรายละเอียดของราคาจะต้องตรงกันกับยอดจำนวนที่ได้แจ้งเอาไว้ก่อนหน้านี้ หรือไม่ก็ต้องตรงกันกับจำนวนที่แท้จริงตามที่ตรวจนับได้เมื่อเทียบราคาต่อชิ้นคูณด้วยจำนวนจะออกมาเป็นผลลัพธ์เท่ากับราคาสินค้าที่สั่งซื้อครั้งนั้น โดยราคาที่จะออกมาควรจะเป็นราคาขายส่งตามที่ได้คุยกันเอาไว้ด้วยซึ่งหากมีการเปลี่ยนแปลงในเรื่องของราคาควรมีหนังสือเป็นลายลักษณ์อักษรมาจากทางบริษัทหรือการแจ้งมาจากบริษัทแม่โดยเจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบและมีความน่าเชื่อถือด้วย

3. เอกสารสำคัญต่างๆในการส่ง

ถึงแม้เอกสารเหล่านี้ถือเป็นสัญญาโดยชอบตามกฎหมายอันเป็นหลักฐานการทำธุรกรรมระหว่างกันที่สำคัญมาก ดังนั้นทุกครั้งที่มีการส่งสินค้าผู้ประกอบการจะต้องทำการเรียกเก็บเอกสารดังกล่าวจากผู้ส่งด้วยไม่ว่าจะเป็นใบสั่งซื้อ ใบรับงาน ใบเสร็จ ใบรับประกันสินค้า ฯลฯ เป็นต้น ซึ่งผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบในรายละเอียดของใบรายการต่างๆให้ตรงกันกับสินค้าที่มาส่งด้วย



บริษัท โปรซอฟท์ ซอร์ซเอม จำกัด
287 หมู่ 9 ตำบลบึงนาราง อำเภอสากเหล็ก จังหวัดพิจิตร 35210 โทร 02-402-8068, 081-359-7689
อีเมล sale@prosoftbiz.com เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0505557001834

สาขาที่ส่งมอบสินค้าไปยังบริษัท : สำนักงานใหญ่ หน้า 1/1

ใบลดหนี้/ใบกำกับภาษี

ผู้ติดต่อ คุณ สมหมาย พิริยธรรมาภิบาล เบอร์โทร บริษัท สมหมายไฮโซไบโอเทคโนโลยี จำกัด 0105531069897 สาขา สำนักงานใหญ่ เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0105531069897 ที่อยู่ 75/1 ซอยแสงจันทร์-วิบูลย์ ถนนสุขุมวิท แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร โทร 0-2381-1038 โทรสาร 0-2381-1037		เลขที่ใบกำกับภาษี CN610212-001 วันที่ใบกำกับภาษี 12/02/2018 ตัวเลขกำกับภาษี IV610119-001 ตัวเลขกำกับภาษี 06/02/2018
---	--	---

ใบส่งเอกสารที่	วันที่ใบสั่งซื้อ	วันที่ใบเสร็จ	วันที่ใบกำกับภาษี	วันที่ใบเสร็จรับเงิน	วันที่ใบกำกับภาษี	วันที่ใบเสร็จรับเงิน
		30	15/03/2018			

ลำดับ	รหัสสินค้า	รายการ	จำนวน	หน่วย	ราคาหน่วย	ส่วนลด	จำนวนเงิน
1	IC-008	MAINBOARD ASUS	5.00	ชิ้น	2,120.00	10%	9,540.00
2	IC-018	ATX CASE DEEPCOOL DUKASE	5.00	เครื่อง	7,990.00		39,950.00

รายการลดหนี้ หมายเหตุ (สำหรับคู่ค้าที่มีหนี้สินกับบริษัทฯ)	มูลค่าเงินที่หักในใบกำกับภาษี 50,550.00 มูลค่าเงินที่หักในใบเสร็จรับเงิน 1,000.00 มูลค่าเงินที่หักในใบกำกับภาษี 49,490.00 ส่วนลด 0.00 มูลค่าเงินที่หักในใบเสร็จรับเงิน 49,490.00 ภาษีมูลค่าเพิ่ม 0 จำนวนเงินที่หัก 49,490.00
---	--

ใบกำกับภาษีฉบับนี้ จะใช้สำหรับคู่ค้าที่มีหนี้สินกับบริษัทฯ จนกว่าคู่ค้าจะได้นำใบกำกับภาษีฉบับนี้ไปใช้ชำระหนี้

ใบลดหนี้ฉบับนี้ จะใช้สำหรับคู่ค้าที่มีหนี้สินกับบริษัทฯ จนกว่าคู่ค้าจะได้นำใบลดหนี้ฉบับนี้ไปใช้ชำระหนี้

วันที่ _____

ใบแนบ สำเนาใบกำกับภาษี

ผู้มีอำนาจลงนาม

ชื่อ ต. น. น. น.

ผู้ขาย

ผู้ขาย

ผู้ขาย

ภาพที่ 3.22 บิลส่งของ

4. ของสมนาคุณที่มาถึงสินค้า

เป็นอีกหนึ่งเรื่องที่มีข้อผิดพลาดเป็นอย่างมากสำหรับการตรวจรับสินค้าที่มีที่มาจากผู้ประกอบการไม่ได้เรียก และผู้ส่งสินค้าแอบเก็บเอาไว้เองไม่ยอมส่งให้ ซึ่งต้องเข้าใจว่าสินค้าและบริการของธุรกิจบริษัทต่างๆ มักจะทำการตลาดด้วยวิธีการแจกของสมนาคุณ เช่น แก้วน้ำ ช้อน ส้อม กระติกน้ำร้อน นาฬิกา คุปองส่วนลด ฯลฯ อยู่เสมอๆ ซึ่งมันจะมีส่วนช่วยให้ผู้บริโภคตัดสินใจซื้อของชนิดนี้เพื่อต้องการของแถม แต่หากผู้ประกอบการไม่มีของแถมให้ อันเกิดจากความไม่รู้ว่สินค้านั้นได้แบบของสมนาคุณมาให้อย่างนั้นจะส่งผลกระทบต่อภาพลักษณ์ของธุรกิจของผู้ประกอบการอย่างรุนแรง ดังนั้นผู้ประกอบการจึงต้องหมั่นตรวจสอบคู่มือขั้นตอนการตลาดของสินค้าต่างๆ อยู่เป็นประจำอย่างสม่ำเสมอ พร้อมเรียกร้องหากพบว่าไม่มีการส่งของสมนาคุณมาถึงสินค้าเพื่อเป็นการรักษาผลประโยชน์ทางธุรกิจไว้นั่นเอง

5. วันหมดอายุ

สินค้าที่เกี่ยวข้องกับเครื่องดื่มและอาหารจะมีปัญหาในข้อนี้มากเป็นพิเศษเพราะมีกำหนดในเรื่องของเวลาวันหมดอายุ ซึ่งผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบดูให้ดีก่อนการรับสินค้าทุกครั้ง เพราะหากรับสินค้าที่หมดอายุหรือใกล้จะครบกำหนดมานานอกจากจะขายไม่ได้แล้ว ยังจะมีบทลงโทษตามกฎหมายอีกด้วยหากมีผู้รับประทานสินค้าที่มาจากทางร้านของผู้ประกอบการ โดยการตรวจรับสินค้าที่มีวันหมดอายุนี้ นอกจากจะดูในส่วนของการกำหนดเวลาแล้วยังต้องดูในเรื่องของระยะเวลาที่เหลืออยู่ของอายุสินค้าด้วย ซึ่งต้องมีเวลาไม่ต่ำกว่า 7 วันนับจากการรับสินค้า เพื่อความสะดวกในโอกาสการขายสินค้าให้ได้

6. เวลาที่จัดส่ง

เป็นเรื่องที่ผู้ประกอบการหลายต่อหลายคนมักจะละเลยและไม่ถือสาอะไรมากนัก แต่หากผู้ประกอบการต้องการความสำเร็จในการทำธุรกิจ ผู้ประกอบการยังจะต้องเคร่งครัดในเรื่องความตรงต่อเวลาตามที่ได้นัดหมายเอาไว้ให้มากขึ้นเป็นพิเศษ เพราะเวลากับธุรกิจถือเป็นสิ่งที่มีค่ามากซึ่งมันสามารถสร้างกำไรให้กับผู้ปได้ทุกวินาที หากสินค้าหมดลงและของลือดใหม่ยังไม่มาส่งนั้นหมายถึงผู้ประกอบการจะเสียโอกาสในการทำกำไรตามเวลาที่ล่าช้าของการจัดส่งตามไปด้วย ดังนั้นผู้ประกอบการจึงต้องเคร่งครัดในเรื่องนี้ให้มากเป็นเท่าทวีคูณ

7. คุณสมบัติตรงตามสเปกที่สั่ง

เป็นอีกหนึ่งสิ่งที่ผู้ประกอบการจะต้องเอาใจใส่ให้มากสำหรับเรื่องของคุณสมบัติของสินค้า เนื่องจากสินค้านั้นถึงแม้จะมีชนิดเดียวกันและมาจากบริษัทผู้ผลิตที่เดียวกัน แต่เรื่องเกรด

และคุณภาพของสินค้าอาจผิดไปจากที่สั่งซื้อก็เป็นได้ ผู้ประกอบการจึงต้องตรวจสอบดูที่ชื่อรุ่นและปริมาณของความจุว่าตรงกันกับที่ได้สั่งซื้อไว้หรือไม่



ภาพที่ 3.23 เช็กสินค้าว่าตรงตามสเปคที่สั่งหรือไม่

8. ความเสียหายที่เกิดขึ้น

ความเสียหายที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการขนส่งมักเกิดขึ้นบ่อยครั้ง ดังนั้นผู้ประกอบการจะต้องตรวจสอบดูให้ดีทุกครั้งที่ตรวจรับสินค้าว่ามีสินค้าใดบ้างที่ชำรุดเสียหาย ไม่ว่าจะเป็นในลักษณะของอาการบุบ โป่ง นึกขาด ร้าว ชำรุด และอื่นๆที่ผิดไปจากลักษณะของสินค้าต้นแบบ หากตรวจพบให้ทำการปฏิเสธการรับสินค้าชิ้นนั้นโดยทันทีและให้ทางบริษัทเปลี่ยนให้ใหม่ อย่าทำการตกลงกับผู้ที่มาจัดส่งให้โดยตรงเป็นอันขาดเพราะไม่ใช่หน้าที่รับผิดชอบของเขายังมีโอกาสจะถูกโกงหรือเอาเปรียบได้ค่อนข้างสูง



ภาพที่ 3.24 ความเสียหายที่เกิดขึ้นระหว่างการขนส่ง

9. ต้องติดตามทวงถามทันทีเมื่อตรวจพบ

หากผู้ประกอบการมาตรวจพบในภายหลังว่าสินค้าไม่มีคุณสมบัติและเกิดความเสียหายตามแนวทางทั้ง 8 ข้อที่กล่าวไว้ ผู้ประกอบการต้องรีบทักท้วงโดยทันทีที่ตรวจเจอ อย่าปล่อยให้เวลาล่วงเลยผ่านไปมากกว่านี้เพราะนั่นจะหมายถึงความรับผิดชอบของบริษัทผู้ผลิตสินค้าก็จะค่อยๆ เดินจากไปตามกาลเวลาด้วยนั่นเอง

สินค้าและบริการถือเป็นหน้าเป็นตาหลักของการทำธุรกิจ ผู้ประกอบการจึงต้องสรรหาของที่มีคุณภาพดีที่สุดนำมาเสนอขายให้กับลูกค้า ดังนั้นเรื่องของการตรวจรับสินค้าจึงเป็นเรื่องที่สำคัญมากเพราะถ้าผู้ประกอบการได้ของที่ไม่ดีและขาดคุณสมบัติมาแล้วละก็นอกจากจะหมายถึงการสร้างภาพลักษณ์ที่ไม่ดีแล้ว ยังเท่ากับว่าผู้ประกอบการ ได้ก่อภาระหนี้ขึ้นในธุรกิจของตนเองอีกด้วย

นิยามศัพท์

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
1	กระบวนการหลังการขาย	Aftermarket	กิจกรรมที่ดำเนินการภายหลังกระบวนการขาย เช่น การจัดส่งสินค้าทดแทนการติดตามงานหลังการติดตั้งสินค้า
2	การกระจายสินค้า	Distribution	กระบวนการจัดเก็บและขนส่งสินค้าสำเร็จรูปจากแหล่งผลิตไปยังผู้บริโภค
3	การเก็บรักษา	Storage	ผลิตภัณฑ์ถูกจัดเก็บไว้ในสถานที่เหมาะสม เพื่อความปลอดภัยต่อการเสียหายโดยจัดเก็บเป็นหมวดหมู่ และมีระเบียบ
4	การเก็บสินค้า	Put-away	ฐานข้อมูลจะมีการตรวจสอบขนาดของพื้นที่และชั้นเก็บของต่างๆ ว่ามีขนาดและน้ำหนักเท่าไร และจำแนกประเภทของสินค้า
5	การขนส่งแบบเต็มคันรถ	Full-truck-load (FTL)	การขนส่งสินค้าที่ใช้พื้นที่เต็มคันรถ
6	การขนส่งแบบหลายวิธี	Intermodal	การขนส่งสินค้าโดยใช้วิธีการขนส่งแบบหลายทางผสมผสานกันโดยส่วนใหญ่ มักจะเป็นการขนส่งด้วยรถบรรทุก
7	การขนส่งสินค้าโดยไม่ผ่านผู้ค้าส่ง	Drop shipment	การขนส่งสินค้าโดยตรงจากผู้ผลิตไปยังผู้บริโภคโดยไม่ผ่านผู้ค้าส่ง
8	การขนส่งหลายทาง	Multi-modal	การขนส่งสินค้าที่ใช้วิธีการขนส่งอย่างน้อยสองวิธีการขึ้นไป
9	การควบคุมสินค้าคงคลัง	Inventory control	การบริหารจัดการคลังสินค้าโดยการทำงานเชื่อมต่อกับระบบอื่นๆ ควบคุมการตรวจเช็คและไหลเวียนของสินค้าภายในคลัง เช่น สินค้ารายการใดจำหน่ายได้หรือไม่มีสินค้าเหลือปริมาณเท่าไรทำให้สินค้าไม่จมคลังสินค้าจากนี้ยังเชื่อมโยงหน่วยงานภายนอกที่เกี่ยวข้อง

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
10	การจัดเก็บคลังสินค้า	Warehouse Management	การจัดส่งสินค้าให้ผู้รับเพื่อกิจกรรมการขาย เป้าหมายหลักในการบริหารดำเนินการธุรกิจในส่วนใหญ่ที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้าก็เพื่อให้การดำเนินงานเป็นระบบคู่กับการลงทุน
11	การจัดเก็บแบบสุ่ม	Randomized storage	เป็นการจัดเก็บสินค้าในที่วางที่ใกล้ที่สุดไม่ว่าจะเป็นชั้นวางสินค้า พาเลท เมื่อเวลานำสินค้าออกไปจะใช้ยึดหลักเข้าก่อนออกก่อน (First in First out : FIFO) การจัดเก็บประเภทนี้มีการใช้ประโยชน์จากพื้นที่มากที่สุด
12	การจัดดำเนินการสินค้าในคลัง	Handling	ค่าจัดการส่งสินค้า
13	การจัดแผนผังในคลังสินค้า	Warehouse Layout	การจัดแผนผังในคลังสินค้าจะส่งผลกระทบต่อประสิทธิภาพในการจัดการภายในของคลังสินค้าและค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานขององค์กร โดยที่การเลือกรูปแบบการจัดแผนผังคลังสินค้าที่เหมาะสมแลประสิทธิภาพนั้นควรพิจารณาถึงปัจจัยต่างๆ
14	การดำเนินการแบบพอดีเวลา	Just-in-time	กิจกรรมต่างๆซึ่งรวมถึงการขนส่งซึ่งดำเนินการให้แล้วเสร็จทันกำหนดการในการผลิตหรือกำหนดการขนส่งให้แก่ลูกค้าพอดีเทคนิคดังกล่าวช่วยเพิ่มกำไรให้แก่บริษัทมากยิ่งขึ้น
15	การตรวจสอบยอดสินค้า	Cycle count	ผู้ใช้ในคลังสินค้าสามารถทำการตรวจนับสินค้าเฉพาะบางส่วนหรือตามที่ต้องการภายในเวลาที่กำหนดโดยอาศัยประมวลฐานข้อมูลแบบ Real time หรือสามารถตรวจนับขณะที่ปฏิบัติงานอยู่ โดยระบบ Cycle count สามารถเชื่อมต่อกับระบบ

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
16	การบรรทุกแบบไม่เต็มคัน	Less-than-truckload (LTL)	สินค้าปริมาณไม่มากบรรทุกไม่เต็มคันรถ
17	การบริหารสินค้าคงคลัง	Inventory management	การเก็บทรัพยากรไว้ใช้ในปัจุบันหรืออนาคต เพื่อให้การดำเนินการของกิจการเป็นไปอย่างราบรื่น ผ่านการวางแผน
18	การเบิกจ่ายสินค้า	Picking	การนำสินค้าออกจากโกดังมาเตรียมจัดส่งเมื่อ DC ได้รับ ORDER จากผู้ขาย ปลีกให้ทำการจัดส่งได้แล้ว DC จะทำการเช็คสถานะสินค้าที่เก็บสินค้าที่ต้องการตามคำสั่ง และออกไปเบิกสินค้าใบกำกับภาษี
19	การประกอบสินค้า	Kitting	การประกอบชิ้นส่วนเพื่อให้เป็นสินค้าสำหรับผู้บริโภคเพียงชิ้นเดียว
20	การรับสินค้า	Receiving	เป็นขั้นตอนที่กระทำต่อเนื่องมาจากการจัดซื้อซึ่งถูกจัดทำเป็น ฐานหลักข้อมูลการสั่งซื้อ ระบบการรับสินค้าจะใช้ข้อมูลการสั่งซื้อ
21	การหยิบสินค้า	Order picking	เจ้าหน้าที่คลังสินค้าจะต้องออกไปหยิบสินค้าที่กำหนดไว้ตามคำสั่งซื้อ สินค้าอาจอยู่กระจัดกระจายพื้นที่ต่างๆหลังจากหยิบแล้วจะนำไปยังจุดรับของหรือจุดส่งของ
22	คลังรวบรวมสินค้า	Consolidation Centre	คลังที่ดำเนินการบรรจุหีบห่อสินค้านรวมเป็นหน่วยใหญ่ขึ้นเพื่อดำเนินการจัดส่งต่อไป
23	คลังส่วนตัว	Private warehouse	คลังส่วนตัวคือคลังโยทั่วไปของบริษัทหลายๆแห่งได้สร้างคลังในพื้นที่ของตัวเอง เช่น คลังวัตถุดิบ คลังสินค้าสำเร็จรูป

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
24	คลังสินค้าทัณฑ์บน	Bonded warehouse	จุดหรือศูนย์รวมสินค้าที่ได้รับมอบหมายจากศุลกากรให้จัดเก็บสินค้า การชำระค่าธรรมเนียมและภาษีของสินค้าเหล่านี้จะทำได้ก็ต่อเมื่อสินค้านี้ได้รับการขนย้ายจากคลังแล้วเท่านั้น
25	คลังสินค้าเพื่อ กิจกรรมพิเศษ	Special warehouse	คลังสินค้าที่ใช้เก็บรักษาผลผลิตทางการเกษตร เช่น คลังสินค้าผลไม้ ถั่วลิสง ถั่วเขียว เป็นต้น
26	คลังสินค้าเอกชน	Public warehouse	คลังสินค้าเอกชนทำขึ้นเพื่อเก็บสินค้าของคนที่โดยเฉพาะ เพื่อการจัดจำหน่ายและการกระจายสินค้าซึ่งคลังสินค้าประเภทนี้มีได้แสวงหาผลประโยชน์จากการรับฝากสินค้าจากบุคคลภายนอก
27	เครือข่ายกระจาย สินค้าภายใน	Domestic Distribution Network (DDN)	การจัดเก็บสินค้าและกระจายสินค้าสู่ห้างร้าน
28	เครื่องมือและ อุปกรณ์	Hand tool	อุปกรณ์การทำงานโดยอาศัยกำลังจากมือและแขน ปกติเป็นอุปกรณ์ที่มีขนาดเล็ก น้ำหนักเบา พอดีกับมือหรือกำลังของคน เพื่อจะได้สะดวกและเหมาะสมในการใช้งาน เครื่องมือเหมาะสำหรับใช้ในการขึ้นรูป
29	จำนวน	Quantity	จำนวนสิ่งของหรือจำนวนสินค้า
30	ช่วยสนับสนุนการ ผลิต	Manufacturing support	โดยคลังสินค้าจะทำหน้าที่รวบรวมวัตถุดิบในการผลิตชิ้นส่วนและส่วนประกอบต่างๆจากผู้ขายปัจจัยการผลิต เพื่อส่งป้อนให้กับโรงงาน เพื่อผลิตเป็นสินค้าสำเร็จรูปต่อไปเป็นการช่วยลดต้นทุนในการจัดเก็บ

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
31	ชั้นวางแบบ	Drive – in Rack	เหมาะกับสินค้าที่ไม่ค่อยได้รับความเสียหายที่เกิดจากการกระแทก การล้มเลียง เพราะระบบนี้จะมีช่องทางเดินสำหรับการเคลื่อนย้าย ซึ่งการจัดเก็บการกระจายสินค้า จะเป็นแบบ LOT
32	ชั้นวางสินค้า	Selective Racking	เป็นวิธีการจัดเก็บที่ดีที่สุดสำหรับสินค้าหลากหลายชนิด เพราะสามารถเข้าถึงที่เก็บสินค้าได้โดยง่าย และใช้ประโยชน์จากพื้นที่ได้อย่างมีประสิทธิภาพ
33	ใช้ในการแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็ก ลง	Break Bulk warehouse	กรณีที่มีการขนส่งจากผู้ผลิตที่มีหีบห่อหรือพาเลทขนาดใหญ่ คลังสินค้าจะเป็นแหล่งที่ช่วยแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็กลงเพื่อส่งมอบให้ลูกค้ารายย่อยต่อไป
34	ซอฟต์แวร์	Software	ชุดคำสั่งหรือโปรแกรมการสั่งงานที่ใช้สั่งงานให้คอมพิวเตอร์ทำงาน ซอฟต์แวร์จึงหมายถึงลำดับขั้นตอนการทำงานที่เขียนขึ้นด้วยคำสั่งของคอมพิวเตอร์ คำสั่งเหล่านี้จึงเรียงกันเป็นโปรแกรมคอมพิวเตอร์ จากที่ทราบมาแล้วว่าคอมพิวเตอร์ทำงานตามคำสั่ง การทำงานพื้นฐานเป็นเพียงการกระทำกับข้อมูลเป็นฐานตัวเลขสอง ซึ่งใช้แทนข้อมูลที่เป็นตัวเลข ตัวอักษร รูปภาพ หรือแม้แต่เป็นเสียงพูดก็ได้
35	ซอฟต์แวร์สำหรับการจัดเก็บคลังสินค้า	Warehouse management system	นำการจัดการคลังสินค้ามาเชื่อมต่อเข้ากับระบบการผลิตและการกระจายสินค้ายังลูกค้าโดยพัฒนาเป็นซอฟต์แวร์เฉพาะของแต่ละองค์กรตามความเหมาะสม

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
36	ต้นทุนในการเก็บรักษาสินค้าคงคลัง	Holding Costs	ต้นทุนที่เกิดจากบริษัทจัดหาสินค้าเข้ามาเก็บไว้ ต้นทุนประเภทนี้แปรผันโดยตรงต่อขนาดของสินค้าคงคลัง ซึ่งประกอบด้วยค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับเครื่องมือและสิ่งอำนวยความสะดวก
37	บริการเสริม/กระบวนการเสริม	Added/value	บริการเสริมหรือกระบวนการที่ดำเนินการเพิ่มเติมให้แก่สินค้าและบริการเพื่อเพิ่มมูลค่าแก่ลูกค้าทั้งภายในและภายนอก
38	เป็นที่รวบรวมสินค้า	Consolidation warehouse	ต้องการซื้อสินค้าจำนวนมากจากโรงงานหลายแห่ง คลังสินค้าจะช่วยรวบรวมสินค้าจากหลายแหล่งเพื่อจัดเป็นขนส่งขนาดใหญ่หรือให้เต็มเที่ยว ซึ่งช่วยประหยัดค่าขนส่ง
39	ผู้ปฏิบัติการ	Operator	บทที่ทำหน้าที่ประมวลผลข้อมูล คือ ข้อเท็จจริงที่สามารถนำไปใช้จริงในการประมวลผลข้อมูล
40	ผู้ผลิตสินค้า	Supplier	สามารถทราบปริมาณของสินค้าที่ถูกจัดจำหน่ายออกไปและปริมาณสินค้าคงคลังที่ทำให้ผู้ผลิตคาดคะเนและจัดหาสินค้าได้อย่างรวดเร็วตามที่ต้องการ
41	พาเลท	Pallet	อุปกรณ์อย่างดีที่ช่วยลดค่าขนส่งสินค้า ไม่ใช่แค่ช่วยปกป้องสินค้าจากพื้นที่สกปรก แต่นับตั้งแต่ต้นทางที่สินค้าถูกห่อหุ้มบนพาเลท จนถึงปลายทางไม่ว่าจะไกลแค่ไหน
42	มีดกัตเตอร์	Cutter	เครื่องมือที่ใช้ตัดหรือเฉือนในงานหลายชนิด
43	รถกล่อง	Box car	รถขนส่งที่ปิดมิดชิด
44	รวบรวมสินค้า	Consolidation	การรวบรวมสินค้าที่ตั้งแต่สองชิ้นขึ้นไปเพื่อประหยัดค่าใช้จ่ายในการขนส่ง

ลำดับ	คำศัพท์ภาษาไทย	คำศัพท์ภาษาอังกฤษ	ความหมาย
45	ระบบการจัดเก็บ สินค้าแบบอัตโนมัติ	AS/RS (Automatic Storage & Retrieval System)	เป็นวิธีการควบคุมทางคอมพิวเตอร์ สำหรับเก็บ และการนำออกสินค้าหรือ ผลิตภัณฑ์
46	ระบบจัดเก็บสินค้า แนวตั้ง	Hansel Vertical Storage	เป็นระบบที่ให้สินค้า/ชิ้นงานที่จัดเก็บนั้น มาหาผู้ใช้งาน โดยที่ผู้ใช้งานไม่ต้องปีน หรือไปหาสินค้าตามช่องที่จัดเก็บ ระบบ นี้จะช่วยประหยัดพื้นที่ในการจัดเก็บ เหมาะกับสินค้าประเภทจัดเก็บเอกสาร
47	ระบบชั้นวางในงาน สินค้า	Racking System	ชั้นวางในคลังสินค้ามีหลากหลายรูปแบบ ขึ้นอยู่กับประเภทของสินค้าที่ต้องการ เก็บ
48	รายการบัญชีสินค้า	Product list	รายการวัตถุดิบ ส่วนประกอบงานที่กำลัง ดำเนินการ สินค้าสำเร็จรูป หรือทรัพย์สินฯ หารอื่นๆ
49	วัตถุประสงค์ของ การจัดเก็บสินค้า	Objective of Warehouse Management	สามารถวางแผนได้อย่างต่อเนื่อง ควบคุม และรักษาการใช้ทรัพยากรต่างๆ เพื่อให้ เกิดการบริการภายใต้ต้นทุนที่เกิด ประสิทธิภาพคุ้มค่าในการลงทุนตาม ขนาดของธุรกิจ
50	ศูนย์กระจายสินค้า ร่วม	Campus	ศูนย์กระจายสินค้าหลายแห่งใช้ทรัพยากร ต่างๆ เช่น พนักงาน และการขนส่ง ร่วมกันเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพด้านเวลาและ ค่าใช้จ่าย

บทที่ 4

การวิเคราะห์สภาพปัญหา

การศึกษาการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า ของ บริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ การทำความเข้าใจว่าอะไรที่ทำให้ผลิตภัณฑ์หนึ่งเสียหายอาจทำให้เราสามารถปรับปรุงผลิตภัณฑ์หรือผลิตภัณฑ์อื่นๆ ของรุ่นถัดไปได้ ในการวิเคราะห์ความเสียหายของผลิตภัณฑ์หนึ่งเรามักจะเรียนรู้บางอย่างเกี่ยวกับกระบวนการออกแบบกระบวนการผลิต สมบัติของวัสดุหรือเงื่อนไขการให้บริการที่เกิดขึ้นจริง ข้อมูลเชิงลึกอันมีค่านี้อาจทำให้เราสามารถคาดการณ์และหลีกเลี่ยงปัญหาที่อาจเกิดขึ้นก่อนที่จะเกิดขึ้นในอนาคต

1. การป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้า

1.1 บริษัทมีมาตรการดูแลรักษาตรวจสอบคุณภาพของสินค้าที่มีการปฏิบัติตามข้อกำหนด

1.2 บริษัทมีพื้นที่รองรับการจัดเก็บสินค้าและการจัดเตรียมสินค้าอย่างเพียงพอตรงตามประเภทของสินค้า

1.3 บริษัทมีห้องแยกอย่างดีเพื่อจัดเก็บสินค้าตัวอย่างที่มีราคาแพง เพื่อป้องกันการเสียหายหรือชำรุดที่อาจเกิดขึ้นได้ทุกเมื่อ



ภาพที่ 4.1 ห้องแยกอย่างดีเพื่อจัดเก็บสินค้าตัวอย่างที่มีราคาแพงเพื่อป้องกันการเสียหาย

2. ปัญหาและแนวทางในการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าภายในคลังสินค้า

1. กรณีพื้นที่ภายในคลังสินค้าไม่เพียงพอต่อการจัดวางสินค้าจึงเกิดการจัดเก็บสินค้าไม่ได้สัดส่วน และสินค้าแต่ละประเภทมาวางรวมกันจึงเกิดความไม่เป็นระเบียบต่อการจับหยิบสินค้า
2. กรณีการเกิดปัญหาการจัดเก็บสินค้าภายในคลังที่ไม่ได้มาตรฐานและหมวดหมู่ของผลิตภัณฑ์
3. กรณีการเกิดปัญหาการแตกหักของสินค้า เพราะวางสินค้าทับซ้อนกัน



ภาพที่ 4.2 การจัดเก็บสินค้าภายในคลังที่ไม่ได้มาตรฐาน



ภาพที่ 4.3 การวางสินค้าทับซ้อนกันที่มากเกินไป

แนวทางการแก้ไข

1. การขยายพื้นที่คลังสินค้าให้กว้างขึ้นและง่ายต่อการจัดวางสินค้าการหยิบจับให้ถูกต้องเพื่อไม่ให้เกิดปัญหาการส่งสินค้าผิดประเภท
2. จัดเก็บสินค้าให้ได้มาตรฐาน โดยมีการจัดกลุ่มของสินค้าตามประเภทของสินค้าเพื่อให้ง่ายต่อการจัดเก็บ ดูแลรักษา เบิกจ่าย และควบคุมสินค้าคงคลัง



ภาพที่ 4.4 การขยายพื้นที่คลังสินค้าให้กว้างขึ้นและเพิ่มชั้นวางสินค้า

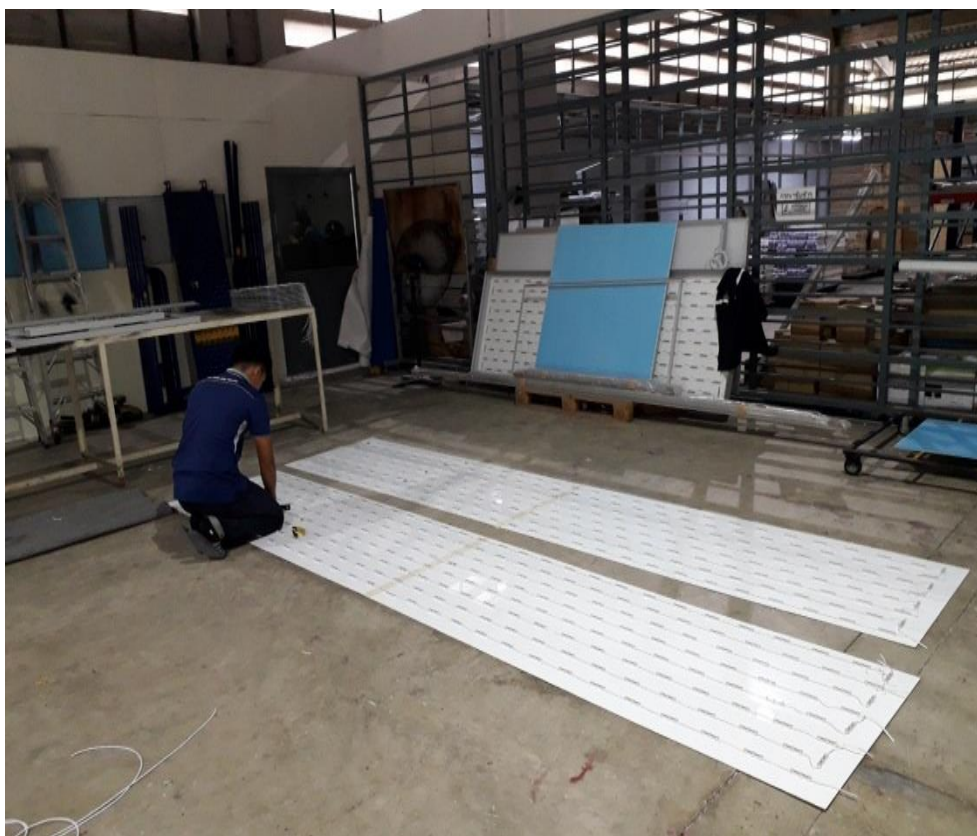
3. การนำหลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียงด้านการประหยัดรายจ่ายมาประยุกต์ใช้ในการจัดทำโครงการ

ได้นำหลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียงด้านการประหยัดรายจ่ายมาวางแผนและประยุกต์ใช้ในการจัดทำโครงการ เช่น การเลือกซื้ออุปกรณ์ในการทำโมเดล จะมีการเลือกซื้ออุปกรณ์ที่มีราคาถูกและจำเป็นต่อการทำโมเดล

การประกอบอาชีพ

3.1 รับทราบปัญหาและวิธีการแก้ไขต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นภายในคลังสินค้า และสามารถนำความรู้ที่ได้ไปปรับใช้ในการป้องกันปัญหาที่อาจเกิดขึ้นได้ในการทำงาน

3.2 รู้วิธีการประกอบสินค้าโดยการนำชิ้นส่วนต่าง ๆ มาประกอบกันให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปเพื่อที่จะเป็นแนวทางในการประกอบอาชีพได้ในอนาคต



ภาพที่ 4.5 การนำชิ้นส่วนต่างๆมาประกอบกันให้เป็นสินค้าสำเร็จรูป

4. นำความรู้ที่ได้รับไปเผยแพร่และประยุกต์ใช้ในการศึกษาต่อและประกอบอาชีพในอนาคต

1.1 นำความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนกระบวนการจัดเก็บมาต่อยอดโดยนำมาใช้ประกอบกับการเรียนวิชาต่างๆ

1.2 นำความรู้ที่ได้ไปศึกษาเกี่ยวกับวิธีการดูแลรักษาสินค้าภายในคลังสินค้าไปปรับใช้กับการเรียนได้อีก

บทที่ 5

สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุป

จากที่ได้ไปศึกษากระบวนการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้ากรณีศึกษาบริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด ทำให้ทราบถึงขั้นตอนการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าควรระบุตำแหน่งให้เหมาะสมเพื่อการตรวจนับสินค้าได้อย่างง่ายดายและให้สินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้าเกิดการเสียหายหรือเสื่อมสภาพเมื่ออยู่ภายในคลังสินค้าเป็นเวลานาน และเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าภายในคลังเพื่อสะดวกต่อการจัดเก็บ และการเบิกจ่าย ในครั้งต่อไป โดยผู้จัดทำได้ข้อสรุปดังนี้

1. กรณีพื้นที่ในคลังสินค้าไม่เพียงพอต่อการจัดวางสินค้าจึงเกิดการเก็บสินค้าไม่ได้สัดส่วน และสินค้าบางประเภทมาวางรวมกัน จึงเกิดความไม่มีระเบียบต่อการหยิบจับสินค้า
2. กรณีการเกิดปัญหาในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้าไม่ได้มาตรฐานและและจัดหมวดหมู่ของการวางสินค้าสำเร็จรูป

ข้อเสนอแนะ

จากที่คณะผู้จัดทำได้ไปศึกษากระบวนการป้องกันการเสียหายหรือชำรุดของสินค้าที่อยู่ภายในคลังสินค้ากรณีศึกษาบริษัท แอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด เมื่อวันที่ 9 สิงหาคม พ.ศ. 2562 เวลา 08.00 น ทำให้รับรู้ถึงปัญหาและอุปสรรคในการจัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า ซึ่งส่งผลกระทบต่อทางบริษัทเกิดการสูญเสียโอกาสในการดำเนินธุรกิจให้มีประสิทธิภาพและความพึงพอใจให้กับลูกค้าทางคณะผู้จัดทำได้เสนอแนวทางการแก้ไข การปรับปรุง และการพัฒนาปัญหาและอุปสรรคดังนี้

1. บริษัทควรมีการขยายพื้นที่ภายในคลังสินค้าออกให้กว้างขึ้นเพื่อง่ายต่อการจัดวางสินค้าและไม่ให้เกิดปัญหาการแตกหักของสินค้าจากการวางสินค้าทับซ้อนกันที่มากเกินไป
2. บริษัทควรมีการเก็บสินค้าให้ได้มาตรฐาน โดยมีการจัดกลุ่มสินค้าตามประเภทเพื่อง่ายต่อการจัดเก็บดูแลรักษา เบิกจ่าย และควบคุมสินค้าคง

ข้อเสนอแนะจากผู้เชี่ยวชาญ

บทที่ 4 เพิ่มเนื้อหาที่ทำให้เกิดการแตกหักและรูปภาพของสินค้าที่แตกหัก

3. บริษัทควรมีการหลีกเลี่ยงการวางสินค้าทับซ้อนกัน เพราะอาจทำให้สินค้าแตกหักหรือเกิดความเสียหายขึ้น ควรมีการขยายพื้นที่ จำกัดน้ำหนักหรือจำกัดการวางสินค้าไม่ให้มากเกินไป เพื่อลดการเกิดความเสียหายของตัวสินค้า



ภาพที่ 5.1 การวางสินค้าทับซ้อนกัน



ภาพที่ 5.2 สินค้าแตกหัก

ภาคผนวก

ภาพผนวก ก
ใบบันทึกการปฏิบัติงานโครงการ

ภาคผนวก ข

ภาพบรรยากาศในการศึกษาดูงานภายในบริษัท



ภาพที่ 1 ฟังบรรยายประวัติบริษัทโดยผู้บริหาร



ภาพที่ 2 ผู้บริหารพาดูคลังเก็บสินค้า



ภาพที่ 3 ภาพภายในโรงผลิตป้ายไฟของบริษัท



ภาพที่ 4 การผลิตป้ายไฟ

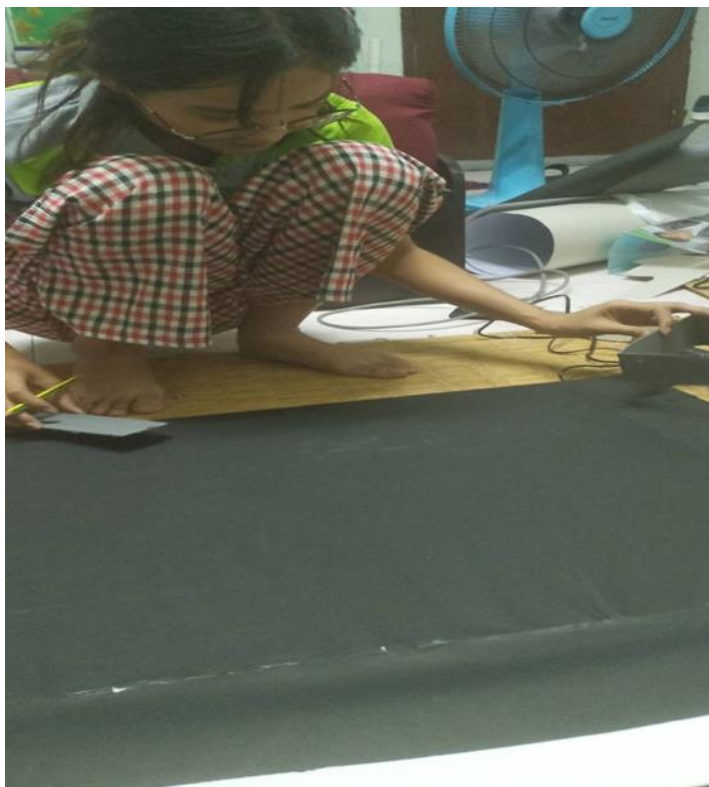


ภาพที่ 7 ภาพคณะผู้จัดทำและผู้บริหารในคลังเก็บสินค้าบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด

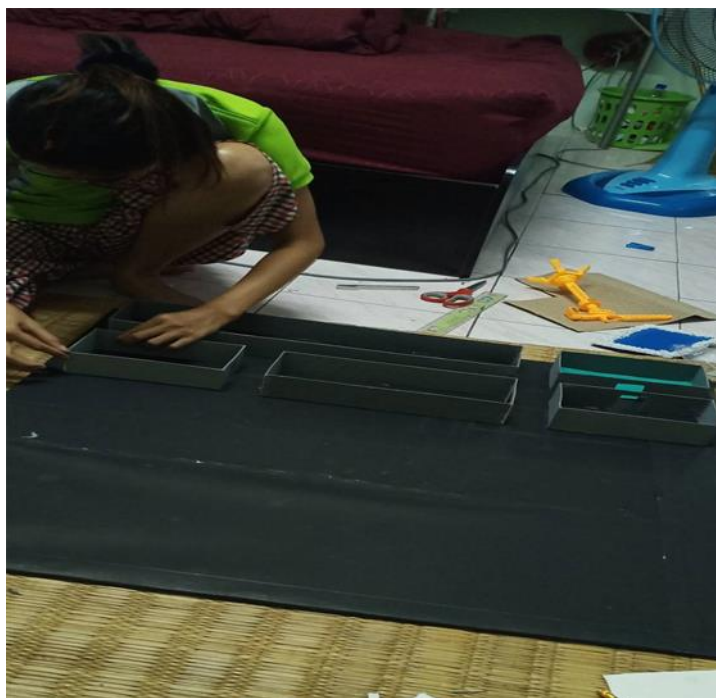


ภาพที่ 8 ภาพคณะผู้จัดทำและผู้บริหารหน้าบริษัทแอลอีดี ไซน์แอนด์ เดคคอร์ จำกัด

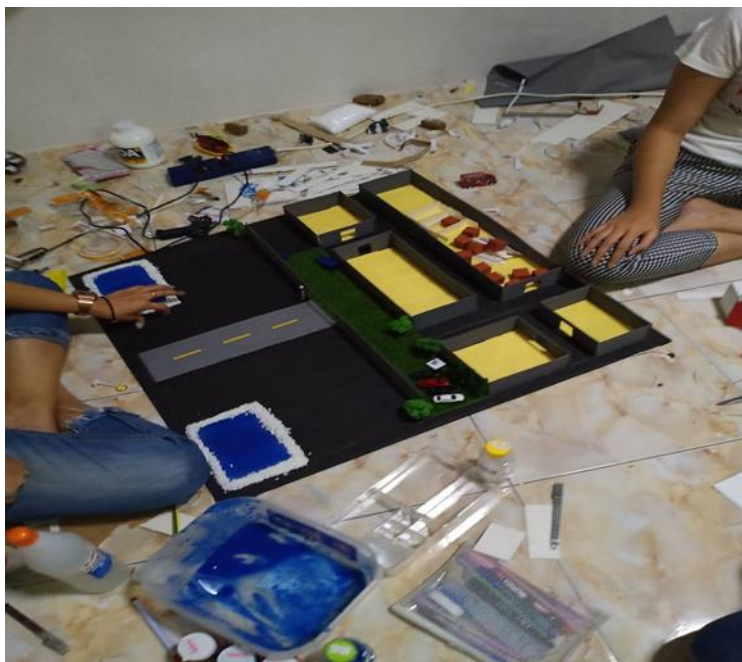
ภาคผนวก ค
ผังโมเดลและขั้นตอนการจัดทำโมเดล



ภาพที่1 การวัดกระดานสำหรับการวางโครงสร้าง



ภาพที่2 การเริ่มวางโครงสร้างโรงงาน



ภาพที่3 การใส่โครงสร้างพื้นถนน



ภาพที่4 ตกแต่งจัดความเรียบร้อย ของโมเดล



ภาพที่5 ใส่รายละเอียดของแต่ละห้องในผังโมเดล



ภาพที่6 ภาพโมเดลเสร็จสมบูรณ์

ภาคผนวก ง

งบประมาณจัดทำโครงการ

งบประมาณในการจัดทำโครงการ

ค่ารูปเล่มโครงการ

ลำดับที่	รายการ	ราคา (บาท)
1	ค่าปริ๊นงาน / ถ่ายเอกสาร	2525
2	ค่าเช่าเล่มโครงการ	200
3	ค่าเดินทางศึกษาดูงาน	340
	รวมค่ารูปเล่มโครงการ	3065

ค่าจัดทำโมเดล

ลำดับที่	รายการ	ราคา (บาท)
1	กาวสองหน้า	10
2	กระดาษขานอ้อย	57
3	กาวลาเท็กซ์	30
4	กระดาษโปสเตอร์	12
5	แผ่นอะคริลิก	63
6	โมเดลเคนทำเรือ	55
7	กาวร้อน	30
8	สีอะคริลิก	78
9	ปืนยิงกาว	30
10	รถโมเดล	55
11	สติ๊กเกอร์แผ่นสี	13
12	หญ้าเทียม	85
13	ไม้กระดาน 80x80	25
	รวมค่าใช้จ่าย	543

ประวัติคณะผู้จัดทำ



ชื่อ: นางสาว อูทุมพร จันทรสีสอน

เกิดวันที่ 3 พฤศจิกายน 2539

บ้านเลขที่ 959/195 ม.7 ชัยยืน ต.บางปูใหม่

อ.เมือง จ.สมุทรปราการ 10280

หมายเลขโทรศัพท์ 0863082125

อีเมล authumpornchanseesorn@gmail.com



ชื่อ : นางสาว กรรณิการ์ ดวงจันทร์ทีก

เกิดเมื่อ : วันที่ 8 กรกฎาคม พ.ศ. 2539

บ้านเลขที่ 43 หมู่2 บ้านหนองกก ต.ตะโก

อ.ห้วยแถลง จ.นครราชสีมา 30240

หมายเลขโทรศัพท์ 0926477708

อีเมล KANNIKANAM677@GMAIL.COM