

การจัดการคลังสินค้าและสินค้าคงคลัง Warehouse & Inventory Management



จัดทำโดย



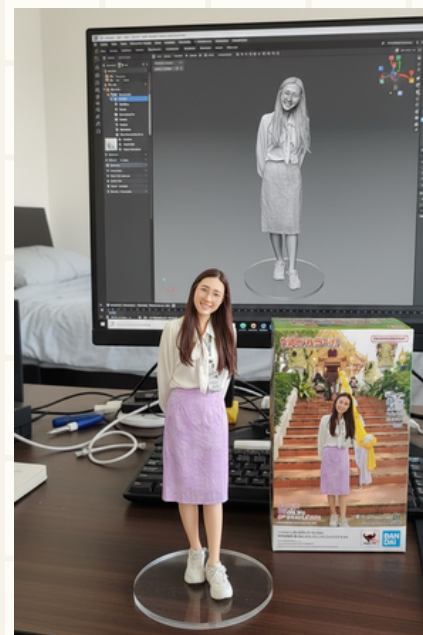
นางอรพิน พรหมบุญทอง



นางสาวศศิธร จตุรภัทรพงศ์



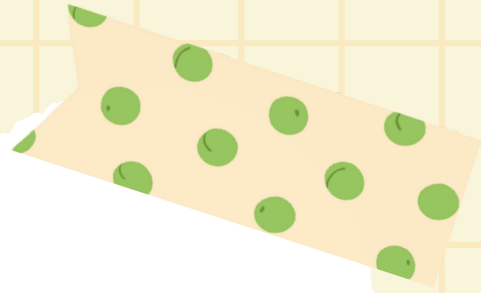
นางสาวสายรุ้ง แซ่หลี



นางสาวนิลบล บุญเป็ง



นางสาวปวิศา แก้วชื่น

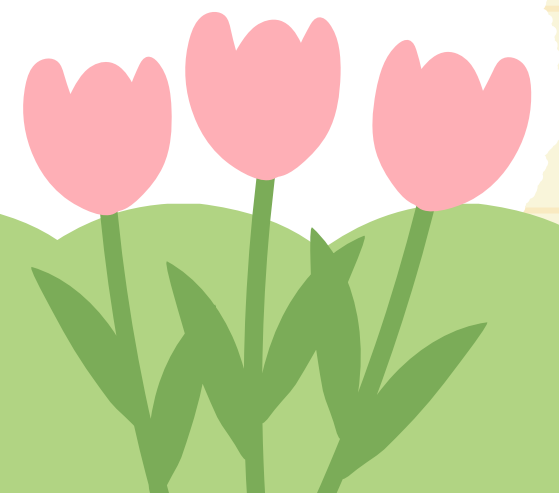


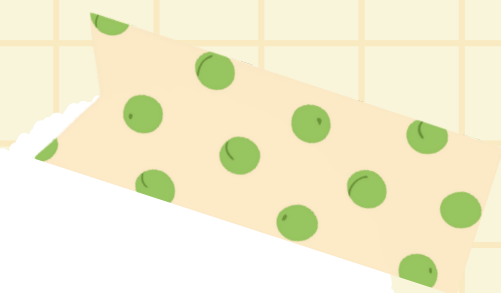
การจัดการสินค้าคงคลัง

หมายถึง

กระบวนการติดตาม การควบคุมสินค้า ตั้งแต่การรับสินค้า
การเก็บรักษา การตรวจสอบ ปริมาณ การจัดจำหน่าย
จุดประสงค์เพื่อให้มีสินค้าที่เพียงพอพร้อมใช้งานและไม่ทิ้งสินค้า
ล้นเกินความจำเป็น ซึ่งนำไปสู่ค่าใช้จ่ายที่สูงหรือปัญหาการขาดแคลน

สินค้า

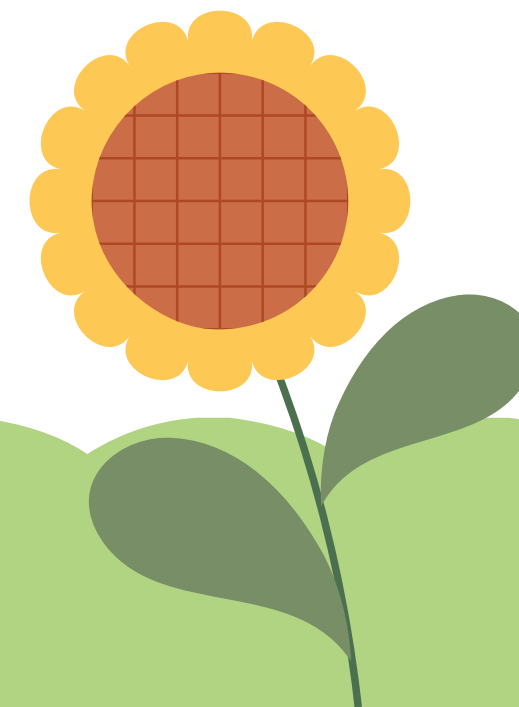
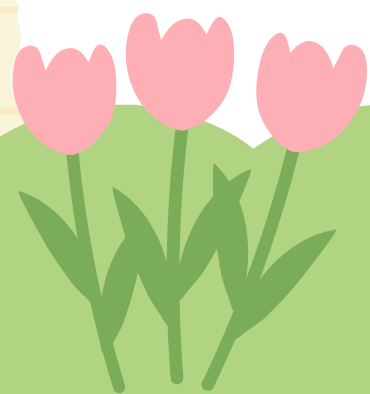


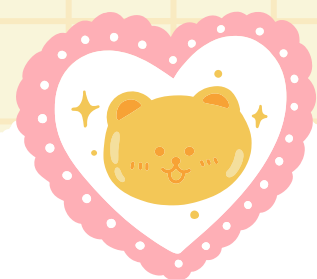


การจัดการคลังสินค้า

หมายถึง

กระบวนการในการวางแผน ควบคุม ดูแลและการจัดเก็บสินค้า
ในคลังสินค้า เพื่อให้มีการเคลื่อนย้าย การเก็บรักษา
การกระจายสินค้า ที่มีประสิทธิภาพและประหยัดค่าใช้จ่าย
มุ่งเน้นการลดเวลา ลดต้นทุนในการดำเนินงาน รวมถึง
การใช้เทคโนโลยีระบบการจัดการ เพื่อให้การทำงาน
ในคลังสินค้าน่ามีประสิทธิภาพ





หน้าที่ด้านการจัดการสินค้าคงคลัง



1.การควบคุมระดับสินค้าคงคลัง

ให้สินค้ามีปริมาณที่เหมาะสมด้านการจัดการเก็บการเคลื่อนไหว

2.การสั่งซื้อสินค้า

สั่งซื้อเมื่อสินค้าคงคลังต่ำกว่าระดับที่กำหนด สามารถตอบสนองความต้องการได้ทันเวลาที่

3.การตรวจสอบและการติดตาม

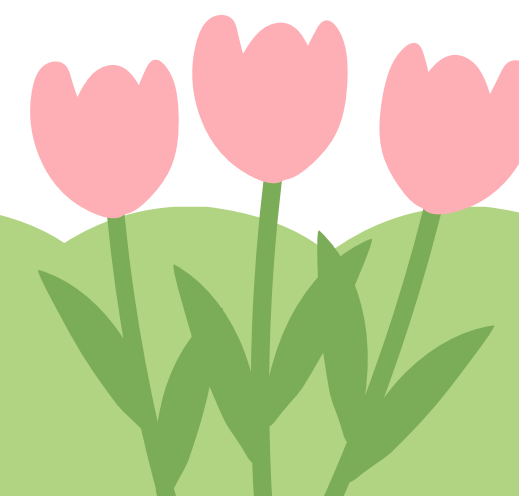
การตรวจสอบสินค้าคงคลังเป็นระยะเพื่อมั่นใจ ไม่มีความผิดพลาดการจัดการเก็บและการบันทึก

4.การจัดเก็บและการเรียงสินค้า

การเรียงสินค้าในคลังสินค้าอย่างเป็นระเบียบ สามารถค้นหาสินค้าได้ง่าย ลดเวลาการเคลื่อนย้าย

5.การป้องกันสินค้าหาย

การใช้ระบบเทคโนโลยี เช่น ระบบบาร์โค้ด หรือ RFID เพื่อป้องกันการสูญหายของสินค้า





หน้าที่ด้านการจัดการคลังสินค้า



1.การจัดเก็บสินค้า

พื้นที่ที่เหมาะสมในคลังสินค้า แยกประเภทสินค้า การเข้าถึงที่สะดวก

2.การตรวจสอบสินค้าคงคลัง

การติดตามตรวจสอบปริมาณสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง สินค้าคงคลังไม่ขาดแคลน หรือเกินความต้องการ

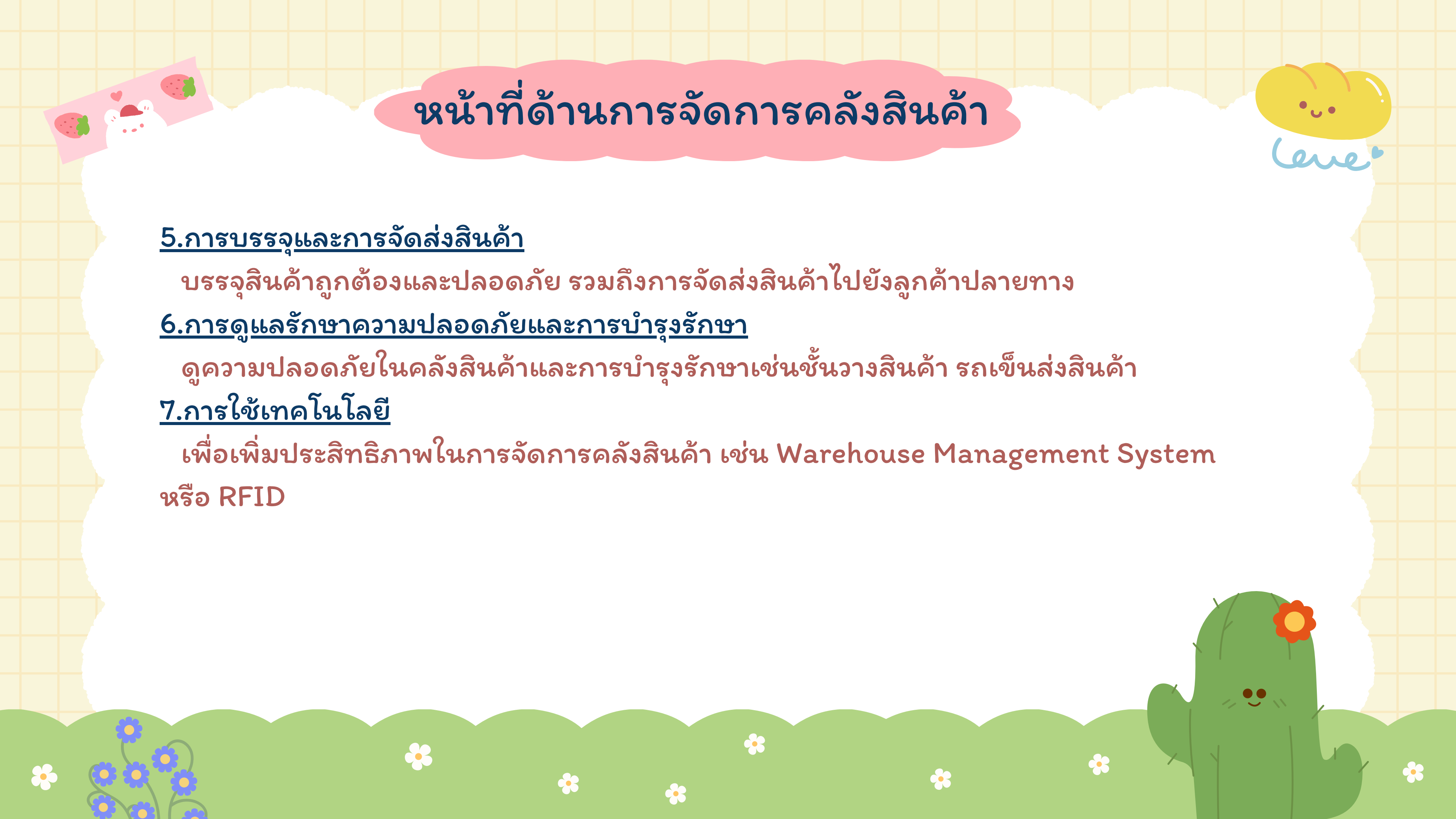
3.การรับสินค้า

ตรวจสอบความถูกต้องของสินค้าที่ส่งมาจากผู้จัดจำหน่าย รวมถึงการจัดเรียงสินค้าที่ได้รับ ในคลังสินค้า

4.การจัดการคำสั่งซื้อ

การเตรียมสินค้า โดยคำนึงถึงความรวดเร็ว แม่นยำในการจัดส่ง





หน้าที่ด้านการจัดการคลังสินค้า

5.การบรรจุและการจัดส่งสินค้า

บรรจุสินค้าถูกต้องและปลอดภัย รวมถึงการจัดส่งสินค้าไปยังลูกค้าปลายทาง

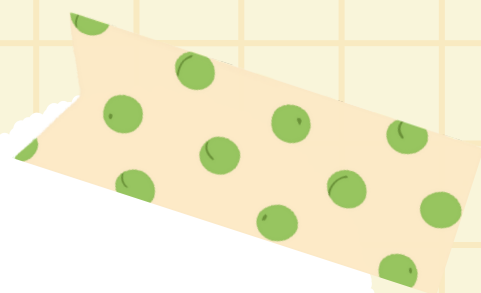
6.การดูแลรักษาความปลอดภัยและการบำรุงรักษา

ดูความปลอดภัยในคลังสินค้าและการบำรุงรักษาเช่นชั้นวางสินค้า รถเข็นส่งสินค้า

7.การใช้เทคโนโลยี

เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า เช่น Warehouse Management System หรือ RFID





ความสำคัญด้านการจัดการสินค้าคงคลัง

1.การลดต้นทุน

ลดค่าใช้จ่ายการเก็บรักษาสินค้า ค่าพื้นที่จัดเก็บ ค่าประกันภัย ค่าเสียหายสินค้าหมดอายุหรือชำรุด

2.การตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้า

การควบคุมระดับสินค้าคงคลังให้เหมาะสม สามารถตอบสนองความต้องการได้ทันเวลา ลดความเสี่ยงสินค้าที่จะขาดหรือเกิน

3.การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต

สินค้าคงคลังที่เหมาะสมดำเนินได้อย่างต่อเนื่องไม่สะดุด

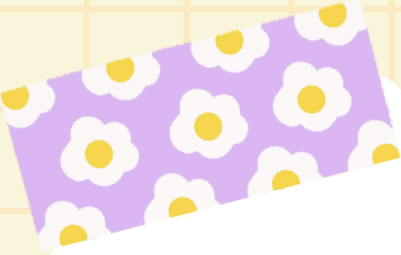
4.การปรับปรุงการคาดการณ์

สามารถคาดการณ์ความต้องการในอนาคตได้แม่นยำขึ้น

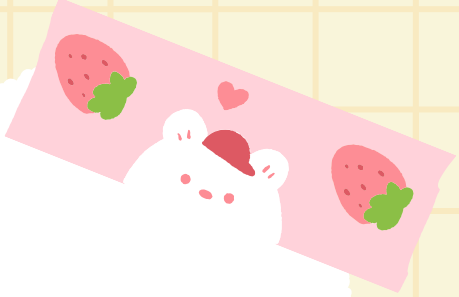
5.การลดความเสี่ยง

ความเสี่ยงจากการขาดแคลนหรือการสั่งซื้อมากเกินไป อาจส่งผลกระทบต่อกระแสเงินสดของการดำเนินงาน

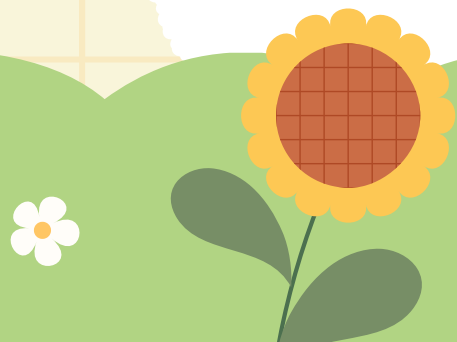


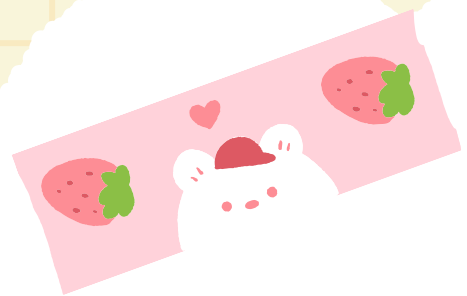


ความสำคัญด้านการจัดการคลังสินค้า

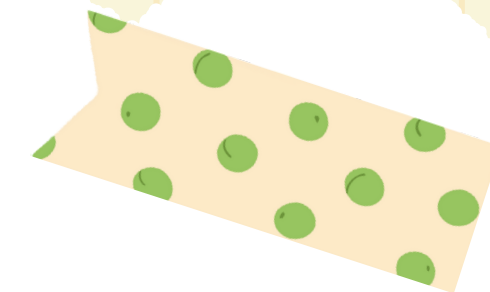


- 1.เพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงาน ลดเวลาการจัดเก็บและการหยิบสินค้า กระบวนการทำงานคล่องตัว
 - 2.ลดต้นทุนการดำเนินงาน ลดต้นทุนด้านแรงงานและค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้า ป้องกันการสูญเสียนสินค้า
 - 3.ปรับปรุงความแม่นยำของสต็อกสินค้า ลดข้อผิดพลาดการนับสต็อกด้วยระบบอัตโนมัติ ตรวจสอบสต็อกได้แบบเรียลไทม์
 - 4.เพิ่มความพึงพอใจของลูกค้าหรือการบริการ ลดระยะเวลาการจัดส่งสินค้า ทำให้สามารถตอบสนองความต้องการ
 - 5.สนับสนุนการตัดสินใจ ข้อมูลที่แม่นยำช่วยให้สามารถวางแผนการจัดซื้อสินค้าได้ดีขึ้น
- ช่วยคาดการณ์แนวโน้มปริมาณสินค้าที่เพิ่มมากขึ้น





ความสำคัญของรายการวัสดุ



การวิเคราะห์กลุ่มความสำคัญวัสดุแบบ ABC (ABC Analysis of Materials)

ความหมาย เป็นวิธีการจัดการประเภทหรือสินค้าคงคลังตามความสำคัญและมูลค่าในการจัดการสต็อก แนวคิด Pareto Principle กฎ 80/20 กล่าวคือ 20% ของวัสดุคิดเป็น 80% ของต้นทุนหรือมูลค่าทั้งหมด

การวิเคราะห์ ABC

กลุ่ม A วัสดุที่มีมูลค่าสูงแต่มีปริมาณต่ำ (ประมาณ 20% ของจำนวนทั้งหมด คิดเป็น 70-80% ของมูลค่าคงคลัง)

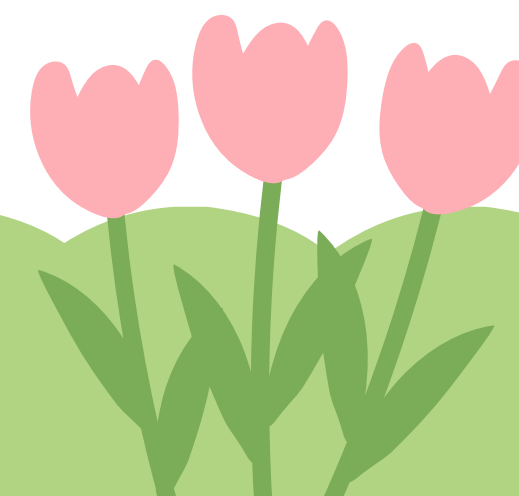
วิธีควบคุมที่แนะนำ EOQ

กลุ่ม B วัสดุที่มีมูลค่าปานกลาง (ประมาณ 30% ของจำนวนทั้งหมด คิดเป็น 15-25% ของมูลค่าคงคลัง)

วิธีควบคุมที่แนะนำ 2BIN

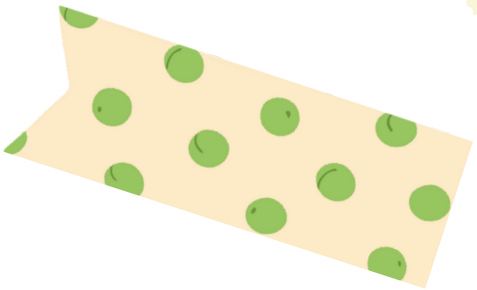
กลุ่ม C วัสดุที่มีมูลค่าต่ำแต่ปริมาณมาก (ประมาณ 50% ของจำนวนทั้งหมด คิดเป็น 5-10% ของมูลค่าคงคลัง)

วิธีควบคุมที่แนะนำ หมดแล้วซื้อ





ขั้นตอนการวิเคราะห์

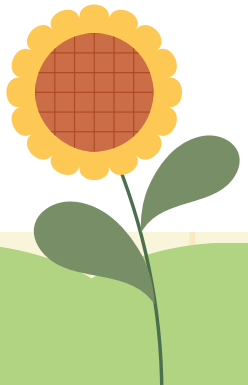
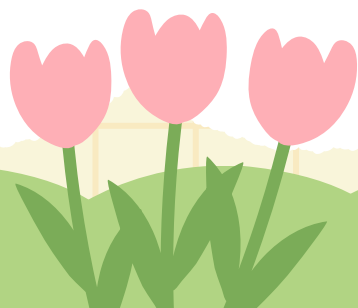


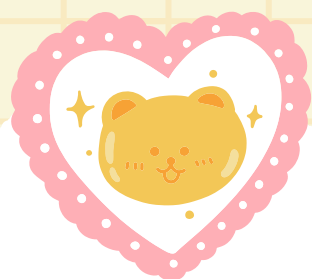
- 1.รวบรวมข้อมูลวัสดุ_ ระบุรายการทั้งหมด พร้อมทั้งจำนวนการใช้ต่อปีและราคาต่อหน่วย
- 2.คำนวณมูลค่าการใช้ต่อปี ใช้สูตร : มูลค่าการใช้ต่อปี = ปริมาณการใช้ต่อปี x ราคาต่อหน่วย
- 3.เรียงลำดับวัสดุตามมูลค่าการใช้ต่อปี เรียงจากมากไปน้อย
- 4.คำนวณสัดส่วน % ของมูลค่ารวม หาผลรวมของมูลค่าทั้งหมดและคำนวณสัดส่วนของแต่ละรายการ
- 5.แบ่งวัสดุเป็น 3 กลุ่ม A , B , C ตามหลัก 80/20
- 5.1 กลุ่ม A : มูลค่าการใช้สูงสุด 70-80% ของมูลค่าทั้งหมด
- 5.2 กลุ่ม B : มูลค่าการใช้สูงสุด 15-25% ของมูลค่าทั้งหมด
- 5.3 กลุ่ม C : มูลค่าการใช้สูงสุด 5-10% ของมูลค่าทั้งหมด

ตัวอย่างการวิเคราะห์ ABC

วัสดุ	ปริมาณการใช้ต่อปี (หน่วย)	ราคาต่อหน่วย (บาท)	มูลค่าการใช้ต่อปี (บาท)	% มูลค่ารวมสะสม
X1	500	200	100,000	50%
X2	1000	50	50,000	75%
X3	3000	10	30,000	90%
X4	5000	5	25,000	97.5%
X5	7000	2	14,000	100%

- กลุ่ม A: X1, X2 (รวม 75% ของมูลค่ารวม)
- กลุ่ม B: X3 (เพิ่มเป็น 90% ของมูลค่ารวม)
- กลุ่ม C: X4, X5 (ที่เหลือ 10% ของมูลค่ารวม)



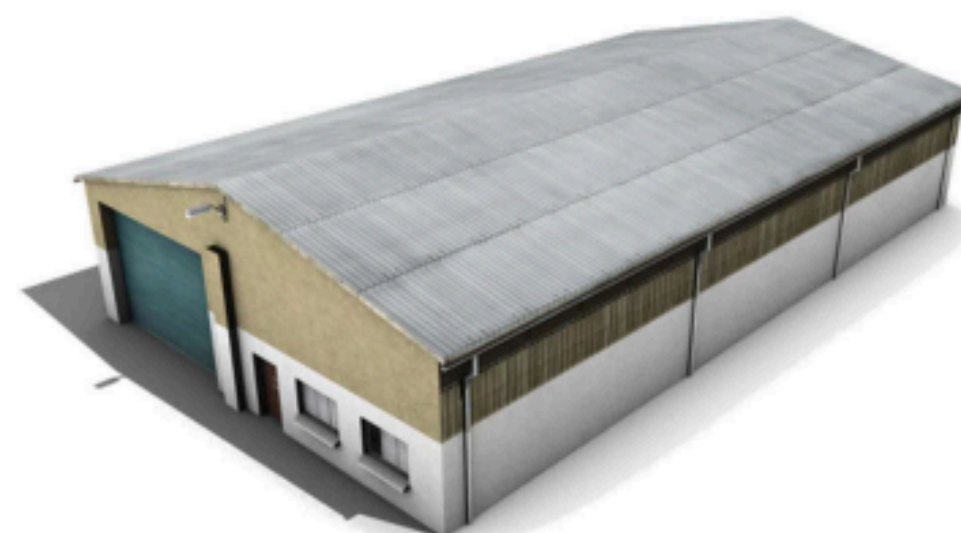


การควบคุมปริมาณสินค้ากลุ่ม A

EOQ (Economic Order Quantity) ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด คือ ปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมแต่ละครั้ง เพื่อให้ต้นทุนรวมของการสั่งซื้อและการเก็บสต็อกต่ำที่สุด พิจารณาความสัมพันธ์ระหว่าง ต้นทุนการสั่งซื้อ และ ต้นทุนการเก็บสต็อก

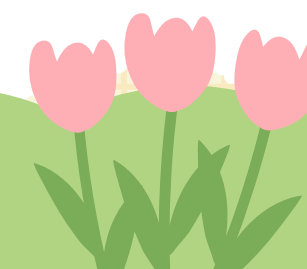
EOQ เป็นแนวคิดสำคัญใน การบริหารสินค้าคงคลัง ควบคุมปริมาณสินค้า ลดต้นทุนค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ และ ค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บ

คำนวณค่าจัดเก็บต่อหน่วยสินค้า A



(ต้นทุนการจัดเก็บทั้งหมดต่อปี) (สัดส่วนการใช้พื้นที่จัดเก็บสินค้า A)

(ปริมาณจัดเก็บ A โดยเฉลี่ยต่อปี)





การควบคุมปริมาณสินค้ากลุ่ม B

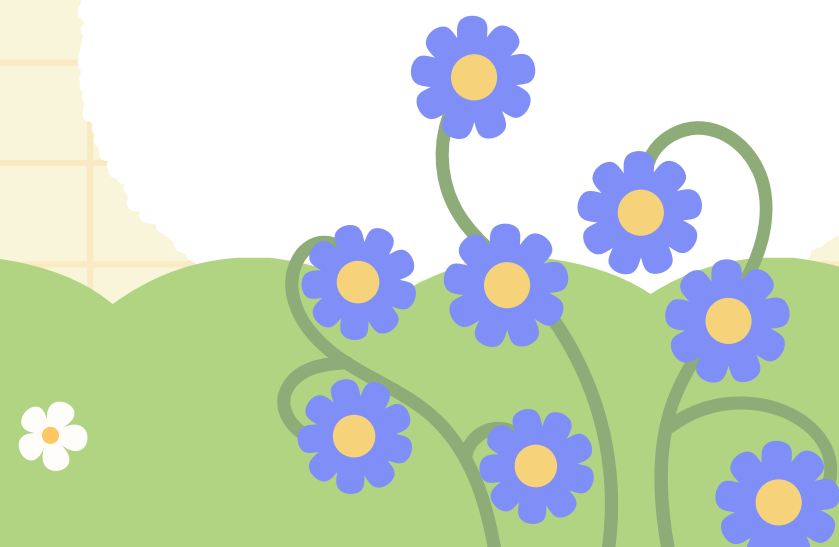


2BIN เป็นระบบการจัดการสินค้าคงคลังหลักการแบ่งสินค้าในคลังเป็น 2 กลุ่ม
วัตถุประสงค์ควบคุมระดับสินค้าคงคลัง

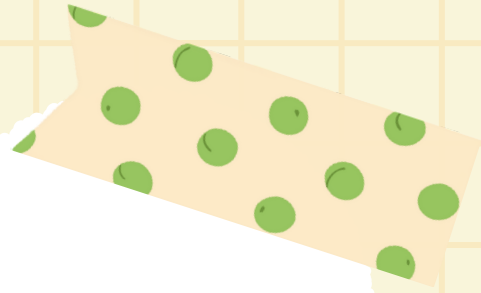
วิธีการทำงาน BIN ที่ 1 และ 2 มีปริมาณเท่ากัน คือ
 $(\text{Lead Time} \times \text{ความต้องการต่อวัน}) + \text{Safety Stock}$

ข้อดีของระบบ 2BIN

- ลดความซับซ้อนของการควบคุมสต็อก
- ช่วยป้องกันการขาดสต็อกได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- ใช้งานง่าย ไม่จำเป็นต้องใช้เทคโนโลยีขั้นสูง
- เหมาะสำหรับสินค้าที่มีอัตราการเบิกจ่ายคงที่ หรือสินค้าที่มีต้นทุนต่ำ

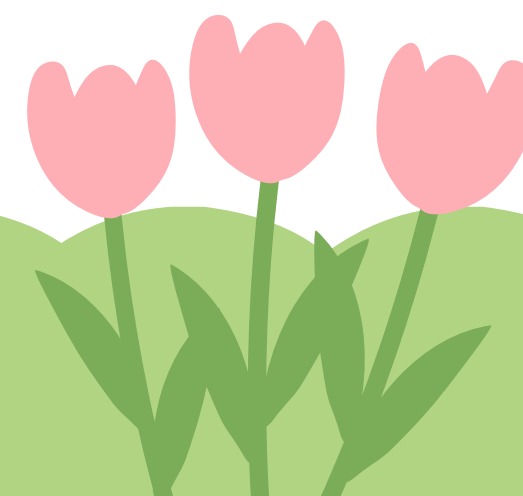


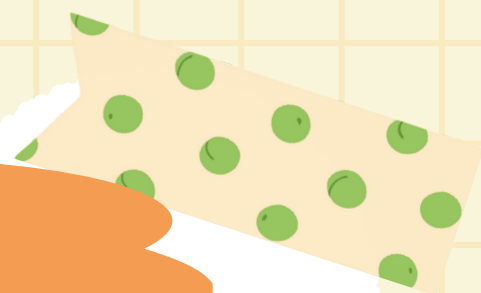
การบริหารคลังสินค้า
Warehouse Management



ความหมาย การจัดการคลังสินค้า

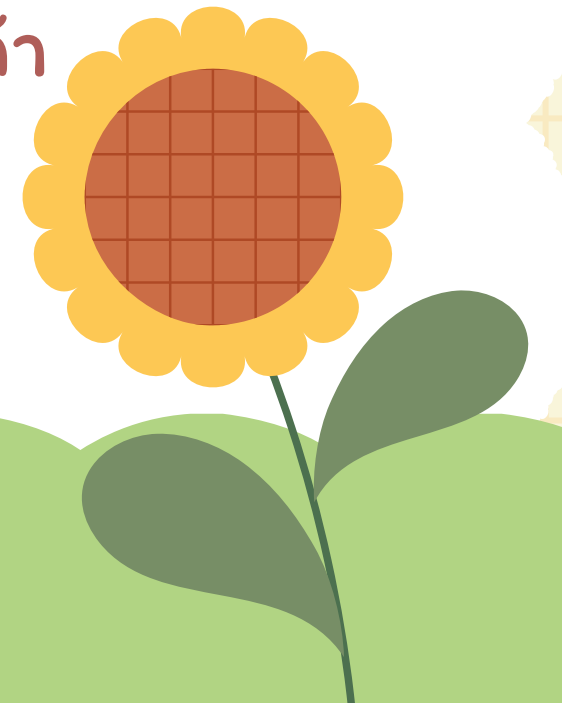
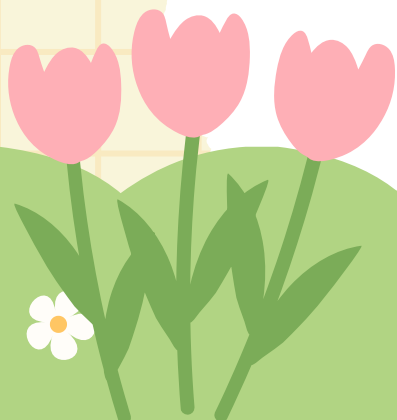
กระบวนการวางแผน ควบคุม การจัดเก็บสินค้าในคลังสินค้าเพื่อให้มีการเคลื่อนย้าย
การเก็บรักษา การกระจายสินค้ามีประสิทธิภาพและประหยัดค่าใช้จ่าย มุ่งเน้นการลดเวลา
ต้นทุนในการดำเนินงาน และการใช้เทคโนโลยีระบบการจัดการเพื่อให้การทำงานในคลัง
สินค้าน่าเชื่อถือและมีประสิทธิภาพ





หน้าที่ด้าน การจัดการคลังสินค้า Warehouse Management

- 1.การจัดเก็บสินค้า ดำเนินถึงประเภทสินค้า การเข้าถึงที่ได้สะดวก
- 2.การตรวจสอบสินค้าคงคลัง ตรวจสอบปริมาณสินค้าอย่างต่อเนื่อง มั่นใจสินค้าเพียงพอและ
ไม่เกินความต้องการ
- 3.การรับสินค้า ตรวจสอบความถูกต้องของสินค้าที่มาจากผู้จัดจำหน่าย รวมถึงการเรียง
สินค้าที่ได้รับในคลังสินค้า
- 4.การจัดการคำสั่งซื้อ ดำเนินถึงความรวดเร็ว ความแม่นยำในการจัดส่ง
- 5.การบรรจุและจัดสิ่งสินค้า การบรรจุสินค้าที่ถูกต้องปลอดภัย
- 6.การดูแลรักษาความปลอดภัยและการบำรุงรักษา ดูแลอุปกรณ์ เช่น ชั้นวางสินค้า
- 7.การใช้เทคโนโลยี

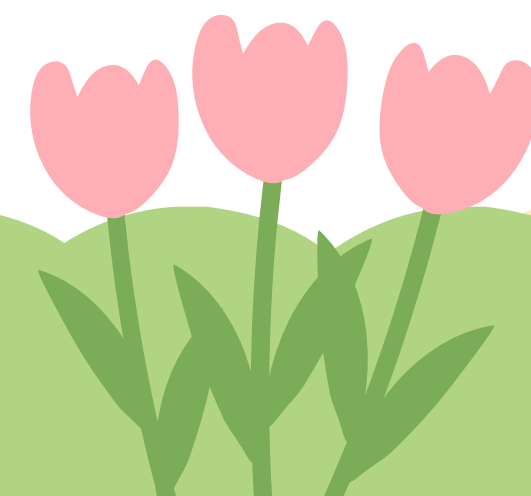




ความสำคัญด้านการจัดการคลังสินค้า Warehouse Management



- 1.เพิ่มประสิทธิภาพการดำเนินงาน
- 2.ลดต้นทุนการดำเนินงาน
- 3.ปรับปรุงความแม่นยำของสต็อกสินค้า
- 4.เพิ่มความพึงพอใจของลูกค้า
- 5.สนับสนุนการตัดสินใจทางธุรกิจ





วัตถุประสงค์การออกแบบคลังสินค้า



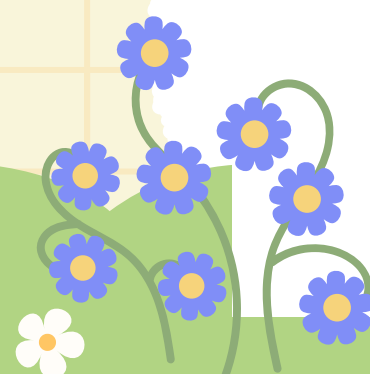
ใช้ประโยชน์พื้นที่ให้มากที่สุด ค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บส่วนใหญ่เป็นค่าใช้จ่ายในการจัดเตรียมพื้นที่สำหรับการจัดเก็บ ซึ่งในการคำนวณค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บจะต้องมีการคำนวณละเอียดจนถึง ค่าใช้จ่ายต่อหน่วยพื้นที่ต่อปี



การใช้ประโยชน์ด้านแรงงานและอุปกรณ์อย่างมีประสิทธิภาพ การย้ายสินค้า

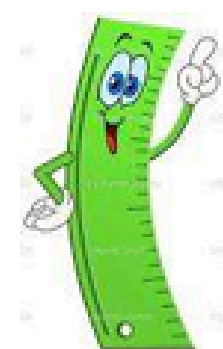


มีความสามารถที่จะเข้าถึงทุกจุด ทุกชั้นส่วนในระบบการคลังและการจัดเก็บสินค้า ในบางครั้งมีวัสดุบางชนิดหรือบางชั้นส่วนไม่ได้อยู่ในสายตาของผู้ปฏิบัติการ





วัตถุประสงค์การออกแบบคลังสินค้า



การเคลื่อนที่ของผลิตภัณฑ์มีประสิทธิภาพ กิจกรรมส่วนมากที่เข้าไปสู่บริเวณการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ คือ การขนถ่ายวัสดุ ทั้งการนำผลิตภัณฑ์เข้าไปจัดเก็บและการนำผลิตภัณฑ์ออกจากที่จัดเก็บ



มีการป้องกันวัสดุในระบบการคลังและการจัดเก็บ สินค้าอย่างเต็มความสามารถ

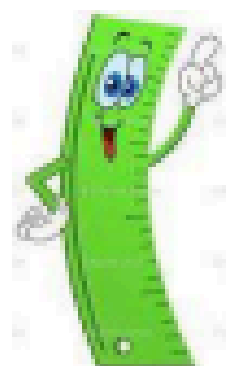


การดูแลรักษาสภาพแวดล้อมการจัดเก็บ ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของโรงงานอีกอย่างหนึ่ง คือ การดูแลรักษาสภาพโรงงานเป็นอย่างดี และจะต้องมีการดูแลรักษาสภาพในระบบการคลังและระบบการจัดเก็บด้วยเช่นเดียวกัน





วัตถุประสงค์การออกแบบคลังสินค้า



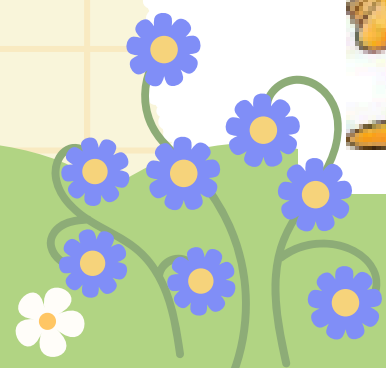
การเคลื่อนที่ของผลิตภัณฑ์มีประสิทธิภาพ กิจกรรมส่วนมากที่เข้าไปสู่บริเวณการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ คือ การขนถ่ายวัสดุ ทั้งการนำผลิตภัณฑ์เข้าไปจัดเก็บและการนำผลิตภัณฑ์ออกจากที่จัดเก็บ

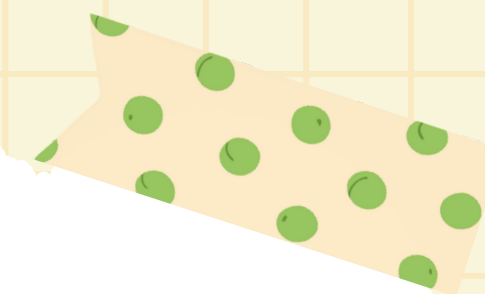


มีการป้องกันวัสดุในระบบการคลังและการจัดเก็บ สินค้าอย่างเต็มความสามารถ

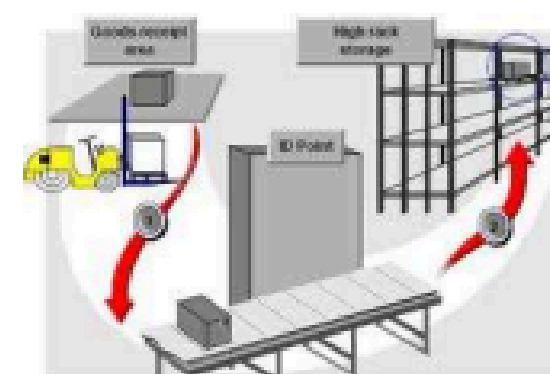


การดูแลรักษาสภาพแวดล้อมการจัดเก็บ ตัวชี้วัดประสิทธิภาพการปฏิบัติงานของโรงงานอีกอย่างหนึ่ง คือ การดูแลรักษาสภาพโรงงานเป็นอย่างดี และจะต้องมีการดูแลรักษาสภาพในระบบการคลังและระบบการจัดเก็บด้วยเช่นเดียวกัน

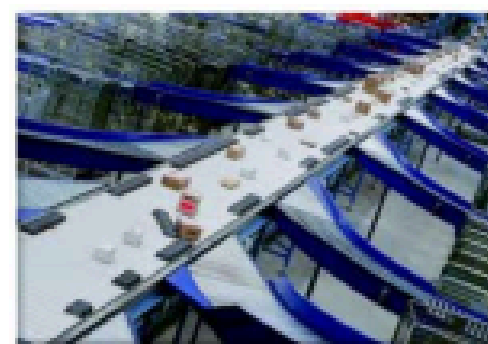
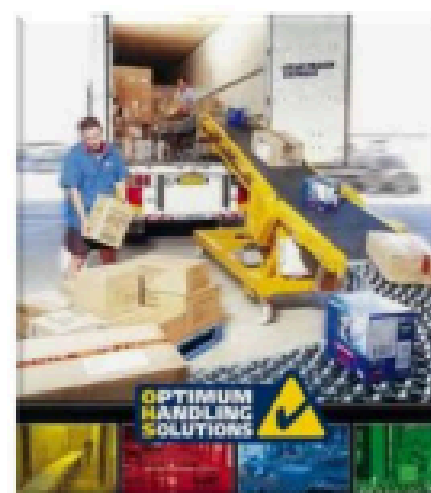




กิจกรรมภายในคลังสินค้า



กิจกรรมภายในคลังสินค้า



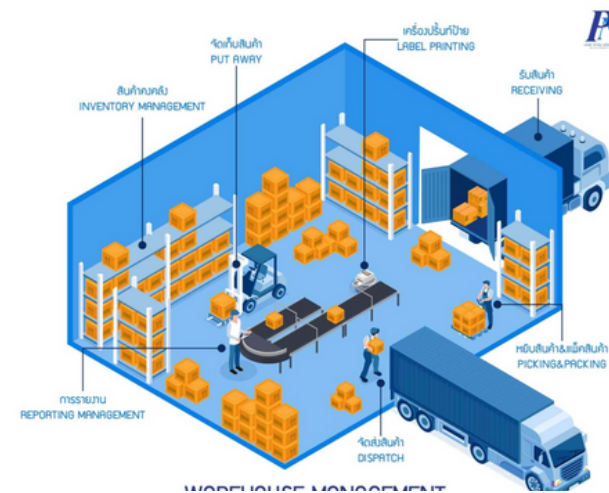
กิจกรรมภายในคลังสินค้า

กิจกรรมการคลังสินค้า INPUT

1. การรับวัสดุ

- จัดลำดับตัวขนย้ายวัสดุ
- เอาของลง
- ตรวจสอบว่าวัสดุเสียหายหรือไม่
- เปรียบเทียบใบสั่งซื้อ

Warehouse Process



2. การจัดวาง

- ระบุวัสดุ
- ระบุวันพื้นที่จัดเก็บ
- เคลื่อนย้ายวัสดุ
- แก้ไขข้อมูล

3. การจัดเก็บ

- อุปกรณ์การจัดเก็บ
- การกำหนดตำแหน่งพื้นที่จัดเก็บ

5. การเตรียมจัดส่ง

- การเข้าหีบห่อ
- การติดฉลาก
- การสะสมสินค้าก่อนขึ้นรถ

4. การลำดับการหยิบวัสดุ

- ข้อมูล
- เดินไปและหยิบ
- การรวมกอง
- การจัดเก็บและการเอาออก

6. การจัดส่ง

- จัดลำดับตัวขนย้ายวัสดุ
- ยกของขึ้นรถ
- การออกเอกสาร
- แก้ไขข้อมูล

OUTPUT



กระบวนการมาตรฐานของการรับสินค้าเข้าคลัง

กระบวนการรับสินค้าเข้าคลัง เป็นขั้นตอนสำคัญมีหน้าที่ตรวจสอบ เพื่อให้มั่นใจว่าสินค้า
ถูกต้อง ตรงเวลา ถูกเก็บตำแหน่งที่เหมาะสม

ขั้นตอนกระบวนการรับสินค้าเข้าคลัง

1. แจ้งเตือนการรับสินค้า

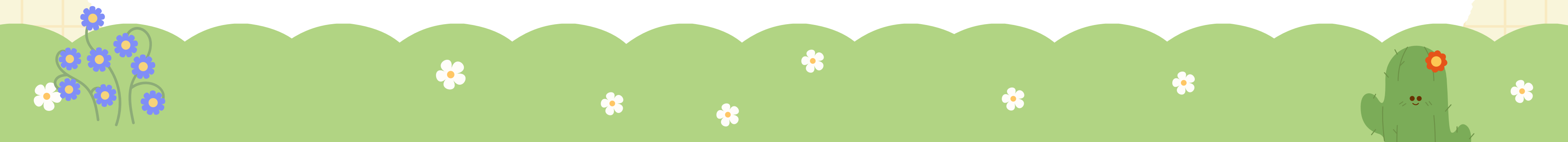
รายละเอียดของสินค้าที่จะได้รับ เช่น จำนวนสินค้า วันและเวลาที่คาดว่าจะมาถึง

2. การตรวจสอบเอกสาร

สินค้ามาถึงคลังมีการตรวจสอบเอกสาร ใบสั่งซื้อ ใบส่งของ ใบกำกับภาษี เพื่อให้แน่ใจว่าสินค้าถูกต้อง

3. การตรวจสอบทางกายภาพ

ตรวจนับจำนวน สภาพบรรจุภัณฑ์ ตรวจสอบความเสียหาย ความถูกต้องของสินค้าตามเอกสาร
การเตรียมการขนถ่ายสินค้า การขนย้ายสินค้าเก็บพื้นที่จัดเก็บ





หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ

หลักการจัดวางสินค้า	คลังพัสดุฯ	คลังห้อง ผ่าตัดใหญ่	หน่วยขายวัสดุ การแพทย์
FIFO	✓	✓	✓
Zone Storage แบ่งพื้นที่ตามประเภทสินค้า	✓	✓	✓
Class based Storage การจัดวางความถี่ของการทำงาน	✓		✓



หลักการสำคัญของการออกแบบคลังตาม FIFO



1. แยกทางเข้าทางออกอย่างชัดเจน

1. ทางรับสินค้า
2. ทางออกสินค้า
3. การเคลื่อนย้ายสินค้าเป็นไปตามลำดับ

2. การจัดวางสินค้าให้รองรับการไหลแบบลำดับ

1. ใช้ Flow Through Racking ที่มีทางเข้าด้านหนึ่งและทางออกอีกด้าน
2. ช่วยให้ผู้เจ้าหน้าที่หยิบสินค้าลำดับเข้าก่อนอัตโนมัติ

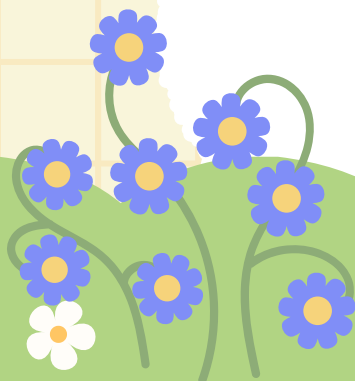
3. การใช้ระบบจัดการคลังสินค้า

1. ควบคุม lot สินค้า และวันหมดอายุ
2. การหยิบสินค้าที่เข้าก่อนอัตโนมัติตามหลัก FIFO

4. การติดป้ายและ Labelling อย่างชัดเจน

1. ระบุวันที่รับเข้า Lot. และวันหมดอายุ
2. เจ้าหน้าที่สามารถตรวจสอบด้วยสายตาได้

5. การจัดโซนสินค้า - แบ่งพื้นที่ตามประเภท





การออกแบบคลังสินค้าตามหลักการ Zone Storage

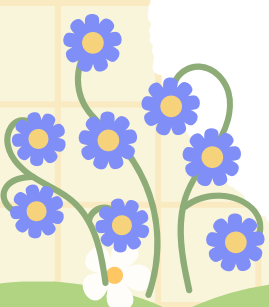
แนวคิดในการแบ่งพื้นที่จัดเก็บคลังสินค้าออกเป็นโซน

ตามขนาด

ตามน้ำหนัก

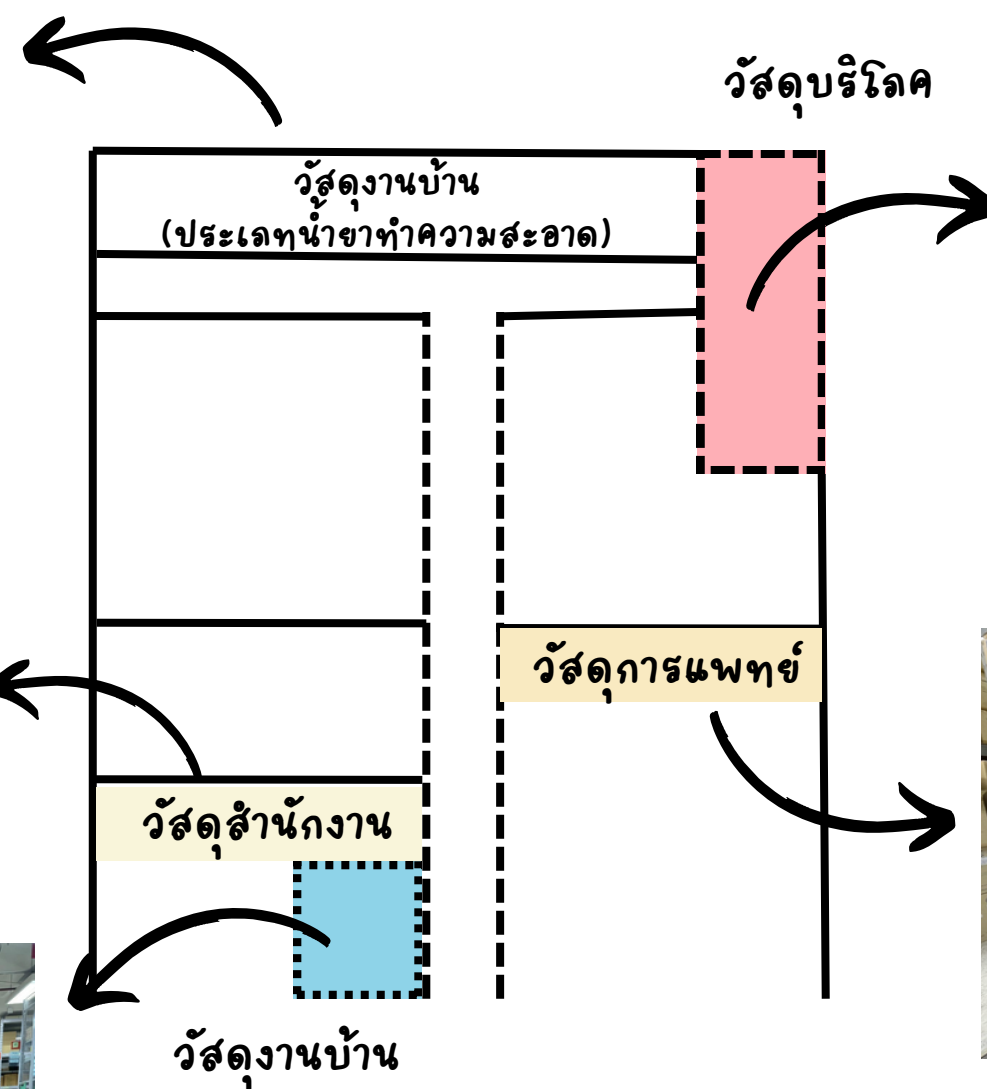
ตามลักษณะ ประเภทสินค้า

ตามความถี่ในการเคลื่อนย้าย





หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ



คลังห้องผ่าตัดใหญ่

หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ



Zone storage
แบ่งพื้นที่ตามประเภทสินค้า

คลังห้องผ่าตัดใหญ่

หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ

กลุ่มวัสดุหัวกรอ High Speed Drill



กลุ่มวัสดุเย็บแผล



Zone Storage
แบ่งพื้นที่ตามประเภทสินค้า

หน่วยเวชภัณฑ์

หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ



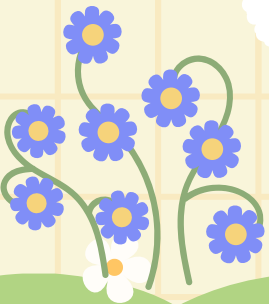
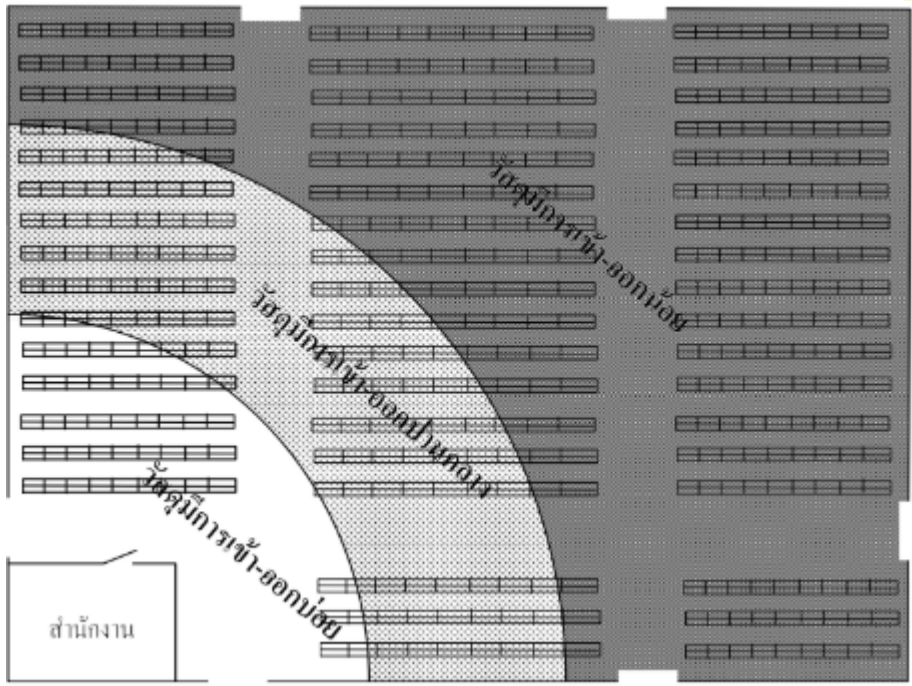
Zone Storage
แบ่งพื้นที่ตามประเภทสินค้า



การออกแบบคลังสินค้าตามหลักการ Class-based Storage *Leve*

การจัดเก็บแบบแยกตามระดับชั้นของสินค้า สินค้าแต่ละประเภทมีระดับความสำคัญ ความถี่ในการหยิบไม่เท่ากัน ควรจัดเก็บให้เหมาะสมตาม “คลาส” หรือระดับความสำคัญ

Class	ลักษณะ	ตัวอย่างตำแหน่งจัดเก็บ	สมมติคลังสินค้ามีสินค้า 100 SKU
A	สินค้าที่มีความถี่ในการหยิบสูง หรือมีมูลค่าสูง	ใกล้จุดรับ-จุดหยิบ (Picking Area)	• 20% เป็นสินค้าที่ลูกค้าสั่งบ่อย → Class A
B	สินค้าที่มีความถี่ปานกลาง	พื้นที่กลางของคลัง	• 30% เป็นสินค้าที่ใช้บ้างเป็นครั้งคราว → Class B
C	สินค้าที่มีการหยิบใช้น้อยที่สุด	พื้นที่ห่างไกลที่สุดหรือด้านหลังของคลัง	• 50% เป็นสินค้าที่แทบไม่เคลื่อนไหว → Class C
			คลังสินค้าจะออกแบบให้:
			• Class A เก็บใกล้จุดหยิบ ลดเวลาหยิบ
			• Class B ไว้ในพื้นที่กลาง
			• Class C ไว้ในชั้นบนหรือไกล เพื่อประหยัดพื้นที่





หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ

รายการที่มีการเบิกใช้บ่อย
เมื่อเทียบกับกลุ่ม หรือ ประเภทวัสดุเดียวกัน
จะไว้ตรงนอกสุดของชั้นวาง



Class based Storage
การจัดวางความถี่ของการใช้งาน

หน่วยเวชภัณฑ์

หลักการจัดวางสินค้าให้มีประสิทธิภาพ

เวชภัณฑ์ที่มีการสั่งซื้อบ่อยๆ
จะนำมาตั้งไว้ใกล้ๆ เคาน์เตอร์
เพื่อความสะดวกและรวดเร็ว
ในการจัดตาม ORDER



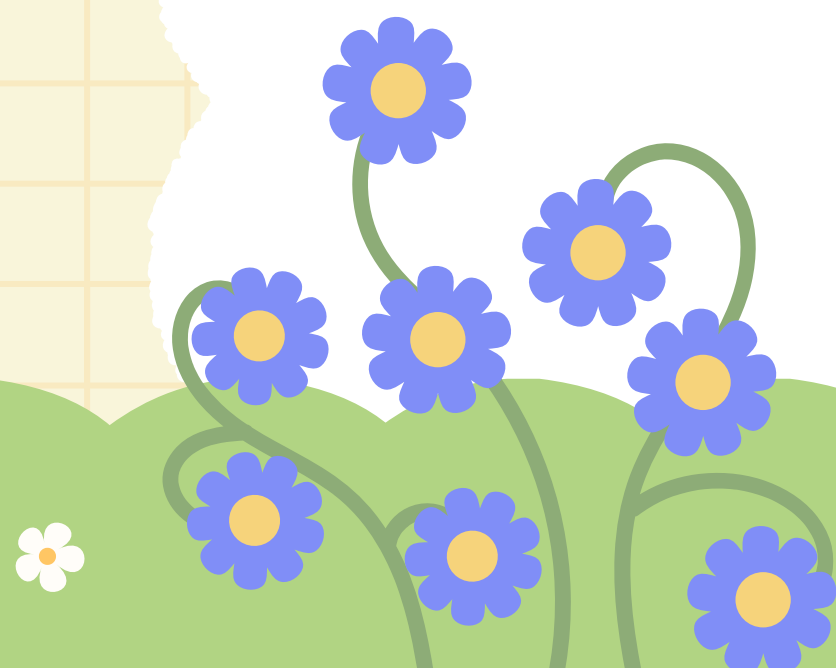
Class based, Storage
การจัดวางความถี่ของการใช้งาน

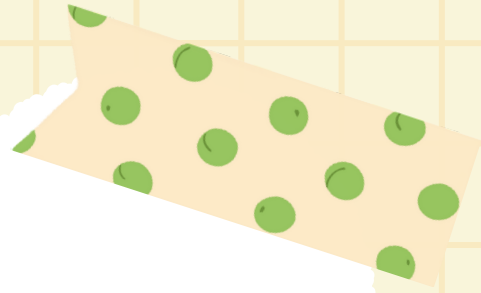


การออกแบบพื้นที่การจัดเก็บ

ปัจจัยพิจารณาในการออกแบบคลังสินค้า

1. สิ่งอำนวยความสะดวก
2. ความคล้อยคลึงกันของสินค้า
3. อัตราการหมุนเวียนของสินค้า
4. ขนาด น้ำหนัก และปริมาณสินค้า
5. ลักษณะพิเศษของสินค้า
6. ความจุของสิ่งที่อำนวยความสะดวก

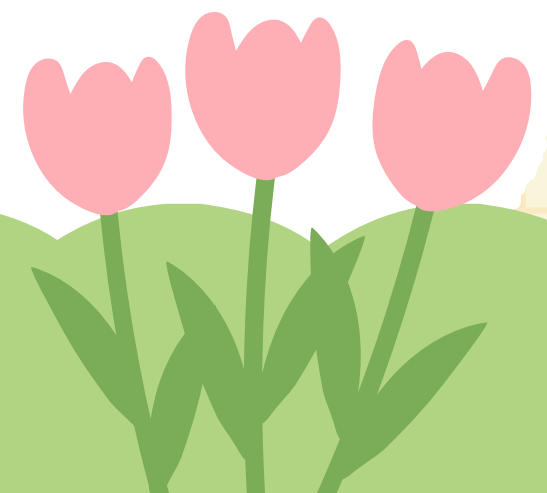




การนับสต็อก

วัตถุประสงค์ของการนับสต็อก

1. ตรวจสอบความถูกต้องของระบบสินค้าคงคลัง
2. ป้องกันการสูญหายหรือทุจริต
3. วางแผนการจัดซื้อ นับสินค้าที่มีเคลื่อนไหว 100%
4. ปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านการตรวจสอบบัญชี นับสินค้าทุกรายการที่มีอยู่ในคลัง



หน้าที่หลัก Warehouse Management

รับสินค้าเข้า Inbound Operations

- ตรวจสอบและลงทะเบียนสินค้าเข้า
- จัดเก็บสินค้าในตำแหน่งที่เหมาะสม

จัดสินค้าเพื่อส่งออก Order Picking

- นำสินค้าออกตามคำสั่งซื้อ
- จัดแพ็คสินค้าอย่างถูกต้อง

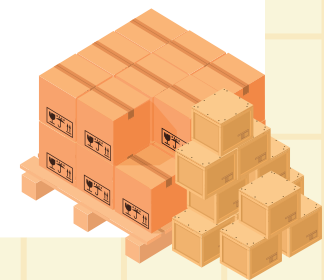
จัดเก็บสินค้า Storage Management

- จัดการพื้นที่คลัง
- วางแผนการจัดการวางสินค้าให้ใช้พื้นที่อย่างคุ้มค่า



จัดส่งสินค้า Shipping

- ตรวจสอบการจัดส่ง
- สร้างเอกสารการขนส่ง



ติดตามสถานะสินค้าแบบเรียลไทม์ Real Time Inventory Tracking

- รู้ตำแหน่งสินค้าในคลังแบบทันที
- ตรวจสอบสินค้าคงคลังและลดสินค้าสูญหาย





ประโยชน์ Warehouse Management

- ลดความผิดพลาดในการจัดการคลังสินค้า
- เพิ่มความรวดเร็วในการจัดส่งสินค้า
- ใช้พื้นที่คลังอย่างมีประสิทธิภาพ
- ติดตามสถานะสินค้าได้แบบเรียลไทม์
- ช่วยให้สามารถตัดสินใจจากข้อมูลได้ดีขึ้น

