การพัฒนาแผนการสั่งซื้อบรรจุภัณฑ์ของฝ่ายผลิต บริษัท เกรทฮิลล์ จำกัด

Develop a packaging order plan for the production department of Great Hill Co., Ltd.

นายณัฐพล ศรีศิริวัฒน์

โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร
ปริญญาเทคโนโลยีบัณฑิต สาขาวิชา การจัดการโลจิสติกส์ (ต่อเนื่อง)
วิทยาลัยอาชีวศึกษานครปฐม
สถาบันการอาชีวศึกษา ภาคกลาง 4
สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา
ปีการศึกษา 2560

โครงการเรื่อง : การพัฒนาแผนการสั่งซื้อบรรจุภัณฑ์ของฝ่ายผลิต บริษัท เกรทฮิลล์ จำกัด

ชื่อ : นายณัฐพล ศรีศิริวัฒน์

สาขาวิชา : การจัดการโลจิสติกส์(ต่อเนื่อง)

วิทยาลัย: วิทยาลัยอาชีวศึกษานครปฐม

อาจารย์ที่ปรึกษา : นางกรรณิกา มานพ

นางสาวพรนิภา โรจน์วิลาวัลย์

นายมานะ เกียรติภูมิชัย

ปีการศึกษา : 2560

วิทยาลัยอาชีวศึกษานครปฐม สถาบันการอาชีวศึกษาภาคกลาง 4 อนุมัติให้โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาเทคโนโลยีบัณฑิต สาขาการจัดการโลจิสติกส์(ต่อเนื่อง)

..... ผู้อำนวยการวิทยาลัยอาชีวศึกษานครปฐม

(นายวุฒิชัย รักชาติ)

คณะกรรมการสอบโครงการ

..... ประธานกรรมการ

(นางกรรณิกา มานพ)

..... กรรมการ

(นางสาวพรนิภา โรจน์วิลาวัลย์)

..... กรรมการ

(นายมานะ เกียรติภูมิชัย)

ลิขสิทธิ์ของสาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์(ต่อเนื่อง) วิทยาลัยอาชีวศึกษานครปฐม

สถาบันการอาชีวศึกษาภาคกลาง 4

สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา

บทคัดย่อ

งานวิจัยครั้งนี้เป็นการพัฒนาการวางแผนสั่งซื้อบรรจุภัณฑ์ของฝ่ายผลิต บริษัท เกรทฮิลล์ จำกัด มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาแผนการสั่งซื้อบรรจุภัณฑ์และเพื่อมีปริมาณบรรจุภัณฑ์ทันต่อความต้องการแผนผลิต จากการศึกษาเบื้องต้นพบว่า บรรจุภัณฑ์มีไม่เพียงพอต่อการผลิต เนื่องจากการวางแผนสั่งซื้อบรรจุภัณฑ์ทางผู้ขอซื้อจะประมาณการใช้บรรจุภัณฑ์จากแผนผลิตโดยอาศัยประสบการณ์ในการทำงานมานาน และทางด้านข้อจำกัดเรื่องเวลาในการจัดส่งของผู้ขาย (Supplier) มีระยะเวลาที่จำกัดจึงไม่สามารถเข้ามาส่งได้ทันที่ที่ต้องการ อย่างน้อยต้องรอเป็นเวลา 3 วัน

จากการเก็บข้อมูลในเดือนมิถุนายน-สิงหาคม 2560 ผู้วิจัยพบว่าปัญหาบรรจุภัณฑ์ประเภทขวดแก้วใส ขนาด 1 ปอนด์ มีไม่เพียงพอต่อการผลิต ถึง 3 ครั้ง จำนวนบรรจุภัณฑ์ไม่เพียงพอต่อการผลิต 14,400 ขวด โดยทางผู้วิจัยเสนอแนวทางการวางแผนสั่งซื้อใหม่โดยใช้เทคนิค Reorder Point และสร้างตารางแผนการสั่งซื้อโดยใช้เทคนิค Reorder Point จากแผนการผลิตทำการสรุปและเปรียบเทียบผลก่อนและหลังการทดลอง

จากการวิเคราะห์สรุปได้ว่าหลังจาก วางแผนสั่งซื้อใหม่โดยใช้เทคนิค Reorder Point และสร้างตารางแผนการสั่งซื้อโดยใช้เทคนิค Reorder Point จากแผนการผลิต ในช่วงเดือนตุลาคม-ธันวาคม 2560 ผู้วิจัยพบว่า สามารถลดปัญหาจากการวางแผนที่ผิดพลาดได้และแก้ปัญหาการวางแผนสั่งซื้อได้อย่างถูกต้อง สามารถดำเนินการผลิตได้อย่างต่อเนื่องโดยไม่ผิดพลาดจากแผนผลิตตรงตามเป้าหมายที่ตั้งไว้

คำสำคัญ: Supplier , Reorder Point

Abstract

This research is a development of packaging for the production department. Great Hill Co., Ltd. aims to study the packaging plan and to meet the needs of the production plan. Preliminary study found that the packaging is not enough to produce. By planning the package, the buyer plans to use the packaging from the production plan based on a long working experience. And the time of delivery of the supplier (Supplier) is limited, so it cannot be delivered immediately, at least wait 3 days.

By collecting data in June to August 2017, researchers found that a 1 lb glass bottle was inadequate to produce 3 times. The insufficient amount of packaging was 14,400 bottles. Planning new orders using new ordering techniques and ordering points. Reorder Point with the production plan. Summary and comparison of pre and post test results.

The analysis concluded that after the planning of Reorder Point Reorder Point and Reorder Point Scheduling from October to December 2017, the researcher could reduce the problem of wrong planning and correct the problem of order planning. Can continue production without errors from the production plan. Meet goals

Keywords: Supplier, Reorder Point