



makro
คู่คิดธุรกิจคุณ

โครงการปฏิบัติงานสหกิจ
เรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลดสินค้า

นายนवल แซ่อึ้ง
รหัส 64101160029

โครงการสหกิจศึกษานี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชาสหกิจศึกษา (162-001)

คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์

ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2567

มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์

หนังสือส่งโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

วันที่.....

เรื่อง ขอส่งโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

เรียน อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษาสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์

ข้าพเจ้า นาย นวพล แซ่อึ้ง นิสิตคณะบริหารธุรกิจ สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยราชภัฏฯ ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาระหว่างวันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2567 ถึงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ในตำแหน่ง Loaneder ณ สถานประกอบการชื่อ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) และได้รับมอบหมายจากพนักงานที่ปรึกษาให้ศึกษาและจัดทำรายงานเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลสินค้า

บัดนี้การปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้สิ้นสุดลงแล้ว จึงขอส่งรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาจำนวน 2 เล่ม และไฟล์ PDF จำนวน 1 ไฟล์ให้แก่หัวหน้างาน เพื่อขอรับการประเมินผลการปฏิบัติงานต่อไปให้แก่หัวหน้างาน เพื่อขอรับการประเมินผลการปฏิบัติงานต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

(นาย / นางสาว).....

อนุมัติโครงการ

ชื่อโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	การเพิ่มประสิทธิภาพในการโหลดสินค้า
ผู้รายงาน	นาย นวพล แซ่อึ้ง
คณะ	บริหารธุรกิจ
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์

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

อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจศึกษา

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

พนักงานที่ปรึกษา

มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ อนุมัติให้รับโครงการการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาฉบับนี้

เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร บริหารธุรกิจ สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน

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

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgment)

ข้าพเจ้า นาย นวพล แซ่อึ้ง ได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ ตั้งแต่วันที่ วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ.2567 ถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2568 ณ สถานประกอบการ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) ทำให้ข้าพเจ้าได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆ ที่มีคุณค่ามากมาย สำหรับโครงการสหกิจศึกษา

ฉบับนี้สำเร็จลงได้ด้วยดี จากความช่วยเหลือและความร่วมมือสนับสนุนของหลายฝ่าย ดังนี้

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. นางสาว ณาภักษ์ ตั้งธนาวิธาน | พี่เลี้ยงแผนก Order Fullfillment Manager |
| 2. นางสาว ชไมพร จันทรอินทร์ | พี่เลี้ยงแผนก Section Manager Delivery |
| 3. นางสาว พรทิพย์ แซ่เฉียว | พี่เลี้ยงแผนก Customer Service Officer |
| 4. นาย รัฐวุฒิ รัตนประภาเดช | พี่เลี้ยงแผนก Admin Staff 2 |
| 5. นาย วราภรณ์ สำเนียงล้ำ | พี่เลี้ยงแผนก Admin Staf1 |
| 6. อาจารย์ที่ปรึกษาวิชาสหกิจศึกษา | |

ขอขอบคุณ ดร.อุทุมพร อยู่สุข อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจที่คอยให้คำปรึกษาและคำแนะนำกับผู้จัดทำโครงการจนสำเร็จลุล่วงไปด้วยดีสุดท้ายนี้การศึกษาโครงการจะสามารถเกิดประโยชน์ต่อผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งทางตรงหรือทางอ้อมหากมีข้อผิดพลาดประการใด ข้าพเจ้าขอรับผิดขอต่อความผิดพลาดและขออภัยมา ณ โอกาสนี้ด้วย

นอกจากนี้สหกิจศึกษาฉบับนี้ ข้าพเจ้าจึงใคร่ขอขอบพระคุณทุกท่านที่ได้มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและให้ความเข้าใจเกี่ยวกับชีวิตของการปฏิบัติงาน รวมถึงเป็นที่ปรึกษาในการจัดทำโครงการฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์

ขอแสดงความนับถือ

(นาย/นางสาว)

กิตติกรรมประกาศ

(Acknowledgment)

I, Mr. Navapol Sae-Ung have been working on the cooperative education project since November 1, 2024 to February 28, 2025 at the premises of CP Extra Public Company Limited which has given me a lot of valuable knowledge and experiences.

This cooperative education project was successfully completed with the help and support from many parties as follows.

- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Naphapat Tangthanavithan, | Department babysitter Order Fullfillment
Manager |
| 2. Chamaiporn Chan-in | Department babysitter Section Manager Delivery |
| 3. Pornthip Sae-Chiew | Department babysitter Customer Service Officer |
| 4. Ratthawut Rattanaphadet | Department babysitter Admin Staff 2 |
| 5. Warangkana Samnianglam | Department babysitter Admin Staf1 |
| 6. Cooperative Education Advisor | |

I would like to thank Dr. Uthumporn Yoosuk, the cooperative education advisor who provided advice and suggestions to the project creator until the project was successfully completed. Finally the project study will be beneficial to those involved directly or indirectly. If there are any errors, I would like to take responsibility for the errors and apologize on this occasion.

In addition, for this cooperative education, I would like to thank everyone who participated in providing information and understanding about the life of the work, including being a consultant in the completion of this project.

Yours sincerely

(Mr./Miss)

ชื่อโครงการ	การเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลตสินค้า
ชื่อนิสิต	นาย นวพล แซ่อึ้ง
รหัสนิสิต	64101160029
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
อาจารย์ที่ปรึกษา	
ปีการศึกษา	2567

บทคัดย่อ

โครงการเรื่องนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาของ การเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลตสินค้าเป็นปัจจัยสำคัญที่ช่วยลดเวลา ปรับปรุงกระบวนการทำงาน และเพิ่มความสามารถในการจัดการโลจิสติกส์ขององค์กร การวิจัยนี้มุ่งเน้นการศึกษากระบวนการไหลตสินค้าในปัจจุบัน วิเคราะห์ปัญหาที่เกิดขึ้น และนำเสนอแนวทางการปรับปรุงโดยใช้แนวคิดการจัดการโลจิสติกส์ เทคโนโลยีสมัยใหม่ และการวางแผนการทำงานอย่างเป็นระบบวิธีการศึกษาใช้การเก็บข้อมูลจากกระบวนการปฏิบัติงานจริง รวมถึงการสัมภาษณ์พนักงานที่เกี่ยวข้อง นำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์ปัญหาด้านเวลา การใช้ทรัพยากร และข้อผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้น พร้อมทั้งเปรียบเทียบแนวทางแก้ไขโดยใช้เทคนิคต่าง ๆ เช่น การจัดเรียงสินค้าให้เหมาะสม ระบบอัตโนมัติ และซอฟต์แวร์ช่วยบริหารจัดการ

ผลการวิจัยพบว่า การนำเทคโนโลยีและแนวทางการปรับปรุง เช่น ระบบจัดการไหลตสินค้า การใช้เครื่องมือช่วยยกสินค้า และการอบรมพนักงาน สามารถลดระยะเวลาการไหลตสินค้าได้ถึง ลดข้อผิดพลาดในการจัดเรียงสินค้า และเพิ่มความปลอดภัยในการทำงาน นอกจากนี้ยังช่วยลดต้นทุนการดำเนินงานและเพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า

ดังนั้น การพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการไหลตสินค้าถือเป็นกลยุทธ์สำคัญที่ช่วยให้องค์กรสามารถดำเนินงานด้านโลจิสติกส์ได้อย่างมีประสิทธิภาพ คุ่มค่า และทันสมัย

ชื่อโครงการ	การเพิ่มประสิทธิภาพในการโหลดสินค้า
ชื่อนิสิต	นาย นวพล แซ่อึ้ง
รหัสนิสิต	64101160029
สาขาวิชา	การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน
อาจารย์ที่ปรึกษา	
ปีการศึกษา	2567

(Abstract)

This project aims to study the problems of Improving the efficiency of loading goods is an important factor in reducing time. Improve work processes and increase the organization's logistics management ability This research focuses on studying the current product loading process. Analyze problems that occur and present methods for improvement using logistics management concepts. modern technology and systematic work planning. The study method uses data collection from the actual work process. Including interviews with relevant employees. Use the obtained information to analyze timing problems. resource usage and errors that may occur along with comparing solutions using various techniques such as arranging products appropriately automatic system and management software

The results of the research found that the use of technology and improvement methods such as product loading management systems Using tools to lift products and employee training Can reduce product loading time up to Reduce errors in product sorting and increase safety in work It also reduces operating costs and increases customer satisfaction.

Therefore, developing and improving the product loading process is an important strategy that helps organizations operate their logistics operations in an efficient, cost-effective, and modern manner.

สารบัญ

เรื่อง	หน้า
บทที่ 1 บทนำ	1
วัตถุประสงค์การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	2
ประวัติ และรายละเอียดบริษัท/สถานประกอบการ.....	2
ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ	3
ลักษณะการประกอบงาน	3
ตำแหน่งลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย.....	4
ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา.....	4
บทที่ 2 แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง	5
แนวคิดและทฤษฎีการจัดการโลจิสติกส์และห่วงโซ่อุปทาน	5
แนวคิดการจัดการคลังสินค้า.....	6
แนวคิดและทฤษฎีการไหลสินค้า.....	8
แนวคิดและทฤษฎีในการใช้เทคโนโลยีมาประยุกต์ในการไหลสินค้า	11
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	12
บทที่ 3 ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน	13
งานหลัก.....	12
งานรอง.....	13
งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	13
ขั้นตอนในการปฏิบัติงานและขั้นตอนการแก้ไขปัญหา.....	13

สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
รายละเอียดของปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายให้แก้ไขปัญหา	16
ขั้นตอนในการแก้ไขปัญหา.....	16
บทที่ 4 รายละเอียดของการปฏิบัติงาน	17
แนวทางการแก้ไขปัญหา ตามภาระงานที่ได้รับมอบหมาย	18
ผลของการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายในลักษณะงานหลักและงานรอง	18
แนวทางการแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย	19
จากปัญหาที่พบโดยแบ่งออกเป็น 4 ข้อมีแนวทางแก้ไขดังนี้.....	19
บทที่ 5.....	20
สรุปผลการปฏิบัติงาน.....	20
สิ่งที่คาดหวัง	20
ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน.....	21
ประโยชน์ต่อตนเอง.....	21
ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ	21
ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย	21
วิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis).....	22
ประสบการณ์ที่ประทับใจ/ประสบการณ์พิเศษ	22
ปัญหา และข้อเสนอแนะ	22

สารบัญ (ต่อ)

เรื่อง	หน้า
บรรณานุกรม	23
ภาคผนวก ก ใบรายงานการฝึกสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์.....	25
ภาคผนวก ข รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ	45
ภาคผนวก ค ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา.....	48

บทที่ 1

บทนำ

บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) จัดทะเบียนจัดตั้งในเดือนพฤษภาคม 2531 ด้วยทุนจดทะเบียน 750 ล้านบาท เพื่อประกอบธุรกิจศูนย์จำหน่ายสินค้าแบบขายส่งในระบบสมาชิก ภายใต้ชื่อ “แม่โคโร” บริษัทฯ ได้ดำเนินการขยายจำนวนสาขาเพื่อจำหน่ายสินค้าอุปโภค บริโภคให้แก่ลูกค้าสมาชิกและผู้ประกอบการ ทั่วประเทศ ซึ่งประกอบด้วยกลุ่ม ผู้ค้าปลีกรายย่อย กลุ่มผู้ประกอบการร้านอาหาร โรงแรม และธุรกิจจัดเลี้ยง รวมถึงกลุ่มผู้ประกอบการบริการ ได้แก่ หน่วยงานภาครัฐ หรือสถาบัน การศึกษาและธุรกิจอื่น ๆ แม่โคโร มุ่งมั่นที่จะเป็นคู่คิดทางธุรกิจสำหรับผู้ประกอบการ โดยจัดสรรสินค้า ที่หลากหลาย ครบครัน มีคุณภาพดี ในราคาที่ซื้อไปขายต่อ หรือแปรรูป เพื่อทำกำไรในธุรกิจได้ ช่วยให้ผู้ประกอบการสามารถบริหารเงินทุนหมุนเวียน ได้อย่างมีประสิทธิภาพ และเติบโตอย่างยั่งยืน นอกจากนี้ แม่โคโรยังดำเนินธุรกิจ โดยคำนึงถึงความรับผิดชอบต่อสังคม ภายใต้กรอบธรรมาภิบาลที่ดี พร้อมผนึกกำลังกันระหว่าง B2B และ B2C เพื่อตอบโจทย์ลูกค้า ณ ปัจจุบันและอนาคต

ปัญหาการไหลตสินค้าเริ่มมีความสำคัญเมื่อการค้าขายและการขนส่งเริ่มขยายตัวในระดับโลก การขนส่งสินค้าในปริมาณมากๆ ไม่เพียงแต่เป็นเรื่องของการเลือกพาหนะขนส่งที่เหมาะสม แต่ยังคงคำนึงถึงวิธีการไหลตและการจัดเรียงสินค้าบนพาหนะ เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด การพัฒนาระบบการไหลตสินค้าและเทคโนโลยีต่างๆ จึงเกิดขึ้นอย่างต่อเนื่องเพื่อแก้ไขปัญหานี้การขนส่งสินค้าในสมัยก่อนอาจจะไม่ได้คำนึงถึงความสำคัญของการจัดเรียงอย่างดีเท่าที่ควร แต่ในปัจจุบัน ด้วยการพัฒนาเทคโนโลยี เช่น ระบบคอมพิวเตอร์ในการออกแบบการไหลตสินค้า (Load Planning Software) การใช้เทคโนโลยีสารสนเทศในการติดตามการขนส่ง และวิธีการต่างๆ ที่ช่วยในการไหลตสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น ปัญหาดังกล่าวก็ได้รับการแก้ไขและพัฒนาขึ้นอย่างมาก ดังนั้นปัญหาการไหลตสินค้าเป็นปัญหาที่มีความสำคัญในระบบการขนส่ง เนื่องจากมีผลกระทบต่อประสิทธิภาพและค่าใช้จ่ายของธุรกิจ การจัดการกับปัญหานี้จึงเป็นส่วนสำคัญในการปรับปรุงและเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการขนส่งสินค้า

ดังนั้นจากข้อมูลข้างต้น จึงสนใจที่จะศึกษาเกี่ยวกับการจัดการปัญหาในการไหลตสินค้าของบริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) ว่าทำไมถึงเกิดปัญหาการไหลตสินค้าที่ช้า มีความเสียหาย และพื้นที่ในลานไหลตมีงานค้างส่งเยอะ

1.1 วัตถุประสงค์การปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

- 1.1.1 เพื่อศึกษาการทำงานในแผนก
- 1.1.2 เพื่อปรับปรุงขั้นตอนการดำเนินงานให้มีประสิทธิภาพในการไหลตสินค้ามากขึ้น
- 1.1.3 เพื่อลดระยะเวลาในการไหลตสินค้า
- 1.1.4 เพื่อลดความเสียหายของสินค้า
- 1.1.5 เพื่อลดระยะเวลาในการขนส่งสินค้า

1.2 ประวัติ และรายละเอียดบริษัท/สถานประกอบการ

แม็คโคร (Makro) เป็นร้านค้าปลีกประเภท บิ๊ก-ดีลเลอร์ (Big Dealer) หรือ Wholesale ที่จัดจำหน่ายสินค้าหลากหลายประเภททั้งสินค้าอุปโภคบริโภคเครื่องใช้ไฟฟ้าอุปกรณ์สำนักงาน และอื่นๆ โดยเน้นการขายสินค้าราคาขายส่งให้แก่ผู้ประกอบการหรือธุรกิจรายย่อยรวมถึงบุคคลทั่วไปที่ต้องการซื้อสินค้าในปริมาณมาก ประวัติของแม็คโครเริ่มต้นในประเทศไทย

แม็คโคร เริ่มเปิดสาขาแรกในประเทศไทยเมื่อปี พ.ศ. 2533 (1990) โดยเป็นการร่วมทุนระหว่าง บริษัท ซี.พี. รีเทลลิงค์ (C.P. Retail Link) ซึ่งเป็นบริษัทในเครือของ เครือเจริญโภคภัณฑ์ (CP Group) และ บริษัท เทสโก้ (Tesco) เพื่อให้บริการในตลาดค้าส่ง การขยายตัว หลังจากเปิดสาขาแรกที่กรุงเทพฯ แม็คโครได้ขยายสาขาออกไปทั่วประเทศอย่างรวดเร็วด้วยแนวทางการดำเนินธุรกิจที่มุ่งเน้นการขายสินค้าคุณภาพสูงในราคาถูกและจัดการบริการลูกค้าผู้ประกอบการธุรกิจรายย่อยการเข้าถือหุ้นโดยบริษัท SHV Holdings ในปี พ.ศ. 2544 (2001) บริษัท SHV Holdings ซึ่งเป็นบริษัทจากเนเธอร์แลนด์ได้เข้าถือหุ้นใหญ่ในบริษัทแม็คโครโดยทำให้มีการเปลี่ยนแปลงในรูปแบบการบริหารงานและการขยายตัวในลักษณะของธุรกิจค้าปลีกการขายสาขาและบริการปัจจุบันแม็คโครมีสาขามากมายทั่วประเทศไทยและยังขยายธุรกิจไปยังหลายประเทศในภูมิภาคเอเชียเช่น เวียดนามและกัมพูชาโดยมุ่งเน้นการบริการลูกค้าในกลุ่มผู้ประกอบการธุรกิจหลายด้าน เช่น ภัตตาคาร ร้านอาหาร ธุรกิจค้าปลีก หรือ โรงแรม เป็นต้น

ลักษณะของธุรกิจ:บริการค้าส่งแม็คโครเน้นการให้บริการทั้งลูกค้าธุรกิจ(B2B) เช่น ร้านอาหาร ร้านสะดวกซื้อหรือธุรกิจอื่น ๆ รวมถึงลูกค้าทั่วไปที่ต้องการซื้อสินค้าปริมาณมากสินค้าหลากหลายแม็คโครจำหน่ายสินค้าหลายประเภท อาทิเช่น อาหารสด อาหารแห้ง เครื่องดื่ม เครื่องใช้ไฟฟ้า เครื่องสำอาง อุปกรณ์สำนักงาน และอื่นๆ บริการออนไลน์แม็คโครยังมีบริการซื้อสินค้าผ่านออนไลน์(MakroClick)เพื่ออำนวยความสะดวกให้กับลูกค้า ความสำคัญในตลาด:แม็คโครมีความสำคัญในการเป็นแหล่งซื้อสินค้าขายส่งที่มีความหลากหลายและเข้าถึงกลุ่มลูกค้าหลายประเภทช่วยเพิ่มโอกาสให้ธุรกิจขนาดเล็กถึงกลางสามารถซื้อสินค้าในราคาถูกและจัดการต้นทุนได้ดีขึ้น

คุณสมบัติเหล่านี้ทำให้แม็คโครเป็นหนึ่งในผู้เล่นหลักในตลาดค้าปลีกและค้าส่งของประเทศไทยจนถึงปัจจุบันหากคุณต้องการข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับสินค้า หรือโปรโมชั่นต่าง ๆ ของแม็คโคร สามารถเข้าไปที่เว็บไซต์หลักหรือแอปพลิเคชันของพวกเขาได้

1.3 ชื่อและสถานที่ตั้งของสถานประกอบการ



สถานประกอบการ ชื่อ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) สาขานครินทร์
ที่ตั้ง 60 หมู่ที่ 1 ถ. นครินทร์ ตำบล บางไผ่ อำเภอเมืองนนทบุรี นนทบุรี 11000

1.4 ลักษณะการประกอบงาน

ลักษณะการประกอบกิจการของแม็คโครมีดังนี้ 1.การขายส่งแม็คโครจำหน่ายสินค้าหลากหลายประเภทในปริมาณมาก ซึ่งลูกค้าสามารถซื้อสินค้าจำนวนมากในราคาที่ถูกลงกว่าการซื้อในร้านค้าปลีกทั่วไป 2.การให้บริการเฉพาะกลุ่ม แม็คโครจะขายสินค้าผ่านการสมัครสมาชิก เช่น สมาชิกธุรกิจ หรือสมาชิกบัตรเครดิตที่ได้รับสิทธิพิเศษในการซื้อปลีก 3.ผลิตภัณฑ์หลากหลาย มีสินค้าหลายประเภท เช่น อาหารสด อาหารแห้ง เครื่องใช้ไฟฟ้า อุปกรณ์สำนักงาน และอื่นๆ ที่ตอบโจทย์ความต้องการของธุรกิจ 4.รูปแบบของร้าน ร้านแม็คโครมีขนาดใหญ่และออกแบบให้เหมาะสมกับการซื้อสินค้าหลายรายการในปริมาณมาก ซึ่งมีการจัดเรียงสินค้าอย่างเป็นระเบียบ 5.บริการเสริม นอกจากการขายสินค้าทั่วไปแล้ว แม็คโครยังมีบริการเสริม เช่น การจัดส่งสินค้าหรือโปรแกรมที่ช่วยเพิ่มความสะดวกให้กับลูกค้าธุรกิจของแม็คโครจึงเน้นการตอบโจทยกลุ่มลูกค้าที่เป็นธุรกิจหรือองค์กรที่ต้องการสินค้าจำนวนมากในราคาที่คุ้มค่า

1.5 ตำแหน่งลักษณะงานที่ได้รับมอบหมาย

ทาง บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) สาขานครินทร์ ได้ให้ปฏิบัติงานใน ตำแหน่ง Londder โดยทำหน้าที่โหลดสินค้าให้ขนส่ง,เช็คสินค้า,เขียนใบแก้งาน,เขียนใบลดหนี้,เขียนใบนำสินค้าเข้า-ออก,plansงานให้ขนส่ง

1.6 ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

- | | |
|------------------------------|--|
| 1. นางสาว ฌภภัส ตั้งธนาวิธาน | พี่เลี้ยงแผนก Order Fullfillment Manager |
| 2. นางสาว ชไมพร จันทรอินทร์ | พี่เลี้ยงแผนก Section Manager Delivery |
| 3. นางสาว พรทิพย์ แซ่เจียว | พี่เลี้ยงแผนก Customer Service Officer |
| 4. นาย รัฐวุฒิ รัตนประภาเดช | พี่เลี้ยงแผนก Admin Staff 2 |
| 5. นาย วรวงคณา สำเนียงล้ำ | พี่เลี้ยงแผนก Admin Staf1 |

บทที่ 2

แนวคิดและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาการไหลสินค้าและวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลสินค้าได้มีการศึกษาแนวคิด ทฤษฎีการไหลสินค้า และงานวิจัยต่างๆในการหาสาเหตุและการแก้ไขปัญหา ซึ่งสามารถรวบรวมข้อมูลได้ ดังนี้

- 2.1 แนวคิดการจัดการโลจิสติกส์
- 2.2 แนวคิดการจัดการคลังสินค้า
- 2.3 แนวคิดและทฤษฎีการไหลสินค้า
- 2.4 แนวคิดและทฤษฎีในการใช้เทคโนโลยีมาประยุกต์ในการไหลสินค้า
- 2.5 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดและทฤษฎีการจัดการโลจิสติกส์และห่วงโซ่อุปทาน

การบริหารจัดการโลจิสติกส์เป็นส่วนหนึ่งของการบริหารจัดการระบบห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งรวมถึงเรื่องของการวางแผน การดำเนินการการควบคุม การไหลเวียน และการจัดเก็บสินค้า บริการ และสารสนเทศอย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผล จากจุดเริ่มต้น จนถึงจุดของการบริโภคเพื่อตอบสนองความต้องการของผู้บริโภค (กมลชนก สุทธิวาทนฤพุดิและคณะ, 2547)

โลจิสติกส์ หมายถึง กระบวนการวางแผน การกำหนดสายปฏิบัติงานและการควบคุมการ เคลื่อนย้ายทั้งไปและกลับรวมถึงการเก็บรักษาสินค้าและข้อมูลที่เกี่ยวข้องอย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผลตั้งแต่จุดเริ่มต้นของการผลิตไปยังจุดสุดท้ายของการบริโภคเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าโดยทำให้เกิดต้นทุนในการกระจายสินค้าให้ต่ำที่สุดหรือการจัดการโลจิสติกส์คือการดำเนินการเพื่อจัดหาสินค้าหรือบริการตามความต้องการของลูกค้า และส่งมอบไปยังสถานที่ ถูกต้อง ในเวลาที่เหมาะสม และด้วยต้นทุนที่ต่ำที่สุด เพื่อให้เกิดความคุ้มค่า ดังนั้นหัวใจหลักของการจัดการโลจิสติกส์ จึงอยู่ที่การสร้างความสัมพันธ์ที่ดีเพื่อให้เกิดการสื่อสารและการดำเนินงานประสานกันระหว่างหน่วยงานโลจิสติกส์ยังถือเป็นกิจกรรมสนับสนุนการทำงานภายในองค์กร เพื่อให้ทุกหน่วยงานภายในเชื่อมโยงเข้าหากัน รวมไปถึงการเชื่อมโยงระหว่างองค์กร ทั้งทางด้านอุปสงค์และอุปทาน ซึ่งเรียกว่า ห่วงโซ่คุณค่า (Value Chain) (Porter, 1985)

นอกจากนี้โลจิสติกส์ ยังเป็นการนำสินค้าและบริการที่ลูกค้าต้องการไปยังสถานที่ที่ถูกต้องในเวลาที่เหมาะสมและสร้างความพอใจสูงสุดให้ลูกค้าด้วยการบริการที่ดีที่สุด โดยกิจการได้รับผลกำไรและมีค่าใช้จ่ายที่ต่ำที่สุดซึ่งกิจกรรมด้านโลจิสติกส์นั้นประกอบไปด้วยกิจกรรมหลายอย่างซึ่งแต่ละกิจกรรมเป็นองค์ประกอบของระบบที่ต้องมีการประสานให้กิจกรรมแต่ละอย่างสอดคล้องกันไปอย่างมีประสิทธิภาพ

(อรุณบริรักษ์,2545)ได้กล่าวว่กิจกรรมต่างๆที่อยู่ในขอบข่ายกระบวนการโลจิสติกส์ประกอบด้วยงานบริการลูกค้า คลังสินค้าการพยากรณ์และการวางแผนอุปสงค์การจัดซื้อจัดหาการจัดการสินค้าคงคลังการจัดการวัตถุดิบ การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ การบรรจุหีบห่อการดำเนินการกับคำสั่งซื้อการเก็บรักษาการบำรุงรักษา การกระจายการขนถ่ายการควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผลการควบคุมค่าใช้จ่ายการควบคุมสินค้าการจัดการโลจิสติกส์ย้อนกลับ(เช่นการจัดการสินค้าส่งคืน)การจัดการกับช่องทางการจัดจำหน่ายการขนส่งการจัดการกิจกรรมแปรรูปเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่และการรักษาความปลอดภัย เป็นต้น

(ศราวุธ,จิตอำนาจ2547)กล่าวว่าการจัดการโลจิสติกส์(Logistic Management)เป็นกระบวนการทำงานที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนดำเนินการควบคุมการทำงานขององค์กรรวมถึงการบริหารจัดการข้อมูลข่าวสารและธุรกรรมที่เกี่ยวข้องให้มีการเคลื่อนย้ายจัดเก็บรวบรวมกระจายสินค้าและบริการให้มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลสูงสุดโดยจะคำนึงถึงความต้องการและความพอใจของลูกค้าเป็นหลักซึ่งจากคำจำกัดความดังกล่าวจะเห็นได้ว่าโลจิสติกส์มีขอบข่ายที่กว้างขวางเป็นส่วนหนึ่งของซัพพลายเชนซึ่งเกี่ยวข้องตั้งแต่กระบวนการหาวัตถุดิบการขนส่งวัตถุดิบการเคลื่อนย้ายและการจัดเก็บวัตถุดิบในกระบวนการผลิตและคลังสินค้าการขนส่งสินค้าการกระจายสินค้าจนถึงผู้บริโภค

2.2 แนวคิดการจัดการคลังสินค้า

การจัดการคลังสินค้า (Warehouse Management) คือ การวางแผนเพื่อให้เกิดความรวดเร็ว ทันเวลา สะดวกมีความพร้อมในการจัดจ่ายของได้อย่างถูกต้องภายใต้การดำเนินงานในคลังสินค้านวมถึงให้ค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานที่ต่ำ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานคลังสินค้า

กฤตพา แสนชัยธร (2558). ได้กล่าวว่า การบริหารคลังสินค้า (Warehousing) หมายถึง กระบวนการที่เกี่ยวข้องกับการควบคุม การจัดการ การบริหาร และการจัดระเบียบกระบวนการต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นภายในคลังสินค้า ครอบคลุมตั้งแต่การรับ การเก็บ การดูแล การหยิบ การบรรจุ ตลอดจนการส่งมอบสินค้าให้แก่ผู้รับเพื่อการขาย การบริโภค การบริหารคลังสินค้านี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกระบวนการต่างๆให้มากที่สุดทั้งการลดระยะทางในการเคลื่อนย้าย การใช้พื้นที่ให้มีปริมาณในการจัดเก็บ และรักษาระดับการใช้ทรัพยากรต่าง ๆ เพื่อให้เกิดการบริหารภายใต้ต้นทุนที่เกิดประสิทธิภาพ คุ่มค่าในการลงทุน และช่วยให้เกิดความพร้อมเมื่อธุรกิจต้องเผชิญ

กับภาวะการเปลี่ยนแปลงของตลาด ซึ่งการบริหารคลังสินค้ามักประกอบไปด้วยกระบวนการหลัก ๆ ดังนี้ การรับสินค้าคงคลัง (Receiving Inventory) เป็นการรับสินค้าเข้ามาสต็อกในคลัง ตลอดจนการจัดทำ เอกสารในการรับสินค้า ไม่ว่าจะเป็นจากการผลิตของโรงงานหรือนำเข้ามาจากที่อื่นซึ่งปัจจัยเหล่านี้จะมีผลทำให้รายละเอียดในการปฏิบัติงานรับสินค้าแตกต่างกันออกไปอย่างไรก็ตามการดำเนินการวิธีแรกรับที่รวดเร็วและ ถูกต้องจะทำให้การบริหารคลังสินค้ามีประสิทธิภาพมากขึ้น

การจัดเก็บสินค้าคงคลัง(Storing Inventory)เป็นการจัดหมวดหมู่สินค้าตามพื้นที่ต่างๆของคลังสินค้า อย่างเป็นระเบียบเช่น การขนย้ายสินค้าเข้าสู่แถวชั้นวางสินค้าหรือตำแหน่งอื่นๆและการรับรองความถูกต้องในเรื่องของชื่อแบบ หมายเลข หรือข้อมูลอื่นจำเพาะของสินค้านั้นและอาจหมายถึงการบันทึกเอกสารเก็บรักษาที่เกี่ยวข้อง เช่น บัตรตำแหน่งเก็บ ป้ายประจำกอง เป็นต้น การเลือกและการบรรจุ (Picking and Packing) เป็นการเลือกหยิบสินค้าจากพื้นที่ต่างๆในคลังสินค้ามารวมกันไว้ยังพื้นที่จัดส่งเพื่อการตรวจสอบความถูกต้องและพิสูจน์ให้แน่นอนว่าเป็นไปตามหลักฐานการสั่งจ่ายหรือตามความต้องการของผู้รับและนำมาบรรจุตามขั้นตอน ซึ่งสินค้าอาจถูกจัดเก็บในกล่อง หีบห่อ พาเลท หรือตู้ คอนเทนเนอร์ และมีการติดสลาก,บาร์โค้ด,การบันทึกข้อมูลเพื่อเตรียมส่งสินค้าออกจากคลังการจัดส่ง(Shipping)เป็นการส่งมอบผลิตภัณฑ์ออกจากคลังสินค้าไปสู่ผู้ค้าปลีกและผู้บริโภคในขั้นตอนสุดท้ายโดยผู้ประกอบการอาจดำเนินการด้านการขนส่งด้วยตนเองหรือว่าจ้างบุคคลภายนอกเพื่อจัดส่งแทนซึ่งจะทำให้ธุรกิจมีความคล่องตัวมากยิ่งขึ้น

สรายุทธ สุวรรณจินดา (2549). ได้กล่าวว่า การมีระบบบริหารคลังสินค้าที่ดีจะช่วยให้เจ้าของธุรกิจหรือผู้ประกอบการสามารถจัดระเบียบสินค้าจำนวนมากๆได้ง่ายขึ้น ช่วยลดการพึ่งพาแรงงาน ลดเวลา เพิ่มความถูกต้องของจำนวนสินค้าคงคลัง ปกป้องผลิตภัณฑ์ที่มีมูลค่าสูง หรือการรักษาสินค้าควบคุมอุณหภูมิให้ปลอดภัยด้วยวัสดุและอุปกรณ์ที่เหมาะสม และทำให้การขนส่งหรือการจัดส่งสินค้าถึงมือลูกค้าเป็นไปอย่างรวดเร็วและสมบูรณ์ ในกรณีที่ธุรกิจต้องการพื้นที่เก็บสินค้ามากขึ้นก็สามารถรองรับความต้องการและการขายได้จำนวนมากโดยใช้คลังสินค้าหลายแห่งเพื่อการถ่ายโอนสินค้าคงคลังระหว่างคลังสินค้าจึงทำให้คุณสามารถบรรลุเป้าหมายทางธุรกิจในไม่ช้าแต่แม้ว่าโซลูชันคลังสินค้าสำหรับธุรกิจของคุณจะมีประโยชน์อย่างมาก แต่คุณยังต้องระวัง ความเสี่ยงด้านความปลอดภัย การโจรกรรม หรือภัยธรรมชาติในเขตอุตสาหกรรมที่คลังสินค้าของคุณสร้างขึ้น

วรเมธ ถิกสถิตย์ (2556). ได้กล่าวว่า วัตถุประสงค์ของการจัดการคลังสินค้า 1.ลดระยะทางในการเคลื่อนย้ายให้มากที่สุด2.ใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์สูงสุด3.สร้างความมั่นใจว่าแรงงานเครื่องมืออุปกรณ์ สาธารณูปโภคต่างๆมีเพียงพอและสอดคล้องกับระดับของธุรกิจที่ได้วางแผนไว้4.สร้างความพึงพอใจในการทำงานในแต่ละวันแก่ผู้เกี่ยวข้องในการเคลื่อนย้ายสินค้าทั้งการรับเข้าและการจ่ายออกโดยใช้ปริมาณจากการจัดซื้อและ

ความต้องการในการจัดส่งให้แก่ลูกค้าเป็นเกณฑ์5.สามารถวางแผนได้อย่างต่อเนื่องควบคุม และรักษาระดับการใช้ทรัพยากรต่างๆเพื่อให้เกิดการบริการภายใต้ต้นทุนที่เกิดประสิทธิภาพคุ้มค่าในการลงทุนตามขนาดธุรกิจที่กำหนด

ภัทรอุดมกัลยารักษ์ (2559) ได้กล่าวว่าประโยชน์ของการจัดการคลังสินค้า

1. ช่วยประหยัดค่าขนส่ง
2. ช่วยประหยัดต้นทุนการผลิต
3. ช่วยให้ได้รับผลประโยชน์จากส่วนลดเพื่อซื้อสินค้าจำนวนมาก
4. ช่วยป้องกันสินค้าขาดแคลน
5. ช่วยสนับสนุนนโยบายการให้บริการลูกค้าของกิจการ
6. ช่วยให้เกิดความพร้อมที่จะเผชิญกับภาวะการเปลี่ยนแปลงของตลาด

2.3 แนวคิดและทฤษฎีการไหลตสินค้า

การวางแผนการไหลตสินค้าเป็นเรื่องของการใช้พื้นที่ว่างในรถกระบะตู้ทึบให้มีประสิทธิภาพมากที่สุดต้องมีการจัดวางสินค้าอย่างมีกลยุทธ์โดยคำนึงถึงปัจจัยสำคัญหลายประการตัวอย่างเช่นคุณต้องพิจารณาขนาดและน้ำหนักของสินค้าแต่ละรายการวางแผนการกระจายน้ำหนักให้เท่ากันและให้แน่ใจว่าการไหลตมีความเสถียร นอกจากนี้หากมีข้อจำกัดหรือข้อกำหนดด้านโลจิสติกส์เฉพาะใดๆคุณจะต้องพิจารณาด้วยความเข้าใจถึงความสำคัญของการวางไหลตสินค้าการไหลตเป็นสิ่งสำคัญสำหรับธุรกิจใดๆที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสินค้าด้วยเหตุผลดังต่อไปนี้1.การใช้พื้นที่อย่างมีประสิทธิภาพ การวางสิ่งของแบบสุ่มจะทำให้มีพื้นที่ว่างภายในห้องเก็บสัมภาระที่ไม่ได้ใช้ในทางกลับกันการวางแผนการบรรจุทุกที่ที่ชาญฉลาดจะทำให้ใช้พื้นที่ว่างที่มีอยู่ได้อย่างเต็มที่ตามขนาดรูปร่าง และความสูงของสิ่งของ ด้วยการลดช่องว่างที่ไม่ได้ใช้ให้เหลือน้อยที่สุด บริษัทต่างๆ สามารถลดความถี่ในการเดินทางและความจำเป็นในการใช้ยานพาหนะที่ใหญ่ขึ้นได้ผลตอบแทนที่ได้คือต้นทุนที่ลดลงการใช้ทรัพยากรที่ดีขึ้นประสิทธิภาพที่เพิ่มขึ้น2.การลดต้นทุนบริษัทที่มีการวางแผนการขนส่งที่ไม่มีประสิทธิภาพจะใช้ประโยชน์จากกำลังการขนส่งของตนได้ไม่เต็มที่และต้องขนส่งเพิ่มเพื่อขนส่งสินค้าจำนวนเท่าเดิมส่งผลให้บริษัทมีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้นแต่การวางแผนการขนส่งจะช่วยให้คุณขนส่งสินค้าได้มากขึ้นในแต่ละครั้ง ซึ่งจะช่วยประหยัดค่าเชื้อเพลิง แรงงาน และค่าบำรุงรักษา การบรรจุทุกสินค้าเต็มรถในแต่ละครั้งยังช่วยลดค่าธรรมเนียมการเช่าพื้นที่ขนาดใหญ่หรือการเพิ่มจำนวนกองยานอีกด้วย อย่างไรก็ตาม การวางแผนการขนส่งอย่างรอบคอบจะช่วยให้คุณควบคุมงบประมาณได้ 3.ความปลอดภัยและเสถียรภาพในการบรรจุทุกที่ดีขึ้นการวางแผนการบรรจุทุกที่ที่ชาญฉลาดช่วยให้กระจายน้ำหนักได้สม่ำเสมอทั่วทั้งรถ อัลกอริทึมช่วยให้แน่ใจว่าสินค้าจะปลอดภัยและมั่นคงระหว่างการเดินทางซึ่งจะช่วยป้องกันการเคลื่อนตัวหรือพลิกคว่ำที่เป็นอันตรายการพิจารณาถึงขีดจำกัดความต้องการสมดุล และ

ข้อจำกัดจะช่วยลดความเสี่ยงของสินค้าและผู้ปฏิบัติงาน ส่งผลให้การเดินทางปลอดภัยยิ่งขึ้นสำหรับทั้งสินค้าและคนขับ

4. เวลาและประสิทธิภาพ บริษัทขนส่งมีเป้าหมายที่จะวางแผนการโหลดให้ราบรื่นเพื่อให้เข้าและออกได้เร็วยิ่งขึ้นในแต่ละเส้นทาง มาทำความเข้าใจกันก่อนว่ากระบวนการนี้ทำงานอย่างไร ประการแรก การจัดเรียงสินค้าอย่างมีกลยุทธ์จะช่วยเพิ่มประสิทธิภาพลำดับการโหลดและขนถ่าย ประการที่สอง การจัดวางอย่างเป็นระเบียบช่วยลดความล่าช้าที่จุดพักและประการสุดท้ายลำดับการโหลดที่วางแผนไว้ล่วงหน้าจะทำให้กระบวนการดำเนินการเร็วขึ้น ส่งผลให้มีประสิทธิภาพสูงสุดและลดเวลาในการรอคอย 5. การปฏิบัติตามและข้อบังคับ: หากบริษัทขนส่งไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายระหว่างการขนส่งมักจะส่งผลให้เกิดการลงโทษ ค่าปรับ และปัญหาทางกฎหมาย ในสถานการณ์เช่นนี้บริษัทต่างๆแทบจะส่งเสริมการดำเนินการขนส่งที่ปลอดภัยและเป็นไปตามกฎหมายไม่ได้ด้วยการสร้างแบรนด์เชิงบวกในเรื่องนี้ การวางแผนการโหลดสามารถช่วยให้คุณปฏิบัติตามข้อบังคับและแนวทางที่เกี่ยวข้องกับการยึดถือข้อจำกัดด้านน้ำหนักและน้ำหนักบรรทุกทุกเพลาดได้อย่างง่ายดาย 6. ความพึงพอใจของลูกค้า ลองนึกภาพอุตสาหกรรมการขนส่งที่ต้องดิ้นรนกับลูกค้าเนื่องจากการวางแผนการขนส่งที่ไม่ดีไม่มีลูกค้าคนไหนอยากประสบปัญหาการจัดส่งล่าช้าเนื่องจากการวางแผนการขนส่งที่ไม่ดี นอกจากนี้ ลูกค้าก็ไม่อยากได้รับสินค้าที่เสียหายเนื่องจากการขนส่งที่ไม่มั่นคง ในสถานการณ์เช่นนี้ การวางแผนการขนส่งจึงมีความจำเป็นเพื่อรักษาความพึงพอใจของลูกค้าและหลีกเลี่ยงการตอบรับเชิงลบ การสูญเสีย หรือการทำธุรกิจซ้ำ 7. ความกังวลด้านสิ่งแวดล้อม เมื่อบริษัทต่างๆ วางแผนการขนส่งอย่างไม่มีประสิทธิภาพ อาจเกิดผลเสียตามมาด้วยความกังวลด้านสิ่งแวดล้อมที่ไม่จำเป็นจากคณะกรรมการกำกับดูแลตัวอย่างเช่นทางสรรพสินค้าที่มีการวางแผนการขนส่งที่ไม่ดีอาจต้องขนส่งบ่อยครั้ง ส่งผลให้สิ้นเปลืองเชื้อเพลิงและปล่อยคาร์บอนมากขึ้น

ประโยชน์ใหญ่ๆของการวางแผนโหลดที่มีประสิทธิภาพการวางแผนโหลดที่มีประสิทธิภาพสามารถส่งผลดีดังต่อไปนี้ 1. เพิ่มความจุในการบรรทุกต่อเที่ยว การจัดเรียงสินค้าอย่างมีกลยุทธ์ทำให้มีพื้นที่มากขึ้นสำหรับใส่สินค้าเพิ่มเติมในยานพาหนะ ตู้คอนเทนเนอร์ หรือพื้นที่จัดเก็บ คุณสามารถขนส่งสินค้าได้มากขึ้นในเที่ยวเดียวพร้อมกับการกระจายน้ำหนักที่เท่าๆ กันเพื่อความปลอดภัยของรถบรรทุกของคุณ ด้วยจำนวนเที่ยวที่น้อยลง คุณจะประหยัดค่าขนส่ง และด้วยการจัดสมดุลน้ำหนักที่เหมาะสม คุณจะหลีกเลี่ยงปัญหาความปลอดภัยและการละเมิดกฎหมายได้อย่างง่ายดาย 2. ประหยัดต้นทุนเชื้อเพลิงและกำลังคนได้มหาศาล การวางแผนโหลดที่เหมาะสมจะช่วยให้บริษัทประหยัดต้นทุนได้โดยตรง เมื่อคุณลดจำนวนเที่ยวและขนาดคอนเทนเนอร์ลง คุณจะประหยัดค่าใช้จ่ายเชื้อเพลิง แรงงาน และค่าบำรุงรักษาสำหรับการเดินทางที่ไม่จำเป็นหรือยานพาหนะขนาดใหญ่ เมื่อจำนวนเที่ยวลดลง คุณจะลดการปล่อยคาร์บอนได้ และสุดท้าย ด้วยเส้นทางที่วางแผนไว้อย่างดีคุณจะช่วยประหยัดเวลาในการวางแผนเดินทางต่อวันได้มากขึ้นซึ่งแปลว่าค่าใช้จ่ายคงที่ต่อค่าใช้จ่ายผันแปรในแต่ละเดือนลดลง 3. ประสิทธิภาพ

การทำงานสูง เมื่อบริษัทโหลดและขนถ่ายสินค้าได้มากขึ้นในแต่ละเที่ยวด้วยการกระจายน้ำหนักที่เหมาะสมพวกเขาจะประหยัดเวลาในการเดินทางเพิ่มเติมและได้รับประสิทธิภาพสูง เครื่องมือวางแผนการโหลดยังแนะนำลำดับที่ดีที่สุดในการโหลดและขนถ่ายสินค้าของคุณ ตัวอย่างเช่น แนะนำให้คุณโหลดสินค้าที่ส่งเป็นคนสุดท้ายก่อนเพื่อให้ขนถ่ายสินค้าได้ง่ายและรวดเร็วขึ้น เป็นผลให้คุณหลีกเลี่ยงเวลาที่เหมาะสมในการเตรียมตัวสำหรับการเดินทางครั้งต่อไป 4.ความปลอดภัยของยานพาหนะและตัวบรรทุกที่เพิ่มขึ้นเมื่อวางสิ่งของทั้งหมดอย่างถูกต้องและกระจายน้ำหนักอย่างเหมาะสมตู้คอนเทนเนอร์และยานพาหนะจะยังคงมั่นคงขณะเบรกและเลี้ยวขณะนั้นยานพาหนะอาจเกิดอุบัติเหตุได้เนื่องจากน้ำหนักบรรทุกที่ไม่มั่นคงขณะเลี้ยวกะทันหันหรือเบรกกะทันหัน นอกจากนี้เมื่อยานพาหนะรับน้ำหนักได้ถึงขีดจำกัดสูงสุด เบรกและยางจะสึกหรอน้อยลงเมื่อเทียบกัน ที่สำคัญที่สุดคือ ช่วยให้ผู้ขับขี่ไม่เครียด ซึ่งจำเป็นต่อการขับขี่ที่ปลอดภัย 5.ปฏิบัติตามมาตรฐานการกำกับดูแล:เมื่อบริษัทขนส่งไม่ปฏิบัติตามข้อกำหนดการกำกับดูแลเกี่ยวกับขีดจำกัดน้ำหนักสูงสุดหรือน้ำหนักบรรทุกเพลาพวกเขาจะต้องถูกปรับเงินจำนวนมากจากคณะกรรมการกำกับดูแลแต่เมื่อปฏิบัติตามแผนการบรรทุกสินค้าอย่างเคร่งครัด พวกเขาไม่เพียงแต่ตระหนักถึงขอบเขตการกำกับดูแลเท่านั้นแต่ยังกลายเป็นแบรนด์แอมบาสเดอร์ของการขนส่งที่ปลอดภัยและมีความรับผิดชอบท่ามกลางคู่แข่งอีกด้วย 6.ความพึงพอใจของลูกค้าสูง:เมื่อคุณปรับการโหลดให้เหมาะสมเพื่อให้แน่ใจว่าการจัดส่งถูกต้องและตรงเวลาคุณก็จะได้รับความพึงพอใจจากลูกค้าโดยปริยาย การกระจายน้ำหนักที่เหมาะสมยังช่วยลดความเสี่ยงของสินค้าที่เสียหายลูกค้าไว้วางใจให้คุณจัดส่งสินค้าอย่างปลอดภัยและมั่นคง ซึ่งจะช่วยเพิ่มความภักดีของลูกค้าและส่งเสริมชื่อเสียงของแบรนด์ในเชิงบวก 7.ตรวจสอบความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อม:รัฐบาลท้องถิ่นมักจะจับตาดูบริษัทขนส่งอย่างใกล้ชิดเพื่อไม่ให้เกินขีดจำกัดการปล่อยคาร์บอนสูงสุดการปล่อยคาร์บอนจะเพิ่มขึ้นเมื่อมีการเดินทางโดยรถยนต์เพิ่มเติมโดยไม่ได้วางแผนไว้ อย่างไรก็ตามการวางแผนการขนส่งที่มีประสิทธิภาพจะช่วยให้บริษัทขนส่งสามารถรับมือกับความท้าทายเหล่านี้ได้อย่างง่ายดายจึงส่งเสริมให้บริษัทเหล่านี้มุ่งมั่นต่อความรับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อมอย่างเต็มที่ 8.การเพิ่มประสิทธิภาพทรัพยากรทั้งหมด:การวางแผนการโหลดของคุณไม่เพียงแต่เพิ่มประสิทธิภาพพื้นที่บรรทุกของคุณเท่านั้นคุณยังได้เรียนรู้วิธีใช้ทรัพยากรอื่น ๆ อย่างมีประสิทธิภาพเช่นยานพาหนะตู้คอนเทนเนอร์และกำลังคนด้วยข้อมูลเชิงลึกที่ขับเคลื่อนด้วยข้อมูลในที่สุดศิลปะแห่งการจัดสรรทรัพยากรสูงสุดจะส่งผลดีต่อคุณเนื่องจากเวลาว่างที่ลดลงและประสิทธิภาพการทำงานที่สูงเราทุกคนต่างยอมรับว่าการเพิ่มประสิทธิภาพการโหลดอย่างมีประสิทธิภาพต้องอาศัยการวางแผนและการดำเนินการที่พิถีพิถันแต่เราสามารถดำเนินการด้วยตนเองได้หรือไม่การลงทุนในเครื่องมือและระบบอัตโนมัติจะเป็นเรื่องชาญฉลาด

2.4 แนวคิดและทฤษฎีในการใช้เทคโนโลยีมาประยุกต์ในการไหลตสินค้า

ปัจจุบันเทคโนโลยีได้เข้ามามีบทบาทสำคัญ ในการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมผู้ประกอบการเพื่อการบริหารงานในองค์กรธุรกิจ กระบวนการทางธุรกิจรูปแบบใหม่ถูกสร้างและควบคุมโดยใช้ระบบคอมพิวเตอร์เป็นหลักในการเชื่อมโยงสารสนเทศทั้งภายในและภายนอกองค์กรส่งผลให้ความสามารถในการสื่อสารตลอดจนการประมวลผลเพื่อตัดสินใจเป็นไปอย่างถูกต้อง รวดเร็ว และยังสามารถสร้างความแตกต่างให้กับสินค้า ตลอดจนสร้างคุณค่าและลดต้นทุนการผลิตได้อีกด้วย

เทคโนโลยีที่นิยมนำมาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ภายในองค์กรธุรกิจให้เป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพที่สำคัญคือ GPS (Global Positioning System) Barcode RFID (Radio Frequency Identification) EDI (Electronics Data Interchange) การวางแผนทรัพยากรวิสาหกิจ (Enterprise Resource Planning: ERP) ระบบการจัดการคลังสินค้า (Warehouse Management System: WMS) และระบบการจัดการขนส่ง (Transportation Management System: TMS) ซึ่งเรานิยมเรียกเทคโนโลยีเหล่านี้ว่า เทคโนโลยีทางโลจิสติกส์ โดยมีรายละเอียดที่สำคัญของแต่ละเทคโนโลยีดังต่อไปนี้คือ GPS (Global Positioning System) เป็นระบบที่ใช้ในการบอกตำแหน่งของสิ่งต่าง ๆ บนโลกนี้ โดยระบบ GPS จะใช้เทคโนโลยีของดาวเทียมที่จะเป็นเครื่องมือในการพิจารณาหาจุดพิกัดบนโลกนี้ โดยใช้พิกัดตัวเลขของละติจูดและลองจิจูด ทำให้ทราบถึงตำแหน่งที่แท้จริงของสิ่งนั้น ๆ โดยอุปกรณ์ GPS Receiver หรือเครื่องรับสัญญาณดาวเทียมนั้นจะทำงานโดยการใช้ดาวเทียมที่ลอยอยู่เหนือพื้นโลกตั้งแต่สามดวงขึ้นไปในเวลาเดียวกันเพื่อที่จะได้ระบุพิกัดตำแหน่งของสิ่งต่างๆ และจะแม่นยำยิ่งขึ้นหากมีจำนวนดาวเทียมมากขึ้น สำหรับระบบ GPS นั้น ได้ถูกเริ่มใช้และพัฒนาขึ้นโดยกองทัพของประเทศสหรัฐอเมริกา ซึ่งจะใช้ในการหาพิกัดจุดต่างๆบนโลกในการสู้รบทำสงครามกันแต่ในปัจจุบันGPSได้ถูกนำมาใช้ในเชิงการค้าพาณิชย์ในการติดตามตรวจสอบการเดินทางขนส่งสินค้าของรถบรรทุกทุกสินค้าอย่างมีประสิทธิภาพซึ่งสอดคล้องกับผลการวิจัยของ เศรษฐศักดิ์ เลิศประเสริฐเวช (2548) ที่ได้ศึกษาถึงผลที่ได้จากการนำระบบ GPS เข้ามาใช้เพื่อช่วยในการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการธุรกิจขนส่งและทราบถึงความคุ้มค่าในการลงทุนรวมถึงความเหมาะสมที่จะนำมาปรับใช้ทั้งในองค์กรขนาดเล็กจนถึงองค์กรขนาดใหญ่ซึ่งผลการวิเคราะห์ที่ได้จากการสัมภาษณ์กับองค์กรที่มีการนำระบบไปใช้จริงเพื่อช่วยในการตัดสินใจลงทุนของผู้ประกอบการรายอื่นและในหน่วยงานราชการที่มีความสนใจในการนำระบบ GPS ไปปรับใช้ รวมไปถึงการวางแผนแนวทางในการแก้ไขปัญหาด้านการจราจรที่เป็นปัญหาใหญ่ สำหรับเมืองใหญ่ๆเช่น กรุงเทพมหานคร เชียงใหม่ พบว่าระบบ GPS สามารถที่จะช่วยให้มีการจัดการเส้นทางที่ถูกต้อง เนื่องจากจะสามารถเห็นได้ว่าเส้นทางไหนมีปริมาณรถมากหรือน้อย เพื่อช่วยในการลดการใช้น้ำมันที่ต้องเสียเวลาที่ต้องติดอยู่ในรถนาน อีกทั้งเป็นการป้องกันการโจรกรรมรถยนต์ด้วย และ สรไกรปัญญาสาครชัย (2548) ได้ศึกษาการนำเทคโนโลยีGPS มาประยุกต์ใช้ในการเพิ่มคุณภาพการบริการขนส่งสินค้าและบริการทางถนนพบว่า จากคุณสมบัติความสามารถในการระบุตำแหน่งบนพื้นโลกผ่านดาวเทียม กลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่าคุณสมบัตินี้ทำให้ผู้รับบริการรู้สึกมั่นใจไว้ใจได้เมื่อได้รับการ

บริการขนส่งผ่านระบบ GPS และมีระดับความพึงพอใจในระดับมากและกลุ่มตัวอย่างส่วนใหญ่มีความคิดเห็นว่าคุณสมบัตินี้ทำให้ผู้รับบริการได้รับการบริการที่ดีขึ้นเมื่อได้รับการบริการขนส่งผ่านระบบ GPS และมีระดับความพึงพอใจในระดับมาก และจากคุณสมบัติค้นหาเส้นทาง ทำให้ผู้รับสินค้าได้รับสินค้าตรงตามวันและเวลาที่ได้ตกลงไว้ และมีระดับความพึงพอใจในระดับมากดังนั้นจากคุณสมบัติดังกล่าวของเทคโนโลยี GPS มาประยุกต์ใช้ในกระบวนการขนส่งสินค้าและบริการทางถนนมีผลต่อความสำเร็จทางด้านคุณภาพการบริการ ซึ่งทำให้เกิดความพึงพอใจของผู้ใช้บริการขนส่งสินค้าอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

2.5 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

(ชนิษฐา ศรีนวล, 2553) ได้ทำการการวางแผนบริหารจัดการทรัพยากรมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อทำให้เกิดประโยชน์สูงสุดจากทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดและสร้างความพึงพอใจแก่ความต้องการของลูกค้า ความหมายของทรัพยากรในที่นี้รวมหมายถึง สิ่งอำนวยความสะดวกในการปฏิบัติงาน เช่น เครื่องจักรและอุปกรณ์แรงงานและวัตถุดิบการใช้ประโยชน์สูงสุดจากทรัพยากรที่มีอยู่อย่างจำกัดนั้นเป็นหน้าที่ของ ผู้บริหารคลังสินค้าโดยผ่านหน้าที่ของฝ่ายวางแผนและควบคุมการปฏิบัติงานที่มีหน้าที่เกี่ยวกับการพยากรณ์การวางแผนการกำหนดงาน การวิเคราะห์การควบคุมสินค้าคงคลัง และการควบคุมการ ดำเนินงานต่าง ๆ

(กัณศิริ กิตติภากร, 2553) ได้ทำงานศึกษาการวางแผนการไหลสินค้า ซึ่งงานวิจัยนี้ได้เข้าไปศึกษากระบวนการไหลสินค้าของบริษัทผลิตเม็ดพลาสติก แห่งหนึ่งและพบปัญหาที่เกิดขึ้น คือ ในบางเดือนที่มีการสั่งซื้อสินค้าจำนวนมาก จำนวนรถขนส่ง สินค้าก็เข้ามามาก ทำให้เกิดภาระงานที่มากขึ้นในขณะที่ทรัพยากรมีจำกัด จึงส่งผลให้การปฏิบัติงาน ลำช้า ไม่สามารถไหลสินค้าขึ้นรถขนส่งได้ทันเวลา เกิดระยะเวลารอคอยของรถขนส่งสินค้านาน เกิดการขัดแย้งในการทำงาน มีค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้น และในบางช่วงบางเดือนการสั่งซื้อสินค้ามีเข้ามา น้อย ก็เกิดการสูญเปล่าของทรัพยากรที่มีอยู่ที่มีเกินความต้องการ เกิดการว่างงานหรือจ้างงานใน ภาระงานที่ไม่จำเป็น ในกระบวนการไหลสินค้า ปัญหาเหล่านี้เกิดขึ้นเนื่องจากบริษัทจัดทรัพยากร กำลังการไหลสินค้าเท่าๆ กันทุกสภาวะงาน ในขณะที่เดียวกันบริษัทแห่งนี้มีคลังสินค้าที่ต้องดูแล บริหารจัดการอยู่ด้วยกัน 3 คลังสินค้า หากมีการปรับแผนการจัดการทรัพยากรที่เหมาะสมร่วมกัน

บทที่ 3

ภาระหน้าที่และปัญหาในการปฏิบัติงาน

ในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) ระหว่างวันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2566 ถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567 นิสิตสหกิจศึกษามีหน้าที่ในการรับผิดชอบดังนี้

รายละเอียดงานที่ได้รับมอบหมายในลักษณะงานหลักและงานรอง

ข้าพเจ้าได้ปฏิบัติงานในแผนก o2o โดยได้รับมอบหมายให้มีหน้าที่ Loader และงานอื่นๆตามที่พี่เลี้ยงได้มอบหมาย ณ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน)

งานหลัก

1. โหลดสินค้าให้ขนส่ง
2. เขียนใบ Delivery Return Form สำหรับออเดอร์ที่ลูกค้าขอเปลี่ยน, ขอยกเลิก
3. เขียนใบงานแก้
4. เขียนใบนำสินค้าเข้า-ออก
5. จัดสินค้าที่ขาดส่ง, ค้างส่ง จากทางหน้าสาขา เพื่อเตรียมจัดส่งซ่อมงานให้ลูกค้า
6. คีย์ข้อมูลหาเลขรถของลูกค้าที่ต้องโหลดสินค้าให้กับทางขนส่ง

งานรอง

1. จัดระเบียบรถสินค้าให้เป็นระเบียบและมองเห็นเลขรถออเดอร์ของลูกค้าได้ชัดเจน
2. plan งานให้ขนส่ง

ขั้นตอนในการปฏิบัติงานและขั้นตอนการแก้ไขปัญหา

โดยงานที่ได้รับมอบหมาย Loader มีขั้นตอนดังนี้

1. รับบิลออเดอร์ลูกค้าจากหัวหน้า
2. ดูแลความสะอาดของพื้นที่ลานโหลด
3. จัดระเบียบลานโหลดสินค้า เพื่อเตรียมสำหรับทริปถัดไป
4. นำรถออเดอร์ของลูกค้าไปยังลานโหลดสินค้าให้ขนส่งนำไปส่งสู่ลูกค้า



รูปที่ 3.1 โหลดสินค้าให้ขนส่ง,เช็คสินค้าตามที่ลูกค้าได้ทำการสั่งซื้อสินค้าผ่านจากทางแอปพลิเคชัน,นำรถออเดอร์ของลูกค้าไปยังลานโหลดสินค้าให้ขนส่งนำไปส่งสู่ลูกค้า



รูปที่ 3.2,เขียนใบ Delivery Return Form สำหรับออเดอร์ที่ลูกค้าขอเปลี่ยน,ขอยกเลิก
เขียนใบงานแก่,เขียนใบนำสินค้าเข้า-ออก



รูปที่ 3.3 จัดระเบียบรถสินค้าให้เป็นระเบียบและมองเห็นเลขรถออเดอร์ของลูกค้าได้ชัดเจน



รูปที่ 3.4 คีย์ข้อมูลหาเลขรถของลูกค้าที่ต้องโหลดสินค้าให้กับทางขนส่ง

รายละเอียดของปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายให้แก้ไขปัญหา

ปัญหาที่ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) พบเจอคือ คลังสินค้าไม่มีประสิทธิภาพ โดยสามารถแบ่งปัญหา ออกเป็น 4 ข้อ ดังนี้

1. พื้นที่เก็บสินค้าไม่เพียงพอ สินค้าล้นคลัง โดยมีสาเหตุมาจาก พื้นที่ในแผนกมีขนาดที่จำกัดและเล็กในขณะที่มีมอเตอร์สินค้าของลูกค้าที่ทำการสั่งซื้อเข้ามาผ่านจากทางแอฟพลิเคชั่นในแต่ละวันมีจำนวนมาก
2. เสียเวลาในการค้นหาสินค้า โดยมีสาเหตุมาจาก ตำแหน่ง PICKER ไม่ได้คีย์ข้อมูลลงในระบบของชั้นงานในบิลนั้นให้ชัดเจน จึงทำให้พนักงานต้องเดินหาสินค้าโดยที่ไม่ทราบว่าจะสินค้าชิ้นนั้นอยู่ที่ใดเลยทำให้เกิดการเสียเวลาในการค้นหาสินค้าออเดอร์ในบิลนั้นๆ
3. สินค้าเสียหาย โดยมีสาเหตุมาจาก ตำแหน่ง PICKER มีการแพ็คและจัดวางสินค้าที่ไม่มีความระมัดระวังในการจัดวาง สินค้าถูกจัดวางซ้อนทับกัน ทำให้เกิดความเสียหายต่อสินค้าและ ไม่มีความรอบคอบมากพอ
4. พื้นที่ในลานโหลดมีงานค้างส่งเยอะ โดยมีสาเหตุมาจาก ติดต่อกลูกค้าไม่ได้ และสินค้าไม่ครบตามจำนวนที่ลูกค้าต้องการ

ขั้นตอนในการแก้ไขปัญหา

1. จากการปฏิบัติงานที่ผ่านมาได้พบการลงพื้นที่ไปศึกษาหน้างานจริง จึงได้เล็งเห็นปัญหาร่วมถึงแนะนำการจัดการคลังสินค้า การจัดการกับปัญหาพื้นที่เก็บสินค้าไม่เพียงพอหรือสินค้าล้นคลังสามารถทำได้หลายวิธี ซึ่งรวมถึงการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดการคลังสินค้า การเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้พื้นที่ และการวางแผนการจัดการสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น
2. จากการปฏิบัติงานที่ผ่านมาได้พบปัญหาเสียเวลาในการหาสินค้า จึงได้นำระบบการควบคุมด้วยการมองเห็น เข้ามาปรับใช้โดยการทำแผ่นป้ายที่เขียน ชื่อ เลขออเดอร์ ให้ขนาดใหญ่และ เต้นชัดมากขึ้น มองเห็นได้ง่าย สะดวกต่อการหา
3. จากการปฏิบัติงานที่ผ่านมาได้พบปัญหาสินค้าเสียหาย การแก้ไขปัญหาสินค้าเสียหายเป็นสิ่ง สำคัญที่ทุกธุรกิจควรใส่ใจ เนื่องจากสินค้าเสียหายสามารถส่งผลกระทบต่อความพึงพอใจของลูกค้าและเพิ่มต้นทุนในการจัดการสินค้า จึงได้มีการแก้ไข การปรับปรุงระบบการจัดเก็บสินค้า การเพิ่มพื้นที่จัดเก็บที่มีความปลอดภัย การจัดพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าให้มีความปลอดภัยและไม่แออัดจนเกินไป ช่วยลดโอกาสที่สินค้าจะเสียหายจากการจัดเก็บที่ไม่เหมาะสม
4. จากการปฏิบัติงานที่ผ่านมาได้พบปัญหาพื้นที่ในลานโหลดมีงานค้างส่งเยอะ ปัญหาพื้นที่ในลานโหลดมีงานค้างส่งเยอะ อาจส่งผลให้เกิดความล่าช้าในการขนส่งสินค้าและการหาเลขรถออเดอร์ลูกค้า การเกิดความสับสนในกระบวนการทำงาน และความไม่ปลอดภัยในการจัดการสินค้า จึงได้มีการแก้ไขปัญหาดังกล่าว ด้วยการจัด

ระเบียบลานโหลดและการจัดการพื้นที่จัดโซนสำหรับการโหลดและการขนส่ง แยกพื้นที่ในลานโหลดเป็นโซนต่างๆ เพื่อให้มีการจัดการที่ชัดเจน เช่น โซนสินค้าค้างส่ง, โซนสำหรับสินค้ารอโหลด, โซนสำหรับสินค้าที่กำลังโหลด หรือติดตามงานค้างส่งด้วยการโทรคุยกับลูกค้าและ เซ็คออเดอร์อื่นๆในระบบ เพื่อป้องกันความสับสนในการโหลดสินค้า

บทที่ 4

รายละเอียดของการปฏิบัติงาน

ในการศึกษาฝึกสหกิจในตำแหน่งหน้าที่ได้รับมอบหมายนั้นได้ศึกษาข้อมูลจากเอกสารวารสารหนังสือที่เกี่ยวข้องและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง มาใช้ในการแก้ไขปัญหาสถานการณ์การจัดเก็บสินค้าไม่เพียงพอ สินค้าเสียหาย และการเสียเวลาในการขนหาสินค้า

แนวทางการแก้ไขปัญหา ตามภาระงานที่ได้รับมอบหมาย

ผลของการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายในลักษณะงานหลักและงานรอง

คาดการณ์ว่าสามารถทำให้คลังสินค้าของ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) มีพื้นที่ในการจัดเก็บมากขึ้นและยังมีพื้นที่ในการใช้สอยเพิ่ม จากการนำการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดการคลังสินค้า การเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้พื้นที่ และการวางแผนการจัดการสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากขึ้นสามารถลดปัญหาสินค้าเสียหาย และการเสียเวลาในการขนหาสินค้าลดลง จากการนำระบบ การควบคุมด้วยการมองเห็น เข้ามาปรับใช้และ พื้นที่ในลานโหลตที่มีงานค้างส่งเยอะลดลง จากการนำระบบ การจัดระเบียบลานโหลตและการจัดการพื้นที่จัดโซนสำหรับการโหลตและการขนส่ง หรือ การจัดโซนงานค้างส่ง มาใช้ในการแก้ไขปัญหา

แนวทางการแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย

จากปัญหาที่พบโดยแบ่งออกเป็น 4 ข้อมีแนวทางแก้ไขดังนี้

ปัญหาที่ 1. พื้นที่เก็บสินค้าไม่เพียงพอ สินค้าล้นคลัง มีแนวทางการแก้ไขโดยการนำกระบวนการปรับเปลี่ยนกระบวนการจัดการคลังสินค้า การเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้พื้นที่ และการวางแผนการจัดการสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น มีลูกค้าสั่งซื้อสินค้าจาก บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) เป็นจำนวนมาก แนวทางการแก้ไขปัญหานี้ จึงสามารถแก้ไขพื้นที่เก็บสินค้าไม่เพียงพอ สินค้าล้นคลัง ทำให้สามารถรองรับออเดอร์ลูกค้าที่สั่งเข้ามาเป็นจำนวนมากได้อย่างเห็นได้ชัดเจน

ปัญหาที่ 2. เสียเวลาในการค้นหาสินค้า มีแนวทางการแก้ไขโดยการนำกระบวนการ การควบคุมด้วยการมองเห็น หลังจากได้มีการนำเข้ามาปรับใช้โดยการทำแผ่นป้ายเขียน ชื่อ เลขออเดอร์ ให้มีขนาดใหญ่และเด่นชัดมากขึ้น มองเห็นได้ง่าย สะดวกต่อการหา

ปัญหาที่ 3. สินค้าเสียหาย มีแนวทางการแก้ไขปัญหา โดยมีการปรับปรุงระบบการจัดเก็บสินค้า การเพิ่มพื้นที่จัดเก็บที่มีความปลอดภัยการจัดพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าให้มีความปลอดภัยและไม่แออัดจนเกินไป ช่วยลดโอกาสที่สินค้าจะเสียหายจากการจัดเก็บที่ไม่เหมาะสม หลังจากได้มีการแก้ไขปัญหาคือ สินค้าที่เกิดความเสียหายลดน้อยลง

ปัญหาที่ 4. พื้นที่ในลานโหลดมีงานค้างส่งเยอะ มีแนวทางการแก้ไขปัญหาดังกล่าว ด้วยการจัดระเบียบลานโหลด และการจัดการพื้นที่จัดโซนสำหรับการโหลดและการขนส่งแยกพื้นที่ในลานโหลดเป็นโซนต่างๆ เพื่อให้มีการจัดการที่ชัดเจน เช่น โซนสินค้าค้างส่ง, โซนสำหรับสินค้ารอโหลด, โซนสำหรับสินค้าที่กำลังโหลด หรือติดตามงานค้างส่ง ด้วยการโทรคุยกับลูกค้า และเช็คออเดอร์นั้นๆในระบบเพื่อป้องกันความสับสนในการโหลดสินค้า หลังจากที่ได้มีการแก้ไขปัญหาคือ ลานโหลดสินค้ามีพื้นที่ว่างเพิ่มมากขึ้น สะดวกต่อการโหลดสินค้า และลดเวลาในการโหลดสินค้าได้ดีเยี่ยม

จากการปฏิบัติงานได้พบปัญหา นิสิตยกตัวอย่างการแก้ไขปัญหามีแนวทางแก้ไขดังนี้

ยกตัวอย่างการแก้ไขปัญหาเรื่องที่2เสียเวลาในการค้นหาสินค้า

การวิเคราะห์และหาสาเหตุ ของปัญหาว่าเกิดจากอะไร

จากการวิเคราะห์และการหาสาเหตุ ที่ทำให้เสียเวลาในการหาสินค้า เพราะว่าเกิดปัญหา หาเลขออเดอร์สินค้าของลูกค้าไม่เจอ จนทำให้เสียเวลาในการหาและการโหลดสินค้าให้ขนส่งนำไปสู่ลูกค้า

วิธีการแก้ไข ก่อน-หลัง

แนวทางการแก้ไขโดยได้มีการนำเทคโนโลยีเข้ามาช่วยในกระบวนการ การควบคุมด้วยการมองเห็น โดยใช้โปรแกรม แอ็กเซลล์ ลงระบบและสร้างแบบฟอร์ม คีย์เลขออเดอร์ การทำแผ่นป้ายเขียน ชื่อ เลขออเดอร์ ให้มีขนาดใหญ่และเด่นชัดมากขึ้น มองเห็นได้ง่าย สะดวกต่อการหา

ทฤษฎีที่นำมาใช้ในการแก้ไขปัญหา

ทฤษฎีการใช้เทคโนโลยีในการโลจิสติกส์ การใช้เทคโนโลยีต่างๆ เช่น ระบบข้อมูลการจัดการ(WMS, TMS), ระบบติดตามการขนส่ง, หรือการใช้ AI และ Big Data ในการตัดสินใจทางโลจิสติกส์ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ และลดความผิดพลาด

รูปภาพ before-after



before



after

ผลลัพธ์ที่ได้จากการแก้ไขปัญหา

ก่อนแก้ไขปัญหา	หลังการแก้ไขปัญหา
รถออดเตอร์ คันที่1 ทำเวลา 6.48 น.	รถออดเตอร์ คันที่1 ทำเวลา 2.47 น.
รถออดเตอร์ คันที่2 ทำเวลา 5.45 น.	รถออดเตอร์ คันที่2 ทำเวลา 3.30 น.
รถออดเตอร์ คันที่3 ทำเวลา 6.40 น.	รถออดเตอร์ คันที่3 ทำเวลา 2.45 น.
รถออดเตอร์ คันที่4 ทำเวลา 5.50 น.	รถออดเตอร์ คันที่4 ทำเวลา 3.34 น.
รถออดเตอร์ คันที่5 ทำเวลา 4.34 น.	รถออดเตอร์ คันที่5 ทำเวลา 2.37 น.
รถออดเตอร์ คันที่6 ทำเวลา 6.13 น.	รถออดเตอร์ คันที่6 ทำเวลา 2.56 น.

ผลลัพธ์ที่ได้จากการนำเทคโนโลยีมาช่วยในการแก้ไขปัญหา การหาออดเตอร์ที่จะนำไปสู่ลานโหลด ก่อนจะถูกนำไปส่งให้ลูกค้า ซึ่งการแก้ไขปัญหานี้ ช่วยลดระยะเวลาในการโหลดสินค้า และลดระยะเวลาในการหาสินค้าอีกด้วย รวมไปถึงการเพิ่มประสิทธิภาพในการโหลดสินค้า

บทที่ 5

สรุปผลการปฏิบัติงาน

จากการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้ช่วยเพิ่มประสิทธิภาพคลังสินค้าการเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลตสินค้า และช่วยลดปัญหาพื้นที่จัดเก็บสินค้าไม่เพียงพอ เสียเวลาในการหาสินค้า สินค้าเสียหาย และพื้นที่ในลานไหลตมีงานค้างส่งเยอะ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาวิธีการจัดการคลังสินค้า และนำวิธีการมาเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า การเพิ่มประสิทธิภาพในการไหลตสินค้า และเพิ่มประสิทธิภาพในทุกๆกระบวนการในการปฏิบัติงาน

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 ประสบการณ์ที่ประทับใจ/ประสบการณ์พิเศษ

5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

5.1 สิ่งที่คาดหวัง

1. นักศึกษาได้รับความรู้และประสบการณ์ ในการปฏิบัติสหกิจศึกษา ซึ่งไม่สามารถเรียนรู้ได้จากทฤษฎีต่างๆ ในสถานศึกษา
2. การออกปฏิบัติสหกิจศึกษาในครั้งนี้นับได้ว่าเป็นการสะสมประสบการณ์ที่ดี และไปปรับใช้ในอนาคต
3. นักศึกษาได้เรียนรู้ การอยู่ร่วมกันภายในองค์กรหรือบริษัทฯ การรู้จักปรับปรุงพัฒนาตนเอง ให้สามารถอยู่ร่วม และทำงานกับผู้อื่นได้
4. เรียนรู้การมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี และมีความกล้าพูดกล้าแสดงออก และสามารถแก้ปัญหาเฉพาะหน้าได้ สามารถคิด และตัดสินใจตามหลักเหตุผลได้อย่างรอบคอบ

5.2 ประโยชน์ที่ได้รับจากการปฏิบัติงาน

5.2.1 ประโยชน์ต่อตนเอง

1. ทำให้ตนเป็นคนที่มีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่การงานที่ได้รับมอบหมายฝึกปฏิบัติงานหรือบริษัท
2. เรียนรู้วิธีการปรับตัวให้เข้ากับองค์กรหรือบริษัทฯ และบุคลากรภายในองค์กร
3. ได้เรียนรู้ และพัฒนาตนเองในด้านทักษะภาษา ทักษะการทำงาน
4. ได้รับความรู้และประสบการณ์จากการปฏิบัติงานในองค์กรหรือบริษัทการทำงานพนักงานสามารถนำความรู้ และประสบการณ์ที่ได้มาไปประยุกต์ใช้ในการประกอบอาชีพในอนาคต
5. ได้ฝึกฝนความอดทนของตนเองในการรับแรงกดดันต่างๆจากผู้บริหารหัวหน้างานและการทำงานกับพนักงาน ซึ่งเป็นสิ่งสำคัญเป็นอย่างยิ่ง

5.2.2 ประโยชน์ต่อสถานประกอบการ

1. เกิดภาพลักษณ์ที่ดีต่อสถานประกอบการในด้านการส่งเสริมและให้ความร่วมมือสนับสนุนโครงการสหกิจศึกษา
2. พนักงานภายในองค์กรหรือบริษัทฯ มีเวลาทำงานหลักเพิ่มขึ้น เพราะมีนักศึกษาที่ออกสหกิจศึกษาช่วยแบ่งเบาภาระหน้าที่ในการทำงานของพี่ๆ เล็กๆ น้อยๆ โดยเฉพาะการช่วยเหลือ และแบ่งเบาภาระของพนักงานในการทำงานงานอื่นๆ ภายในบริษัทฯ
3. ได้แนวคิดใหม่ๆ ในการพัฒนาบริษัทฯ จากแนวทางที่นักศึกษาได้มีการเสนอความคิดเห็นเรื่องในเรื่องต่างๆ โดยเฉพาะการคิดวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพคลังสินค้า

5.2.3 ประโยชน์ต่อมหาวิทยาลัย

1. นักศึกษาปฏิบัติงานสหกิจศึกษาได้เป็นอย่างดีส่งผลให้นักศึกษาได้รับความยกย่องชมเชยจากสถานประกอบการ
2. ได้ภาพลักษณ์ที่ดีของสถาบันเพื่อเป็นจุดเริ่มต้นของการรับนักศึกษาเข้าสู่โครงการสหกิจศึกษาต่อไป

5.3 วิเคราะห์จุดเด่น จุดด้อย โอกาส อุปสรรค ของตัวนิสิตเอง (SWOT Analysis)

SWOT	การวิเคราะห์/Analysis
จุดแข็ง Strength	- มีความรับผิดชอบต่อนหน้าที่ที่ได้รับมอบหมาย - พร้อมรับที่จะเรียนรู้สิ่งใหม่ๆเสมอ - มีความอดทนต่องาน
จุดอ่อน Weakness	- บางครั้งทำความเข้าใจเกี่ยวกับงานยากเล็กน้อยในช่วงแรก - การใช้เทคโนโลยี
โอกาส Opportunities	- การออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาครั้งนี้ทำให้มีประสบการณ์เพื่อนำแนวทางการปฏิบัติงานไปปรับใช้ในการประกอบอาชีพในอนาคตได้ - มีโอกาสได้ปรับเป็นพนักงานที่บริษัท
อุปสรรค Threats	- ความกดดันจากการปฏิบัติงานด้วยระยะเวลาที่ได้รับมอบหมาย - การทำงานแข่งกับเวลา

5.4 ประสบการณ์ที่ประทับใจ / ประสบการณ์พิเศษ

ตลอดระยะเวลาที่ได้ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาที่ บริษัท ซีพี แอ็กซ์ตรา จำกัด (มหาชน) โดยเริ่มตั้งแต่วันที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ.2566 จนถึง วันที่ 28 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2567

ความประทับใจที่ได้รับจากการออกฝึกสหกิจศึกษา เป็นการปฏิบัติงานที่ได้ลงมือปฏิบัติงานจริง ได้ประสบการณ์หลากหลายแผนกทั้งด้าน พี่ๆพนักงานตั้งใจสอนงานเพื่อให้ได้นำไปใช้ในการปฏิบัติงานในอนาคต พี่ๆพร้อมให้คำแนะนำเกี่ยวกับงานได้อย่างดี เป็นกันเอง ถึงแม้บางครั้งจะกดดันเกี่ยวกับงานไปบ้าง พี่ๆก็คอยให้กำลังใจเสมอ คอยช่วยเหลือคอยให้คำปรึกษาตลอดในการทำงาน

5.5 ปัญหา และข้อเสนอแนะ

ปัญหา

- การเรียนรู้งานช่วงแรกเข้าใจยาก
- เกิดการผิดพลาดในการทำงานบางอย่างในช่วงแรก
- ขาดความมั่นใจ

ข้อเสนอแนะ

- พัฒนาและเตรียมความพร้อมก่อนออกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

บรรณานุกรม

กฤตพา แสนชัยธร (2558). เรื่อง การบริหารคลังสินค้า (Warehousing) พ.ศ. 2558. สืบค้นได้จาก <https://www.pnsteelproduct.com/article/warehouse-management/>

กิตติพงษ์ รุจิรวรรณวงศ์ (2559). เรื่อง การควบคุมด้วยการมองเห็น (Visual Control) ที่ดี พ.ศ. 2559 สืบค้นได้จาก <https://leantpm.co/2018/05/14/visual-control>

กุลรัตน์ สุธาสถิติชัย (2552). เรื่อง หลักการวิธีการค้นหา Visual Control แบบง่าย พ.ศ. 2552 สืบค้นได้จาก <https://piu.ftpi.or.th/productivity-tools/visual-control/>

การแก้ไขปัญหาสินค้าเสียหาย <https://www.skootar.com/blog/newsfeatures/how-to-safety-delivery/>

ธนัชชา ชลุ่มประเสริฐ (2557). เรื่อง การเลือก Visual Control ไปใช้งาน พ.ศ. 2557 สืบค้นได้จาก <https://www.thaidisplay.com/content-30.html>

นิภาพร ศรีทุมมา (2561). เรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพของคลังสินค้า พ.ศ. 2561 สืบค้นได้จาก <https://www.softtrade.co.th/product/wms/>

ปรัชกรณ์ เศรษฐเสถียร (2562). การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า : มหาวิทยาลัยราชภัฏรำไพพรรณี

เพ็ญภา สุพรมอินทร (2560). เรื่อง การนำเทคโนโลยีใหม่เข้ามาใช้ในการบริหารจัดการคลังสินค้า พ.ศ. 2560 สืบค้นได้จาก <https://www.prosoft.co.th/Article/Detail/153856/>

วรมธ ธิกสถิตย์ (2556). เรื่อง วัตถุประสงค์ของการจัดการคลังสินค้า พ.ศ. 2556 สืบค้นได้จาก <http://www.double-isolutions.co.th/software/warehouse-management-2/>

สรายุทธ สุวรรณจินดา (2549). เรื่อง ว่า การมีระบบบริหารคลังสินค้าที่ดี พ.ศ. 2549 สืบค้นได้จาก <https://1stcraft.com/5-secrets-to-manage-your-warehouse/>

สัญชัย ลั้งแท็กุล (2561). เรื่อง ประโยชน์ของการควบคุมด้วยการมองเห็นการควบคุมเชิงประจักษ์ การควบคุมด้วย

สุสายดา พ.ศ. 2561 สืบค้นได้จาก <http://www.thailandindustry.com/onlinemag/view2>

ตาภัทร พิมพ์ลี (2563). เรื่อง แนวคิดการบริหารคลังสินค้าในสมัยใหม่ พ.ศ. 2563 สืบค้นได้จาก <https://www.mreport.co.th/experts/technology/>

อริวัฒน์ เทพหัสดิน (2556). เรื่อง ประเภทของการควบคุมด้วยการมองเห็น พ.ศ. 2556 สืบค้นได้จาก <https://evisualcontrol.com/artical/visual-control>

ภาคผนวก

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก ใบรายงานการฝึกสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

ภาคผนวก ข รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ

ภาคผนวก ค ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ภาคผนวก ก

ใบรายงานการฝึกสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 1

สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์

คณะ วิชาการ, ศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏบุรีรัมย์





ชื่อนิสิต นาย อนุชา ๒๕๐๖ รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท อีซีที 66 ถนนประชาภิวัตน์ อำเภอเมืองบุรีรัมย์ (เขต 5 ใน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน สหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน อ.ณัฐวิภา อธิษฐานวิเศษ โทรศัพท์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	01/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า	8 ชม.	[Signature]
อังคาร	02/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า	8 ชม.	[Signature]
พุธ	03/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า	8 ชม.	[Signature]
พฤหัสบดี	04/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า	8 ชม.	[Signature]
ศุกร์	05/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, หนีใบแคว้น	8 ชม.	[Signature]
เสาร์	06/11/67	ชงอาหาร		[Signature]
อาทิตย์	07/11/67	โหลดสินค้าในขนส่ง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, หนีใบแคว้น	8 ชม.	[Signature]


ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์


สัปดาห์ที่ 2
 สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์
 คณะ อุตสาหกรรมวิทยา มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์

ชื่อนิสิต อุษา งามกุล 66๒๖๖ รหัสนิสิต 64101160029
 ชื่อองค์กร บริษัท แม็คโคร จำกัด (มหาชน)
 หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....
 ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ณ.สา.สา.ชัย อัจฉริยวิภาช โทรศัพท์.....

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	08/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ	8 ชม.	<u>Abm</u>
อังคาร	09/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ, ดึงแผนรถ001003	8 ชม.	<u>Abm</u>
พุธ	10/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ, ดึงแผนรถ001003	8 ชม.	<u>Abm</u>
พฤหัสบดี	11/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ, ดึงแผนรถ001003	8 ชม.	<u>Abm</u>
ศุกร์	12/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ, ดึงแผนรถ001003	8 ชม.	<u>Abm</u>
เสาร์	13/11/67	หยุด		<u>Abm</u>
อาทิตย์	14/11/67	โหลดสินค้าเข้าคลัง, จัดสินค้า, เก็บลิฟต์สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่งาน, เก็บเงินในแก้วน้ำ, ดึงแผนรถ001003	8 ชม.	<u>Abm</u>



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 3

สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์

คณะ วิทยาลัยธุรกิจ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา



ชื่อนิสิต นาย ทนงค์ นงศิริ รหัส นิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท เซ็นทรัลเทรดดิ้ง จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ศ.ดร. อิศร คำสุภาวิวัฒน์ โทรศัพท์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	15/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn
อังคาร	16/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn
พุธ	17/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn
พฤหัสบดี	18/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn
ศุกร์	19/11/64	หยุด		Rbn
เสาร์	20/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn
อาทิตย์	21/11/64	ไปตลาดสินค้าในชุมชนลุ่ม, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าในสินค้า, จัดแผนรวมสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บสินค้าในหน้างาน, ตั้งโต๊ะรวมรวมสินค้า	8 ชม.	Rbn



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 4
 สาขาวิชา โลจิสติกส์



คณะ บริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยราชภัฏ

ชื่อนิสิต หอนันต์ หนึ่งสิงห์ รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท อีทีอี จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน นิเทศศิลป์ ตั้งวงษาดีมาน โทรศัพท์.....

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	22/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, ไปเวลาสินค้าที่ขาด ให้สินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	DBM
อังคาร	23/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, หนีสินค้า, เก็บสินค้า ในสินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	
พุธ	24/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, หนีสินค้า, เก็บสินค้า ในสินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	
พฤหัสบดี	25/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, หนีสินค้า, เก็บสินค้า ในสินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	DBM
ศุกร์	26/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, หนีสินค้า, เก็บสินค้า ในสินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	
เสาร์	27/11/64	หยุด		
อาทิตย์	28/11/64	โหลดสินค้าในขนส่ง, หนีสินค้า, เก็บสินค้า ในสินค้า, จัดแผนรถสินค้า, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บสินค้าในหน่วยงาน, ตั๋วรถบรรทุก	8 ชม.	DBM



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 5

สาขาวิชา ภาควิชาเทคโนโลยีการเกษตร

คณะ ศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏบุรีรัมย์



ชื่อนักศึกษา นาย นพคุณ นพคุณ รหัสนักศ. 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท อีอีซี จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน ฝึกอบรม

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน นางสาว อังคณาวิมาศ โทรศัพท์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	29/11/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	DGnu
อังคาร	30/11/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	
พุธ	1/12/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	
พฤหัสบดี	2/12/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	DGnu
ศุกร์	3/12/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	
เสาร์	4/12/64	ชดเชย		
อาทิตย์	5/12/64	วิเคราะห์สินค้าในชั้นวาง, รับผิดชอบสินค้า, เก็บสินค้าในชั้นวาง, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน้างาน, ตัดบัตรเครดิต	8 ชม.	DGnu



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 6

สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์

คณะ วิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา



ชื่อนิสิต นาง นงนุช ชาญชัย รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท บริษัท อีที จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน แผนก วิศวกรรมการผลิต โทรศัพท

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	6 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้าใส่ สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้าที่ขาด ชิ้นงานในหน่วยงาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	RBN
อังคาร	7 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้า ใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้า ที่ขาด, หารูปแบบที่งาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	
พุธ	8 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้าใส่ สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้า ที่ขาด, หารูปแบบที่งาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	
พฤหัสบดี	9 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้า ใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้า ที่ขาด, หารูปแบบที่งาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	RBN
ศุกร์	10 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้า ใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้า ที่ขาด, หารูปแบบที่งาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	
เสาร์	11 / 12 / 64	หยุด		
อาทิตย์	12 / 12 / 64	โยกสินค้าจากห้อง, ผลิตสินค้า, ทำสินค้า ใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปหาสินค้า ที่ขาด, หารูปแบบที่งาน, คัดเลือกวัสดุผลิต	8 ชม.	RBN



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 4

สาขาวิชา ภาควิชาวิศวกรรมเครื่องกล

คณะ วิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์



ชื่อนิติกร นาย นพคุณ ๒๒๖๕๖ รหัสนิติกร 6410116๐๐29

ชื่อองค์กร บริษัท อีพี เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ผอ.ภาควิชา ฝั่งมหาวิทยาลัย โทรศัพท

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	19, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	OBW
อังคาร	14, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	
พุธ	15, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	
พฤหัสบดี	16, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	OBW
ศุกร์	17, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	
เสาร์	19, 12, 64	หยุด		
อาทิตย์	19, 12, 64	ไปตลาดสินค้าไฮชนลง, ผลิตสินค้า, เก็บของใส่สินค้า, คัดเลือกวัสดุสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด, เก็บของใส่กล่อง, ฝั่งแผนกรวดผลผลิต	8 ชม.	OBW



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 8

สาขาวิชา ภาษาอังกฤษ

คณะ ศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏสกลนคร



ชื่อนิสิต นายสมชาย ๒๖๑๐๐ รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท ชัยภูมิ ๒๕๖๖ จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ศึกษานิเทศก์ อังคมหาวิไลยา โทรศัทพ์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	20, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า สินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด สินค้าในชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	DBM
อังคาร	21, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า สินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด สินค้าในชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	
พุธ	22, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า สินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด สินค้าในชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	
พฤหัสบดี	23, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้า ที่ขาด, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	DBM
ศุกร์	24, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้าที่ขาด ครัวสินค้าในชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	
เสาร์	25, 12, 64	หยุด		
อาทิตย์	26, 12, 64	ไปตลาดสินค้าชุมชนเมือง, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ไปตลาดสินค้า ที่ขาด, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า, ครัวสินค้า	8 ชม.	DBM



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 9

สาขาวิชา ภาควิชาการศึกษาศาสตร์



คณะ..... มหาวิทยาลัยราชภัฏ

ชื่อนิสิต นาย นพพล ๒๖๘๖๖ รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท ผลิตกระดาษ จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ศึกษานิเทศก์ อังสนหาภิมาญ โทรศัพท์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	24, 12, 64	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บสิ่งได้ สินค้า, ผลิตสินค้าที่ขาด, จัดแผนวัสดุ เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	Rbm
อังคาร	25, 12, 64	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บสิ่งได้ สินค้า, ผลิตสินค้าที่ขาด, จัดแผนวัสดุ เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	
พุธ	29, 12, 64	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บ สิ่งได้สินค้า, จัดแผนวัสดุ, ผลิต สินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	
พฤหัสบดี	30, 12, 64	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บสิ่ง ได้สินค้า, จัดแผนวัสดุ, ผลิต สินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	Rbm
ศุกร์	31, 12, 64	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บสิ่ง ได้สินค้า, จัดแผนวัสดุ, ผลิต สินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	
เสาร์	1, 1, 68	หยุด		
อาทิตย์	2, 1, 68	วิเคราะห์งาน, ผลิตสินค้า, เก็บ สิ่งได้สินค้า, จัดแผนวัสดุ, ผลิต สินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ผลิตกระดาษ	8 ชม.	Rbm



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 10

สาขาวิชา เทคโนโลยีการเกษตร

คณะ บริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยราชภัฏ



ชื่อนิติ นาง พวง 66850 รหัสนิสิต 6410160029

ชื่อองค์กร บริษัท บริษัท อัครา จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน อานันท์ อังสนาภิวัฒน์ โทรศัพท์.....

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ผลการปฏิบัติงาน
จันทร์	9 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้า ที่ขาด, เก็บเงินในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	<i>[Signature]</i>
อังคาร	10 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า ไปใส่สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้า ที่ขาด, เก็บเงินในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	
พุธ	11 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า ใส่สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้า ที่ขาด, เก็บเงินในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	
พฤหัสบดี	12 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า ใส่สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงิน ในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	<i>[Signature]</i>
ศุกร์	13 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า ใส่สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด เก็บเงินในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	
เสาร์	14 / 1 / 68	หยุด		
อาทิตย์	15 / 1 / 68	โยดตสินค้าในคลัง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า ใส่สินค้า, จัดหมวดหมู่สินค้า, ไปเอาสินค้า ที่ขาด, เก็บเงินในคลัง, เก็บเงินรวมยอด	8 ชม.	<i>[Signature]</i>



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 13

สาขาวิชา วิศวกรรมเครื่องกล

คณะ วิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏนครราชสีมา



ชื่อนิสิต นายสมชาย ทรัพย์ดี รหัสนิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท ช่าง ช่างเทคนิค จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน วิศวกร ช่างเทคนิค โทรศัพท์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	24 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่งของในห้อง วัดอุณหภูมิ, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บ ใบปะทาน, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	Dr. B...
อังคาร	25 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่ง ของในห้อง, วัดอุณหภูมิ, ไปเวลาสินค้าที่ขาด เก็บใบปะทาน, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	
พุธ	26 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่ง ของในห้อง, วัดอุณหภูมิ, ไปเวลาสินค้าที่ขาด เก็บใบปะทาน, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	
พฤหัสบดี	27 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่ง ของในห้อง, วัดอุณหภูมิ, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บใบปะทาน, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	Dr. B...
ศุกร์	28 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่ง ของในห้อง, วัดอุณหภูมิ, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บใบปะทาน, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	
เสาร์	29 / 1 / 68	หยุด		
อาทิตย์	30 / 1 / 68	วัดอุณหภูมิในห้อง, ปรึกษาคณะ, เก็บสิ่ง ของในห้อง, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บใบปะ ทาน, วัดอุณหภูมิ, เก็บใบตรวจวัดอุณหภูมิ	8 ชม.	Dr. B...



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 14
สาขาวิชา ทรัพยากรบุคคลศึกษา



คณะ ศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์

ชื่อนิสิต นาย นพพร ๖๖๖๖ รหัสนิสิต ๖๕1๐11๐๐๐๒๙

ชื่อองค์กร บริษัท บริษัท ๖๖๖๖ จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงาน สหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน ศึกษานิเทศก์ ศึกษานิเทศก์ โทรศัทพ์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	๑ / 1 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่งไม่สะอาด คิดเงินรวมสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บของ เข้าร้าน, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	R. B. B.
อังคาร	1 / 2 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่ง ไม่สะอาด, คิดเงินรวมสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด เก็บของเข้าร้าน, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	
พุธ	2 / 2 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่ง ไม่สะอาด, คิดเงินรวมสินค้า, ไปเวลาสินค้าที่ขาด เก็บของเข้าร้าน, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	R. B. B.
พฤหัสบดี	3 / 2 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่งไม่สะอาด ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บของเข้าร้าน, คิด เงินรวมสินค้า, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	
ศุกร์	4 / 2 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่งไม่ สะอาด, ไปเวลาสินค้าที่ขาด, เก็บของเข้าร้าน คิดเงินรวมสินค้า, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	
เสาร์	5 / 2 / ๖๘	หยุด		R. B. B.
อาทิตย์	6 / 2 / ๖๘	ไปคัดสินค้าในห้าง, เช็คสินค้า, เก็บสิ่ง ไม่สะอาด, คิดเงินรวมสินค้า, ไปเวลาสินค้า ที่ขาด, เก็บของเข้าร้าน, ตัดสินใจรวมสินค้า	๘ ชม.	



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 15

สาขาวิชา วิทยาศาสตร์และเทคโนโลยี

คณะ วิทยาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏอุดรธานี



ชื่อนักศึกษา งาม นพพล ๒๕๖๒ สัปดาห์ที่ 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท บริษัท ออโต้ คาร์ (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน สอนวิชา คณิตศาสตร์ โทรศัพท

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	4/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, จัดชั้นวางสินค้า, ไปเก็บสินค้าที่ภาค, เก็บชั้นวางทำงาน, เก็บ ชั้นวางรถมอเตอร์ไซด์	882	[Signature]
อังคาร	5/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, ไล่สินค้า, จัดชั้นวางสินค้า, ไปเก็บสินค้าที่ภาค, เก็บชั้นวางทำงาน, เก็บ ชั้นวางรถมอเตอร์ไซด์	882	
พุธ	9/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, ไล่สินค้า, จัดชั้นวางสินค้า, ไปเก็บสินค้าที่ภาค, เก็บชั้นวางทำงาน, เก็บ ชั้นวางรถมอเตอร์ไซด์	882	[Signature]
พฤหัสบดี	10/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, ไล่สินค้า, จัดชั้นวางสินค้า, ไปเก็บสินค้าที่ภาค, เก็บชั้นวางทำงาน, เก็บ ชั้นวางรถมอเตอร์ไซด์	882	
ศุกร์	11/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, ไล่สินค้า, จัดชั้นวางสินค้า, ไปเก็บสินค้าที่ภาค, เก็บชั้นวางทำงาน, เก็บ ชั้นวางรถมอเตอร์ไซด์	882	[Signature]
เสาร์	12/2/68	หยุด		
อาทิตย์	13/2/68	ทดลองสินค้าในชั้นล่าง, เช็คสินค้า, เก็บสินค้า, ไล่สินค้า, จัดชั้นวาง	882	[Signature]



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 16

สาขาวิชา ภาษาอังกฤษเพื่อการสื่อสาร

คณะ ศึกษาศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏสกลนคร



ชื่อนิสิต นาย วัฒนคุณ น้อยน้อย รหัส นิสิต 64101160029

ชื่อองค์กร บริษัท ชัยภูมิ แปดสีขนมหวาน จำกัด (สาขา ๑๖)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน นางสาว อรุณ คำอภัยหาญ โทรศัทพ์

วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	10, 2, 18	ไปคัดสินค้าในช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	Rbm
อังคาร	15, 2, 18	ไปคัดสินค้าใส่ช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	
พุธ	16, 2, 18	ไปคัดสินค้าใส่ช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	
พฤหัสบดี	14, 2, 18	ไปคัดสินค้าใส่ช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	
ศุกร์	18, 2, 18	ไปคัดสินค้าใส่ช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	Rbm
เสาร์	19, 2, 18	หยุด		
อาทิตย์	20, 2, 18	ไปคัดสินค้าใส่ช่อง, ผลิตสินค้า, เก็บสินค้าใส่ลัง, จัดแผนรถสินค้า, ไปเอาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตัดแผนรถลดเดดสต็อก	8 ชม	Rbm



ใบรายงานการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษาประจำสัปดาห์

สัปดาห์ที่ 14

สาขาวิชา วิศวกรรมศาสตร์ (สาขาช่าง)

คณะ วิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชภัฏบุรีรัมย์



ชื่อนิสิต นาย พงศ ๒๕๖๐ รหัสนิสิต ๖101160029

ชื่อองค์กร บริษัท บริษัทมหาชน จำกัด (มหาชน)

หน่วยงานที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

ผู้ควบคุมการปฏิบัติงาน อนุทิน อภัยพิทักษ์ โทรศัพท์

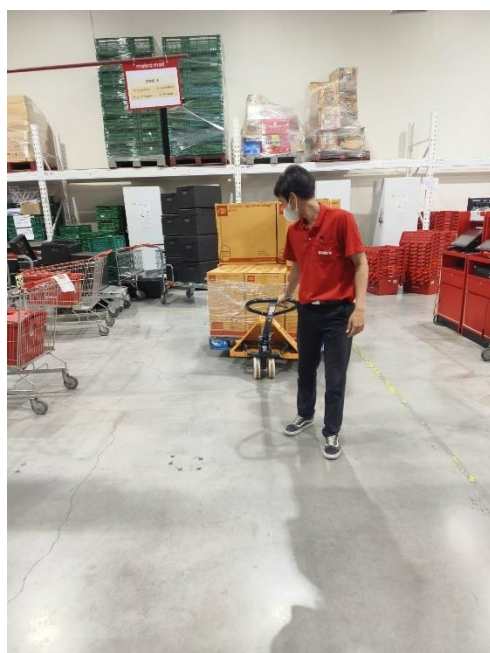
วัน	วันที่/เดือน/ปี	รายงานการปฏิบัติงาน	จำนวนชั่วโมง	ผู้ดูแลการปฏิบัติงาน
จันทร์	21/2/๖๕	ออกแบบสินค้าในชั้นล่าง, ซักสินค้า, เก็บสิ่งของใส่ลัง, จัดเก็บวัสดุสินค้า, ไล่เวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตั้งแผนวัสดุอาคาร	8 ชม.	DBW
อังคาร	22/2/๖๕	ออกแบบสินค้าในชั้นล่าง, ซักสินค้า, เก็บสิ่งของใส่ลัง, จัดเก็บวัสดุสินค้า, ไล่เวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตั้งแผนวัสดุอาคาร	8 ชม.	
พุธ	23/2/๖๕	ออกแบบสินค้าในชั้นล่าง, ซักสินค้า, เก็บสิ่งของใส่ลัง, จัดเก็บวัสดุสินค้า, ไล่เวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตั้งแผนวัสดุอาคาร	8 ชม.	
พฤหัสบดี	24/2/๖๕	ออกแบบสินค้าในชั้นล่าง, ซักสินค้า, เก็บสิ่งของใส่ลัง, จัดเก็บวัสดุอาคาร, จัดเก็บวัสดุสินค้า, ไล่เวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน	8 ชม.	DBW
ศุกร์	25/2/๖๕	ออกแบบสินค้าในชั้นล่าง, ซักสินค้า, เก็บสิ่งของใส่ลัง, จัดเก็บวัสดุสินค้า, ไล่เวลาสินค้าที่ขาด, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตั้งแผนวัสดุอาคาร	8 ชม.	
เสาร์	26/2/๖๕	หยุด		
อาทิตย์	27/2/๖๕	ตรวจสอบสินค้าในชั้นล่าง, เก็บสิ่งของใส่ลัง, เก็บเงินในหน่วยงาน, ตั้งแผนวัสดุอาคาร		DBW

ภาคผนวก ข

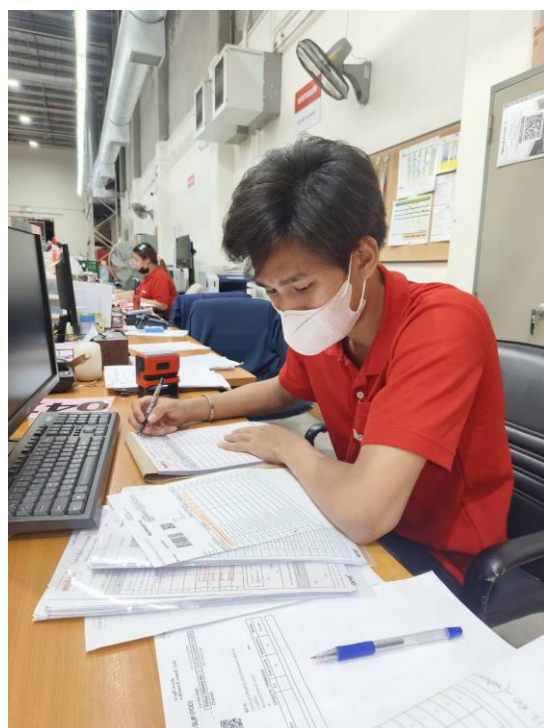
รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ



รูปภาพการฝึกปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ สถานประกอบการ

ภาคผนวก ค

ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ประวัตินิสิตสหกิจศึกษา

ชื่อ - นามสกุล: นวพล แซ่อึ้ง

อายุ: 22 ปี

สถานศึกษา: คณะบริหารธุรกิจ สาขาการจัดการโลจิสติกส์
มหาวิทยาลัยราชพฤกษ์ ชั้นปีที่ 4

รหัสนิสิต: 64101160029

สัญชาติ: ไทย

ศาสนา: พุทธ

ที่อยู่: 142 ซ.สมเด็จพระเจ้าตากสิน 40 ถ.ตากสิน เขตธนบุรี
แขวงดาวคะนอง กรุงเทพมหานคร 10600

ข้อมูลติดต่อ: FB: นวพล แซ่อึ้ง

ID: POND.N.S.9

G - Mail: 64101160029@rpu.ac.th

