



โครงการปฏิบัติงานศึกษา  
เรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่

นาย ศุภณัฐ แดงขันธุ์  
รหัสนิสิต 62101160003

โครงการสหกิจศึกษานี้ เป็นส่วนหนึ่งของวิชาสหกิจศึกษา 212-010  
สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน คณะบริหารธุรกิจ ภาคเรียนที่ 2 ปี การศึกษา 2565  
มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์

## หนังสือส่งโครงการงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

วันที่.....

เรื่อง ขอส่งโครงการงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษาสาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

ข้าพเจ้า นายศุภณัฐ แดงชั้น ศึกษานิเทศสาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน คณะ บริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยราชภัฏฯ ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาระหว่างวันที่ 1 เดือนพฤศจิกายน พ.ศ 2565 ถึงวันที่ 28 เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ 2566 ในตำแหน่ง Goods Flow Assistant (Outbound) ณ สถานประกอบการชื่อ บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่)และได้รับมอบหมายจากพนักงานที่ปรึกษา ให้ศึกษาและจัดทำรายงานเรื่อง “การเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ กรณีศึกษา บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่)”

บัดนี้ การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว จึงใคร่ขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจำนวน 1 เล่มเป็นไฟล์ PDF เพื่อขอรับการประเมินผลการปฏิบัติงานต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

นาย ศุภณัฐ แดงชั้น

ชื่อโครงการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	การเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ กรณีศึกษา บริษัท อีคาโน่ (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้รายงาน	นาย ศุภณัฐ แดงจันทร์
คณะ	บริหารธุรกิจ
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

---

.....  
(.....)

อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา

.....  
(.....)

พนักงานที่ปรึกษา

มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ อนุมัติให้นำโครงการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาฉบับนี้ เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา ตามหลักสูตรบริหารธุรกิจ สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

.....  
(.....)

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

## กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

ตามที่ข้าพเจ้า นายศุภณัฐ แดงขันธุ์ ได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ บริษัท อีคาโน่ (ประเทศไทย) จำกัด ตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2565 จนถึงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2566 ทำให้ ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีคุณค่ามากมาย สำหรับโครงการสหกิจศึกษาฉบับนี้สำเร็จลงได้ ด้วยดี จากความช่วยเหลือและความร่วมมือสนับสนุนของหลายฝ่าย ดังนี้

1. คุณรัชชัย พลสามารถ ตำแหน่ง พนักงานที่ปรึกษา
2. คุณธนต์ คุณาวุธธีรณย์ ตำแหน่ง พนักงาน คลังสินค้า

ขอขอบคุณผู้ช่วยศาสตราจารย์สุภัทสรสา ปัญโญรัฐโรจน์ อาจารย์ที่ปรึกษาวิชาสหกิจศึกษา ที่ให้คำแนะนำจัดหาหัวข้อ แนะนำ คอยติดตามประเมินความก้าวหน้าของการปฏิบัติงานและคอยตรวจแก้ไขเล่มโครงการปฏิบัติงาน สหกิจศึกษาจนสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

นอกจากนี้ยังมีบุคคลท่านอื่นๆอีกที่ไม่ได้กล่าวไว้ ณ ที่นี้ซึ่งให้ความกรุณาแนะนำในการจัดทำโครงการ สหกิจศึกษาฉบับนี้ ข้าพเจ้าจึงใคร่ขอขอบพระคุณทุกท่านที่ได้มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและความ เข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการปฏิบัติงาน รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการจัดทำโครงการฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์

นายศุภณัฐ แดงขันธุ์

ผู้จัดทำ

วันที่ 1 มีนาคม 2566

ชื่อโครงการงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	การเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ กรณีศึกษา บริษัท อีคาโน่ (ประเทศไทย) จำกัด
ผู้รายงาน	นาย ศุภณัฐ แดงจันทร์
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผู้ช่วยศาสตราจารย์สุภัทสรุา ปัญโญรัฐโรจน์
ปีการศึกษา	2565

**บทคัดย่อ**  
**(Abstract)**

โครงการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ 1. เพื่อศึกษา กระบวนการการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่บริษัท อีคาโน่ (ประเทศไทย) จำกัด

2. เพื่อศึกษาแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่บริษัท อีคาโน่ (ประเทศไทย) จำกัด

จากการศึกษาพบว่า การนำหลัก 5 ส.มาใช้ในการจัดการพื้นที่แพ็คสินค้าสามารถช่วยเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ เพื่อลดเวลาการจัดเตรียมสินค้าเพื่อทำการแพ็คและความสะดวกในการทำงานเพิ่มขึ้นทำให้ประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่เพิ่มขึ้นประสิทธิภาพในการให้บริการอีกด้วย

สารบัญ	หน้า
จดหมายนำส่ง	1
กิตติกรรมประกาศ	2
บทคัดย่อ	4
สารบัญ	5
บทที่ 1 บทนำ	8
บทที่ 2 แนวคิดทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	10
บทที่ 3 ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน	14
บทที่ 4 รายละเอียดของการปฏิบัติงาน	16
บทที่ 5 สรุปผลการปฏิบัติงาน	20
บรรณานุกรม	24
ภาคผนวก	25

## สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 5.1 การวิเคราะห์ SWOT ANALISIS ของตัวนิสิต

22

สารบัญภาพ	หน้า
รูปที่ 4.1 รูปการเตรียมพื้นที่เตรียมสินค้าให้ใช้งานได้สะดวกรูปที่	17
รูปที่ 4.2 การเตรียมพื้นที่แพ็คสินค้าให้สะดวกต่อการใช้งาน	18
รูปที่ 5.1 รูปภาพตอนกินเลี้ยงกันในแผนก	23



## บทที่ 1

### บทนำ

#### 1.1 หลักการและเหตุผล

ยุคปัจจุบันเมื่ออินเทอร์เน็ตและเทคโนโลยีเข้ามามีบทบาทสำคัญในชีวิตประจำวันของ คนเรามาก ยิ่งขึ้นก็ส่งผลให้การใช้ชีวิตนั้นทำได้สะดวกและรวดเร็วมากยิ่งขึ้น ทำให้มีการนำเทคโนโลยีมาใช้ให้เกิดผล ประโยชน์ต่อกิจกรรมต่างๆ โดยเฉพาะการซื้อขายที่เปลี่ยนแปลงไปคนไม่จำเป็นต้องไปห้างสรรพสินค้าเพื่อซื้อ สินค้าอีกต่อไป โดยสามารถซื้อสินค้าผ่านช่องทางออนไลน์ได้อย่างสะดวกสบาย ธุรกิจต่างๆจึงปรับตัวมาทำอี คอมเมิร์ซมากขึ้น เพราะเป็นส่วนสำคัญที่ทำให้ธุรกิจดำเนินต่อไปได้และส่วนสำคัญสำหรับในการทำอี คอมเมิร์ซ คือการส่งสินค้าให้ลูกค้าทำให้ธุรกิจต่างๆต้องมีการกำหนดกระบวนการทำงานของอี คอมเมิร์ซเพราะมี กระบวนการก่อนจัดส่งสินค้าให้ลูกค้าหลายขั้นตอน เช่น การหยิบสินค้า การแพ็คสินค้า การเช็คสินค้า และยังมีวิธีการส่งออกสินค้าให้ลูกค้า หลายวิธีเช่นการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่ เป็นต้น

บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด เป็นอีกหนึ่งบริษัทที่มีการทำอี คอมเมิร์ซ ทำให้มีการต้องเตรียม สินค้าเพื่อจัดส่งให้ลูกค้าเป็นจำนวนมาก ซึ่งทำให้มีสินค้าที่ต้องจัดส่งเป็นจำนวนมากทำให้พื้นที่แพ็คสินค้าไม่ เพียงพอต่อการวางสินค้าและการเตรียมสินค้าก่อนแพ็คสินค้าที่สามารถปรับปรุงให้ดีขึ้นได้เพื่อเพิ่ม ประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่

ดังนั้นผู้จัดทำโครงการจึงเลือกศึกษาเกี่ยวกับ“การเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่กรณีศึกษา บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่)” โดยใช้หลัก 5 ส. มาปรับปรุงพื้นที่แพ็ค สินค้าให้ทำงานได้สะดวกมากขึ้น และใช้ First In First Outมาประยุกต์ในการเตรียมสินค้า สำหรับแพ็คเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่

#### 1.2 วัตถุประสงค์การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1.2.1 เพื่อศึกษา กระบวนการการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด

1.2.2 เพื่อศึกษาแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพัสดุ เดลิเวอรี่บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด

#### 1.3 ประวัติ และรายละเอียดบริษัท/สถานประกอบการ

1.3.1 ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ  
บริษัท อีคานัน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่)

ที่ตั้งสถานประกอบการ

109 ถนน รัตนนิเบศร์ ตำบล เสาธงหิน อำเภอบางใหญ่ นนทบุรี 11140

1.3.2 ลักษณะการประกอบการ ผลิตภัณฑ์/ผลิตภัณฑ์ หรือการให้บริการหลักของสถานประกอบการ

อิกเกีย หรือ คือร้านขายเฟอร์นิเจอร์และของใช้ภายในบ้าน อิกเกียมีชื่อเสียงในด้านเฟอร์นิเจอร์ราคาย่อมเยา และเป็นร้านเฟอร์นิเจอร์ร้านแรกที่ขายเฟอร์นิเจอร์แบบถอดประกอบได้ โดยผู้ซื้อจะเดินเลือกสินค้าจากที่จัดแสดงไว้ และจดเลขรหัสของสินค้าที่ต้องการ จากนั้นจึงเดินไปเอากล่องบรรจุชิ้นส่วนจากห้องเก็บของ เพื่อเอาไปประกอบเองที่บ้าน

1.3.3 รูปแบบการจัดการองค์กรและการบริหารงาน

วิสัยทัศน์

“การทำให้ชีวิตประจำวันของใครหลายคนดีขึ้น” วิสัยทัศน์นี้ก้าวไปไกลกว่าการตกแต่งบ้าน เราต้องการให้เกิดผลดีต่อโลก ตั้งแต่ชุมชนที่เรานำวัสดุกลับมาใช้ ไปจนถึงวิธีที่ผลิตภัณฑ์ของเราจะช่วยให้ลูกค้าใช้ชีวิตได้อย่างยั่งยืนมากขึ้นที่บ้าน

การแบ่งปันสิ่งที่เราทำและการพูดถึงสิ่งที่เราเชื่อ จะทำให้เราเป็นส่วนหนึ่งของการเปลี่ยนแปลงในทางที่ดีแก่สังคมได้

แนวคิดทางธุรกิจของอิกเกีย

ในขณะที่วิสัยทัศน์ของเราบอกเราว่าทำไมเราถึงอยู่ที่จุดนี้ แนวคิดทางธุรกิจของเราก็บอกเราถึงสิ่งที่เราต้องการทำให้สำเร็จ และถ้าคุณเคยไปที่อิกเกีย คุณอาจจะเข้าใจว่าแนวคิดในการทำธุรกิจของเราคืออะไร – “การนำเสนอผลิตภัณฑ์ตกแต่งบ้านหลากหลายแบบที่ออกแบบมาอย่างดี ใช้งานได้ดี ในราคาที่ถูกลงมาก ที่คนจำนวนมากที่สุดจะสามารถซื้อได้”

ค่านิยมของอิกเกีย

ค่านิยมของเราสะท้อนถึงสิ่งที่เราพิจารณาแล้วว่ามีความสำคัญ สำคัญในแง่ที่เราอยากให้เป็นหนึ่งใน “ส่วนที่มีอยู่ตลอดไป” ของเรา ค่านิยมนี้นำทางเราในการใช้ชีวิตทุกวันในการทำงาน ในทุกสิ่งทุกอย่างตั้งแต่วิธีที่เราปฏิบัติต่อผู้คนและโลก ไปจนถึงวิธีตัดสินใจของเรา ไม่ว่าจะเรื่องใหญ่หรือเรื่องเล็ก

1.3.5 ตำแหน่งลักษณะงานที่นิสิตได้รับมอบหมาย

พนักงานคลังสินค้ารับผิดชอบในกระบวนการเตรียมสินค้าเพื่อส่งออกไปลูกค้า

1.3.6 ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา/ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน/อื่นๆ

นาย ธวัชชัย พลสามารถ ตำแหน่ง Goods flow manager (outbound) อายุงาน 2 ปี

## บทที่ 2

### แนวคิดทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

ที่เพื่อศึกษาแนวทางในการเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่บริษัทไอคาโน (ประเทศไทย) จำกัดผู้จัดทำได้นำเสนอแนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้องตามประเด็นดังนี้

#### 2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

##### 2.1.1 ทฤษฎีโลจิสติกส์

##### 2.1.2. แนวคิดการส่งสินค้าแบบพาร์เซล เดลิเวอรี่

##### 2.1.3 แนวคิดการส่งสินค้าที่ถูกต้อง 7 ประเภทในงาน Logistics (7 Right)

##### 2.1.4 แนวคิดการจัดระเบียบความเรียบร้อยในสถานที่ทำงาน หรือ 5ส

#### 2.1 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

##### 2.1.1 ทฤษฎีโลจิสติกส์

Logistics หมายถึงกิจกรรมหรือการกระทำใดๆ เพื่อให้ได้มาซึ่งสินค้าและบริการ รวมถึงการเคลื่อนย้าย จัดเก็บ และกระจายสินค้า จากแหล่งที่ผลิต (Source of Origin) จนสินค้าได้มีการส่งมอบ ไปถึงแหล่งที่มีความต้องการ (Source of Consumption) โดยกิจกรรมดังกล่าว จะต้องมึลักษณะเป็นกระบวนการแบบบูรณาการ โดยเน้นประสิทธิภาพและประสิทธิผล โดยมีเป้าหมายในการส่งมอบแบบทันเวลา (Just in Time) และเพื่อลดต้นทุน โดยมุ่งให้เกิดความพอใจแก่ลูกค้า (Customers Satisfaction) และส่งเสริมเพื่อให้เกิดมูลค่าเพิ่มแก่สินค้าและบริการ ทั้งนี้กระบวนการต่างๆของระบบ Logistics จะต้องมีลักษณะปฏิสัมพันธ์ที่สอดคล้องประสานกัน ในอันที่จะบรรลุวัตถุประสงค์ร่วมกัน (ธนิต โสรรัตน์, 2547) เป้าหมายที่สำคัญของ Logistics 1) ความรวดเร็วในการส่งมอบสินค้า (Speed Delivery) 2) การไหลลื่นของสินค้า (Physical Flow) 3) การไหลลื่นของข้อมูลข่าวสาร (Information Flow) 4) สร้างมูลค่าเพิ่ม (Value Added) ในกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับความต้องการของตลาด 5) ลดต้นทุนในส่วนการดำเนินการเกี่ยวกับสินค้าการดูแลและขนส่งสินค้า 6) เพิ่มศักยภาพและประสิทธิภาพของการแข่งขัน (Core Competitiveness) โดยจากการศึกษาทฤษฎีทางโลจิสติกส์เพื่อนำมาใช้ในขั้นตอนการวิเคราะห์หาสาเหตุของ ปัญหา ศึกษาความเชื่อมโยงของแต่ละกระบวนการทำงาน และนำไปใช้ในขั้นตอนการปรับปรุงกระบวนการทำงาน ให้เกิดความเชื่อมโยงกันระหว่างกิจกรรมที่มีความต่อเนื่องกัน เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพและประสิทธิผลในการทำงานสูงสุด

##### 2.1.2. แนวคิดการส่งสินค้าแบบพาร์เซล เดลิเวอรี่

คอนเซ็ปต์ของ Parcel คือ บริการจัดส่งสินค้าแบบเดลิเวอรี่ โดยที่ผู้ใช้จะต้องลงทะเบียนเพื่อรับบริการ จากนั้นจะได้รับที่อยู่ใหม่ ซึ่งเป็นที่อยู่หลักของบริษัทเพื่อใช้เป็นที่อยู่จัดส่งพัสดุแทน จุดที่พิเศษคือ ทางบริษัทจะมี “เลขที่พาร์ตเมนต์” ที่เฉพาะเจาะจงให้กับลูกค้าแต่ละราย จากนั้นเมื่อมีพัสดุดังกล่าวถึง Parcel จะเป็นตัวกลาง หรือ Third Party Service ในการจัดส่งพัสดุให้ถึงมือลูกค้าอีกทีหนึ่ง ซึ่งช่วยแก้ปัญหาอย่างมากให้กับ

ชาวนิวยอร์คที่ทำงานยุ่งตลอดทั้งวัน และส่วนใหญ่ไม่ได้อาศัยอยู่ในอพาร์ทเมนต์หรูหรา ที่จะมีคนเฝ้าประตูคอยเซ็นรับพัสดุให้เวลาที่เจ้าของห้องไม่อยู่ หรือมีห้องเก็บจดหมายหรือพัสดุที่ปลอดภัยเพียงพอ จึงช่วยตอบโจทย์กลุ่มลูกค้าที่ชอบสั่งซื้อสินค้าออนไลน์อีกด้วย โดยขั้นตอนการใช้บริการก็สะดวกง่ายดาย เมื่อผู้ใช้ลงทะเบียนในเว็บไซต์ของ Parcel แล้ว ก็สามารถเริ่มต้นช้อปปิ้งออนไลน์ได้อย่างหมดกังวล เพียงแค่กรอกที่อยู่สำหรับจัดส่งที่ทาง Parcel ให้ไว้ในเว็บช้อปปิ้งออนไลน์ ทันทึที่พัสดุมาถึงทาง Parcel ก็จะแจ้งผ่านข้อความให้ทราบ เพื่อให้ลูกค้าเลือกช่วงเวลาที่ต้องการรับสินค้า จากนั้นก็จะดำเนินการจัดส่งให้ภายในคืนนั้นทันที การันตีถึงมือผู้รับแน่นอน

Jesse เล่าว่าในช่วงระยะแรกที่เริ่มต้นธุรกิจนั้นเขาเป็นผู้บริการจัดส่งพัสดุด้วยตัวเอง แต่ต่อมาเมื่อธุรกิจของเขาเริ่มขยายมากขึ้น เขาจึงตัดสินใจจ้างพนักงานเพิ่มขึ้น ซึ่งแน่นอนว่า จุดเด่นบริการของ Parcel นั้น คือ การจัดส่งในเวลาที่คุณลูกค้าอยู่บ้านจริงๆ โดยผู้ใช้บริการสามารถเลือกรับสินค้าได้ในเวลาที่สะดวก ตั้งแต่ 1 ทุ่มจนถึง 5 ทุ่ม โดยทาง Parcel จะให้บริการเดลิเวอรีนับตั้งแต่วันอาทิตย์ไปจนถึงวันศุกร์ ส่วนราคาค่าบริการนั้นอยู่ที่ 5 ดอลลาร์สหรัฐฯ ต่อครั้ง โดยพัสดุนั้นจะต้องมีขนาดไม่เกิน 24 นิ้ว และน้ำหนักไม่เกิน 30 ปอนด์

ทั้งนี้ ข้อแตกต่างระหว่าง Parcel กับบริการจัดส่งพัสดุอื่นๆ อยู่ตรงที่ ทาง Parcel จะติดต่อกับลูกค้าโดยการส่งข้อความ หรือ Text Message เพราะ Jesse มองว่า คนส่วนใหญ่มักใช้โทรศัพท์สมาร์ทโฟนที่มีความคล่องตัว เขาจึงเลือกใช้วิธีการส่งข้อความหาลูกค้าโดยตรง แทนที่การใช้ Application เหมือนเช่น Apps ที่มีให้บริการอย่าง Handy และ Uber ซึ่งเขามองว่าเป็นปัญหา เนื่องจาก Apps เหล่านี้ จะใช้ผู้รับจ้างอิสระในการให้บริการขนส่งสินค้า ในขณะที่เขามีคนขับรถส่งพัสดุที่เป็นพนักงานบริษัทโดยตรง ซึ่งผ่านการฝึกฝนและมีการตรวจสอบประวัติและภูมิหลังอย่างถี่ถ้วน ทำให้ลูกค้าสามารถมั่นใจได้ว่าสิ่งของหรือพัสดุของพวกเขาจะได้รับการดูแลเป็นอย่างดี นอกจากนี้ พักดูแต่ละชิ้นยังมีการรับประกันในการขนส่งให้สูงสุดถึง 100 ดอลลาร์ฯ อีกด้วย

ความสำเร็จแบบก้าวกระโดด

ในช่วงระยะเวลาเพียงแค่ 2 ปี ธุรกิจของ Parcel ได้เติบโตขึ้นอย่างรวดเร็ว ปีที่แล้วบริษัทได้เพิ่มเงินลงทุนกว่า 1 ล้านดอลลาร์ฯ ในการขยายธุรกิจ และได้รับความนิยมอย่างมากจากลูกค้าในย่านแมนฮัตตันและบรูคลินในนครนิวยอร์ก นับเป็นความสำเร็จอย่างงดงามสำหรับผู้ประกอบการอายุน้อยอย่าง Jesse แต่ใช้ว่าเขาจะเป็นมือใหม่ในการทำธุรกิจซะทีเดียว เพราะก่อนหน้านี้ เขาเคยบริหารและเป็นผู้ก่อตั้ง Cabot Cafe ร้านกาแฟ แกลเลอรีแสดงผลงานศิลปะ และ Social Space ที่ดำเนินการโดยนักศึกษามหาวิทยาลัย Harvard ในเมืองบอสตันที่เขาเคยศึกษาอยู่มาก่อน ซึ่งช่วยสร้างมุมมองในการทำธุรกิจให้กับเขาไม่น้อยเลยทีเดียว

โดยหลักการของ Parcel เชื่อว่าการจัดส่งบรรจุภัณฑ์หรือสินค้า ในกระบวนการส่งมอบควรจะต้องประกอบไปด้วย ความสะดวกสบาย ความมีประสิทธิภาพและเชื่อถือได้ ซึ่งระบบที่ใช้งานง่ายและสร้างประสบการณ์ในการให้บริการที่น่าประทับใจมากที่สุด อย่างการส่งมอบถึงมือให้กับลูกค้าโดยทีมงานที่ตรงต่อเวลา รวมทั้งอัตราค่าบริการที่เป็นมิตร คือสิ่งที่ทำให้ Parcel สามารถแข่งขันกับธุรกิจผู้ให้บริการเดลิเวอรี่รายอื่นๆ ในนิวยอร์กได้ Parcel นั้น เกิดจากการคิดค้นบริการเพื่อช่วยแก้ไขปัญหให้กับลูกค้า ซึ่งหากเขาคิดไปแข่งกับผู้ให้บริการราย

ใหญ่ที่ได้เปรียบกว่า ทั้งทางด้านเงินทุนและเทคโนโลยีแล้ว ก็อาจยากที่จะอยู่รอดและเติบโตจนกลายเป็นหนึ่งในธุรกิจผู้ให้บริการ Local Delivery ท้องถิ่น ที่กลายเป็นขวัญใจของชาวนิวยอร์กได้เช่นทุกวันนี้

### 2.1.3 แนวคิดการส่งสินค้าที่ถูกต้อง 7 ประเภทในงาน Logistics (7 Right) Logistics Flow

คือการทำ ให้เกิดความรวดเร็วของการเคลื่อนย้ายสินค้าและบริการอย่าง ราบรื่น ไม่ติดขัด ด้วยการทำความเข้าใจกระบวนการทำงานภายใน ศึกษาจุดแข็ง จุดอ่อน โอกาส และจุดวิกฤตขององค์กรให้เข้าใจ อธิบายและสามารถปรับปรุงประสิทธิภาพขององค์กรให้ดียิ่งขึ้นได้ อยู่ตลอด หลักสำคัญ 3 ประการของการท ำ Logistics Flow คือ สร้างความตระหนักให้เห็นถึงความสำคัญของ Flow ที่รวดเร็วอยู่ ตลอดเวลา คือ กิจกรรมโลจิสติกส์จะต้องถูกออกแบบเพื่อตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า เช่น กิจกรรม โลจิสติกส์ของ ชิ้นส่วนการผลิต ก็จะต้องเน้นความการไหลที่เป็นไปตามแผนการผลิต เพื่อไม่ให้เกิดการ หยุดชะงัก เป็นต้น (3) สร้างกลยุทธ์เพื่อให้ Flow นั้นสำเร็จตามเป้าหมาย การส่งสินค้าที่ถูกต้อง 7 ประเภทในงาน Logistics (7 Right, 7R) ประกอบด้วย 4.1 Right Product สินค้าถูกต้อง ส่งผลิตภัณฑ์ถูกต้องมีคุณภาพหรือข้อกำหนด คุณสมบัติ (Specifications) ตามความต้องการของลูกค้า 4.2 Right Quantity จำนวนถูกต้อง ส่งสินค้าใน จำนวนที่ถูกต้อง ปริมาณตรงตามความ ต้องการไม่ขาดไม่เกิน ควรมีการประสานงานกับคลังสินค้า 4.3 Right Conviction สภาพถูกต้อง ส่งสินค้าในสภาพที่ดีไม่แตกหักเสียหาย 4.4 Right Customer ลูกค้าถูกต้อง ส่ง สินค้าให้ถูกตัวผู้รับสินค้า ให้บริการด้วยศักยภาพที่ สามารถตอบสนองได้ตรงตามความต้องการหรือเกินความ คาดหวัง ก่อให้เกิดความพึงพอใจจากการส่ง สินค้าเช่น มีการรับประกันสินค้า มีการบริการหลังการขาย หรือมี อุปกรณ์ให้ใช้ทดแทนขณะซ่อม 4.5 Right Place สถานที่ถูกต้อง ส่งสินค้าให้ถูกที่ถูกต้อง ส่งสินค้าได้ตรงตาม สถานที่ที่ ต้องการ ต้องระบุสถานที่ในการจัดส่ง มีการแนบแผนที่ ชื่อและเบอร์โทรศัพท์ผู้ติดต่ออย่างชัดเจน เพื่อให้ได้รับสินค้าที่ถูกต้องในสถานที่ที่ถูกต้อง 4.6 Right Time เวลาถูกต้อง ส่งสินค้าทันเวลาตรงตามเวลาที่ กำหนดนัด ต้องระบุเวลาใน การจัดส่งที่แน่นอน (Lead Time) ไม่เร็วไปหรือช้าไป การก าหนดเวลาในการส่ง สินค้าให้ได้ในเวลาที่ต้องการ มีความสำคัญในกิจกรรมของลูกค้า หากมีการส่งสินค้าช้ากว่าก าหนดที่ต้องการ อาจส่งผลทำ ให้โครงการกระบวนการผลิตหยุดชะงัก 4.7 Right Cost ต้นทุนที่ถูกต้อง ไม่มากจนเกินไปซึ่งมี ผลกระทบต่อต้นทุนการดำเนินงาน

### 2.1.4 แนวคิดการจัดระเบียบความเรียบร้อยในสถานที่ทำงาน หรือ 5ส

5ส เป็นแนวคิดการจัดระเบียบความเรียบร้อยในสถานที่ทำงานเพื่อให้เกิดสภาพการทำงานที่ดี รู้จัก และใช้กันอย่างแพร่หลาย ประกอบด้วย สะสาง สะดวก สะอาด สร้างมาตรฐาน และสร้างวินัย มีการรณรงค์ ให้หน่วยงานต่าง ๆ นำมาใช้ และใช้เป็นพื้นฐานการเพิ่มประสิทธิภาพ คุณภาพ และผลิตภาพ

5ส เป็นเครื่องมือการจัดการที่ช่วยให้ทุกคนในองค์กรสามารถมองเห็นสิ่งผิดปกติ เพื่อนำมาปรับปรุงพื้นที่และ กระบวนการทำงานให้มีประสิทธิภาพ การนำระบบ 5ส มาใช้ช่วยให้องค์กรลดต้นทุนและความสูญเปล่า นำไปสู่การสร้างรายได้เปรียบในการแข่งขัน ทั้งนี้ ผู้บริหารและพนักงานทุกคนจะต้องเข้าใจหลักการและ

วิธีการปฏิบัติ 5ส เพื่อนำไปประยุกต์ใช้ได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมองค์ประกอบ 5 ส. มีรายละเอียดที่แตกต่างกันไป จึงมีความจำเป็นต้องเข้าใจแต่ละตัวอย่างลึกซึ้งเพื่อนำมาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุด ดังนี้

#### ส – สะสาง (Seiri หรือ Sort)

เริ่มต้นแยกสิ่งที่ต้องการจัดระเบียบให้ชัดเจนระหว่าง “สิ่งจำเป็น” และ “สิ่งไม่จำเป็น” หรือแยกสิ่งต่าง ๆ ให้อยู่เป็นหมวดหมู่ชัดเจนว่าเกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานหรือไม่ นับเป็นขั้นตอนที่ต้องใช้เวลาและความตั้งใจเป็นอย่างมาก เพราะเราต้องกล้าตัดสินใจอย่างเด็ดขาดว่าอะไรคือสิ่งที่มีประโยชน์ หรือสปาร์คจอยจริง ๆ ฉะนั้นความรู้สึกเสียตายจึงเป็นอุปสรรคใหญ่ของขั้นตอนนี้

#### ส – สะดวก (Seiton หรือ Set in Order)

คือการนำสิ่งที่สะสางมาจัดวางอย่างเป็นระเบียบ โดยคำนึงถึงกระบวนการใช้งานและความปลอดภัย พุดง่าย ๆ ก็คือการนำมาวางในพื้นที่ที่หยิบใช้งานง่าย อาจทำป้ายระบุว่าคืออะไร อยู่หมวดหมู่ไหน หรือเก็บไว้ตรงไหน

ส. 2 จึงเป็นขั้นตอนที่ทำให้เราไม่ต้องเสียเวลากับเรื่องเล็ก ๆ น้อยๆ อีกต่อไป

#### ส – สะอาด (Seiso หรือ Shine)

คือการทำความสะอาด ปิดกวาง เช็ดถูตามที่เราเข้าใจนั่นแหละ เป็นการสร้างสภาพแวดล้อมการทำงานให้น่ารื่นรมย์และน่าทำงาน สิ่งนี้มีผลอย่างมากต่อจิตใจพนักงานในรู้สึกดี

ยิ่งไปกว่านั้นหากเป็นการทำความสะอาดเครื่องจักรโรงงาน ก็จะเพิ่มประสิทธิภาพและยืดอายุการใช้งานให้นานกว่าเดิม

#### ส – สุขลักษณะ (Seiketsu หรือ Standardize)

สุขลักษณะเป็นผลลัพธ์ที่เกิดจากการปฏิบัติ 3 ส. แรก เราจึงควรปรึกษาหารือว่าอะไรคือมาตรฐานสุขลักษณะที่พนักงานต้องการ เพื่อที่ว่าทุกคนจะได้ปฏิบัติรักษาความเป็นระเบียบเรียบร้อยตามมาตรฐานนั้น ๆ และเมื่อองค์กรมีสุขลักษณะที่ดีเกิดขึ้น ประสิทธิภาพของพนักงานก็จะดีตามไปด้วย

#### ส – สร้างนิสัย (Shitsuke หรือ Sustain)

ส. ตัวสุดท้ายมุ่งไปที่การสร้างระเบียบวินัย หรือสร้างให้เกิดนิสัยขึ้นมาจริง ๆ นับเป็นขั้นตอนที่สำคัญมากและยากที่สุด เพราะคำว่า “นิสัย” ไม่ได้ขึ้นเกิดแค่การทำเพียงครั้งเดียว แต่เกิดจากการหมั่นปฏิบัติซ้ำ ๆ เป็นประจำจนกลายเป็นเรื่องปกติ

## บทที่ 3

### ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน

หน้าที่และลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย เป็นพนักงานคลังสินค้า/ฝ่ายส่งออกสินค้า และช่วยงานคลังสินค้าในกระบวนการที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจในตำแหน่งหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายนั้น จึงทำให้ผู้จัดทำโครงการมองเห็นถึงกระบวนการทำงานที่ผิดพลาดและปัญหาในการจัดการพื้นที่การทำงาน และวิธีแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานตามขั้นตอนดังนี้

#### 3.1 กรณีการจัดทำกระบวนการดำเนินงานต่างๆ

##### 3.1.1 ขั้นตอนการจัดการกระบวนการต่างๆ

##### 3.1.2 ผลลัพธ์จากการกระบวนการที่เกิดขึ้น

#### 3.1 กรณีการจัดทำกระบวนการดำเนินงานต่างๆ

##### 3.1.1 ขั้นตอนการจัดการกระบวนการต่างๆ

จากหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ผู้จัดทำโครงการซึ่งได้รับมอบหมายหน้าที่ต่างๆได้มองเห็นถึงปัญหาและวิธีแก้ปัญหา จากสิ่งที่ได้ศึกษามาประยุกต์ใช้ปรับปรุงแก้ไขกระบวนการจัดการกระบวนการทำงานและการใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์ โดยผู้จัดทำโครงการเห็นว่าจะมีผลลัพธ์ที่ดีถ้านำหลัก 5ส. มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพอร์เชล เดลิเวอรี่ ในส่วนของการเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็ค การจัดการพื้นที่แพ็คสินค้า และการทำลาเบลสินค้า ตามขั้นตอนการจัดการกระบวนการดังนี้

##### 1. ศึกษาขั้นตอนการทำงานในกระบวนการต่างๆ จากงานที่ได้รับมอบหมาย

##### 2. สังเกตถึงปัญหาและกระบวนการทำงานที่ผิดพลาด

##### 3. วิเคราะห์ถึงปัญหาและวิธีการแก้ไข ปัญหาที่ผู้จัดทำโครงการพบมีดังนี้

##### 3.1 ใช้พื้นที่ไม่เกิดประโยชน์

##### 3.2 ความสะดวกในการทำงาน

##### 3.3 ความเรียบร้อยของพื้นที่

4. ศึกษาวิธีการแก้ไขปัญหาและกระบวนการทำงานที่ผิดพลาดโดยผู้จัดทำได้นำนำหลัก 5ส. มาใช้ในการแก้ปัญหา

##### 5. เริ่มหลัก 5ส. มาปรับปรุงและประยุกต์ใช้

ให้เหมาะสมกับปัญหา

##### 6. ทำการเปรียบเทียบ ก่อนและหลังจากการนำหลัก 5ส. มาใช้ในการแก้ปัญหา

### 3.1.2 ผลลัพธ์จากการกระบวนการที่เกิดขึ้น

ผลลัพธ์ที่คาดว่าจะได้รับหลังจากการนำหลัก 5ส. เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพอร์เชล เดลิเวอรี่ และการเบิกสินค้า มาใช้มีดังนี้

- 1.ลดเวลาในการจับคู่สินค้า
- 2.เพิ่มความสะดวกรในการแพ็คสินค้า
- 3.ลดเวลาในการทำลาเบล
- 4.เพิ่มยอดสินค้าที่ส่งออกต่อวัน

สรุป สรุป การนำหลัก 5ส.มาใช้แก้ปัญหาจะเห็นว่าจะทำให้กระบวนการทำงานต่างๆใช้เวลาที่ลดลงและทำให้ทำงานการทำงานสะดวกมากขึ้นซึ่งจะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและทำให้สามารถส่งออกสินค้าได้เพิ่มขึ้น



## บทที่ 4

### รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

จากหน้าที่ที่ได้รับมอบหมายในการออกฝึกสหกิจศึกษาในครั้งนี้ ผู้จัดทำโครงการซึ่งได้รับมอบหมายหน้าที่ต่างๆได้มองเห็นถึงปัญหาและวิธีแก้ปัญหา จากสิ่งที่ได้ศึกษามาประยุกต์ใช้ปรับปรุงแก้ไขกระบวนการจัดการกระบวนการทำงานและการใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์ โดยผู้จัดทำโครงการเห็นว่าจะมีผลลัพธ์ที่ดีถ้านำหลัก 5ส. มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ ในส่วนของการเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็ค การจัดการพื้นที่แพ็คสินค้า และการทำลาเบลสินค้า ตามปัญหาที่ได้พบดังนี้

#### ปัญหาการเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็ค

การเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็คเป็นกระบวนการแรกของการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ โดยที่จะมีพนักงานที่หยิบสินค้าตามคำสั่งของลูกค้า โดยสามารถจำแนกได้ 2 ประเภท คือ สินค้าที่สามารถนำไปเช็คและแพ็คได้เลย และ สินค้าที่ต้องจับคู่สินค้าก่อนนำไปเช็คแล้วแพ็ค โดยสินค้าที่ต้องจับคู่สินค้าจะมีหลายออเดอร์รวมกันมา ต้องใช้เวลาในการแยกออเดอร์ ทำให้กระบวนการจับคู่สินค้าใช้เวลาที่นาน

#### ปัญหาการจัดการพื้นที่แพ็คสินค้า

พื้นที่แพ็คสินค้า เป็นส่วนที่สำคัญมากในการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ โดยพื้นที่แพ็คสินค้า เป็นส่วนที่ใช้งานเยอะที่สุด พื้นที่แพ็คสินค้าเมื่อทำการแพ็คสินค้าไปในระหว่างวันนั้นจะมีสิ่งที่เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน เช่นสินค้าที่แพ็คแล้วขวางทางการทำงาน อุปกรณ์ ในการแพ็คไม่พร้อมต่อการใช้งาน ทำให้การแพ็คสินค้าช้าลง ทำให้ประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ไม่ได้เท่าที่ควร

#### ปัญหาการทำลาเบลสินค้า

การทำลาเบลสินค้าเป็นกระบวนการต่อจากการแพ็คสินค้า เมื่อพนักงานแพ็คสินค้าเสร็จแล้วก็จะนำไปวางไว้รวมกันบนรถรอทำลาเบล การเรียงสินค้าที่แพ็คเสร็จบางครั้งทำให้การลาเบลได้ยากและใช้เวลา และเมื่อนำไปกองรวมกันเป็นจำนวนมากการทำลาเบลสินค้าใช้เวลาไปโดยไม่จำเป็น

แนวทางการแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย

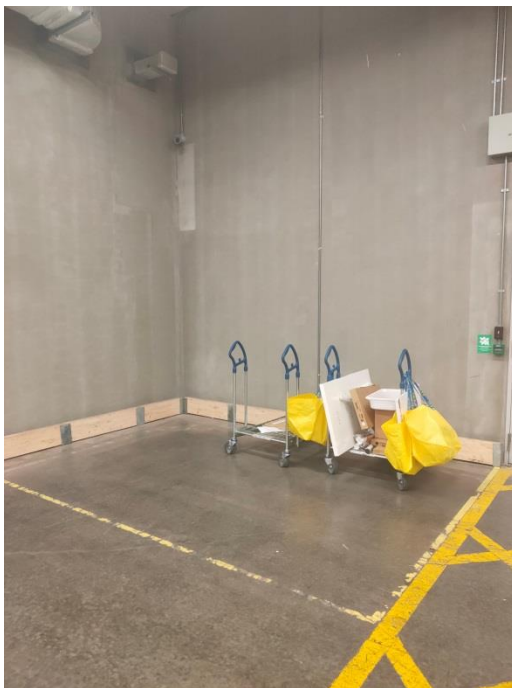
ใช้หลัก 5ส. ซึ่งประกอบด้วย สะสาง สะดวก สะอาด สร้างมาตรฐาน และสร้างวินัย

มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่

### การเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็ค

นำไปใช้เพื่อแก้ไขกระบวนการในการจัดเตรียมสินค้าคือ

- 1.การแยกออเดอร์ตามสินค้าที่สามารถนำไปเช็คและแพ็คได้เลย และ สินค้าที่ต้องจับคู่สินค้าก่อนนำไปเช็ค แล้วแพ็คมีการแยกให้ชัดเจนเพื่อให้สะดวกต่อการทำงานในขั้นต่อไป
- 2.การแยกออเดอร์สินค้าที่ต้องจับคู่สินค้าก่อนนำไปเช็ค เพื่อความสะดวกในการจับคู่สินค้า

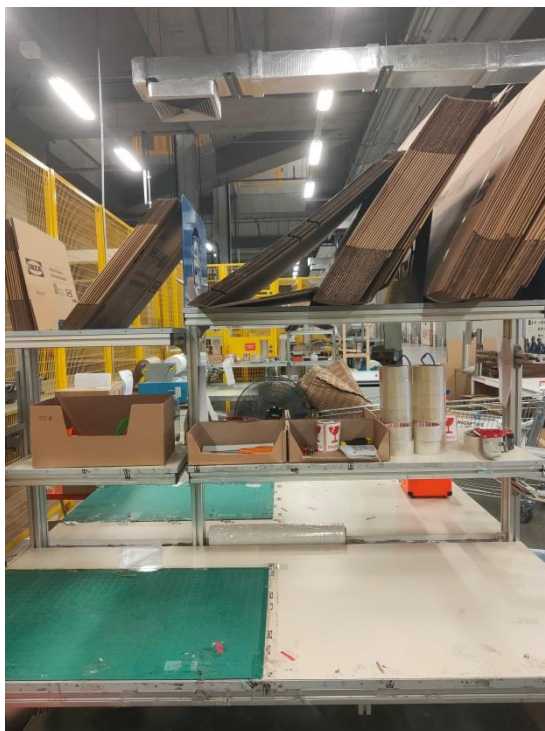


รูปที่ 4.1 รูปการเตรียมพื้นที่เตรียมสินค้าให้ใช้งานได้สะดวก

### การจัดการพื้นที่แพ็คสินค้า

นำไปใช้เพื่อแก้ไขการจัดการพื้นที่แพ็คสินค้าคือ

- 1.การสะสางสิ่งที่ไม่ได้ใช้ออกจากพื้นที่แพ็คสินค้า
- 2.การทำความสะดวกพื้นที่แพ็คให้พร้อมใช้งาน
- 3.การเตรียมอุปกรณ์ให้พร้อมให้สะดวกในการทำงาน
- 4.การสร้างมาตรฐาน พื้นที่แพ็คสินค้าที่ดีในการทำงาน
- 5.สร้างวินัยในการจัดเรียงสินค้าที่แพ็ค ให้สะดวกต่อการทำลาเบล



รูปที่ 4.2 การเตรียมพื้นที่แพ็คสินค้าให้สะดวกต่อการใช้งาน

### การทำลาเบลสินค้า

นำไปใช้เพื่อแก้ไขกระบวนการในการทำลาเบลคือ

1. การสร้างมาตรฐานทำลาเบลสินค้าที่ช่วยในการเพิ่มประสิทธิภาพ และลดข้อผิดพลาดในการทำลาเบล
2. การเตรียมพื้นที่ให้พร้อมให้สะดวกในการทำลาเบล

### ประโยชน์ที่ได้รับ

ใช้หลัก 5ส.มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการส่งออกสินค้าทางพาร์เซล เดลิเวอรี่ในส่วนของ การเตรียมสินค้าเพื่อนำไปแพ็ค การจัดการพื้นที่แพ็คสินค้า และการทำลาเบลสินค้า

1. ลดเวลาในการจับคู่สินค้า
2. เพิ่มความสะดวกในการแพ็คสินค้า
3. ลดเวลาในการทำลาเบล
4. เพิ่มยอดสินค้าที่ส่งออกต่อวัน

สรุป การนำหลัก5ส.มาใช้แก้ปัญหาจะเห็นว่าจะทำให้กระบวนการทำงานต่างๆใช้เวลาที่ลดลงและ  
ทำให้ทำงานการทำงานสะดวกมากขึ้นซึ่งจะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและทำให้สามารถส่งออก  
สินค้าได้เพิ่มขึ้น

## บทที่ 5

### สรุปผลการปฏิบัติงาน

การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้เป็นการฝึกการทำงานจริงในสถานที่จริง สถานการณ์จริง ได้เรียนรู้การทำงานอย่างเป็นระบบ รวดเร็ว และถูกต้องที่สุด ถือว่าบรรลุวัตถุประสงค์ของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในทุกข้อ รวมถึงได้ส่งเสริมภาพลักษณ์ที่ดีกับมหาวิทยาลัย และส่งผลให้นักศึกษารุ่นต่อไปได้รับโอกาสในการออกฝึกสหกิจ 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 ประสพการณ์ที่ประทับใจ/ประสพการณ์พิเศษ

#### 5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

##### 5.5.1 ปัญหา

##### 5.5.2 ข้อเสนอแนะหรือแนวทางการแก้ไข

#### 5.1 สิ่งที่คาดหวัง

1. นักศึกษาได้รับความรู้ และประสบการณ์โดยตรง ในการปฏิบัติสหกิจศึกษา ซึ่งไม่สามารถเรียนรู้ได้จากทฤษฎีต่างๆ ในสถานศึกษา

2. การออกปฏิบัติสหกิจศึกษาในครั้งนี้นับได้ว่าเป็นการสะสมประสบการณ์ที่มีค่า เพื่อก้าวสู่การนำไปปรับใช้เมื่อปฏิบัติงานจริงในภาคหน้า

3. นักศึกษาได้เรียนรู้ การอยู่ร่วมกันภายในองค์กรหรือบริษัทฯ การรู้จักปรับปรุงพัฒนาตนเอง ให้สามารถอยู่ร่วม และทำงานกับคนหมู่มากได้

4. เรียนรู้การมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี และมีความกล้าพูดกล้าแสดงออก กล้าถามในสิ่งที่ตนเองไม่เข้าใจเพราะการทำงานในองค์กรหรือบริษัทฯ นั้นมีความจำเป็นเป็นที่จะต้องประสานงานกับหลายๆ ฝ่ายเพื่อให้งานสำเร็จ และบรรลุผล

5. สามารถแก้ปัญหาเฉพาะหน้าได้ สามารถคิด และตัดสินใจตามหลักเหตุผลได้อย่างรอบคอบ สถานประกอบการได้ผู้ช่วยในการทำงาน สามารถแบ่งเบาภาระพนักงานภายในองค์กรหรือบริษัทฯ ได้

#### 5.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

### 5.2.1 ประโยชน์ต่อตนเอง

1. ทำให้ตนเองเป็นคนที่มีความรับผิดชอบต่อการทำงาน ที่ได้รับมอบหมาย
2. ได้เรียนรู้วิธีการปรับตัวให้เข้ากับองค์กรหรือบริษัทฯ และบุคลากรภายในองค์กรหรือบริษัทฯ รวมถึงการทำงานภายในองค์กรหรือบริษัทฯ และการทำงานร่วมกันเป็นทีมหรือหมู่คณะ
3. ได้เรียนรู้ และพัฒนาตนเองในด้านทักษะภาษา ทักษะการทำงาน และได้ศึกษาความต้องการของลูกค้า
4. ได้รับความรู้ และประสบการณ์จากการปฏิบัติงานในองค์กรหรือบริษัทฯ การทำงานของพนักงานสามารถนำความรู้ และประสบการณ์ที่ได้มา ไปประยุกต์ใช้ในการประกอบอาชีพในอนาคต
5. ได้ฝึกฝนความอดทนของตนเองในการรับแรงกดดันต่างๆ จากผู้บริหาร หัวหน้างาน และการทำงานกับพนักงาน ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญเป็นอย่างยิ่ง
6. ฝึกทักษะกระบวนการคิดแก้ปัญหาในแต่ละด้านที่เผชิญ

### 5.2.2 ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ

1. เกิดภาพลักษณ์ที่ดีต่อสถานประกอบการ ในด้านการส่งเสริม และให้ความร่วมมือสนับสนุนโครงการสหกิจศึกษา
2. พนักงานภายในองค์กรหรือบริษัทฯ มีเวลาทำงานหลักเพิ่มขึ้น เพราะมีนักศึกษาที่ออกสหกิจศึกษาช่วยแบ่งเบาภาระหน้าที่ในการทำงานของพี่ๆ เล็กๆ น้อยๆ โดยเฉพาะการช่วยเหลือ และแบ่งเบาภาระของพนักงานในการทำงานงานอื่นๆ ภายในบริษัทฯ
3. ได้แนวคิดใหม่ๆ ในการพัฒนาบริษัทฯ จากแนวทางที่นักศึกษาได้มีการเสนอความคิดเห็นในเรื่องต่างๆ

### 5.2.3 ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย

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

### 5.3 วิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิต (SWOT Analysis)

ตารางที่ 5.1 การวิเคราะห์ SWOT ANALISIS ของตัวนิสิต

SWOT	การวิเคราะห์/Analysis
จุดแข็ง / Strength	<ul style="list-style-type: none"> <li>- มีความรับผิดชอบหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย</li> <li>- สามารถปรับตัวในการทำงานร่วมกับผู้อื่นได้ง่าย</li> <li>- มีความมั่นใจในการทำงานและกล้าที่จะแสดงออกในแนวคิดอื่นๆ</li> <li>- ยอมรับและพร้อมที่จะเรียนรู้สิ่งใหม่ๆเสมอ</li> <li>- ทำงานได้อย่างรวดเร็วและถูกต้องตามหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย</li> <li>- ควบคุมอารมณ์ในการทำงานได้เป็นอย่างดี</li> </ul>
จุดอ่อน / Weakness	- ความรวดเร็วในการทำงาน
โอกาส / Opportunities	<ul style="list-style-type: none"> <li>- การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาครั้งนี้สามารถเป็นแนวทางในการประกอบอาชีพต่อไปในอนาคต</li> <li>- สถานประกอบการเปิดโอกาสให้ปฏิบัติงานได้อย่างเต็มความสามารถ</li> <li>- นักศึกษามีโอกาสได้รับคัดเลือกเข้าทำงานในสถานประกอบการ</li> </ul>
อุปสรรค / Threats	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ปัญหาในปรับตัวในช่วงแรกของการทำงาน</li> <li>- มีความกดดันในหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย</li> </ul>

### 5.4 ประสบการณ์ที่ประทับใจ / ประสบการณ์พิเศษ

ตลอดระยะเวลาที่ได้ปฏิบัติงานโครงการสหกิจศึกษาที่ บริษัท อีคาโน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่) โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2564 ไปจนถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 ความประทับใจที่ได้รับจากการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจาก บริษัท อีคาโน (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่) เป็นประสบการณ์ที่หาซื้อจากที่ไหนไม่ได้เนื่องจากพี่ๆ พนักงานได้เปิดโอกาสให้ได้ทำงานจริง พร้อมถ่ายทอดความรู้เกี่ยวกับการทำงานในส่วนต่างๆ และประสบการณ์ให้อย่างจริงจัง เพื่อให้เราได้เรียนรู้ความชำนาญให้ได้มากที่สุด และได้ทำความรู้จักกับพี่ๆ มากขึ้น พี่ๆ พนักงานทุกคนมีความเป็นกันเอง

ทำให้เราไม่อึดอัดในการทำงาน ทำให้เรามีความสุขในการทำงาน ได้ทำงานจริง ได้ฝึกปฏิบัติ และสามารถทำงานได้อย่างเต็มความสามารถ อาจจะมีความกดดันบ้างในบางครั้งแต่ทำให้งานทุกงานที่ได้รับมอบหมายมาสำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี และมีประสิทธิภาพ บริษัท อีคานัว (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่) ได้ให้สวัสดิการให้พนักงานมีการกินเลี้ยงกันในแผนก ทำให้เป็นประสบการณ์พิเศษในการทำงาน



รูปที่ 5.1 รูปภาพตอนกินเลี้ยงกันในแผนก

## 5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

จากการปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ภายใต้การดูแลของสถานประกอบการ บริษัท อีคานัว (ประเทศไทย) จำกัด (IKEA บางใหญ่) โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2564 ไปจนถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2565 รวมระยะเวลาทั้งสิ้น 4 เดือน หรือ 16 สัปดาห์ ขณะที่ฝึกปฏิบัติงาน ณ สถานประกอบการได้ มีปัญหาต่างๆ เกิดขึ้นมากมาย ปัญหาเหล่านี้ทำให้ได้รู้จักการคิด วิเคราะห์ และการแก้ไขปัญหาต่างๆ พร้อมทั้งยังได้สรุปข้อเสนอแนะเพื่อเป็นประโยชน์แก่สถานประกอบการ และนักศึกษาฝึกปฏิบัติงาน สหกิจศึกษาในรุ่นต่อไป ดังนี้

### 5.5.1 ปัญหา 1. ความมั่นใจในการทำงานช่วงแรก 2. ความอดทนเวลาเจอแรงกดดัน

### 5.5.2 ข้อเสนอแนะหรือแนวทางการแก้ไข

1. พัฒนาและเตรียมความพร้อมก่อนการออกปฏิบัติสหกิจศึกษา
2. หมั่นศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมในการทำงาน ขอคำปรึกษาจากผู้ที่มีความรู้ และฝึกการ ปฏิบัติจริงๆ ด้วยตนเอง
3. พัฒนา และเตรียมความพร้อมก่อนการออกปฏิบัติสหกิจศึกษา โดยการปรับการเรียนการสอนที่เน้นการปฏิบัติเพื่อให้เกิดประสบการณ์ที่สามารถนำไปใช้ในการฝึกสหกิจศึกษาได้มากขึ้น



## บรรณานุกรม

ธนิต โสรัตน์. 2547. ทฤษฎีโลจิสติกส์

ชนินทร์ธีรัตน์เรืองยศ 2564 แนวคิดการส่งสินค้าที่ถูกต้อง 7 ประเภทในงาน Logistics (7 Right)

สพธร เพชรวิโรจน์ชัย 2565 แนวคิดการจัดระเบียบความเรียบร้อยในสถานที่ทำงาน หรือ 5ส

### ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

ภาคผนวก ข รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ

ภาคผนวก ค ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

# ภาคผนวก ก

ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

# ภาคผนวก ข

รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปภาพขณะปฏิบัติงาน



รูปภาพขณะปฏิบัติงาน



รูปภาพขณะปฏิบัติงาน



รูปภาพพื้นที่แพ็คสินค้า



## รูปภาพพื้นที่เตรียมสินค้า

### ภาคผนวก ค ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ชื่อ : นายศุภณัฐ แดงจันทร์

ชื่อเล่น : มิก

วัน/เดือน/ปีเกิด : วันที่ 19 ตุลาคม พ.ศ. 2543

สัญชาติ : ไทย เชื้อชาติ : ไทย

ศาสนา : พุทธ สถานภาพ : โสด

ที่อยู่ : บ้านเลขที่ 150/62 ตำบลบางเขน อำเภอเมือง จังหวัดนนทบุรี

รหัสไปรษณีย์ 11000

ระดับการศึกษา : ปริญญาตรีมหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์  
และซัพพลายเชน

จำนวนพี่น้อง : 2 คน เป็นบุตรคนที่ 1

คนที่ 1 ชื่อ นายศุภณัฐ แดงจันทร์

คนที่ 2 ชื่อ นางสาวกมลชนก แดงจันทร์



**ที่อยู่ปัจจุบัน :** บ้านเลขที่ 150/62 ตำบลบางเขน อำเภอเมือง จังหวัดนนทบุรี  
รหัสไปรษณีย์ 11000

**เบอร์โทร :** 095-248-6996

**อีเมล :** Supanatdk@gmail.com

**คติประจำใจ :** ทำในสิ่งที่ตัวเองมั่นใจ

**งานอดิเรก :** อ่านหนังสือ เล่นเกม