

**การศึกษาระบบพัสดุคงคลัง
กล่องบรรจุสารเคมีของ บริษัท อิตาชิ โกลบอล
สตอเรจ เทคโนโลยี(ประเทศไทย) จำกัด**

โดย นายเกรียงไกร บุญสมยา

บทคัดย่อ

โครงการนี้เป็นการศึกษาและพัฒนากระบวนการพัสดุคงคลังกล่องบรรจุสารเคมีของแผนก Material Control บริษัท อิตาชิ โกลบอล สตอเรจ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด โดยการประยุกต์ใช้วิธีการควบคุมพัสดุคงคลังระบบ จุดสั่งซื้อใหม่ (Re-Order Point System) เพื่อให้การจัดเก็บพัสดุมีความสมดุลในการใช้และลดต้นทุนพัสดุคงคลัง ในการหาค่า Safety Stock และ Re-Order Point จะใช้ข้อมูลในอดีตของการสั่งซื้อและความต้องการใช้พัสดุของแผนก Material Control มาคำนวณด้วยโปรแกรม Microsoft Excel โดยค่าที่คำนวณได้จะถูกนำมาพิจารณาใช้งานกับข้อมูลในอดีตย้อนหลัง 3 เดือน เพื่อเปรียบเทียบกับผลการบริหารจัดการ โดยการทดลองใช้ค่าคำนวณที่ได้จากพัสดุคงคลังของบริษัท

จากการศึกษาพบว่า เมื่อนำค่า Safety Stock และ Re-Order point ที่คำนวณได้ไปใช้งานจะสามารถช่วยลดค่าใช้จ่ายในด้านพัสดุคงคลังของแผนก Material Control บริษัท อิตาชิ โกลบอล สตอเรจ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด และการจัดการมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

ในส่วนของการศึกษาและปรับปรุงพื้นที่ในการจัดเก็บพัสดุคงคลัง พบว่า เกิดสภาพคล่องในการทำงานขึ้นกว่าเดิมมาก และยังสามารถใช้พื้นที่ในส่วนที่เหลือมีประโยชน์มากยิ่งขึ้นด้วย

A study of an inventory system
A Packaging for Hard Disk of Hitachi Global
Storage Technologies (Thailand) Co, Ltd.

By Mr.Kriengkrai Boonsomya

ABSTRACT

This project is a study and development of an inventory system for the shipping boxes of Hard disk of the Material Control Department of Hitachi Global Storage Technology (Thailand)LTD, by applying the Re-Order point inventory system to manage the inventory and reduce inventory costs. Past data of order and demand of the last 3 months are used to determine the safety stock and the Re-Order point. The Microsoft Excel is utilized for calculation. The safety stock and the Re-Order point obtained are tested with the historical data of the last 3 months to compare the results with the ones of the current inventory system.

The results show that inventory costs of the Material Control Department of Hitachi Global Storage Technology (Thailand) LTD, can be reduced with more efficient management.

For the study and improvement of the storage area, the results show that frequency of inventory flow is higher and more space is left for other usages.