



makro
คู่คิดธุรกิจคุณ

โครงการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรื่อง การประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพใน
กระบวนการรับสินค้าเข้า กรณีศึกษา บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด
(มหาชน)

นายต้นตาล พันทอง

รหัสนิสิต 61101160001

โครงการสหกิจศึกษานี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชาสหกิจศึกษา (162-001)
สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน คณะบริหารธุรกิจภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2564
มหาวิทยาลัยราชภัฏ

หนังสือส่งโครงการงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

วันที่.....

เรื่อง ขอส่งโครงการงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษาสาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

ตามที่ข้าพเจ้า นายต้นตาล พื้นทอง นิสิตสาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาระหว่างวันที่ 1 เดือน พฤศจิกายน พ.ศ 2564 ถึงวันที่ 28 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ 2565 ในตำแหน่ง ตำแหน่งSTAFF.1 แผนก (Goods Receiving มีหน้ารับสินค้าทุกชนิด ผ่านซัพพลายเออร์ ณ สถานประกอบการชื่อ บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน) และได้รับมอบหมายจากพนักงานที่ปรึกษา ให้ศึกษาและจัดทำรายงานเรื่อง การประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับสินค้าเข้า กรณีศึกษา บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน)

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว จึงใคร่ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจำนวน 1 เล่มเป็นไฟล์ PDF เพื่อขอรับการประเมินผลการปฏิบัติงานต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นาย/นางสาว.....)

ชื่อโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา การประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพใน

กระบวนการรับสินค้าเข้า กรณีศึกษา บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน)

ผู้รายงาน นาย ต้นตาล พันทอง

คณะ บริหารธุรกิจ

สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

.....

(.....)

อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา

.....

(.....)

พนักงานที่ปรึกษา

มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ อนุมัติให้นับโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษานี้

เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา ตามหลักสูตร ปริญญาตรี สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

.....

(.....)

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

ตามที่ข้าพเจ้า นาย ต้นตาล พันทอง ได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ กรณีศึกษา บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน) ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน 2564 ถึงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2565 ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้ และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีคุณค่ามากมาย สำหรับโครงการสหกิจศึกษาระดับนี้สำเร็จลงได้ด้วยดี จากความช่วยเหลือและความร่วมมือสนับสนุนของหลายฝ่าย ดังนี้

1. นางสาว ภิญญาพัชญ์ พลุพิพัฒน์ ตำแหน่ง SM. ผู้จัดการแผนก
2. นาย วิสุทธิ์ กลิ่นประดิษฐ์ ตำแหน่ง SUPV. OPR

ขอขอบคุณ อาจารย์ช่อทิพย์ ลือไชยวุฒิ อาจารย์ที่ปรึกษาวิชาสหกิจศึกษา ที่ให้คำแนะนำจัดทำ ตำแหน่งงานจากสถานประกอบการ คอยติดตามประเมินความก้าวหน้าของการปฏิบัติงานและคอยตรวจ แก้ไขเล่มโครงการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจนสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

นอกจากนี้ยังมีบุคคลท่านอื่น ๆ อีกที่ไม่ได้กล่าวไว้ ณ ที่นี้ ซึ่งให้ความกรุณาแนะนำในการจัดทำ โครงการสหกิจศึกษาระดับนี้ ข้าพเจ้าจึงใคร่ขอขอบพระคุณทุกท่านที่ได้มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการปฏิบัติงาน รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการจัดทำโครงการฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์

นาย ต้นตาล พันทอง

ผู้จัดทำ

วันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2565

ชื่อโครงการ การประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับสินค้าเข้า
กรณีศึกษา บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน)

ชื่อนิติ นาย ต้นตาล พันทอง

รหัสนิติ 61101160001

สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

อาจารย์ที่ปรึกษา อาจารย์ช่อทิพย์ ลือไชยวุฒิ

ปีการศึกษา 2564

บทคัดย่อ

จากหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ทำให้ผู้จัดทำโครงการมองเห็นถึงปัญหาในการทำงานของการรับสินค้า จึงได้จัดทำโครงการเรื่องการศึกษาการประยุกต์ใช้เครื่อง “แอนด์เฮลด์” ในการรับสินค้าเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการรับเข้าสินค้า ตามขั้นตอนการจัดการกระบวนการ

ขั้นตอนเริ่มจากการศึกษาขั้นตอนกระบวนการ การดำเนินการภายในองค์กรและเล็งเห็นปัญหากระบวนการที่ทำให้ผิดพลาดในการรับสินค้าศึกษาขั้นตอนการทำงานในกระบวนการต่าง ๆ จากงานที่ได้รับมอบหมายมาวิเคราะห์ถึงปัญหาและวิธีการแก้ไข ก่อนและหลังใช้งานเครื่องแอนด์เฮลด์

จากการนำเครื่อง แอนด์เฮลด์ มาประยุกต์ใช้ในการแก้ไขปัญหาค้นหาตำแหน่งสินค้า ช่วยลดขั้นตอนในการทำงานของกระบวนการรับเข้าสินค้าและการนับสต็อกเพื่อลดระยะเวลาในการทำงานในส่วนนี้ ทำให้การจัดสรรพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าเป็นไปได้อย่างมีประสิทธิภาพ จากปกติต้องใช้เวลาในการรับเข้าสินค้าต่อปีเฉลี่ย 15-30 นาที และหลังจากนำเครื่องแอนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 2-5 นาที และกระบวนการจัดเก็บสินค้าปกติจะใช้เวลา 30-40 นาที และหลังจากนำเครื่องแอนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 5-10 นาที การค้นหาตำแหน่งสินค้า ปกติจะใช้เวลาในการหาตำแหน่งสินค้าเฉลี่ย 15-20 นาที และหลังจากนำเครื่องแอนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 3-4 นาที ซึ่งขั้นตอนนี้จะสามารถระบุตำแหน่งสินค้าได้โดยทันทีที่ใส่รหัสสินค้าเข้าไปในเครื่องแอนด์เฮลด์ ก็จะสามารถทราบถึงตำแหน่งสินค้าได้ทันที การนับสต็อกสินค้าและตัดสต็อกสินค้าเป็นแบบ Real-Time

project title	The adoption of Handheld Mobile Computer to improve efficiency in the process of receiving goods: a case study of Siam Makro Public Company Limited
Student name	Mr. Tontan Phuenthong
Student ID	61101160001
field of study	Logistics and Supply Chain Management
consultant	Chotip Luechaiyawut
academic year	2021

Abstract

From the duties assigned to the cooperative education training this time, the project organizers see problems in the work of receiving products. Therefore, a study was conducted on the application of the "Handheld" machine in receiving products to increase the efficiency of stock counting. according to process management procedures

The procedure begins with a study of the process steps. Operations within the organization and foresee the problem of the process that makes mistakes in receiving the product. Study the workflow in various processes from the assigned work to analyze the problem and how to fix it. Before and after using the hand-held machine

It can be seen that before the Hand Hel was used for receiving and sorting goods. It can be seen that there is a significant difference in both the shortening of the time and the cleanliness of the orderliness of the warehouse storage. This will help increase sales space within the warehouse or store. greatly reducing the time to find products to arrange and distribute and it can also make it easier to count inventory within each month. Before using the Hand Hel Machine for receiving and sorting goods

สารบัญ

	หน้า
จดหมายนำส่ง	(1)
กิตติกรรมประกาศ	(2)
บทคัดย่อไทย	(3)
บทคัดย่ออังกฤษ	(4)
สารบัญ	(5)
สารบัญตาราง	(6)
สารบัญภาพ	(7)
บทที่ 1 บทนำ	1
บทที่ 2 แนวคิดทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	5
บทที่ 3 ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน	10
บทที่ 4 รายละเอียดของการปฏิบัติงาน	12
บทที่ 5 สรุปผลการปฏิบัติงาน	18
บรรณานุกรม	22
ภาคผนวก	23

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ ตารางที่ 4-1 ตารางสรุประยะเวลาในการทำงานก่อนและหลังนำเครื่องแฮนด์เฮลด์มาใช้	16
ตารางที่ ตารางที่ 5-1 ตารางวิเคราะห์ ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis)	19

สารบัญภาพ

	หน้า
รูปที่ 1-1 รูปโครงสร้างองค์กร	3
รูปที่ 3-1 ขั้นตอนการทำงานของเครื่อง แอนด์เฮลด์	11
รูปที่ 4-1 รูปหน้าระบบ SIM	13
รูปที่ 4-2 รูประบบ SIM ในการป้อนข้อมูลเลขที่ใบสั่งซื้อสินค้า	13
รูป 4-3 รูปก่อนนำเครื่อง แอนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก	14
รูป 4-4 รูปก่อนนำเครื่อง แอนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก	14
รูป 4-5 รูปหลังนำเครื่อง แอนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก	15
รูป 4-6 รูปหลังนำเครื่อง แอนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก	15

บทที่ 1

บทนำ

1.1 หลักการและเหตุผล

ปัจจุบันภาคธุรกิจได้ตระหนักถึงความสำคัญของการบริหารต้นทุนโลจิสติกส์ซึ่งแฝงอยู่ในทุกกิจกรรมทางธุรกิจและอุตสาหกรรม ส่งผลให้การดำเนินงานด้านโลจิสติกส์มีการพัฒนาและมีความซับซ้อนมากยิ่งขึ้น เพื่อใช้เป็นกลยุทธ์การขับเคลื่อนธุรกิจให้มีความสามารถในการแข่งขัน ดังนั้น จากประเด็นดังกล่าวได้ส่งผลให้ความนิยมในการใช้บริการ Third Party Logistics Provider หรือ 3PL ซึ่งเป็นผู้เชี่ยวชาญด้านโลจิสติกส์ครบวงจรมากยิ่งขึ้น และนำมาสู่แนวโน้มการใช้บริการ ธุรกิจ คลังสินค้า (Premium Warehouse) ซึ่งเป็นธุรกิจคลังสินค้า การที่ผู้ประกอบการค้าปลีกรายใหญ่บางรายที่มีศักยภาพดำเนินงานด้านโลจิสติกส์ครบวงจร ได้ขยายการดำเนินงานไปสู่การก่อสร้าง คลังสินค้าเพื่อใช้ในกิจการของตนเอง ได้ส่งผลให้โครงสร้างธุรกิจคลังสินค้าของไทยค่อยๆ ปรับเปลี่ยนสู่การดำเนินงานของคลังสินค้าพรีเมียมอย่างต่อเนื่องและมีการแข่งขันของธุรกิจคลังสินค้า เป็นอย่างมากในด้านบริหารจัดการทั้งด้านขบวนการทำงานที่ต้องพัฒนาปรับปรุงให้ทันสมัยโดยตัด ขั้นตอนการทำงานที่ไม่มีคุณค่าต่อลูกค้าเพื่อตอบสนองความต้องการของผู้ใช้บริการ

คลังสินค้าและฟังก์ชัน ในการรับสินค้าเข้ามาแล้วก็เก็บสินค้าไว้และทำหน้าที่จัดสรรสินค้าก่อนส่งมอบตามคำสั่งซื้อ จึงมีขั้นตอนย่อยประกอบด้วย การรับสินค้าเข้า จัดเก็บ จัดสินค้าตามใบสั่งซื้อ (Order Packing) อันเป็นขั้นตอน ที่ใช้กำลังคนมากที่สุด ตรวจสอบหีบห่อ และจัดส่ง กล่าวคือ หน้าที่ในการจำหน่ายไว้ด้วยจึงเรียกว่าศูนย์จำหน่ายสินค้า

ดังนั้นจากการศึกษาแนวความคิดเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าตามหลักการต่าง ๆ ปรับปรุงการทำงานให้ดีขึ้นอย่างต่อเนื่องตลอดเวลาสามารถเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานและ ลดต้นทุนในการทำงานขององค์กรได้อีกทางหนึ่งและ เพื่อรองรับการเสริมสร้างศักยภาพให้แก่ องค์กรในอนาคต

1.2 วัตถุประสงค์การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. เพื่อศึกษาการประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับสินค้าเข้ากรณีศึกษา บริษัทสยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน)
2. เพื่อศึกษาวิธีการปรับปรุงขั้นตอนการปฏิบัติงานให้มีประสิทธิภาพ

1.3 ประวัติ และรายละเอียดบริษัท/สถานประกอบการ

1.3.1 ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ

บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน) สาขา 83

ที่ตั้งสถานประกอบการ

หมู่ที่ 1 60 ตำบล บางไผ่ อำเภอเมืองนนทบุรี จังหวัด นนทบุรี รหัสไปรษณีย์ 11000

1.3.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตภัณฑ์ หรือการให้บริการหลักของสถานประกอบการ

บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน) (SIAM MAKRO PUBLIC COMPANY LIMITED ชื่อย่อ: MAKRO) เป็นธุรกิจค้าส่งในเครือเจริญโภคภัณฑ์ ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2531 ด้วยทุนจดทะเบียน 750 ล้านบาท โดยธุรกิจหลักของบริษัทฯ คือ การดำเนินธุรกิจศูนย์จำหน่ายสินค้าอุปโภค และบริโภค แบบชำระด้วยเงินสดและบริการตนเอง โดยจดทะเบียนภายใต้ชื่อ “แม็คโคร”

สยามแม็คโครเป็นศูนย์จำหน่ายสินค้า : เป็นธุรกิจหลักของบริษัท คือการดำเนินธุรกิจศูนย์จำหน่ายสินค้าระบบสมาชิกแบบชำระเงินสดและบริการตนเองภายใต้ชื่อ “แม็คโคร” ซึ่งมีสาขากระจายอยู่ทั่วประเทศ ประกอบด้วยสินค้าอุปโภคบริโภคหลากหลายประเภท นอกจากสินค้าประเภทอุปโภคบริโภคโดยทั่วไปแล้ว บริษัทยังมีการจำหน่ายสินค้าภายใต้เครื่องหมายการค้าของตนเองด้วย ธุรกิจนำเข้าและจำหน่ายสินค้าแช่แข็งและแช่เย็น : ธุรกิจนำเข้าและจำหน่ายสินค้าแช่แข็งและแช่เย็น พร้อมบริการด้านจัดเก็บและจัดส่งโดยบริษัท สยามฟู้ด เซอร์วิส จำกัด เป็นบริษัทย่อยที่สยามแม็คโครถือหุ้นร้อยละ 99.9 โดยบริษัทเป็นผู้นำในธุรกิจนำเข้าและจำหน่ายผลิตภัณฑ์อาหารคุณภาพสูง พร้อมบริการ

1.3.3 รูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงาน

วิสัยทัศน์

ตลอดเวลาสามทศวรรษในการดำเนินธุรกิจ แม็คโครตั้งใจทำหน้าที่อย่างดีที่สุดดังวิสัยทัศน์ที่ว่า “แม็คโคร มุ่งมั่นที่จะดำรงความเป็นผู้นำในธุรกิจจัดจำหน่ายสินค้าบริโภคและอุปโภคระบบ สมาชิกในราคาขายส่ง ภายใต้ข้อเสนอทางการค้าที่ดีที่สุด เพื่อตอบสนองความต้องการทางการค้าของผู้ประกอบการ” ซึ่งเปรียบเสมือนเพื่อนคู่คิดทางธุรกิจที่สนับสนุนผู้ประกอบการร้านค้าปลีกรายย่อย ร้านโชห่วย ร้านอาหาร และธุรกิจที่พัก โรงแรม รีสอร์ท ให้มีแหล่งซื้อสินค้าที่ครบครัน มีสินค้าหลากหลาย คุณภาพดี ในราคาที่สามารถนำไปขายต่อหรือแปรรูปเพื่อทำธุรกิจได้อย่างมีผลกำไร นอกจากนี้แม็คโครยังช่วยลดต้นทุนทำให้ผู้ประกอบการสามารถบริหารเงินทุนหมุนเวียนได้ดียิ่งขึ้น เพราะช่วยประหยัดเวลาประหยัดค่าใช้จ่ายในการเดินทางไปซื้อของ

กว่า 24 ปีที่แม็คโครดำเนินธุรกิจอยู่บนพื้นฐานของการมุ่งมั่นพัฒนาธุรกิจให้เติบโต ควบคู่กับความห่วงใย รับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน สะท้อนผ่านนโยบายและกิจกรรมต่างๆ มากมาย

1.3.4 โครงสร้างองค์กร



รูปที่ 1-1 รูปโครงสร้างองค์กร

1.3.5 ตำแหน่งลักษณะงานที่นิสิตได้รับมอบหมาย

ตำแหน่งSTAFF.1 (Goods Receiving) มีหน้ารับสินค้าทุกชนิด ผ่านซัพพลายเออร์

1.3.6 ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา/ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน/อื่น ๆ

นาย วิสุทธิ์ กลิ่นประดิษฐ์ ตำแหน่ง SUPV. OPR อายุงาน 5 ปี

บทที่ 2

แนวคิดทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาครั้งนี้ผู้จัดทำมีวัตถุประสงค์ในการวิจัยเพื่อศึกษาการประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับสินค้าเข้า กรณีศึกษาและการจัดเรียงสินค้าภายในคลังสินค้า บริษัท สยามแม็คโคร จำกัด (มหาชน) ผู้จัดทำได้นำเสนอแนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องตาม ประเด็นดังนี้

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

- 2.1.1 การกำหนดผังพื้นที่คลังสินค้า
- 2.1.2 พื้นที่สำหรับทางเดิน หรือทางเดินสำหรับปฏิบัติการ (Working Aisles)
- 2.1.3 การกำหนดทิศทางการเก็บรักษาสินค้า
- 2.1.4 การกำหนดตำแหน่งของสินค้า
- 2.1.5 การกำหนดตำแหน่งของสินค้า

2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

2.1.1 การกำหนดผังพื้นที่คลังสินค้า

ผังพื้นที่คลังสินค้าจะเป็นแบบจำลองพื้นที่ทั้งหมดของอาคารคลังสินค้าหรือ โรงเก็บสินค้าซึ่ง โดยปกติอาคารคลังสินค้าทั่วไปมักเป็นอาคารชั้นเดียว ประกอบด้วยส่วนที่เป็นความยาวของตัว 15 อาคาร ส่วนที่เป็นความกว้าง และส่วนที่เป็นความสูง ของตัวอาคารแผนผังคลังสินค้าเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับการดำเนินงานใช้เป็นเครื่องมือในการควบคุมการใช้เนื้อที่ในการดำเนินงานให้เป็น ประโยชน์สินค้าถูกเก็บรักษาอย่างมีระบบปลอดภัย เหมาะสมเนื้อที่จะถูกใช้ประโยชน์เพื่อก่อให้เกิด ประสิทธิภาพของการดำเนินงาน ในแผนผังจะแสดงสิ่งต่าง ๆ ดังต่อไปนี้ (คำนาย อภิขญาสกุล, 2550)

1.1 ผังแสดงพื้นที่ ทางเข้าออกของตัวอาคารคลังสินค้า เพื่อเป็นการกำหนดภาพของ การดำเนินงาน ให้ชัดเจน สำหรับผู้ปฏิบัติที่จะสามารถทราบหรือเข้าใจได้ทันทีที่ เห็นแผนผัง โดยเฉพาะ บุคคลจาก

ภายนอก เช่น รถรับ และส่ง สินค้า เมื่อเห็นผังแสดงพื้นที่ ของคลัง สินค้าจะสามารถเข้าใจ และปฏิบัติ ตาม ได้อย่างถูกต้องแม่นยำ

1.2 ผังแสดงพื้นที่ในการรับสินค้า ซึ่งจะแสดงให้เห็นถึงบริเวณ ขนาดของพื้นที่ใน การรับสินค้า แสดง ถึงการเคลื่อนที่ และเคลื่อนย้ายสินค้าที่รับเข้ามา ซึ่งในส่วนนี้ จะมีส่วนของการ ควบคุมการรับสินค้าเข้า ซึ่งจะเป็ห้องควบคุม หรือ Office เล็ก ๆ ที่ทำหน้าที่ในการรับเอกสารการขนส่งที่เกี่ยวข้องกับสินค้าที่ จะ นำเข้ามาเก็บ รวมทั้ง จะต้องออกบาร์โค้ด Barcode เพื่อติดกับตัวหีบ ห่อสินค้าที่ จะนำเข้าจัดเก็บต่อไป

1.3. ผังแสดงพื้นที่ที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า เนื่องจากรูปแบบของคลัง สินค้า หรือ ศูนย์กระจายสินค้า จะมีความแตกต่างกันในลักษณะของตัวสินค้าที่ จะนำมาจัดเก็บ การกำหนดผัง แสดงพื้นที่ต้อง กำหนดให้ ชัดเจนเหมาะสมกับลักษณะหรือประเภทของคลังสินค้าจะช่วยให้การใช้ พื้นที่มีประโยชน์สูงสุด พนักงาน ฝ่ายปฏิบัติการจะทำงานได้อย่างสะดวก รวดเร็วและแม่นยำ

1.4. ผังแสดงพื้นที่ที่ใช้ในการควบคุมการปฏิบัติการ หรือ Operation office โดย ปกติในส่วนของ การควบคุมการปฏิบัติการมักถูกออกแบบให้ตั้งอยู่ในบริเวณที่เหนือพื้นที่อาคาร คลังสินค้าการออกแบบ จะเป็นชั้นลอย เพื่อให้เห็นภาพของการทำงานต่าง ๆ ได้อย่างชัดเจน

1.5. ผังแสดงพื้นที่ในการจัดส่งสินค้า ซึ่งมักอยู่ในบริเวณประตูทางออกของสินค้าที่ รถบรรทุกจะเข้า มารับสินค้าโดยธรรมชาติของตัวอาคารคลังสินค้ามักถูกออกแบบให้มีลักษณะที่ คล้ายคลึงหรือเหมือนกัน แทบทุกอาคาร แต่สิ่งที่ แตกต่างกันของคลังสินค้าแต่ละแห่งคือ เรื่องของพื้นที่ คลังสินค้าซึ่งส่งผลต่อการ ออกแบบตัวอาคาร ดังนั้น การออกแบบอาคารคลังสินค้าจะต้องคำนึงถึง พื้นที่ของการเดินทางของ รถบรรทุกขนส่งซึ่งมีขนาดยาวทำให้เกิดความยุ่งยากในช่วงเวลาที่มีการเข้า ออกของรถบรรทุกจำนวนมาก ดังจะแสดงให้เห็นถึงบริเวณโดยรอบของตัวพื้นที่คลังสินค้า และอาคาร คลังสินค้า

2.1.2 พื้นที่สำหรับทางเดิน หรือทางเดินสำหรับปฏิบัติการ (Working Aisles)

2. พื้นที่สำหรับทางเดิน หรือทางเดินสำหรับปฏิบัติการ (Working Aisles) การกำหนดพื้นที่สำหรับทางเดินที่เป็นมาตรฐานด้านคลังสินค้าในประเทศญี่ปุ่น จะกำหนด ความกว้างของทางเดินเป็นประเด็นสำคัญ โดยพิจารณาจากสองที่ จะสัญจรในทางเดินเหล่านั้น มาตรฐานที่นิยมใช้จะประกอบด้วย (Apipratchayakul, 2007)

2.1 ทางเดินหลัก (Main Aisles) เป็นทางเดินที่ใช้เป็นหลักในการเคลื่อนย้ายสินค้า ทั้งการนำเข้า เก็บ นำออกเพื่อจ่ายรวมทั้งทางเดินอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง ทางเดินหลักจะทอดยาวไปตาม แนวทางของอาคารคลังสินค้า ทางเดินหลักมักจะมี ความกว้างอยู่ที่ 2.0 4.0 เมตรตามความเหมาะสม ความจำเป็นสำหรับการใช้งานรวมทั้งประสิทธิผลของงานที่ต้องการ โดยปกติควรให้รถยกขน 2 คัน สามารถสวนทางกันได้อย่างสะดวก และคล่องตัว

2.2 ทางเดินของคน (Personal Aisles) จะมีความกว้าง เท่ากับ 0.5 เมตร

2.3 ทางเดินสำหรับรถเข็นมือ (Hand Truck) จะมีความกว้าง เท่ากับ 1 เมตร รถเข็นมือเป็นอุปกรณ์ขนถ่ายใช้ระบบไฮดรอลิค ในการยกสินค้า ใช้แรงงานคนในการควบคุม มี ความสามารถในการยกขนได้ประมาณ 1,000 กิโลกรัม เหมาะสำหรับพื้นที่แคบ ๆ

2.4 ทางเดินสำหรับรถยกขน จำพวกสแต็กเกอร์ (Stacker) และ ทักค์ (Truck) เป็น รถบรรทุก เช่น รถโฟล์คลิฟ (Forklift) จะมีความกว้าง เท่ากับ 1.5 เมตร ความกว้างของรถ อาจมีการเผื่อทางเดินเพิ่มเติมไว้อีกประมาณ 0.2 - 0.4 เมตร

2.1.3 การกำหนดทิศทางการเก็บรักษาสินค้า

ได้แก่พื้นที่รับสินค้า บรรจุก่อนจ่ายสินค้า พื้นที่สำนักงาน และพื้นที่อื่น ๆ เพื่อปฏิบัติการสนับสนุนการเก็บรักษาสินค้า ควรได้มีการวางผัง (Layout) อย่างเหมาะสม ตามสภาพและความจำเป็นของพื้นที่โดยการจัดวางผังต้องพิจารณาปัจจัยต่าง ๆ ดังนี้

3.1 ลักษณะของคลังสินค้าเป็นรูป แบบใด เช่น คลังห้องเย็นเก็บวัตถุดิบ หรือยาขวด เล็ก ๆ แต่มีมูลค่าสูง ใช้พื้นที่ในการเก็บรักษาไม่มากนัก ส่วนคลังสินค้าที่ เก็บวัตถุดิบทางการเกษตร เช่น ข้าว หรือมันสำปะหลัง จะต้องใช้พื้นที่ในการจัดเก็บกว้าง และมีหลังคาครอบคลุมมิดชิดเพื่อ ป้องกันละอองจากฝน เป็นต้น

3.2 ความยาวในแนวตั้ง หรือแนวนอนเป็นอย่างไร โดยปกติของอาคารคลังสินค้ามัก เป็นรูปสี่เหลี่ยมผืนผ้า ยาวขนานไป กับพื้นที่ที่มีอยู่ตามความเหมาะสม พื้นที่ในการสนับสนุนการเก็บ รักษาสินค้า จะต้องพิจารณาถึงสภาพของงาน เช่น หากคลังสินค้ามีพื้นที่ส่วนกว้างรวมทั้ง ติดถนนใหญ่ บริเวณประตูทางเข้า ดังนี้ประตูทางเข้าอาคารคลังสินค้าหรือบริเวณรับสินค้าอาจต้องเข้าไปอยู่ในด้าน ในสุดของตัวอาคารก่อนเพื่อให้รถที่นำสินค้าเข้ามาส่งวิ่งเข้าไปจนสุดทางของตัวอาคารมีฉะนั้นอาจ ก่อให้เกิดปัญหาต่อรถที่ ตามมาอาจเกิดการติดขัด หรือโดยสรุป คือ ส่วนรับสินค้าอาจต้องตั้งอยู่ภายใน สุดของพื้นที่ที่ตัวอาคาร ตามความเหมาะสม เป็นต้น

3.3 กำหนดพื้นที่ทางเดินให้มีสัดส่วนเหมาะสมกับพื้นที่ใช้สอยในการสนับสนุนการ เก็บรักษา ซึ่งได้กล่าวถึงขนาดมาตรฐานของทางเดินต่าง ๆ ข้างต้นแล้ว 17

3.4 จัดลำดับความเหมาะสมของงานในแต่ละส่วน งานใดควรใช้พื้นที่ เท่าใด เช่น พื้นที่ในการวางชั้น (Rack) สำหรับเก็บรักษาสินค้าควรมีพื้นที่มากที่สุด พื้นที่ฝ่ายปฏิบัติการ หรือส่วน ของสำนักงาน จะมีพื้นที่น้อยที่สุด เป็นต้น

2.1.4 การกำหนดตำแหน่งของสินค้า

เป็นปัจจัยที่สำคัญต่อการใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์อย่างคุ้มค่า การเลือกทิศ ทางที่เหมาะสมจะช่วยให้การใช้พื้นที่ รวมทั้ง การเคลื่อนย้ายของสินค้าที่ต้องการนำเข้าเก็บและการนำออกไป จำทำให้เกิดประโยชน์มากที่สุด การกำหนดทิศทางการเก็บรักษาจำเป็นต้องศึกษาถึงมาตรฐานของสินค้า พาเลท ชั้นวางสินค้า ช่องทางเดินมาตรฐาน ช่องทางเดินควรเป็นช่องทางที่ เดินทางขวามือเป็นหลัก ในการ กำหนดทิศทางการเก็บรักษาจะต้องคำนึงถึงช่องทางเดินเป็นสำคัญ ควรกำหนดให้เป็นมาตรฐานให้ การเดินของสิ่ง ต่าง ๆ ไปทางขวามือเป็นหลัก (สมชาย ปฐมศิริ 2553)

2.1.5 การกำหนดตำแหน่งของสินค้า

เป็นการกำหนดพื้นที่การจัดเก็บสินค้า โดยบอกเป็นตำแหน่งที่ เก็บของสินค้า กำหนดอยู่ในแผนผังพื้นที่ติดไว้ที่ตัวชั้นวาง หัวเสา ฯลฯ มักกำหนดเป็นตัวอักษร หรือหมายเลข อาจเรียกสถานที่วางหรือตำแหน่งว่าบ้านเลขที่เพื่อย่อให้เข้าใจ ง่าย หรือสามารถหาข้อมูลได้ทันทีว่า ตัวอักษร หมายเลข หรือบ้านเลขที่อยู่บริเวณใด การค้นหาหรือนำเข้าเก็บ และจ่ายออกจะทำได้สะดวก และรวดเร็ว โดยปกติจะควบคุมการจัดเก็บตามตำแหน่งของสินค้าโดยระบบบาร์โค้ดชนิด (โสรตัน, 2549)

บทที่ 3

ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน

หน้าที่และลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย เป็นผู้รับสินค้าจากซัพพลายเออร์และคีย์ข้อมูลลงในระบบ SIM

ในการออกฝึกสหกิจในตำแหน่งหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายนั้น ทำให้ผู้จัดทำโครงการมองเห็นถึงปัญหาและวิธีแก้ไขปัญหา จึงได้ทำการศึกษาการประยุกต์ใช้เครื่อง แอนด์เฮลด์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับสินค้าเข้า จึงมีวิธีแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนดังนี้

3.1 กรณีการจัดทำกระบวนการดำเนินงานต่าง ๆ

3.1.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน

3.1.2 เครื่องมือที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

3.1.3 ผลลัพธ์จากการกระบวนการที่เกิดขึ้น

3.1 กรณีการจัดทำกระบวนการดำเนินงานต่าง ๆ

3.1.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน

จากหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ทำให้ผู้จัดทำโครงการมองเห็นถึงปัญหาในการทำงานของการรับสินค้า จึงได้ทำการศึกษาการประยุกต์ใช้เครื่อง “แอนด์เฮลด์” เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการรับเข้าสินค้า ตามขั้นตอนการจัดการกระบวนการดังนี้

1. ศึกษาขั้นตอนการทำงานในกระบวนการต่าง ๆ จากงานที่ได้รับมอบหมาย

2. สังเกตถึงปัญหา

3. วิเคราะห์ถึงปัญหาและวิธีการแก้ไข ปัญหาที่ผู้จัดทำโครงการพบมีดังนี้

3.1 การรับเข้าสินค้าใช้เวลานานมากไป

3.2 ขั้นตอนในการรับเข้าสินค้ามีหลายขั้นตอนทำให้เสียเวลาในการรับสินค้ามากเกินไป

3.3 ขาดการจัดสรรพื้นที่สำหรับจัดเก็บสินค้า

3.4 มีพื้นที่จัดเก็บไม่เพียงพอ

3.5 การตัดสต็อกสินค้าทำได้เพียงแคในระบบ SIM ไม่สามารถตัดสต็อกแบบ Real-Time ได้

4. ศึกษาวิธีการแก้ไขปัญหาในกระบวนการรับสินค้าโดนนำเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาประยุกต์ใช้ในการรับสินค้าและแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น

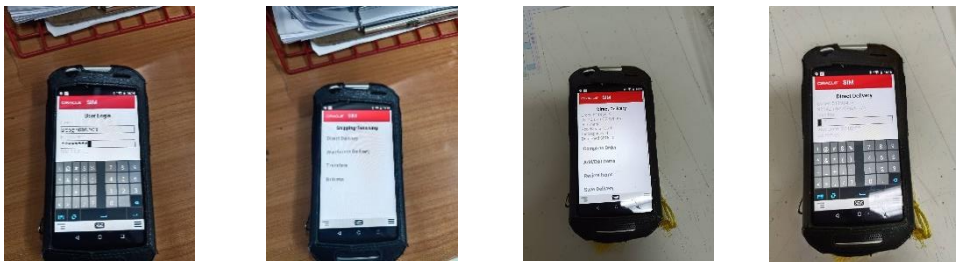
5. เริ่มนำเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้ในกระบวนการรับเข้าสินค้าและการตรวจนับสินค้า รวมถึงการตัดสต็อกสินค้าให้เป็นแบบ Real-Time

6. ทำการเปรียบเทียบ ก่อนและหลังจากนำเครื่องแชนด์เฮลด์ มาใช้

3.1.2 เครื่องมือที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

ผลลัพธ์ที่คาดว่าจะได้รับหลังจากการนำเครื่อง แชนด์เฮล มาใช้ในการรับสินค้า เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการแก้ไขปัญหาการรับสินค้ามาใช้มีดังนี้

- 1.ลดเวลาและขั้นตอนในการรับสินค้า
- 2.มีความแม่นยำในการนับสต็อกสินค้า
- 3.เพิ่มประสิทธิภาพในการตรวจสอบสินค้าได้ง่ายขึ้น
- 4.ช่วยให้ทราบถึงจำนวนสินค้าคงเหลือที่มีอยู่ภายในคลังสินค้า
- 5.ลดความเสี่ยงจากโรค Covid-19 จากการสัมผัสสินค้าต่อจากซัพพลายเออร์โดยตรง



รูปที่ 3-1 ขั้นตอนการทำงานของเครื่อง แชนด์เฮลด์

บทที่ 4

รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

จากหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ผู้จัดทำโครงการจึงได้รับมอบหมายหน้าที่ต่าง ๆ และได้มองเห็นถึงปัญหาและวิธีแก้ไขปัญหา จากสิ่งที่ได้ศึกษาและนำมาประยุกต์ใช้เพื่อปรับปรุงแก้ไขปัญหาในการรับสินค้าเข้าคลังสินค้า โดยผู้จัดทำโครงการเห็นว่าจะมีเห็นว่าจะเกิดผลลัพธ์ที่ดีขึ้นเมื่อนำเครื่อง แสนด์เฮลด์ มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการรับเข้าสินค้า

ปัญหาที่พบ

จากการสังเกตขณะทำงานที่ได้รับมอบหมาย ปัญหาหลักๆที่พบบ่อยจะเป็นการที่เวลารับสินค้าจะใช้เวลานานเกินไปและมีหลายขั้นตอนโดยต้องรับผ่านใบเสร็จการสั่งซื้อ ซึ่งซัพพลายเออร์ของแต่ละบริษัทจะมีใบการสั่งซื้อ (PO.) หลายใบและของมีหลายชิ้นจึงทำให้เสียเวลาส่วนใหญ่ไปกับการรับสินค้าและนับสินค้าเพื่อให้ตรงกับใบสั่งซื้อซึ่งต้องมีการเช็คสินค้าว่ามีการชำรุดหรือสินค้าเสียหายหรือไม่ในสินค้าแต่ละล็อต ซึ่งขั้นตอนในส่วนนี้จะใช้เวลานานและใช้คนเยอะมากเกินจำเป็น

แนวทางการแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย

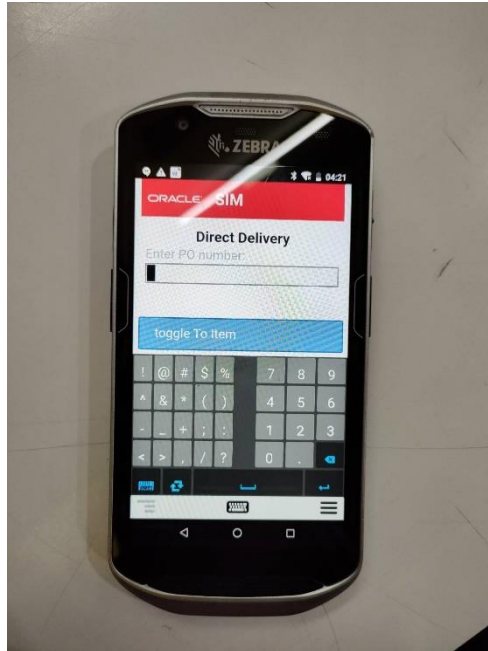
การนำเครื่อง แสนด์เฮลด์ มาประยุกต์ใช้ในการแก้ไขปัญหาด้านการรับสินค้า ช่วยลดขั้นตอนในการทำงานของกระบวนการรับเข้าสินค้าและการนับสต็อกเพื่อลดระยะเวลาในการทำงานในส่วนนี้ ทำให้การจัดสรรพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าเป็นไปได้อย่างมีประสิทธิภาพ จากปกติต้องใช้เวลาในการรับเข้าสินค้าต่อบิลเฉลี่ย 15-30 นาที และหลังจากนำเครื่องแสนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 2-5 นาที และกระบวนการจัดเก็บสินค้าปกติจะใช้เวลา 30-40 นาที และหลังจากนำเครื่องแสนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 5-10 นาที การค้นหาตำแหน่งสินค้า ปกติจะใช้เวลาในการหาตำแหน่งสินค้าเฉลี่ย 15-20 นาที และหลังจากนำเครื่องแสนด์เฮลด์มาใช้ จะใช้เวลาเพียง 3-4 นาที ซึ่งขั้นตอนนี้จะสามารถระบุตำแหน่งสินค้าได้โดยทันทีที่ใส่รหัสสินค้าเข้าไปในเครื่องแสนด์เฮลด์ ก็จะสามารถทราบถึงตำแหน่งสินค้าได้ทันที การนับสต็อกสินค้าและตัดสต็อกสินค้าเป็นแบบ Real-Time



รูปที่ 4-1 รูปหน้าระบบ SIM



รูปที่ 4-2 รูประบบ SIM ในการป้อนข้อมูลเลขที่ใบสั่งซื้อสินค้า



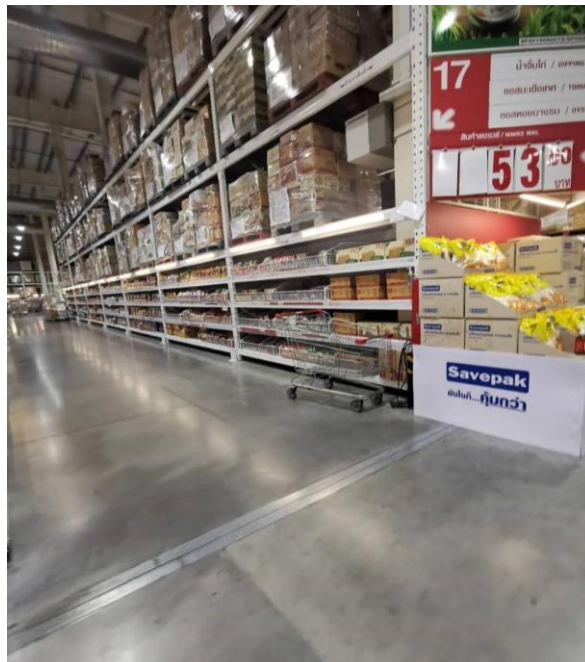
รูปที่ 4-3 เครื่องแฮนด์เฮลด์



รูป 4-4 รูปก่อนนำเครื่อง แฮนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก



รูป 4-5 รูปก่อนนำเครื่อง แสนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก



รูป 4-6 รูปหลังนำเครื่อง แสนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก



รูป 4-7 รูปหลักร้านค้าเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยก

จากรูปที่ 4-1 – 4-7 จะเห็นได้ว่าก่อนนำเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยกสินค้า เห็นได้
ว่ามีความแตกต่างกันอย่างเห็นได้ชัดทั้งในด้านความสะอาดและระเบียบของการจัดเก็บสินค้าภายใน
คลังสินค้า ซึ่งจะช่วยให้พื้นที่ขายภายในคลังหรือสโตร์ ได้อย่างมากและลดเวลาในการหาสินค้าเพื่อ
มาจัดเรียงและจัดจำหน่าย และยังสมารถทำให้การนับสต็อกสินค้าภายในแต่ละเดือนทำได้ง่ายมากกว่า
ก่อนที่จะนำเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้ในการรับและคัดแยกสินค้า

ตารางที่ 4-1 ตารางสรุประยะเวลาในการทำงานก่อนและหลักร้านค้าเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้

กระบวนการ	ก่อนนำเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้	หลักร้านค้าเครื่อง แชนด์เฮลด์ มาใช้
การรับสินค้า	15 - 30 นาที	2 - 5 นาที
การจัดเก็บสินค้า	30 - 40 นาที	5 - 10 นาที
การค้นหาตำแหน่งสินค้า	15 - 20 นาที	3 - 4 นาที
การนับสต็อก	2 - 3 วัน	9 - 12 ชม.

ประโยชน์ที่ได้รับ

การนำเครื่อง แสนด์เฮลด์ มาใช้ในรับสินค้าและคัดแยกสินค้า เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารคลังสินค้าของ บริษัท สยามแม็คโคร สาขา 83 ดังนี้

1. ลดเวลาและขั้นตอนในการรับสินค้า
2. มีความแม่นยำในการรับสินค้า
3. เพิ่มประสิทธิภาพในการตรวจสอบสภาพสินค้าได้ง่ายขึ้น
4. ช่วยให้เห็นถึงจำนวนสินค้าคงเหลือที่มีอยู่ภายในคลังสินค้า

บทที่ 5

สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ทำให้ได้รับความรู้ทางด้านวิชาการต่าง ๆ อย่างมากมาย ทั้ง จากโครงการวิจัยที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติ รวมถึงได้ส่งเสริมภาพลักษณ์ที่ดีกับมหาวิทยาลัย และส่งผลให้นักศึกษารุ่นต่อ ๆ ไปได้รับโอกาสในการออกฝึกสหกิจ ณ สถานประกอบการแห่งนี้ต่อไปอีกด้วย ผู้จัดทำโครงการได้สรุปประเด็นภาพรวม และข้อเสนอแนะในการปฏิบัติงานทั้งหมดที่เกิดขึ้นระหว่างการเข้าร่วมโครงการสหกิจศึกษา สามารถแยกออกได้เป็นตามหัวข้อดังต่อไปนี้

5.1 สิ่งที่คาดหวัง

5.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

5.2.1 ประโยชน์ต่อตนเอง

5.2.2 ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ

5.2.3 ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย

5.3 วิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis)

5.4 ประสิทธิภาพที่ประทับใจ/ประสบการณ์พิเศษ

5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

5.5.1 ปัญหา

5.5.2 ข้อเสนอแนะหรือแนวทางการแก้ไข

5.1 สิ่งที่คาดหวัง

1. ทำให้ผู้จัดทำโครงการมีความพร้อมและมีความเข้าใจลักษณะของระบบการรับสินค้าและการจัดการคลังสินค้า
2. ได้รับความรู้ความเข้าใจ และสามารถเรียนรู้ระบบการประสานงานของคนภายในองค์กรสยามแม็คโคร สาขา83ทั้งด้านวิชาการและด้านต่าง ๆ
3. มีความเข้าใจถึงระบบ และกระบวนการทำงานภายในองค์กรรวมถึงการทำงานระหว่างองค์กรใน เครือข่ายของสยามแม็คโคร

5.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

5.2.1 ประโยชน์ต่อตนเอง

1. มีทักษะในการปฏิบัติงานจากสถานประกอบการ ตลอดจนมีความเข้าใจในทฤษฎีและหลักการมากยิ่งขึ้น
2. สามารถบูรณาการความรู้ที่เรียนมาเพื่อนำไปแก้ปัญหาทางโลจิสติกส์ได้อย่างเหมาะสม
3. มีมนุษยสัมพันธ์และสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น
4. มีระเบียบวินัย ตรงเวลา และเข้าใจวัฒนธรรมขององค์กร ตลอดจนสามารถปรับตัวให้เข้ากับสถานประกอบการได้

5.2.2 ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ

1. ช่วยลดภาระของพี่ๆ แผนกจัดเรียงสินค้า ทำให้พี่พนักงานทำงานได้สะดวกมากยิ่งขึ้น
2. เกิดภาพลักษณ์ที่ดีต่อสถานประกอบการ ในด้านการส่งเสริม และให้ความร่วมมือสนับสนุนโครงการ สหกิจศึกษา

5.2.3 ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย

1. การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาของนักศึกษาเป็นการประชาสัมพันธ์ให้กับสถานประกอบการ และบุคคลภายนอกได้รู้จัก และยอมรับมหาวิทยาลัยมากยิ่งขึ้น เพื่อการยกระดับคุณภาพของนักศึกษาในมหาวิทยาลัย
2. นักศึกษาปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้เป็นอย่างดีส่งผลให้นักศึกษาได้รับความยกย่องชมเชยจากสถานประกอบการเป็นอย่างดี ส่งผลให้สถานประกอบการยอมรับในศักยภาพของมหาวิทยาลัยมากขึ้น
3. สร้างภาพลักษณ์ที่ดีของสถาบัน เพื่อเป็นจุดเริ่มต้นของการรับนักศึกษาเข้าสู่โครงการสหกิจศึกษาในรุ่นต่อไป

5.3 วิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis)

ตารางที่ 5-1 ตารางวิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis)

SWOT	การวิเคราะห์/Analysis
จุดแข็ง / Strength	-เป็นคนที่มีความซื่อสัตย์ดีเข้ากับคนได้ง่าย -ทำงานแม่นยำ -ทนต่อแรงกดดันได้สูง -ควบคุมอารมณ์ได้ดี
จุดอ่อน / Weakness	-เข้าใจอะไรยากนิดหน่อย
โอกาส / Opportunities	-การปฏิบัติงานสหกิจศึกษารั้งนี้สามารถนำไปเป็นแนวทางในการประกอบอาชีพต่อไปในอนาคต -ได้โอกาสจากบริษัทให้ได้ตำแหน่ง STFF.1
อุปสรรค / Threats	-มักถูกคนที่ตำแหน่งสูงกว่ากดดัน

5.4 ประสบการณ์ที่ประทับใจ / ประสบการณ์พิเศษ

ตั้งแต่มาทำงานวันแรกจนถึงวันนี้ก็รู้สึกประทับใจอะไรหลายๆอย่างและได้ทำในสิ่งที่ไม่เคยคิดว่า จะทำได้ด้วยซ้ำเพราะงานที่ผ่านมามาก่อนช่างปิดกั้นพนักงานในการเรียนรู้เพิ่มเติมแต่ที่ ๆ อยู่วันนี้คือ แผนก GR .เป็นที่ ๆ ให้ความรู้เพิ่มเติมมาก ๆ ขอขอบคุณทุก ๆ คนที่ช่วยให้ความรู้เพราะเวลาถามในสิ่งที่ไม่ เข้าใจหรือไม่เคยทำทุกคนยินดีตอบโดยไม่มีใครหวงวิชารู้สึกประทับใจมาก ๆ

5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ภายใต้การดูแลของสถานประกอบการ ที่บริษัท สยามแม็คโครโดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2564 ไปจนถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565

รวมระยะเวลาทั้งสิ้น 4 เดือน หรือ 16 สัปดาห์ ขณะที่ฝึกปฏิบัติงาน ณ สถานประกอบการได้มี ปัญหาต่าง ๆ เกิดขึ้นมากมาย ปัญหาเหล่านี้ทำให้ได้รู้จักการคิด วิเคราะห์ และการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ พร้อมทั้งยังได้สรุปข้อเสนอแนะเพื่อเป็นประโยชน์แก่สถานประกอบการ และนักศึกษาฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในรุ่นต่อไป ดังนี้

5.5.1 ปัญหา

- 1.ไม่ค่อยกล้าพูดคุยเรื่องงานกับคนอื่น
- 2.การปรับตัวในการทำงานช่วงสัปดาห์แรก
- 3.โดนกดดันเรื่องงานอยู่บ่อย ๆ

5.5.2 ข้อเสนอแนะหรือแนวทางการแก้ไข

1. เตรียมความพร้อมก่อนการออกปฏิบัติสหกิจศึกษา
2. หมั่นศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมในการทำงาน ขอคำปรึกษาจากผู้ที่มีความรู้ และฝึกการปฏิบัติ

จริง ๆ ด้วยตนเอง

บรรณานุกรม

คำนาย อภิขญาสกุล. 2550. ผังพื้นที่คลังสินค้าจะเป็นแบบจำลองพื้นที่คลังสินค้า
Apipratchayakul. 2007. พื้นที่สำหรับทางเดิน หรือทางเดินสำหรับปฏิบัติการ
สมชาย ปฐมศิริ.2553. ปัจจัยที่สำคัญต่อการใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์อย่างคุ้มค่า
ธนิต โสรัตน์. 2549. การกำหนดพื้นที่การจัดเก็บสินค้า

ภาคผนวก

ภาคผนวก

- ภาคผนวก ก ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์
- ภาคผนวก ข รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ
- ภาคผนวก ค ประวัติனிสิตสหกิจศึกษา

ภาคผนวก ก

ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

ภาคผนวก ข

รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปขณะปฏิบัติงาน



รูปขณะปฏิบัติงาน



รูปคลังสินค้า



รูปคลังสินค้า

ภาคผนวก ค

ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ภาคผนวก ค
ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ชื่อ : นาย ตันताल พันทอง

ชื่อเล่น : ตาล

วัน/เดือน/ปีเกิด : วันที่ 31 ธันวาคม พ.ศ.2542

สัญชาติ : ไทย **เชื้อชาติ :** ไทย

ศาสนา : พุทธ **สถานภาพ :** โสด

ที่อยู่ : บ้านเลขที่ 120/51 หมู่ 1 ตำบลบางศรีเมือง อำเภอเมืองนนทบุรี จังหวัดนนทบุรี

รหัสไปรษณีย์ 11000

ระดับการศึกษา : ปริญญาตรีมหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์
และซัพพลายเชน

จำนวนพี่น้อง : 1 คน เป็นบุตรคนที่ 1

คนที่ 1 ชื่อ ตันताल พันทอง

ที่อยู่ปัจจุบัน : บ้านเลขที่ 120/51 หมู่ 1 ตำบลบางศรีเมือง อำเภอเมืองนนทบุรี จังหวัดนนทบุรี

รหัสไปรษณีย์ 11000

เบอร์โทร : 065-630-3085

อีเมล : tomtam9511@gmail.com

บิดา : นายสุตตา พันทอง **อาชีพ** รับจ้างทั่วไป

มารดา : นางคอง บุญหล้า **อาชีพ** -

คติประจำใจ : พยายามจะพาตัวเองเติบโตให้ได้อย่างดีที่สุดท่ามกลางปัญหาและเรื่องราวที่ใครจะสาหัส

งานอดิเรก : ทำงานพาร์ทไทม์เก็บเงิน เที่ยว เล่นเกม เล่นกับแมว