

บทที่ 7

สรุปผลการวิจัย และข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาสภาพปัญหาของระบบการควบคุมพัสดุคลังโรงงานน้ำตาลครุฑศึกษา พบว่ามีปัญหาที่สะสมมานานเนื่องจากการขาดระบบการบริหารงานและการควบคุมพัสดุคลังที่มีประสิทธิภาพ การขาดการนำข้อมูลสถิติเข้าไปใช้ในการบริหารและกำหนดทิศทางในการควบคุมปริมาณพัสดุภายในคลัง ซึ่งส่งผลทำให้เกิดต้นทุนที่จมไปกับสินค้าที่หมดความต้องการใช้ที่ถูกเก็บอยู่ภายในคลังและดอกเบี้ยที่เกิดขึ้นจากต้นทุนจมของมูลค่าพัสดุที่ไม่มีการเคลื่อนไหว และยังเกิดการขาดแคลนของพัสดุนั้นเนื่องจากการเก็บพัสดุที่ไม่ตรงกับความต้องการของผู้ใช้ ซึ่งจะส่งผลกระทบต่อการผลิตน้ำตาล ซึ่งระยะเวลาที่สูญเสียไปจากการรอคอยพัสดุนั้นจะเป็นค่าความเสียหายโอกาสอย่างรุนแรง

7.1 สรุปผลการวิจัย

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อทำการควบคุมพัสดุคลังให้มีประสิทธิภาพ สามารถลดต้นทุนจมที่เกิดขึ้นในด้านการจัดเก็บพัสดุคลังและตอบสนองระบบการบำรุงรักษาเชิงป้องกันมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น โดยจัดทำเป็นต้นแบบเพื่อให้โรงงานน้ำตาลอื่นๆ ภายในกลุ่มโรงงานน้ำตาลได้นำแนวทางไปดำเนินการประยุกต์ใช้ต่อไป โดยสามารถสรุปผลการวิจัยได้ดังนี้

- (1) สภาพปัญหาในปัจจุบันของโรงงานน้ำตาลครุฑศึกษา ประสบปัญหาในการที่มีปริมาณพัสดุที่เก็บไว้ในคลังพัสดุเกินความต้องการในหลายรายการ โดยมีมูลค่าพัสดุที่หมดความต้องการใช้ถึง 4,545,420.88 บาท คิดเป็น13.0% ของพัสดุคลังทั้งหมด และรายการพัสดุที่มีการเคลื่อนไหวช้า 8,041,898.48 บาท คิดเป็น23.0% ของพัสดุคลังทั้งหมดค่าเสียหายโอกาสเนื่องจากการมีพัสดุเกินความจำเป็น ในการพิจารณาข้อมูลค่าเสียหายโอกาสเนื่องจากการมีปริมาณพัสดุเกินความจำเป็น ทำให้เกิดค่าสูญเสียชีวิตทางการเงินกล่าวคือคิดเป็นอัตราดอกเบี้ยเงินฝากร้อยละ 1.25 ต่อปี เมื่อนำข้อมูลปริมาณพัสดุในมือของทางคลังพัสดุมาคำนวณค่าเสียหายโอกาสและคิดเป็นมูลค่าของเงินในปัจจุบัน พบว่าค่าเสียหายโอกาสของทางคลังพัสดุที่อัตราดอกเบี้ยเงินฝากร้อยละ 1.25 มีค่า

เป็น (Net Present Value, NPV) 2,033,572.18 บาท โดยค่าเฉลี่ยของดอกเบี้ยของคลังพัสดุคิดเป็น 492,242.46 บาทต่อปี

(2) ในฤดูกาลซ่อมบำรุงของโรงงาน การวางแผนการซ่อมบำรุงโดยขาดการวางแผนการใช้พัสดุควบคู่กันไป ส่งผลให้เกิดการล่าช้าในการทำงานซ่อมบำรุงเนื่องจากการรอพัสดุที่ขาดแคลนในบางรายการ ส่งผลต่อการเริ่มฤดูกาลผลิตที่ได้กำหนด ล่าช้าไปจากกำหนดที่ได้วางไว้เดิมเป็นระยะเวลา 7 วัน

(3) สรุปสาเหตุการที่มีพัสดुकคลังมูลค่าสูงได้ดังต่อไปนี้

- การขาดการแบ่งกลุ่มพัสดุที่มีประสิทธิภาพ ทำให้ไม่สามารถกำหนดคน โยบายที่นำไปใช้ในการควบคุมพัสดุที่ชัดเจน
- การขาดตัวบ่งชี้ที่ชัดเจนในการระบุสถานะปัจจุบันของพัสดุแต่ละรายการว่าเป็นประเภท พักสต็อกที่หมดความต้องการใช้ พักสต็อกที่มีการเคลื่อนไหวช้า หรือพัสดุดมวนเวียนปกติ
- การขาดการนำข้อมูลมาใช้ในการประมวลผลเพื่อใช้ประกอบการตัดสินใจ
- การขาดการระบุปริมาณสูงสุด-ต่ำสุด(Maximum-Minimum) ที่ไม่ชัดเจนทำให้ไม่สามารถควบคุมปริมาณพัสดุที่จะจัดให้มีไว้ในคลังได้
- การจัดระดับมูลภัณฑ์กันชน (Safety Stock) ไม่มีความสมดุล
- การขาดการวางแผนการใช้พัสดุในช่วงฤดูกาลซ่อมบำรุงเครื่องจักร
- การขาดแคลนของพัสดบบางรายการที่จำเป็นต้องใช้ในการซ่อมบำรุง

(4) ผลกระทบปัญหาที่เกี่ยวข้องกับด้านระบบบริหารงานพัสดุ

- การที่ขาดการจำแนกกลุ่มพัสดุที่ชัดเจนและเป็นระบบ ส่งผลให้ระบบการจัดการพัสดุทำได้อย่างไม่มีประสิทธิภาพ การบริหารจัดการในด้านการกำหนดคน โยบายที่จะนำมาใช้ในการควบคุมและจัดการพัสดุที่ควรมีอยู่ในคลัง ซึ่งส่งผลให้เกิดการมีปริมาณพัสดुरายการที่ไม่เคลื่อนไหวมีสูงถึง 36% ของปริมาณพัสดุทั้งหมด ซึ่งการกำหนดคน โยบายควบคุมพัสดุในแต่ละกลุ่มจะสามารถช่วยลดปริมาณพัสดุที่ค้างอยู่ในคลัง และเพิ่มอัตราการหมุนเวียนพัสดุให้สูงขึ้นได้
- การไม่มีการกำหนดปริมาณพัสดุที่จำเป็นต้องเก็บไว้ ทำให้การสั่งซื้อพัสดุในรายการที่มีความจำเป็นทำให้เกิดการตกค้างของพัสดุที่ไม่จำเป็นต้องเก็บไว้ในคลังซึ่งสามารถพิจารณาจากปริมาณพัสดุที่ค้าง โดยไม่มีการหมุนเวียนเกิดขึ้น

ซึ่งมีปริมาณพัสดุรายการที่ไม่เคลื่อนไหวมีสูงถึง 36% ของปริมาณพัสดุทั้งหมดการกำหนดปริมาณพัสดุที่จำเป็นต้องมีไว้ ทั้งในจุดสูงสุดและต่ำสุดของพัสดุแต่ละรายการ จะสามารถทำให้มีการจัดการพัสดุได้อย่างเป็นระบบมากยิ่งขึ้น

- การขาดการประมวลผลทางสถิติ ทำให้ค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อพัสดุสูง กล่าวคือมีการจัดซื้อบ่อยครั้ง เช่นในรายการพัสดุที่ทำการสั่งซื้อจากต่างประเทศ เป็นรายการที่ต้องมีค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อต่อครั้งสูง การที่มีการสั่งซื้อในแต่ละครั้งเป็นเหตุให้เกิดค่าใช้จ่ายที่เกินความจำเป็นขึ้น การที่พิจารณาข้อมูลการใช้ในอดีตแล้วนำมาประมวลผลหาเป็นจุดสั่งซื้อที่เหมาะสมจะสามารถช่วยในการประหยัดต้นทุนค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อได้
- การเก็บพัสดุก้างไว้ในคลังนานๆ ส่งผลต่อคุณภาพของพัสดุซึ่งจะก่อให้เกิดปัญหาในการผลิตตามมาได้ อีกทั้งการสืบค้นพัสดุเมื่อเกิดความต้องการใช้ในกรณีที่ไม่มีการเบิกใช้นานจะทำให้เกิดการล่าช้าในการเบิกจ่ายได้

จากปัญหาที่ได้พบจึงได้ทำการเสนอแนวทางการปรับปรุงระบบการควบคุมพัสดुकงคลัง โดยมีขั้นตอนการดำเนินงานดังต่อไปนี้

- (ก.) การจัดกลุ่มรายการพัสดุดอกเป็น 4 กลุ่มกลุ่มตามหน้าที่การใช้งานของพัสดุ รายการนั้นๆ ได้แก่ กลุ่มพัสดุอะไหล่ (Spare part Item) กลุ่มพัสดุนับสนุนการผลิต (Support Item) กลุ่มพัสดุลีนเปลือง (Supplies Item) และกลุ่มพัสดุอื่นๆ
- (ข.) การดำเนินการ กำหนดเกณฑ์ในการแบ่งกลุ่มพัสดุตามความสำคัญ โดยกำหนดวิธีการจัดกลุ่มและการประเมินคะแนนรวมของแต่ละกลุ่ม เพื่อจัดทำเป็นตัวแบบของสถานะของพัสดุในแต่ละรายการ โดยเกณฑ์ที่ใช้ประกอบด้วย มูลค่าของพัสดุ ระยะเวลาในการจัดหา และค่าอัตราหมุนเวียนพัสดุ เมื่อแบ่งกลุ่มแล้วจะทำให้พนักงานผู้ดูแลพัสดุสามารถ แยกแยะความสำคัญของพัสดุในแต่ละรายการได้ และยังสามารถนำไปใช้ในการกำหนดความถี่ที่เหมาะสมในการทบทวน ดูแล
- (ค.) การดำเนินการเก็บรวบรวมข้อมูลเพื่อนำมาวิเคราะห์ และคำนวณค่าเพื่อใช้ในการควบคุมปริมาณพัสดุ
- (ง.) การดำเนินการควบคุมปริมาณพัสดुकงคลังให้เหมาะสม ด้วยการใช้เทคนิคการสั่งซื้อที่ประหยัด (Economic Order Quantity) กับรายการที่มีการสั่งซื้อยาวนาน และเป็นพัสดुरายการที่มีอัตราปริมาณการใช้ค่อนข้างคงที่ ร่วมกับการจัดตั้งระดับมูลภัณฑ์กักกันชน โดยกำหนดปริมาณสูงสุดและต่ำสุดที่ควรมีเก็บไว้ในคลัง

- (จ.) การดำเนินการควบคุมปริมาณพัสดุคงคลังให้เหมาะสม ในส่วนรายการที่มีปริมาณการใช้พัสดุคงคลังไม่แน่นอน ได้จัดให้ใช้ปริมาณการจัดคงที่ (Fixed Quantity) ร่วมกับการสั่งซื้อเท่าที่ต้องการ (Order as Required) ใช้ในการควบคุมและการจัดให้มีระดับมูลภัณฑ์กันชน
- (ฉ.) การจัดทำกรซิป่งลำดับการเข้ามาในคลังพัสดุ และลำดับการเบิกใช้พัสดุ
- (ช.) การจัดทำแผนการใช้งานพัสดุ เพื่อเป็นแผนงานในการควบคุมปริมาณความต้องการใช้พัสดุให้เป็นไปตามแผนงานที่ได้วางไว้ล่วงหน้าและสามารถตอบสนองได้อย่างทันเวลา และให้มีการควบคุมปริมาณการใช้งานอย่างเป็นระบบยังสามารถ

ผลที่ได้จากการนำนโยบายในการควบคุมปริมาณพัสดุ สามารถสรุปได้ดังนี้

- (ก.) การพิจารณาข้อมูลปัจจุบันของคลังพัสดุเพื่อมาทำการวิเคราะห์ การกำหนดปริมาณสูงสุด-ต่ำสุด การคำนวณค่าEOQ.ในกลุ่มตัวอย่าง และค่าระดับมูลภัณฑ์กันชนของพัสดุในแต่ละกลุ่ม แล้วทำการกำหนดจุดสั่งซื้อและปริมาณสั่งซื้อของพัสดุในแต่ละกลุ่ม (Order Point-Order Quantity) เพื่อให้เป็นวิธีการที่นำไปใช้ในทางปฏิบัติ จากการคำนวณค่าทั้งหมดพบว่า ปริมาณพัสดุคงคลังสูงสุดและต่ำสุดในแต่ละกลุ่มพัสดุที่เป็นไปได้ โดยกลุ่มประกันภัยมีมูลค่าสูงสุด 22,129,308.30 บาท ต่ำสุด 14,117,923.24 บาท, กลุ่มสิ้นเปลืองมีมูลค่าสูงสุด 1,208,459.63 บาท ต่ำสุด 360,068.83 บาท, กลุ่มอะไหล่มีมูลค่าสูงสุด 13,039,294.41 บาท ต่ำสุด 5,099,212.93 บาท และปริมาณรวมทุกกลุ่มสูงสุด 36,377,062.34 บาท ปริมาณรวมทุกกลุ่มต่ำสุด 19,577,205.00 บาท ปริมาณการเก็บพัสดุที่คำนวณขึ้นมาใหม่นี้แสดงให้เห็นว่าปริมาณพัสดุคงคลังในกลุ่มพัสดุประกันภัยจะมีการเพิ่มขึ้น แต่ในกลุ่มสิ้นเปลืองและกลุ่มอะไหล่ทั่วไปจะมีปริมาณที่ลดลง ซึ่งในภาพรวมจะสามารถลดปริมาณพัสดุลงได้สูงสุดถึง 15,387,571.00 บาท กลุ่มพัสดุที่มีการลดลงได้สูงสุดคือกลุ่มพัสดุปกติ ถึง 2,651,155.53 บาท
- (ข.) เมื่อพิจารณาการประหยัดต้นทุนจม (Sunk cost) ที่สามารถลดลงหลังการปรับปรุงระบบการควบคุมพัสดุคงคลังจากการที่มูลค่าพัสดุคงคลังในมือ งวดวันที่ 31 ตุลาคม 2544 ที่เท่ากับ 34,964,776.00 บาท ลดลงเหลือ 31,256,107.70 บาท ในงวดวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2546 ลดลงเท่ากับ 3,708,668.30 บาท คิดเป็น 11.87% หรือเท่ากับ 231,791.77 บาทต่อเดือน หรือเท่ากับ 2,781,501.24 บาทต่อปี โดยหาก

นำไปปฏิบัติต่อไปและมีการทบทวนปริมาณพัสดุคงคลังที่อยู่ในสถานะ A และ B ให้มีปริมาณน้อยลง จะสามารถลดปริมาณพัสดุคงคลังลงได้อย่างต่อเนื่อง

- (ค.) พิจารณาค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บ จากการคิดต้นทุนค่าจัดเก็บ พบว่าส่วนใหญ่เป็น ต้นทุนคงที่ ได้แก่ ค่าเสื่อมราคา ค่าประกันภัย และเงินเดือนพนักงาน ต้นทุนผันแปรได้แก่คือ ดอกเบี้ยจ่าย เพียงรายการเดียว ซึ่งสามารถคำนวณได้จากมูลค่าของ พัสดุในมือที่ลดลงเท่ากับ 2,781,501.24 บาทต่อปี คูณกับค่าอัตราดอกเบี้ยเงินฝาก ซึ่งในงานวิจัยนี้คิดที่ร้อยละ 1.25 ต่อปี ได้ค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บที่ลดลงเท่ากับ 34,768.77 บาทต่อปี
- (ง.) พิจารณาค่าใช้จ่ายในการจัดซื้อพบว่าจากกลุ่มตัวอย่าง 14 รายการที่ได้ทำการ กำหนดปริมาณการสั่งซื้อ โดยใช้นโยบายการสั่งซื้ออย่างประหยัด (EOQ) พบว่า ทำให้เกิดการประหยัดค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อลงได้จาก 126,595.80 บาทต่อปี เป็น 59,781.35 บาทต่อปี ลดลงเท่ากับ 66,814.45 บาทต่อปี ซึ่งนโยบายนี้ควรใช้ นโยบายนี้ควรจะนำไปใช้ในรายการพัสดุก่ออื่น ๆ ต่อไป และจะสามารถทำให้ ภาพรวมลดลงไปได้เช่นกัน
- (จ.) การมีการนำข้อมูลมาใช้ในการบริหารงานมากยิ่งขึ้น กล่าวคือการใช้ข้อมูล ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการดำเนินงานของคลังพัสดุหลายตัวยิ่งขึ้น
- อัตราหมุนเวียนพัสดุ (Turn Over Rate)
 - Month of Supply (MOS)
 - จำนวนรายการ/ปริมาณพัสดุดังความต้องการ (Dead Stock)
 - จำนวนรายการ/ปริมาณพัสดุไม่เคลื่อนไหว (Sleeping Stock)
 - ความถูกต้องในการบันทึกบัญชี
 - จำนวนครั้งของการรอกอยพัสดุ
- (ฉ.) การมีแผนงานที่จะทำการเก็บพัสดุในปริมาณที่กำหนด และทำการควบคุมให้อยู่ ในช่วงที่กำหนดไว้ ในรายการที่มีปริมาณเก็บไว้เกินกว่าปริมาณที่กำหนดจะรู้ว่า ยังไม่มีความจำเป็นที่จะซื้อพัสดุนั้นเพิ่ม ส่วนรายการที่มีปริมาณต่ำกว่าระดับมูล ภัณฑ์กันชน จะต้องระวังการขาดแคลนของพัสดุไว้ด้วย
- (ช.) การเปรียบเทียบผลการดำเนินงานเรื่องการซ่อมบำรุง ปัญหาคือมีการเลื่อนวัน เริ่มการผลิตออกไปจากกำหนดเดิมเป็นระยะเวลา 7 วัน หลังจากมีการดำเนินงาน ทางด้านการซ่อมบำรุง แล้วไม่มีการเลื่อนวันผลิตไปจากแผนงาน เมื่อนำผลต่าง เวลาตามจำนวนเป็นที่ค่าสูญเสียโอกาสจากการผลิต จากระยะเวลาตามจำนวนเป็น ปริมาณน้ำตาลที่จะสามารถผลิตได้ แล้วนำไปคูณกับราคาขาย ค่าเสียโอกาสอัน เนื่องมาจากการซ่อมบำรุงคิดเป็นปริมาณน้ำตาลดิบได้เท่ากับ 6,300 ตัน คิดเป็น

จำนวนเงิน 45,949,995 บาท หรือคิดเป็นปริมาณน้ำตาลทรายขาวได้เท่ากับ 4,200 ตัน หรือเท่ากับ 40,116,090 บาท

(ซ.) หน้าที่การทำงานที่เพิ่มขึ้นของพนักงานแผนกพัสดุภายหลังจากการปรับปรุงประสิทธิภาพการทำงาน

- ทำการจัดทำ รวบรวม ควบคุม และทบทวนแผนการใช้พัสดุ เพื่อให้มีการวางแผนการใช้งานพัสดุอย่างเป็นระบบ
- ทำการติดต่อประสานงานระหว่างฝ่ายผู้ใช้พัสดุกับฝ่ายผู้จัดหาพัสดุให้มีพัสดุใช้ได้อย่างทันเวลาไม่ขาดแคลน
- ทำการแยกประเภทการควบคุมพัสดุ
- ทำการกำหนดปริมาณพัสดุที่สูงสุด-ต่ำสุดที่จะทำการเก็บไว้ในคลังตามความเหมาะสมของแต่ละประเภทพัสดุ
- ทำการควบคุมปริมาณพัสดุให้อยู่ในจำนวนที่ได้กำหนดไว้ (จำนวนสูงสุด-ต่ำสุด) พร้อมทั้งชี้แจงให้ผู้ใช้พัสดุทราบถึงนโยบายนี้
- ทำการวัดประสิทธิภาพการทำงานของแผนกพัสดุอย่างสม่ำเสมอ พร้อมทั้งกำหนดทิศทางและเป้าหมายในการพัฒนาประสิทธิภาพการทำงานของแผนกพัสดุอย่างต่อเนื่อง
- กำกับดูแลการรับ-จ่ายพัสดุให้ถูกต้องตามลำดับการเข้ามาในคลัง
- ทำการรายงานสรุปปริมาณผลรายการใช้แผนการใช้งานพัสดุ ประจำเดือน โดยแสดงจำนวนรายการที่มีความคลาดเคลื่อน ปริมาณที่ไม่มีการเคลื่อนไหว พร้อมทั้งชี้แจงสาเหตุประกอบ และกำหนดแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขต่อไป

7.2 ข้อเสนอแนะ

1. ควรมีการตรวจสอบโรงงานอื่นๆ ในกลุ่มว่ามีปัญหาในลักษณะเดียวกันนี้หรือไม่ ถ้ามีควรรีบดำเนินการในลักษณะขนานกันไปทั้งหมด
2. การจัดทำระบบคอมพิวเตอร์สารสนเทศ ในการควบคุมปริมาณสูงสุด-ต่ำสุด ของคลังพัสดุ พร้อมทั้งข้อมูลสถานะของพัสดุในคลังทุกรายการ เพื่อให้สามารถมีการบริหารจัดการพัสดुकคลังอย่างทันเวลา (Real Time Management) เมื่อข้อมูลมีการเปลี่ยนแปลงระบบ

คอมพิวเตอร์สารสนเทศที่ได้จัดทำขึ้น จะต้องสามารถทำการแสดงข้อมูลที่เป็นปัจจุบันที่สุดจากการประมวลผลการทำงาน

3. ในการจัดทำระบบคอมพิวเตอร์สารสนเทศ ควรมีการจัดทำในภาพรวมของทั้งกลุ่มโรงงานน้ำตาลทั้งนี้เพื่อที่จะได้ให้สามารถควบคุมได้อย่างมีประสิทธิภาพ
4. การนำระบบสัญลักษณ์รหัสแท่ง (Bar Code System) เข้ามาใช้งานในการดูแลการรับ-จ่ายพัสดุเข้าคลัง ทั้งนี้เพื่อเป็นการป้องกันความผิดพลาด อันเนื่องมาจากความสับสนเนื่องจากปริมาณรายการพัสดุมีก่อนข้างมาก หากมีการเบิกรับบ่อยครั้ง และเร่งด่วน อาจทำให้เกิดความผิดพลาดในการบันทึกได้ ซึ่งการใช้ระบบสัญลักษณ์รหัสแท่งนี้อาจจะต้องมีการเปลี่ยนแปลง ระบบรหัสพัสดุที่ใช้อยู่ในปัจจุบันให้เหมาะสม
5. ควรมีการปรับปรุง ระบบรหัสพัสดุ ให้มีระบบการจัดกลุ่มที่ชัดเจน การตั้งชื่อ ที่สอดคล้องกัน หน่วยนับที่ใช้เบิก หน่วยนับที่ใช้ในการจัดซื้อ ให้สอดคล้องกัน
6. ควรมีการเก็บข้อมูลการใช้ อายุการใช้งานพัสดุ ทั้งนี้เพื่อให้สามารถทราบถึงอายุของพัสดุรายการนั้น
7. จากลักษณะของโรงงานกรณีศึกษาที่เป็น โรงงานที่มีการผลิตอย่างต่อเนื่อง(Continuous) ระบบการบำรุงรักษาเครื่องจักร ถือว่าเป็นหัวใจของโรงงาน การมีระบบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ถือว่าเป็นการวางแผนการซ่อมบำรุงอย่างล่วงหน้า ระบบนี้จะสามารถเป็นตัวผลักดันให้ ระบบพัสดุสามารถตอบสนองความต้องการใช้พัสดุที่มีแผนงานที่ชัดเจน ทำให้ปริมาณของพัสดुकงคลังที่ต้องจัดเก็บลดลงได้ และมีอัตราการหมุนเวียนที่ดีขึ้นอย่างสม่ำเสมอ
8. การจัดการเรื่องระบบบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) ยังสามารถทำให้ต้นทุนการผลิตสามารถควบคุมได้อย่างแน่นอน เนื่องจากการจัดการภายใต้สภาวะที่แน่นอนมากขึ้น อีกทั้งการจัดทำงบประมาณยังสามารถประมาณการได้แม่นยำขึ้น เกิดการสูญเสียที่ลดลง

7.3 ปัญหาและอุปสรรคระหว่างการดำเนินงานวิจัย

1. ข้อมูลของโรงงานกรณีศึกษามีฐานข้อมูลอยู่เดิม แต่ยังไม่มีการประมวลผล ทำให้ต้องใช้เวลามากในการประมวลผลข้อมูล เพื่อนำมาใช้งาน
2. ข้อมูลในบางรายการยังไม่มีข้อมูล ทางผู้วิจัยจึงจำเป็นต้องให้ผู้ปฏิบัติงาน ประมาณค่าข้อมูลให้

3. ความล่าช้าในการรวบรวมข้อมูลในรายการที่ ต้องมีการประมาณค่าขึ้นมาใหม่ เนื่องจากในงานวิจัยนี้มีข้อมูลค่อนข้างมาก จึงทำให้เกิดการล่าช้าขึ้น

7.4 งานวิจัยที่ควรดำเนินงานต่อไป

1. การนำสัญลักษณ์รหัสแท่ง (Bar Code System) มาประยุกต์ใช้งานในระบบพัสดุและระบบจัดซื้อ ทั้งนี้เพื่อให้สามารถตอบสนองการทำงานได้อย่างรวดเร็วและถูกต้อง
2. การจัดทำระบบการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) เพื่อให้โรงงานมีการหยุดเดินเครื่องจักรอันเนื่องมาจากการซ่อมบำรุงที่ลดลง ซึ่งจะแผนการใช้พัสดุที่ชัดเจนและแน่นอนมากขึ้น
3. วิธีการพยากรณ์ ความต้องการใช้พัสดุ และอายุการใช้งานของพัสดุ เพื่อให้ทราบข้อมูลอายุของพัสดุ



ศูนย์วิทยพัสดุ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย