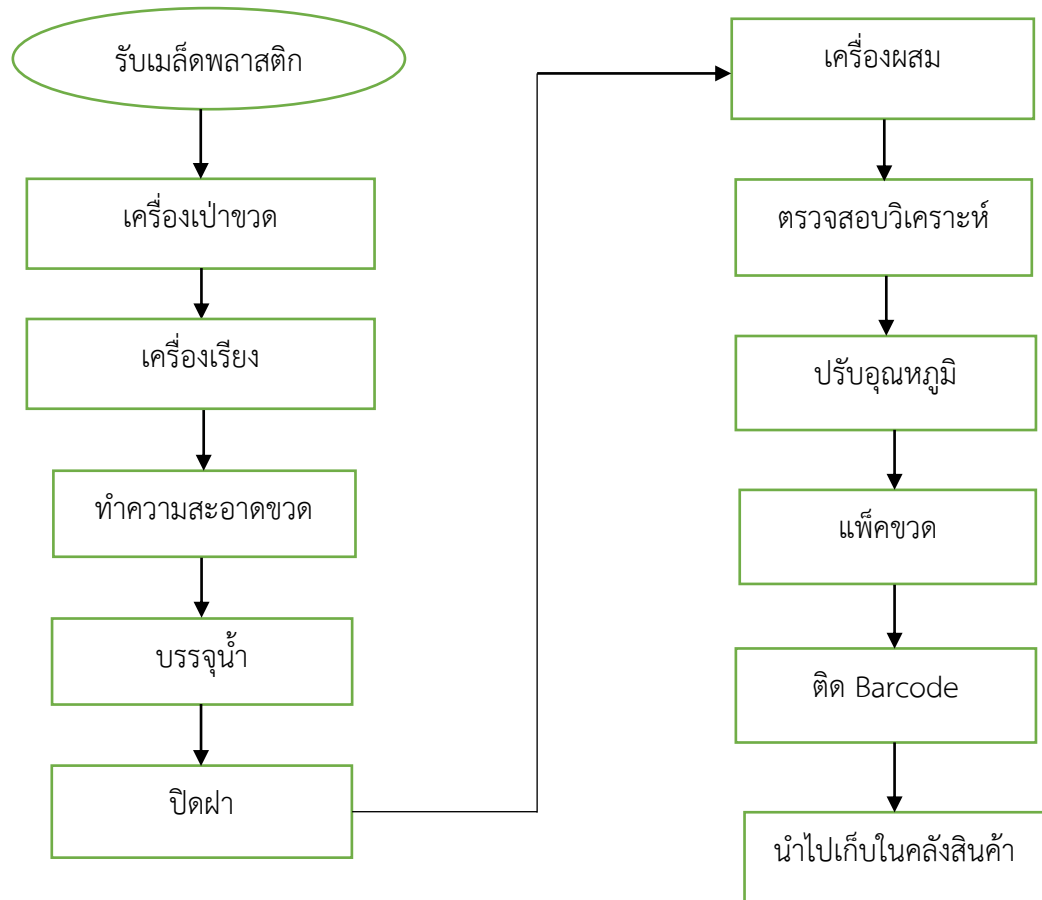


บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

บริษัทกรณีศึกษาเป็นโรงงานผลิตน้ำอัดลม มีการผลิตหลอด Preform เพื่อใช้ผลิตขวดน้ำอัดลม และน้ำเปล่าโดยผลิตทั้งหมด 5 ขนาด ได้แก่ 1) หลอด Preform ขนาด 46.7 กรัม ใช้ผลิตขวดน้ำอัดลมขนาด 2 และ 1.95 ลิตร 2) หลอด Preform ขนาด 35.02 กรัม ใช้ผลิตขวดน้ำอัดลมขนาด 1.25 ลิตร 3) หลอด Preform ขนาด 22.7 กรัม ใช้ผลิตขวดน้ำอัดลมขนาด 590 มิลลิลิตร 4) หลอด Preform ขนาด 18.8 กรัม ใช้ผลิตขวดน้ำเปล่า ขนาด 600 มิลลิลิตร และ 5) หลอด Preform ขนาด 22.28 กรัม ใช้ผลิตขวดน้ำอัดลมขนาด 330 มิลลิลิตร โดยมีกระบวนการผลิตดังแสดงในภาพที่ 1.1



ภาพที่ 1.1 แผนผังกระบวนการผลิตบริษัทกรณีศึกษา

ปัจจุบัน บริษัทได้ประสบปัญหาพื้นที่การจัดเก็บหลอด Preform ไม่เพียงพอและการหมุนเวียนสินค้า (Preform) ไม่เป็นระบบ ซึ่งเป็นปัญหาที่เกิดขึ้นมากที่สุดในขั้นตอนการควบคุมสินค้าคงคลัง ในหนึ่งวันกำลังการผลิตจะไม่สัมพันธ์กับพื้นที่จัดเก็บ เช่น ใน 1 แกว จะมีมากกว่า 1 Batch ทำให้หมุนเวียนสินค้ายาก หลอด Preform ที่รอนำจ่ายเพื่อไปผลิตไม่สามารถหมุนเวียนออกมาข้างนอกได้ เพราะเข้าออกได้ทางเดียวและเมื่อผลิตพร้อมกันทำให้เกิดความผิดพลาดของพนักงาน (Human Error) ก็อาจจะเกิดขึ้นได้

ดังนั้น งานวิจัยนี้จึงมีวัตถุประสงค์เพื่อการลดพื้นที่การจัดเก็บสินค้าในคลังสินค้า และการเพิ่มประสิทธิภาพในการเก็บหลอด Preform โดยจะใช้พื้นที่ในการจัดเก็บให้เกิดประโยชน์สูงสุด และจะใช้เทคนิคและความรู้ด้านการจัดการอุตสาหกรรมมาใช้ในกระบวนการแก้ไข

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

- 1.2.1 เพื่อศึกษาขั้นตอนการทำงานของกระบวนการการหมุนเวียนของหลอด Preform
- 1.2.2 เพื่อลดปัญหาในการจัดเก็บสินค้า

1.3 ขอบเขตการวิจัย

การศึกษางานวิจัยครั้งนี้มุ่งศึกษาเกี่ยวกับการวางแผนคลังสินค้าและการจัดเก็บหลอด Preform ของบริษัทกรณีศึกษา อย่างเป็นระบบและใช้พื้นที่ในการจัดเก็บได้อย่างเกิดประโยชน์สูงสุด ระยะเวลาในการดำเนินการวิจัยตั้งแต่เดือน พฤศจิกายน พ.ศ. 2562 ถึงเดือนมีนาคม พ.ศ. 2563

1.4 วิธีการดำเนินการวิจัย

- 1.4.1 ศึกษากระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์
- 1.4.2 ค้นหาและเก็บรวบรวมข้อมูลของปัญหา
- 1.4.3 วิเคราะห์หาสาเหตุ
- 1.4.4 ดำเนินการแก้ไข
- 1.4.5 เก็บรวบรวมข้อมูลการแก้ไข
- 1.4.6 เปรียบเทียบผลการดำเนินการก่อนและหลังการแก้ไข
- 1.4.7 สรุปผล
- 1.4.8 จัดทำรูปเล่มรายงานสหกิจศึกษา

1.5 ผลที่คาดว่าจะได้รับ

- 1.5.1 สามารถใช้งานพื้นที่การจัดเก็บได้อย่างเกิดประโยชน์สูงสุด
- 1.5.2 ง่ายต่อการขยายการจัดเก็บ
- 1.5.3 ง่ายในการปฏิบัติงาน
- 1.5.4 ระยะเวลาในการเดินหีบสินค้าไม่ไกล