

การลดจำนวนการตรวจนับสินค้าผิดพลาดกรณีศึกษา : แผนก Break Case ศูนย์กระจายสินค้า จังหวัดขอนแก่น

Reducing the number of wrong product counting, case study: Break Case Department, Distribution Center Khon Kaen Province

วทัณญู แก่นนอก / Watanyou Kaennok

วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยศรีปทุม วิทยาเขตขอนแก่น / Logistics & Supply Chain, Sripatum University Khonkaen

Email: feeling0292@gmail.com

เนตรนภา บุญชิต / Netnapha Boonchid

วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยศรีปทุม วิทยาเขตขอนแก่น / Logistics & Supply Chain, Sripatum University Khonkaen

Email: netnapha.boo@spumail.net

ฉัตรวิไล สุทรรัตน์ / Chatwilai Sutharat

วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยศรีปทุม วิทยาเขตขอนแก่น / Logistics & Supply Chain, Sripatum University Khonkaen

Email: chatwilai.sut@spumail.net

ธนวัฒน์ นุชิต / Thanawat Nuchit

วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยศรีปทุม วิทยาเขตขอนแก่น / Logistics & Supply Chain, Sripatum University Khonkaen

Email: Thanawat.nuc@spumail.com

บทคัดย่อ

ปัจจุบันบริษัทกรณีศึกษาดำเนินธุรกิจเป็นศูนย์กระจายสินค้าให้กับร้านสะดวกซื้อทั่วทั้งภาคตะวันออกเฉียงเหนือของประเทศไทย ปัญหาที่พบบ่อยที่สุดของแผนก Break case คือจำนวนสินค้าที่บันทึกในระบบจัดเก็บข้อมูลไม่ตรงกับจำนวนสินค้าที่มีอยู่จริงภายในแผนก งานวิจัยนี้จึงทำการแก้ไขปัญหาโดยการบันทึกผลการตรวจนับรายการผิดพลาดด้วยแผ่นตรวจสอบ Check sheet ของซอຍจ่ายสินค้า B1-B4 วิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหาด้วยหลักการทำไม - ทำไม Why – Why Analysis พร้อมทั้งทำการประชุมระดมสมอง Brainstorming เพื่อหาแนวทางการแก้ไขปัญหาพบว่าจะต้องมีการจัดตำแหน่ง Location ของซอຍจ่ายสินค้า B1 - B4 และติดตั้งป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้า Visual Control ผลการวิจัยพบว่าจำนวนรายการตรวจนับสินค้าผิดพลาดของซอຍจ่ายสินค้า B1-B4 ก่อนการปรับปรุงแก้ไขมีจำนวน 9,722 8,164 8,304 และ 12,017 ตามลำดับ หลังการปรับปรุงแก้ไข สามารถลดจำนวนรายการสินค้าตรวจนับสินค้าผิดพลาด 5,699 7,133 3,000 และ 5,455 ตามลำดับ คิดเป็นร้อยละ 42 13 64 และ 55 ตามลำดับ

คำสำคัญ: แผ่นตรวจสอบ, หลักการทำไม - ทำไม, การควบคุมการมองเห็น

Abstract

The moment this company is the distribution center for convenience stores in the Northeastern region of Thailand. However, the most problem of this department is the mistake between the number of inventory recorded in the storage system and the physical inventory within the department. Therefore, this project was solve problem by recording the error results with the check sheet of the goods dispensing alleys B1-B4. And makes analysis the potential caus base on Why – Why Analysis. In addition, brainstorming for fond the solutions. The potential solution was that goods distribution alleys B1 - B4 must be fix the location and make Visual Control. The results obtained indicated that before the improvement, there were 9,722, 8,164, 8,304 and 12,017 wrong counted items of goods distribution alleys B1-B4. After the improvement, can reduced wrong items in to 5,699, 7,133, 3,000 and 5,455 respectively. Representing 42, 13, 64 and 55 %, respectively.

Keywords: Check sheet, Why - Why Analysis, Visual Control

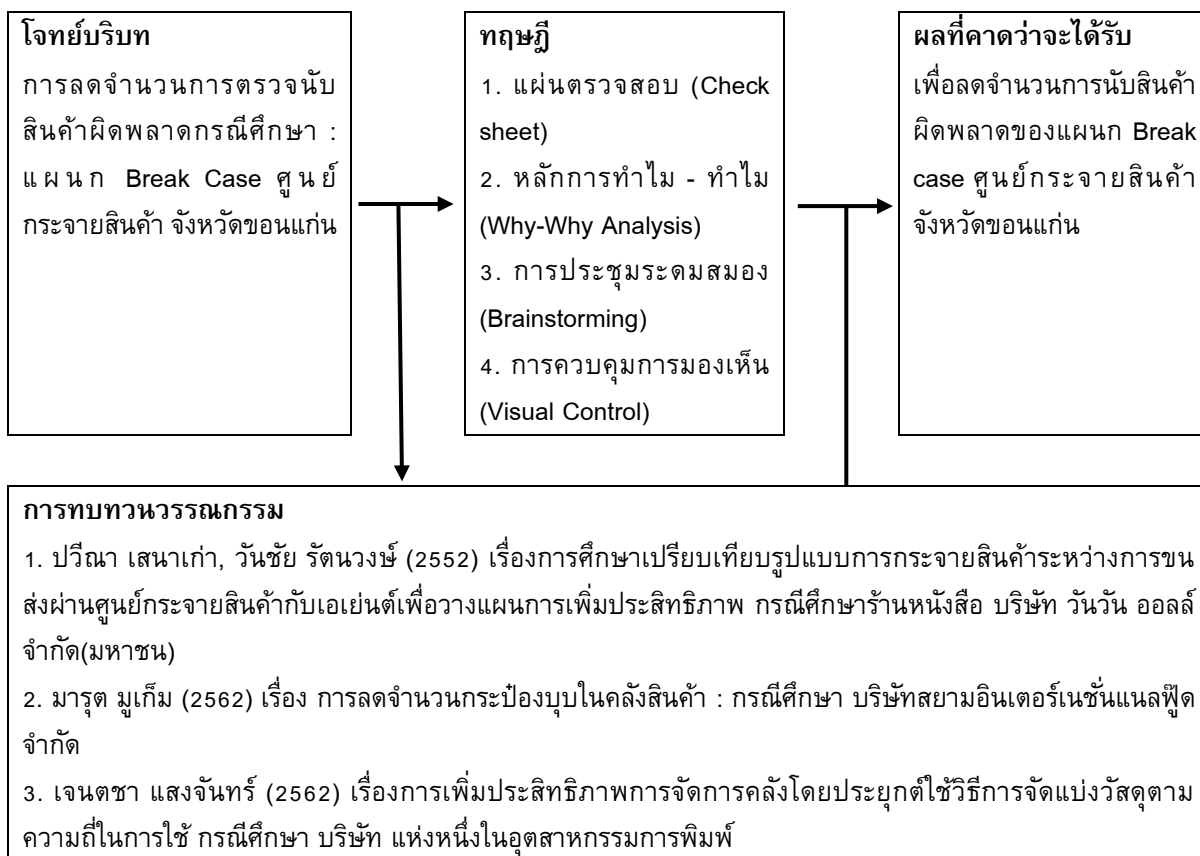
บทนำ

ผลงานวิจัยของ ปวีณา เสนาเก่า, วันชัย รัตนวงษ์ (2552) เรื่องการศึกษาเปรียบเทียบรูปแบบการกระจายสินค้าระหว่างการขนส่งผ่านศูนย์กระจายสินค้ากับเอเยนต์เพื่อวางแผนการเพิ่มประสิทธิภาพ กรณีศึกษาร้านหนังสือ บริษัท วันวัน ออลล์ จำกัด(มหาชน) พบว่าการขนส่งสินค้าโดนผ่านเอเยนต์มีต้นทุนที่สูงกว่าและยังไม่สามารถควบคุมปริมาณและประสิทธิภาพของสินค้าได้ ดังนั้นการเสนอการตั้งศูนย์กระจายสินค้า โดยใช้เทคนิคหาระยะทางร่วมกับค่าขนส่งมาใช้ในการตัดสินใจเพื่อเลือกทำเลที่ตั้งของศูนย์กระจายสินค้า ซึ่งศูนย์กระจายสินค้าที่ทำหน้าที่ในฐานะคลังสินค้า และเป็นหน่วยเชื่อมโยงระหว่างผู้ผลิตกับผู้ขายปลีกเป็นผู้ให้บริการด้านโลจิสติกส์ในด้านการจัดเก็บสินค้าและกระจายสินค้าให้กับลูกค้า ศูนย์กระจายสินค้าจะทำหน้าที่รับสินค้าจากผู้ผลิตแต่ละรายมาเก็บสินค้า จึงเป็นศูนย์รวม ที่ทำหน้าที่รวบรวม คัดแยก แยก เพื่อกระจายสินค้าสำเร็จรูปให้กับลูกค้าได้ทันเวลา

ปัจจุบันบริษัทกรณีศึกษาดำเนินธุรกิจเป็นศูนย์กระจายสินค้าโดยทำการส่งสินค้าตามความต้องการของร้านสะดวกซื้อในภาคตะวันออกเฉียงเหนือของประเทศไทย เพื่อตอบสนองความต้องการของร้านสะดวกซื้อจึงทำให้บริษัทกรณีศึกษาต้องทำงาน 16 ชั่วโมงต่อวันเป็นผลทำให้พนักงานในหนึ่งตำแหน่งมีหลายคนทำให้การปฏิบัติงานไม่ต่อเนื่องทำให้เกิดปัญหาคือแผนก Break case ซึ่งเป็นแผนกจ่ายสินค้าให้กับซอยจ่ายสินค้า B1-B4 จำนวนสินค้าที่มีอยู่จริงกับจำนวนสินค้าที่บันทึกไว้ในระบบบันทึกข้อมูลไม่ตรงกัน เป็นผลทำให้มีสินค้าค้างสต็อกหรือสินค้าขาดมือ ทำให้บริษัทกรณีศึกษามีต้นทุนการเก็บรักษาสินค้าที่สูงหรือเสียโอกาสทางการขายสินค้าให้กับร้านสะดวกซื้อ

ดังนั้นงานวิจัยนี้จึงมีวัตถุประสงค์ เพื่อลดจำนวนการนับสินค้าผิดพลาดของแผนก Break case ของบริษัทกรณีศึกษา โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลจำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับผิดพลาดด้วยแผ่นตรวจสอบ (Check sheet) วิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้การตรวจนับสินค้าผิดพลาดด้วยหลักการทำไม - ทำไม (Why-Why Analysis) พร้อมทั้งหาแนวทางการแก้ไขปรับปรุงด้วยการประชุมระดมสมองกับผู้ที่เกี่ยวข้อง (Brainstorming) เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพด้านการตรวจนับสินค้าของพนักงานแผนก Break case ศูนย์กระจายสินค้า จังหวัดขอนแก่น

กรอบแนวคิด



ภาพที่ 1 กรอบแนวคิดการวิจัย

วิธีการวิจัย

สืบค้น สํารวจ และเก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับจำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับผิดพลาดของแผนก Break case ภายในชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 จากรายงานการตรวจนับสินค้าประจำวันของแผนก Break case เป็นระยะเวลา 1 เดือน (เดือนกุมภาพันธ์ 2564) นำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดด้วยหลักการทำไม - ทำไม (Why-Why Analysis) ซึ่งเป็นเครื่องมือวิเคราะห์หารากเหง้าของปัญหาโดยการตั้งคำถามว่า ทำไมไปเรื่อย ๆ จนกว่าจะไม่สามารถตั้งคำถามได้อีก เมื่อทราบสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดแล้ว นำสาเหตุของปัญหา มาทำการพิสูจน์ว่าแต่ละสาเหตุนั้นทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดจริงหรือไม่จริง พร้อมทั้งหาแนวทางการแก้ไขปรับปรุงด้วยการประชุมระดมสมองกับผู้ที่เกี่ยวข้อง (Brainstorming) เมื่อทราบถึงแนวทางการแก้ไขแล้ว จะดำเนินการแก้ไขสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับผิดพลาดตามแนวทางที่ได้ เมื่อทำการแก้ไขตามแนวทางการแก้ไขแล้ว ก็จะทำการเก็บรวบรวมผลจำนวนการตรวจนับสินค้าผิดพลาดอีกครั้ง โดยจะใช้เวลาในการเก็บรวบรวมผลลัพธ์ 1 เดือน (ระหว่างวันที่ 27 เดือนมีนาคม 2564 ถึง วันที่ 25 เดือนเมษายน 2564) เพื่อแสดงผลลัพธ์ ก่อนและหลังทำการปรับปรุงแก้ไข การดำเนินการวิจัยครั้งนี้ ผลวิจัยจะแสดงผลลัพธ์ในรูปแบบการเปรียบเทียบจำนวนการตรวจนับสินค้าผิดพลาด

ผลการวิจัย

ผลจากการลงพื้นที่จริงในการสืบค้น สํารวจ และเก็บข้อมูล

ผลการสืบค้น สํารวจ และเก็บข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับจำนวนสินค้าที่เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดของแผนก Break case ภายในซอยจ่ายสินค้า B1 - B4 เป็นระยะเวลา 1 เดือน (เดือนกุมภาพันธ์ 2564) แสดงดังตารางที่ 1

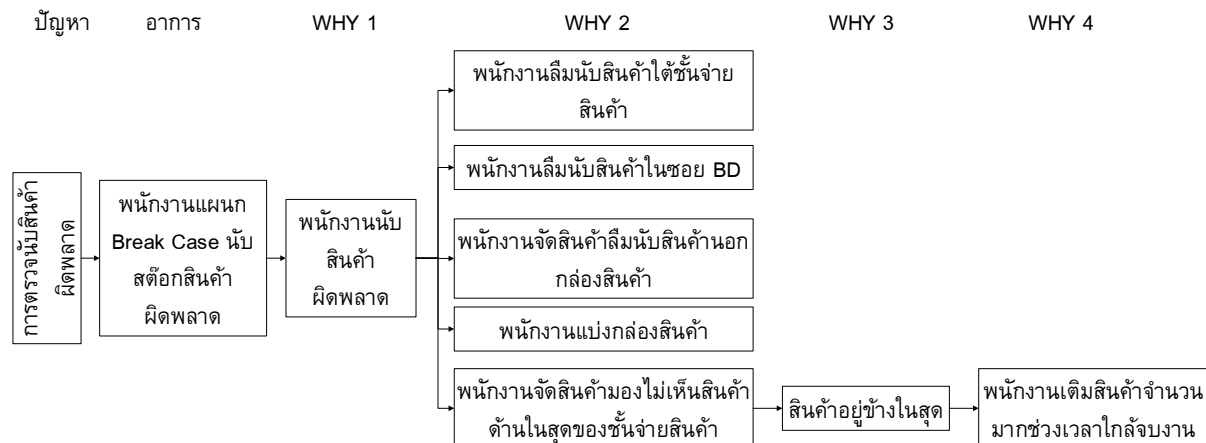
ตารางที่ 1 จำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับผิดพลาด

ซอยจ่ายสินค้า	จำนวนสินค้าจากการตรวจนับผิดพลาด (ชิ้น)
B1	9,722
B2	8,164
B3	8,304
B4	12,017
TOTAL	38,207

จากตารางที่ 1 พบว่าจำนวนสินค้าจากการตรวจนับผิดพลาด 9,722 8,164 8,304 และ 12,017 ตามลำดับ

ผลการวิเคราะห์สาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหาการตรวจนับจำนวนสินค้าผิดพลาด

ผลการวิเคราะห์หาสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด ของซอยจ่ายสินค้า B1 – B4 ของแผนก Break case ด้วยหลักการทำไม - ทำไม (Why Why Analysis) แสดงดังภาพที่ 2



ภาพที่ 2 การวิเคราะห์ปัญหาด้วยหลักการทำไม - ทำไม (Why Why Analysis)

**หมายเหตุ: ซอย BD คือซอยเก็บสินค้าของซอยจ่ายสินค้า B1 – B4

จากภาพที่ 2 แสดงภาพวิเคราะห์สาเหตุปัญหาด้วยหลักการทำไม - ทำไม (Why Why Analysis) จากพนักงานนับสินค้าผิดพลาด พบว่ามีด้วยกัน 5 สาเหตุคือ 1. พนักงานลืมนับสินค้าได้ชั้นจ่ายสินค้า 2. พนักงานลืมนับสินค้าในซอย BD 3. พนักงานจัดสินค้าลืมนับสินค้านอกกล่องสินค้า 4. พนักงานแบ่งกล่องสินค้า 5. พนักงานเติมสินค้าจำนวนมากในช่วงเวลาใกล้จบงาน

ผลการพิสูจน์สาเหตุและการหาแนวทางแก้ไขปัญหา

ผลการดำเนินการพิสูจน์สาเหตุทั้ง 5 สาเหตุ เพื่อยืนยันว่าสาเหตุใดเป็นสาเหตุที่ทำให้การตรวจนับสินค้าผิดพลาดที่แท้จริง โดยลงพื้นที่พิสูจน์สาเหตุ เป็นเวลา 14 วัน ในวันที่ 1 - 14 กุมภาพันธ์ 2564 แสดงดังตารางที่ 2

ตารางที่ 2 การพิสูจน์และผลการพิสูจน์ที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด

สาเหตุ	การพิสูจน์	ผลการพิสูจน์
สาเหตุที่ 1 พนักงานลืมนับสินค้าใต้ชั้นจ่ายสินค้า	ลงพื้นที่ชวยจ่ายสินค้า B1 – B4 ของแผนก Break case เพื่อตรวจสอบว่ามีการจัดวางสินค้าไว้ในตำแหน่งใต้ชั้นจ่ายสินค้าหรือไม่ และเป็นสาเหตุที่ทำให้การตรวจนับจำนวนสินค้าผิดพลาดหรือไม่	ผลการลงพื้นที่ของชวยจ่ายสินค้า B1 - B4 วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2564 พบว่ามีเก็บสินค้าไว้ในตำแหน่งใต้ชั้นจ่ายสินค้าจริงและเมื่อตรวจสอบรายงานการตรวจนับสินค้าไม่มีการตรวจนับสินค้าผิดพลาดนั้นแสดงว่าการจัดวางสินค้าในตำแหน่งใต้ชั้นจ่ายสินค้าไม่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด
สาเหตุที่ 2 พนักงานลืมนับสินค้าในชอย BD	ทำการสังเกตพนักงานเดิมสินค้าว่ามีการนำสินค้าในชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 ไปจัดวางไว้ในชอย BD หรือไม่	จากการตรวจสอบลงพื้นที่ วันที่ 8 - 13 กุมภาพันธ์ 2564 พบว่าพนักงานมีการนำสินค้าในชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 ไปจัดวางไว้ในชอย BD จริง และเมื่อตรวจสอบรายงานการตรวจนับสินค้าไม่มีการตรวจนับสินค้าจริงนั้นแสดงว่าพนักงานลืมนับสินค้าในชอย BD เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด
สาเหตุที่ 3 พนักงานจัดสินค้าลืมนับสินค้านอกกล่องสินค้า	สังเกตพนักงานว่ามีการจัดวางสินค้าไว้นอกกล่องสินค้าหรือไม่	จากการตรวจสอบข้อมูลและลงพื้นที่ วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2564 พบว่ามีการจัดวางสินค้าไว้นอกกล่องสินค้าจริงและเมื่อตรวจสอบรายงานการตรวจนับสินค้าไม่มีการตรวจนับสินค้าผิดพลาดนั้นแสดงว่าการจัดวางสินค้าไว้นอกกล่องสินค้าไม่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด
สาเหตุที่ 4 พนักงานแบ่งกล่องสินค้า	สังเกตพนักงานว่ามีการแบ่งกล่องสินค้าหรือไม่	จากการตรวจสอบข้อมูลและลงพื้นที่วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2564 พบว่ามีรายการสินค้าแบ่งกล่อง 3 รายการ และเมื่อตรวจสอบรายงานการตรวจนับสินค้าไม่มีการตรวจนับสินค้าผิดพลาดนั้นแสดงว่าการแบ่งกล่องสินค้าไม่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด

ตารางที่ 2 การพิสูจน์และผลการพิสูจน์ที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาด (ต่อ)

สาเหตุ	การพิสูจน์	ผลการพิสูจน์
สาเหตุที่ 5 พนักงานเติมสินค้าจำนวนมากใน ช่วงเวลาใกล้จบงาน	สังเกตพนักงานเติมสินค้าจำนวนมากใน ช่วงเวลาใกล้จบงานหรือไม่	จากการตรวจสอบข้อมูลและลงพื้นที่ วันที่ 4 กุมภาพันธ์ 2564 พบว่ามีการเติมสินค้า จำนวนมากในช่วงเวลาใกล้จบงาน และเมื่อ ตรวจสอบรายงานการตรวจนับสินค้าไม่มีการ ตรวจนับสินค้าผิดพลาดนั้นแสดงว่าการ เติมสินค้าจำนวนมากในช่วงเวลาใกล้จบงาน ไม่เป็นสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้า ผิดพลาด

จากตารางที่ 2 เป็นผลการพิสูจน์สาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดทั้ง 5 สาเหตุ ซึ่งมี 1 สาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดที่แท้จริงคือ พนักงานลืมนับสินค้าในชอย BD

ผลการหาแนวทางการแก้ไข

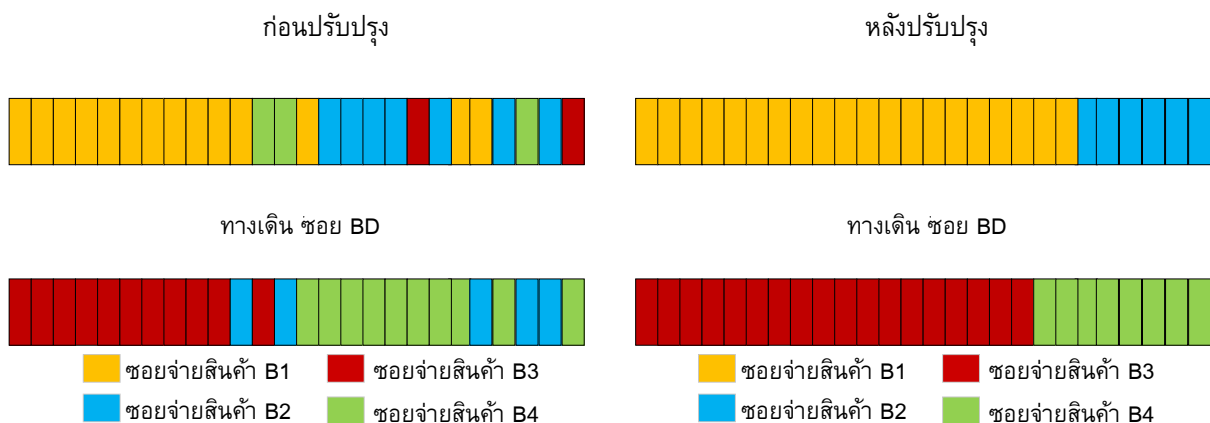
ผลจากการประชุมระดมสมองกับผู้ที่เกี่ยวข้อง (Brainstorming) จำนวน 5 คนเพื่อหาแนวทางการแก้ไขปัญหาพนักงานลืมนับสินค้าในชอย BD แสดงดังตารางที่ 3

ตารางที่ 3 แนวทางการแก้ไขปัญหา

สาเหตุที่	สาเหตุ	วิธีการแก้ไข
2	พนักงานลืมนับสินค้าในชอย BD	1. การจัดตำแหน่ง (Location) ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 2. ติดป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้า ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4

ผลดำเนินการแก้ไขปัญหา

1. จัดตำแหน่ง (Location) ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ใหม่



ภาพที่ 3 การจัดตำแหน่ง (Location) ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ก่อนปรับปรุง และหลังปรับปรุง

จากภาพที่ 3 แสดงภาพการจัดตำแหน่ง (Location) ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 จะสังเกตได้ว่าการปรับปรุงแก้ไข มีการเก็บสินค้าปะปนกันทำให้หาสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ไม่พบ และเมื่อตรวจนับสินค้าทำให้ลืมนับสินค้าของ

ชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 หลังจากการปรับปรุงแก้ไขจัดตำแหน่ง (Location) ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ให้สินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 อยู่ด้วยทำให้หาสินค้าได้ง่ายขึ้น และตรวจนับได้ถูกต้องขึ้น

2. ติดป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้า ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4

ก่อนปรับปรุง



หลังปรับปรุง



ภาพที่ 4 ติดป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้า ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ก่อนปรับปรุง และหลังปรับปรุง

จากภาพที่ 4 แสดงภาพป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ก่อนการปรับปรุงแก้ไขตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ไม่มีป้ายระบุตำแหน่งจัดเก็บทำให้พนักงานไม่ทราบตำแหน่งจัดเก็บสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 จึงทำให้เกิดการเก็บสินค้าปะปนกัน หลังการปรับปรุงแก้ไขเมื่อติดป้ายระบุตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้า ของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 ทำให้พนักงานทราบตำแหน่งจัดเก็บสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 – B4

ผลการเก็บรวบรวมข้อมูลจำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับผิดพลาดหลังการปรับปรุงแก้ไข

ผลจากการเก็บรวบรวมข้อมูลจำนวนสินค้าหลังการดำเนินการแก้ไขปัญหาระหว่างวันที่ 27 เดือนมีนาคม 2564 ถึงวันที่ 25 เดือนเมษายน 2564 แสดงดังตารางที่ 4

ตารางที่ 4 ข้อมูลจำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับผิดพลาดหลังการปรับปรุงแก้ไข

ชอยจ่ายสินค้า	จำนวนสินค้าจากการตรวจนับผิดพลาด (ชิ้น)
B1	5,699
B2	7,133
B3	3,000
B4	5,455
TOTAL	21,287

เปรียบเทียบผลการดำเนินการก่อนและหลัง

การเปรียบเทียบผลการดำเนินการก่อนและหลังจำนวนการตรวจนับสินค้าผิดพลาดของชอยจ่ายสินค้าตั้งแต่ชอยจ่ายสินค้า B1 B2 B3 และ B4 ก่อนและหลังการปรับปรุงแสดงดังตารางที่ 5

ตารางที่ 5 แสดงการเปรียบเทียบจำนวนการตรวจนับสินค้าผิดพลาดก่อน – หลังการดำเนินการแก้ไข

ชอย	จำนวนสินค้าตรวจนับผิดพลาด (ชิ้น)		ผลต่าง (ชิ้น)
	ก่อน	หลัง	
B1	9,722	5,699	4,023
B4	8,164	7,133	1,031
B3	8,304	3,000	5,304
B4	12,017	5,455	6,562

สรุปและอภิปรายผลการวิจัย

จากการนำเครื่องมือควบคุมคุณภาพ 7 ชนิด 7 QC Tool มาประยุกต์ใช้ในการเก็บข้อมูล โดยการสร้างแผนตรวจสอบเพื่อเก็บข้อมูลที่ มารุต มูเก็ม (2562) และเจนตชา แสงจันทร์ (2562) ได้มีการออกแบบเพื่อเก็บข้อมูลสำหรับคณะผู้วิจัยได้ออกแบบแผนตรวจสอบในการเก็บข้อมูลการตรวจนับสินค้าก่อนการปรับปรุงแก้ไขเดือนกุมภาพันธ์ 2564 มีการตรวจนับสินค้าผิดพลาดของชอยจ่ายสินค้า B1 - B4 แผนก Break case มีจำนวนสินค้าจากการตรวจนับผิดพลาด 9,722 8,164 8,304 และ 12,017 ตามลำดับ และสาเหตุที่ทำให้เกิดการตรวจนับสินค้าผิดพลาดมาจาก มีการฝากสินค้าไว้กับชอย BD เนื่องจากพื้นที่เก็บสินค้าไม่เพียงพอ ทำให้พนักงานลิ้มนับสินค้าในชอย BD เป็นผลทำให้จำนวนสินค้าที่มีอยู่ไม่ตรงกับระบบการบันทึกข้อมูล จากการประชุมระดมสมอง Brainstorming ในการหาแนวทางการแก้ไขพบว่าให้มีการจัดตำแหน่ง Location และติดป้ายบอกถึงตำแหน่งสินค้าของชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 ใหม่เพื่อให้พื้นที่เพียงพอในการจัดเก็บสินค้าและสามารถมองเห็นสินค้าได้อย่างชัดเจน ผลงานวิจัยของ เจนตชา แสงจันทร์ (2562) ที่นำการควบคุมด้วยการมองเห็น Visual Control โดยใช้ป้ายบ่งบอกสินค้าและกำหนดสีตาม 4 ไตรมาส จากผลการดำเนินการแก้ไขสามารถลดจำนวนสินค้าที่มีการตรวจนับสินค้าผิดในชอยจ่ายสินค้า B1 – B4 เหลือเพียง 5,699 7,133 3,000 และ 5,455 ตามลำดับ ผลการวิจัยนี้ผู้วิจัยมีข้อเสนอแนะด้วยกัน 2 ข้อ 1. จากการศึกษาการลดจำนวนการนับสินค้าผิดพลาดของแผนก Break Case ของบริษัทกรณีศึกษา : ศูนย์กระจายสินค้า จังหวัดขอนแก่น ได้ศึกษาการตรวจนับสินค้าผิดพลาดในแผนก Break case เท่านั้น ควรมีการศึกษาเพิ่มเติมเกี่ยวกับการตรวจนับสินค้าในส่วนของการรับสินค้า เพราะเป็นจุดเริ่มต้นของการนำสินค้าเข้าคลัง 2. การเก็บรวบรวมข้อมูลรายการสินค้า ควรมีการแยกประเภทรายการสินค้าออกจากกันเพื่อให้ง่ายต่อการนำไปวิเคราะห์ปัญหาว่าเกิดจากประเภทใดมากน้อยเพียงใดและทำให้สามารถแก้ปัญหาได้อย่างรวดเร็ว

เอกสารอ้างอิง

- มารุต มูเก็ม. (2562). การลดจำนวนการป้องกันในคลังสินค้า : กรณีศึกษา บริษัทสยามอินเตอร์ เนชั่น แลฟู้ด จำกัด ภาควิชาการจัดการอุตสาหกรรม มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์
- เจนตชา แสงจันทร์. (2562). การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าโดยประยุกต์ใช้วิธีการจัด วัสดุตามความถี่ในการใช้ กรณีศึกษา บริษัท แห่งหนึ่งในอุตสาหกรรมการพิมพ์ ภาควิชาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
- MOROTHAI (2562). Why Why Analysis. สืบค้นจาก: www.moro.co.th/การแก้ไขปัญหาหน้างาน

- ธนาคารกรุงเทพ. (2562). การระดมสมอง (Brainstorming) สืบค้นจาก: www.bangkokbanksme.com/en/brainstorm
- ป่าโก้ เอ็นจิเนียริง. (2560). เครื่องมือคุณภาพ 7 ชนิด. สืบค้นจาก: www.pakoengineering.com/blog/2017/เครื่องมือคุณภาพ-7-ชนิด-7-qc-tools/
- ปวีณา เสนาเก่า และ วันชัย รัตนวงษ์. (2552). การศึกษาเปรียบเทียบรูปแบบการกระจายสินค้าระหว่างการขนส่งผ่านศูนย์กระจายสินค้ากับเอเย่นต์เพื่อวางแผนการเพิ่มประสิทธิภาพ กรณีศึกษาร้านหนังสือ บริษัท วันวัน ออลล์ จำกัด(มหาชน) ภาควิชาการจัดการโลจิสติกส์ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย