

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

การจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี

ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

INVENTORY MANAGEMENT OF SAKURA INDUSTRY GROUP

IN THAILAND AND VIETNAM



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชาบริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

วิทยาลัยการบริหารและจัดการ

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ. 2558

KMITL-2015-AMC-M-017-004

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**INVENTORY MANAGEMENT OF SAKURA INDUSTRY GROUP
IN THAILAND AND VIETNAM**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT OF THE REQUIREMENT
FOR THE DEGREE OF MASTER OF BUSINESS ADMINISTRATION
IN INDUSTRIAL BUSINESS ADMINISTRATION
ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2015

KMITL-2015-AMC-M-017-004

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2015

ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE

เอ **KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG** ให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วิทยาลัยการบริหารและจัดการ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์

การจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทในกลุ่มซากุระ อินดัสทรี
ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม

INVENTORY MANAGEMENT OF SAKURA INDUSTRY
GROUP IN THAILAND AND VIETNAM

นักศึกษา

นางสาวชลประภา สืบญาติ

รหัสประจำตัว

55671418

ปริญญา

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

บริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.สมศักดิ์ คุณหาสวรรค์เวช

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ณัฐวุฒิ โรจนันันรุตติกุล

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์	ลายมือชื่อ
ผศ.ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญลาภ	
ผศ.ดร.สมศักดิ์ คุณหาสวรรค์เวช	
ผศ.ดร.ณัฐวุฒิ โรจนันันรุตติกุล	
ดร.เกรียงไกรยศ พันธุ์ไทย	

วัน / เดือน / ปี ที่สอบ 26 มีนาคม 2558 เวลา 08.30 น. เป็นต้นไป

สถานที่สอบ ณ ห้องประชุม AMC อาคารสำนักบริการคอมพิวเตอร์

วิทยาลัยรับรองแล้ว

(รองศาสตราจารย์ ดร.อำนวยการ แสงโนรี)

คณบดีวิทยาลัยการบริหารและจัดการ

วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์

การจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทในกลุ่ม
ชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศ
เวียดนาม

นักศึกษา

นางสาวบลดประภา สืบญาติ

รหัสประจำตัว

55671418

ปริญญา

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

บริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

พ.ศ.

2558

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.สมศักดิ์ ภูเขาสวรรค์เวช

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ณัฐวุฒิ โรจนันันรุติกุล

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ (1)ศึกษาระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี และ (2)เปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยคือ พนักงานของบริษัทในกลุ่ม ชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามจำนวน 291 คน โดยใช้วิธีการสุ่มอย่างง่าย เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย คือแบบสอบถามและนำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ สถิติที่ใช้ได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน โดยใช้การวิเคราะห์ t-test และการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-Way ANOVA) ในการทดสอบสมมติฐานผลการวิจัยพบว่า

- 1) พนักงานในกลุ่มบริษัทชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก
- 2) พนักงานในกลุ่มบริษัทชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ พนักงานที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่มี เพศ ประสบการณ์การทำงานและ โรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Thesis Title	Inventory Management of Sakura Industry Group in Thailand and Vietnam
Student	Miss Bonprapa Suebyad
Student ID	55671418
Degree	Master of Business Administration
Program	Industrial Business Administration
Year	2015
Thesis Advisor	Assistant Professor Dr. Somsak Kuhaswanvetch
Thesis Co-Advisor	Assistant Professor Dr. Nuttawut Rojniruttikul

Abstract

The objectives of this research were 1) to study the opinion toward efficiency of inventory management of Sakura group and 2) to compare the opinion toward efficiency of inventory management of Sakura group by personal factors. The sample size was 291 employees of Sakura Industry Group in Thailand and Vietnam. Questionnaires were used as the research instrument. The data were analyzed by using a statistical program. Statistics for data analysis were percentage, arithmetic mean, and standard deviation .t-Test and One way ANOVA were used to test the hypotheses. The results were summarized as follows:

- 1) Employees of Sakura group in Thailand and Vietnam agree with efficiency of inventory management at high level.
- 2) Employees of Sakura group in Thailand and Vietnam who work in different department had statistical significant difference in opinion toward efficiency of inventory management at the level of 0.01. In addition, employees who had different position had statistical significant different in opinion toward efficiency of inventory management at the level of 0.05. While employees who had different gender, work experience and factory had no significant difference in opinion toward efficiency of inventory management.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี ด้วยผู้วิจัยได้รับความกรุณาจากอาจารย์ที่ปรึกษา ศศ.ดร.สมศักดิ์ คุณาสวรรค์เวช และ อาจารย์ที่ปรึกษาร่วม ศศ.ดร.ณัฐวุฒิ โรจนันันรุตติกุล ซึ่งให้ความกรุณาให้คำปรึกษาและคำแนะนำเป็นอย่างดี อีกทั้ง สละเวลาส่วนตัวในการตรวจสอบแก้ไขข้อบกพร่องของวิทยานิพนธ์ฉบับนี้อยู่บ่อยครั้ง ผู้วิจัยรู้สึกซาบซึ้งในความอนุเคราะห์จากท่านและกราบขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูง

ขอกราบขอขอบพระคุณ คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ศศ.ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญลาภ และ ดร.เกรียงไกรยศ พันธุ์ไทย ซึ่งช่วยแนะนำชี้ข้อบกพร่องต่างๆ เพื่อแก้ไขในขั้นตอนสุดท้าย ทำให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีความถูกต้องสมบูรณ์

ขอขอบพระคุณ Mr.Yoshiaki Gotoh สำหรับคำแนะนำที่ดีทั้งเรื่องงานและการดำเนินชีวิต และให้การสนับสนุนผู้วิจัยจนได้ศึกษาต่อในวิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

ขอขอบพระคุณผู้บริหารชาวญี่ปุ่น บริษัท ซากุระ อินคัสทรี ประเทศไทยทุกท่าน ที่ให้โอกาสได้ทำวิจัยในหัวข้อนี้ อนุญาตให้ทำงานเพื่อศึกษาต่อ และช่วยประสานงานในการเก็บแบบสอบถามจากพนักงานในประเทศเวียดนาม ทำให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี

ขอขอบคุณ วิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ที่ให้โอกาสในการศึกษา เพื่อพัฒนาความคิดและการจัดการของผู้วิจัยจนสามารถนำไปใช้ในการทำงานปัจจุบันได้

สุดท้ายขอขอบคุณเพื่อนๆ พี่ๆ น้องๆ IM 16 ที่คอยช่วยเหลือ ให้คำแนะนำและกำลังใจแก่ผู้วิจัย จนสามารถจัดทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้

คุณค่าและประโยชน์จากวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ผู้วิจัยขอบแต่คุณปู่ คุณย่า และครอบครัว ตลอดจนผู้มีพระคุณทุกท่าน

บลประภา สืบญาติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

หน้า

บทคัดย่อ.....	I
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ.....	II
กิตติกรรมประกาศ.....	IV
สารบัญ.....	V
สารบัญตาราง.....	VII
สารบัญภาพ.....	XII
บทที่ 1 บทนำ.....	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์งานวิจัย.....	5
1.3 สมมติฐานการวิจัย.....	5
1.4 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย.....	8
1.5 ขอบเขตการวิจัย.....	9
1.6 นิยามคำศัพท์เฉพาะ.....	10
บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	11
2.1 แนวคิด และทฤษฎีเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง.....	11
2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลัง.....	12
2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการสื่อสาร.....	20
2.4 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบ.....	23
2.5 สถานการณ์ของอุตสาหกรรมการผลิต และประวัติบริษัทในกลุ่มชาภูระ อินดัสตรี.....	24
2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	25
บทที่ 3 วิธีดำเนินการวิจัย.....	29
3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง.....	29
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย.....	30
3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	32
3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	33
3.5 สถิติที่ใช้ในการวิจัย.....	35

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล.....	40
4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัทชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม.....	40
4.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ในกลุ่มบริษัทชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม.....	44
4.3 ผลการทดสอบสมมติฐานเพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพ ในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ชากระ อินดัสทรี จำแนกตามปัจจัยส่วน บุคคล.....	50
4.4 ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานในกลุ่มบริษัทชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและ ประเทศเวียดนาม.....	70
4.5 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดและการ สัมภาษณ์ที่ถามถึงความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับข้อเสนอแนะเพื่อเป็นแนวทางเพิ่ม ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังให้สูงขึ้น.....	71
บทที่ 5 สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ.....	73
5.1 สรุปผลการวิจัย.....	73
5.2 อภิปรายผลการวิจัย.....	75
5.3 ข้อเสนอแนะ.....	79
บรรณานุกรม.....	81
ภาคผนวก.....	84
ภาคผนวก ก แบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัย.....	84
ประวัติผู้เขียน.....	96

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
3.1	ค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง.....	32
3.2	สมมติฐานการวิจัยและสถิติที่ใช้ในการทดสอบ.....	34
3.3	สูตรการวิเคราะห์โดยวิธี One-Way ANOVA.....	39
4.1	จำนวนและร้อยละของข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล	41
4.2	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง.....	44
4.3	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง.....	45
4.4	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร.....	47
4.5	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ.....	48
4.6	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามเพศ โดยวิธี t-test.....	50
4.7	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามอายุโดยวิธี One-way ANOVA.....	52
4.8	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามระดับการศึกษา โดยวิธี One-way ANOVA.....	53
4.9	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร จำแนกตามระดับการศึกษาเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	54

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา VII ต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่		หน้า
4.10	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือน โดยวิธี One-way ANOVA.....	55
4.11	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	57
4.12	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงาน โดยวิธี One-way ANOVA.....	58
4.13	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงานเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	59
4.14	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน โดยวิธี One-way ANOVA	61
4.15	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงานเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	62
4.16	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่ตั้งกัก โดยวิธี One-way ANOVA.....	63
4.17	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่ตั้งกักเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	64
4.18	ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามโรงงานที่ตั้งกัก โดยวิธี One-way ANOVA.....	67

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา **VHI** ต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่		หน้า
4.19	ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตาม โรงงานที่สังกัดเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD	68
4.20	สรุปผลการทดสอบสมมติฐานการวิจัย	69



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา **IX** ต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1.1 มูลค่าสินค้าคงคลัง ปี 2549-2553.....	3
1.2 มูลค่าสินค้าคงคลังเปรียบเทียบกับยอดขายในแต่ละเดือนประจำปี 2554	4
1.3 กรอบแนวคิดในการวิจัย.....	8
2.1 แผนภูมิแสดงกิจกรรมหลักในกระบวนการคลังสินค้า.....	14



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา ~~X~~จะต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ในปัจจุบัน เป็นยุคที่มีการแข่งขันทางธุรกิจอุตสาหกรรมสูง องค์กรที่สามารถผลิตสินค้าที่มีคุณภาพดี จัดส่งได้ตามเวลาและมีการบริการลูกค้าที่ดี อีกทั้งจำหน่ายในราคาที่เหมาะสมถือเป็นข้อได้เปรียบทางการแข่งขันที่สำคัญ เป็นการสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้า ส่งผลให้ธุรกิจมีผลกำไร แต่ข้อจำกัดทางธุรกิจหลายอย่าง เป็นอุปสรรคต่อการดำเนินงานและเป็นเหตุให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้นจากหลายๆปัจจัย เช่น ต้นทุนแรงงาน ต้นทุนค่าวัตถุดิบ สิ่งต่างๆเหล่านี้ย่อมส่งผลกระทบต่อต้นทุนทางการผลิตในภาคอุตสาหกรรมอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้

ดังนั้น องค์กรธุรกิจต่างพยายามสรรหากลยุทธ์ต่างๆ ในการแข่งขัน เพื่อช่วยให้การดำเนินงานกิจกรรมทางธุรกิจมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิภาพเหนือคู่แข่ง ทั้งนี้ เทคโนโลยีที่ทันสมัย รวมถึง ทฤษฎี และหลักการในการบริหารและการจัดการต่างๆ ได้ถูกประยุกต์ดัดแปลงและนำมาใช้ในการปรับปรุงประสิทธิภาพขององค์กรอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในสินค้าและบริการ ซึ่งนำไปสู่ภาพลักษณ์ที่ดีขององค์กร

การจัดการสินค้าคงคลังก็เป็นอีกกลยุทธ์ ที่ผู้บริหารหันมาให้ความสนใจ นอกเหนือจากการเพิ่มยอดขายหรือ การควบคุมคุณภาพ เนื่องจากจะเป็นตัวชี้ต้นทุนของธุรกิจที่สำคัญ ดังนั้น หากองค์กรเก็บสินค้าคงคลังไว้มากเกินไป ก็จะก่อให้เกิดความเสี่ยงโอกาสที่จะนำเงินลงทุนดังกล่าวไปดำเนินการทำธุรกิจอื่นๆ ที่อาจจะสร้างผลกำไรให้กับองค์กรได้มากกว่า

คลังสินค้าเป็นกิจกรรมที่สำคัญในระบบ โลจิสติกส์ในฐานะเป็นกระบวนการในการจัดการความสมดุลของเวลาและระยะทางกับความต้องการ ด้วยการเก็บวัตถุดิบหรือสินค้าสำเร็จรูปจำนวนมากไว้ในคลังสินค้าเพื่อพร้อมจะผลิตและส่งมอบให้ได้อย่างทันเวลา ซึ่งในด้านการจัดการ โลจิสติกส์ถือว่าเป็นวิธีการที่ไม่ถูกต้อง เพราะจะทำให้เกิดต้นทุนถือครองสินค้าสูงเกินกว่าที่ควรจะเป็น เนื่องจากบทบาทหน้าที่ของการคลังสินค้าจะเกี่ยวข้องกับสินค้าในคลังสินค้า ทั้งนี้ประสิทธิภาพของการบริหารจัดการคลังสินค้านั้นมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันกับต้นทุน โลจิสติกส์ โดยที่การจัดการคลังสินค้าจึงมีความเกี่ยวข้องกับประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการจัดการความสัมพันธ์ของต้นทุนที่เพิ่มขึ้นหรือลดลงกับปริมาณสินค้าที่จะเก็บในคลังสินค้า เพื่อสนองตอบต่อความพึงพอใจของลูกค้าที่จะมีต่อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

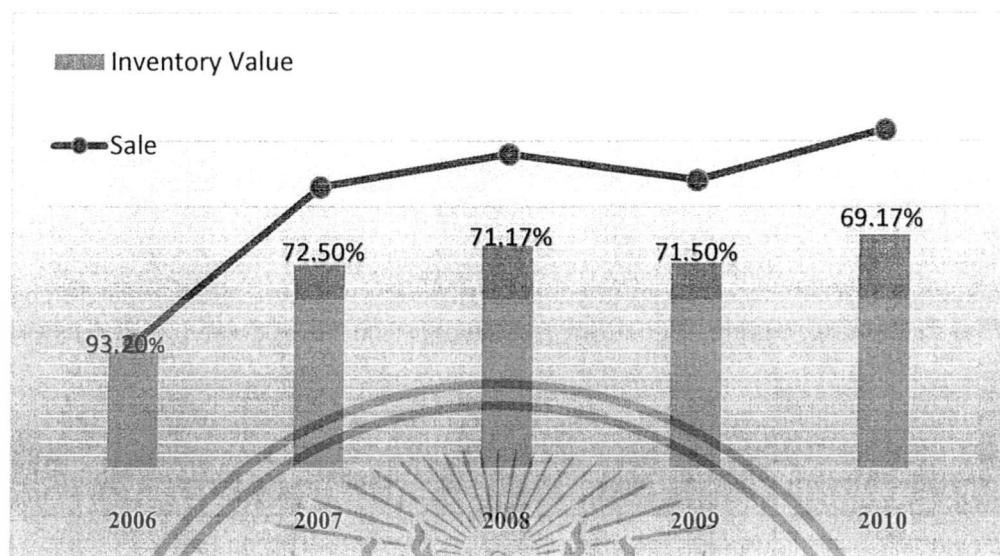
การส่งมอบที่เป็นไปตามเงื่อนไขที่ได้มีการตกลงทั้งด้านเวลาและปริมาณของสินค้า จึงมีความจำเป็นในการมีสินค้าคงคลัง เพื่อรองรับต่อสถานการณ์ที่จะมีในอนาคต อันเกิดจากความไม่แน่นอนของการส่งมอบสินค้า วัตถุดิบหรือสินค้ารูปแบบใด (ชนิด โสรรัตน์.2552)

ศูนย์วิจัยกสิกรไทย (2555) ได้ให้ความหมายของคำว่า “ต้นทุนในการถือครองสินค้า” (Inventory Carrying Cost) เป็นต้นทุนสินค้าคงคลังที่เกิดจากการถือครองสินค้าเอาไว้ในระดับที่ไม่เหมาะสม เช่น ถ้าสั่งสินค้าเข้ามาน้อยไม่เพียงพอก็จะเกิดปัญหาสินค้าขาดมือ ซึ่งก็จะมีผลต่อต้นทุนสินค้าขาดแคลน แต่ถ้าสั่งเข้ามามากเกินไปก็จะเกิดการสูญเสียในรูปของดอกเบี้ย หรือค่าเสียโอกาสที่เงินทุนไปจมอยู่ในตัวสินค้า รวมถึงการมีค่าใช้จ่ายต่างๆเกิดขึ้นตามมาอีก ได้แก่ ค่าใช้จ่ายสินค้าที่เสียหายระหว่างเก็บไว้ในสต็อก ค่าดูแลรักษาสินค้า ค่าเช่าคลังสินค้า (ในกรณีไม่ได้สร้างคลังสินค้าของตนเอง) นอกจากนี้ ยังอาจมีค่าใช้จ่ายประเภทประกันภัยสินค้า ในระหว่างที่มีสินค้าคงคลังในปริมาณที่แตกต่างกันของแต่ละช่วงเวลา ซึ่งมีผลอย่างมากต่อการบริหารต้นทุนการดำเนินงานในระดับต่างๆ ตามปริมาณและระยะเวลาที่มีการถือครองสินค้าไว้ในคลังสินค้า ดังนั้น การควบคุมสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับที่เหมาะสมว่าควรจะมีไว้ในจำนวนเท่าใด จึงจะเพียงพอไม่มากไม่น้อยเกินไปในแต่ละรายการสินค้า จึงต้องมีการศึกษาวิธีการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ เพื่อผลในการลดต้นทุนของกิจการนั่นเอง

บริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด เป็นบริษัทผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ซึ่งผลิตภัณฑ์หลักคือ ชิ้นส่วนท่อไอเสีย ได้ก่อตั้งในปีพ.ศ. 2549 ตั้งอยู่ในเขตการนิคมอุตสาหกรรมเหมราช บ่อวิน จังหวัดชลบุรี บริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด เป็นบริษัทในกลุ่ม ซากูระ อินดัสทรี ซึ่งมีสำนักงานใหญ่ในประเทศญี่ปุ่น และมีสาขาในประเทศต่างๆ ได้แก่ อินโดนีเซีย บราซิล เวียดนาม และ ประเทศไทย ซึ่งทุกๆ สาขาจะมีนโยบายในการทำงานไม่แตกต่างกัน คือ การควบคุมใน 3 หัวข้อหลักเพื่อสร้างความพึงพอใจและความมั่นใจให้แก่ลูกค้า ได้แก่ คุณภาพ (Q: Quality) การจัดส่ง (D:Delivery) และราคา (C: Cost)

บริษัทในกลุ่ม ซากูระ อินดัสทรี ทุกๆสาขาได้สรรหากลยุทธ์ต่างๆเพื่อจัดการในเรื่องดังกล่าว ซึ่งแนวความคิดในเรื่องการจัดการสินค้าคงคลัง (Inventory Managements) เป็นกิจกรรมหนึ่งที่ทุกๆองค์กรให้ความสำคัญ โดยเฉพาะบริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด เองได้ประสบปัญหาจากมูลค่าสินค้าคงคลังที่สูงมาก ในช่วงปี 2549-2553 โดยพิจารณาจากมูลค่าสินค้าคงคลังเปรียบเทียบกับยอดขายในช่วงนั้นๆ ดังภาพที่ 1.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



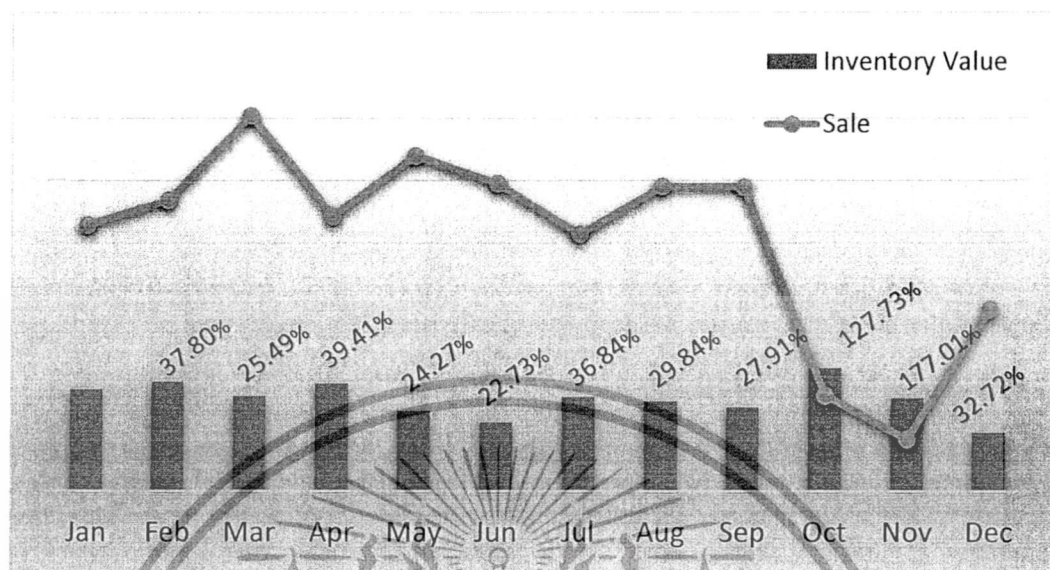
ภาพที่ 1.1 มูลค่าสินค้าคงคลังเปรียบเทียบกับยอดขายในปี 2549-2553 (เปอร์เซ็นต์)

ที่มา : บริษัท ชากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด (2556)

ปัญหามูลค่าสินค้าคงคลังที่สูง มีสาเหตุหลักจากข้อมูลประมาณการสั่งซื้อของลูกค้ามีการเปลี่ยนแปลงลดน้อยลง แต่ทางบริษัทได้สั่งซื้อชิ้นส่วนและวัตถุดิบไปที่ Maker หรือ Supplier แล้ว ทำให้ต้องรับผิดชอบซื้อชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบเหล่านั้นเข้ามา กลายเป็นสินค้าคงคลังของบริษัท ซึ่งอาจมองว่าเป็นปัญหาด้านการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า แต่เนื่องจากเป็นข้อตกลงในสัญญาซื้อขายที่บริษัทชากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด จำเป็นต้องเตรียมชิ้นส่วนและวัตถุดิบตามข้อมูลประมาณการสั่งซื้อที่ลูกค้าแจ้งมา ทำให้ไม่สามารถแก้ไขปัญหานี้ได้โดยตรง และปัญหาอื่นๆ ที่เป็นสาเหตุทำให้มูลค่าสินค้าคงคลังสูง ได้แก่ ปัญหาการจัดการวัตถุดิบที่ไม่เหมาะสม ทำให้เกิดชิ้นส่วนระหว่างกระบวนการต่างๆ เป็นจำนวนมาก รวมถึงปัญหาชิ้นงานเสีย ต้องนำกลับมาซ่อมอีกครั้ง และไม่สามารถนำส่งให้ลูกค้าได้ กลายเป็นสินค้าคงคลังของบริษัท ซึ่งในปัญหาการจัดการวัตถุดิบที่ไม่เหมาะสม นี้ มีปัญหาด้านสื่อสารที่ไม่เข้าใจกันในหน่วยงานต่างๆ ผ่งอยู่ด้วย ทำให้ไม่ประสบความสำเร็จในกิจกรรมการจัดการวัตถุดิบ

ตั้งแต่เดือนมกราคมปี 2555 ได้นำลักษณะการผลิตแบบทันเวลาพอดี (Just In Time) ซึ่งเป็นลักษณะการผลิตที่มุ่งเน้นกำจัดความสูญเสียบ้างหรือกิจกรรมใดๆ ที่ไม่ก่อให้เกิดมูลค่าใดๆ ออกจากกระบวนการ เพื่อให้การบริหารจัดการวัตถุดิบและชิ้นส่วนเข้าสู่กระบวนการผลิตในปริมาณและเวลาที่ต้องการ ทำให้มูลค่าสินค้าคงคลังลดลงได้บ้าง แต่ก็ยังมีอีกหลายจุดที่ยังไม่ประสบความสำเร็จดังภาพที่ 1.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 1.2 มูลค่าสินค้าคงคลังเปรียบเทียบกับยอดขายในแต่ละเดือนประจำปี 2554 (เปอร์เซ็นต์)
ที่มา : บริษัท ซากุระ อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด (2556)

ทางผู้วิจัยจึงต้องการที่จะศึกษาหาแนวทางการจัดการเพิ่มเติมเพื่อลดมูลค่าสินค้าคงคลังให้มากที่สุด ในขณะเดียวกันทาง บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd และ Sakura Hong Ming Vietnam ซึ่งเป็นบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสตรี ในประเทศเวียดนาม ก็กำลังศึกษาหาแนวทางในการจัดการสินค้าคงคลังเช่นกัน และต้องการจะนำกระบวนการจัดการที่บริษัท ซากุระ อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด ได้ดำเนินการและประสบความสำเร็จนั้น ไปทดลองใช้ในการจัดการสินค้าคงคลังด้วยเหตุผลดังที่กล่าวมา จึงทำให้ผู้วิจัยมีความสนใจที่จะศึกษาการจัดการสินค้าคงคลัง (Inventory Managements) ของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสตรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม เพื่อหาแนวทางในการจัดการสินค้าคงคลัง ที่จะก่อให้เกิดประโยชน์มากที่สุดสำหรับทั้งสามบริษัท

1.2 วัตถุประสงค์ในการวิจัย

1. เพื่อศึกษาระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี
2. เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.3 สมมติฐานในการวิจัย

สมมติฐานที่ 1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีปัจจัยส่วนบุคคลแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.8 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

1.4 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

ผู้วิจัยได้นำแนวคิดเกี่ยวกับ โลจิสติกส์ มาศึกษาร่วมด้วยเพื่อให้งานวิจัยมีความครอบคลุมและชัดเจนมากยิ่งขึ้น โลจิสติกส์ ตามความหมายของสมาพันธ์โลจิสติกส์ระหว่างประเทศ ให้ความหมายว่า ศาสตร์และศิลป์ในการบริหารจัดการ วิศวกรรม และกิจกรรมทางเทคนิคที่ตระหนักถึงความต้องการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การออกแบบ การจัดหา และการบำรุงรักษาทรัพยากรต่าง ๆ ที่ใช้ในการสนับสนุนการกำหนดวัตถุประสงค์ การวางแผน และการปฏิบัติการ (รูธีร์ พนมยงค์. 2550)

การจัดการระบบ โลจิสติกส์ในระดับสากล หมายถึง กระบวนการในการวางแผน ดำเนินการ และควบคุมประสิทธิภาพ และประสิทธิผลในการไหลการจัดเก็บวัตถุดิบ สินค้าคงคลังในกระบวนการสินค้าสำเร็จรูป และสารสนเทศที่เกี่ยวข้องจากจุดเริ่มต้นไปยังจุดที่มีการใช้งาน โดยมีเป้าหมายเพื่อสอดคล้องกับความต้องการของผู้บริโภค ดังนั้นการจัดการระบบโลจิสติกส์ จึงเป็นการดำเนินงานในกิจกรรมต่าง ๆ เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า (ธนิต โสรัตน์.2548)

ผู้วิจัยได้ทำการคัดกรองตัวแปรตามจากกิจกรรมโลจิสติกส์ระดับจุลภาค 13 กิจกรรมตามแนวคิดของ Stock and Lambert (2001) ได้แก่

1. การบริการลูกค้า
2. การพยากรณ์ความต้องการสินค้า
3. การควบคุมสินค้าคงคลัง
4. การสื่อสาร
5. การจัดการวัตถุดิบ
6. กระบวนการสั่งซื้อสินค้า
7. การบริหารคลังสินค้า
8. การบรรจุภัณฑ์
9. การเลือกที่ตั้งโรงงานและคลังสินค้า
10. การจัดซื้อวัตถุดิบ
11. การจัดการโลจิสติกส์ย้อนกลับ
12. การขนส่ง
13. การสนับสนุนด้านอะไหล่และบริการ

ประกอบกับ แนวคิดการจำแนกกิจกรรมของการจัดการโลจิสติกส์ของสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (2550) ซึ่งจำแนกกิจกรรมโลจิสติกส์ไว้จำนวน 15 กิจกรรม

1. การบริการลูกค้า
2. การวางแผนเกี่ยวกับตำแหน่งที่ตั้งอาคารของอาคาร โรงงานคลังสินค้า
3. การพยากรณ์และการวางแผนอุปสงค์
4. การจัดซื้อจัดหา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5. การควบคุมสินค้าคงคลัง
6. การจัดการวัตถุดิบ
7. การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ
8. การบริหารคลังสินค้า
9. การดำเนินการคำสั่งซื้อของลูกค้า
10. การขนของและการจัดส่ง
11. โลจิสติกส์ย้อนกลับ
12. การจัดการกับช่องทางจัดจำหน่าย
13. การกระจายสินค้า
14. คลังสินค้าและการเก็บสินค้าเข้าคลัง
15. กิจกรรมแปรรูปเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

เพื่อเป็นเครื่องมือชี้วัดประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังจำนวน 3 กิจกรรม ได้แก่

1. การควบคุมสินค้าคงคลัง
2. การสื่อสาร
3. การจัดการวัตถุดิบ

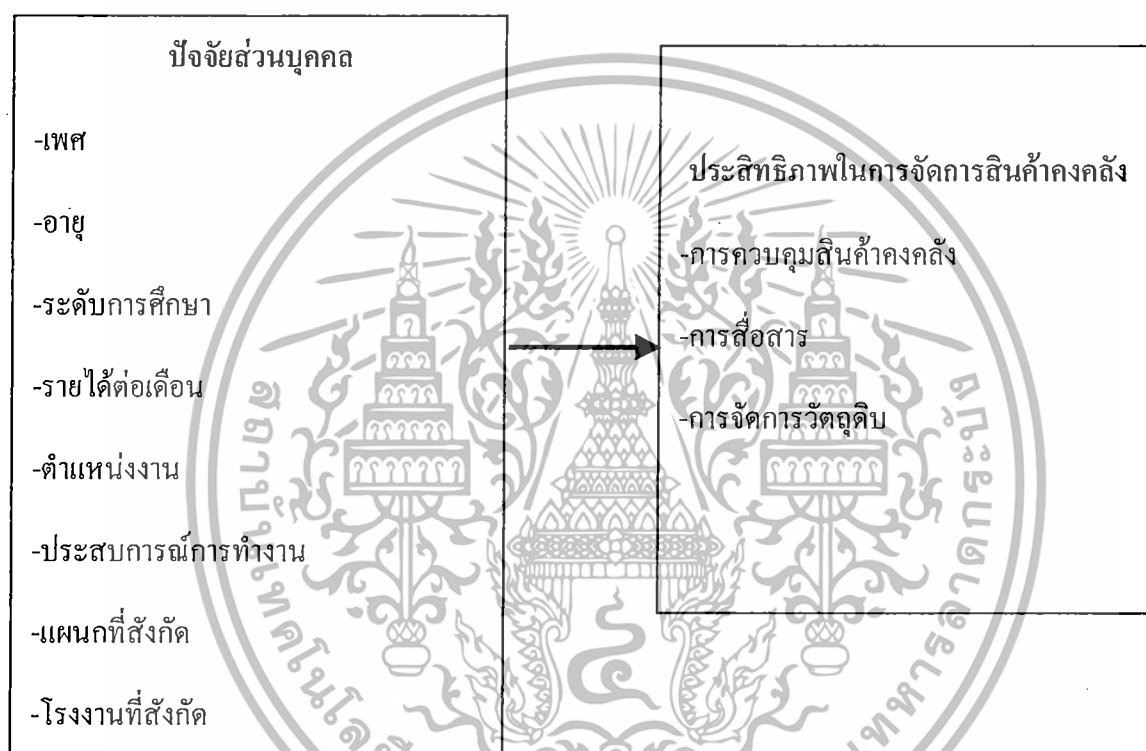
ผู้วิจัยได้คัดเลือกกิจกรรมโลจิสติกส์มาเพียงสามหัวข้อ เนื่องด้วยผู้วิจัยเห็นว่า เป็นกิจกรรมที่เหมาะสมในการนำมาแก้ไขปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัทฯ อินดัสทรี ตามที่ได้กล่าวในประเด็นปัญหาข้างต้น อีกทั้ง ทุกๆหน่วยงานในองค์กร สามารถมีส่วนร่วมในการออกความคิดเห็น พัฒนา ปรับปรุงกระบวนการทำงานให้ดีขึ้นได้ ในทางตรงกันข้าม กิจกรรมโลจิสติกส์อื่นๆ จะเป็นกิจกรรมที่จะจัดทำโดยพนักงานแผนกใดแผนกหนึ่งเท่านั้น

ผู้วิจัยได้กำหนดกรอบแนวความคิดในการศึกษา การจัดการสินค้าคงคลังของกลุ่มบริษัทฯ อินดัสทรี ดังแสดงในภาพที่ 1.3

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตัวแปรอิสระ (Independent Variable)

ตัวแปรตาม (Dependent Variable)



ภาพที่ 1.3 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

1.5 ขอบเขตการวิจัย

1.5.1 ประชากรที่ใช้ในการวิจัย

ประชากรที่ใช้ในการวิจัย คือ พนักงานในกลุ่มบริษัทชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามจำนวน 1,060 คน (ข้อมูลจากฝ่ายทรัพยากรบุคคลของ กลุ่มบริษัทชากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ข้อมูล ณ เดือนมิถุนายน 2556)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5.2 ตัวแปรที่ใช้ในงานวิจัย

ผู้วิจัยได้กำหนดตัวแปรอิสระ (Independent variable) และตัวแปรตาม (Dependent variable)

1.5.2.1 ตัวแปรอิสระ คือ ปัจจัยส่วนบุคคล ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือน ตำแหน่ง ประสบการณ์ทำงาน แผนกที่สังกัด และ โรงงานที่สังกัด

1.5.2.2 ตัวแปรตาม คือ ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านต่างๆ ได้แก่ ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ด้านการสื่อสาร และ ด้านการจัดการวัตถุดิบ

1.6 นิยามคำศัพท์เฉพาะ

1.ประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า หมายถึง กระบวนการในการจัดการคลังสินค้าให้เป็นระบบและสามารถช่วยลดต้นทุนในการบริหารซึ่งประกอบไปด้วย กิจกรรมด้านการพยากรณ์, การสื่อสาร และการควบคุมสินค้าคงคลัง

2. การควบคุมสินค้าคงคลัง หมายถึง การจัดการในการรับ การจัดเก็บ การจัดส่งสินค้าให้ผู้รับเพื่อกิจกรรมการขาย เป้าหมายหลักในการบริหาร ดำเนินธุรกิจ ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้าก็เพื่อให้เกิดการดำเนินการเป็นระบบให้คุ้มกับการลงทุน การควบคุมคุณภาพของการเก็บ การหยิบสินค้า การป้องกัน ลดการสูญเสียดังกล่าว ดำเนินงานเพื่อให้ต้นทุนการดำเนินงานต่ำที่สุด และการใช้ประโยชน์เต็มที่จากพื้นที่

3. การสื่อสาร หมายถึง การติดต่อด้วยวิธีการต่างๆอัน ทำให้อีกฝ่ายหนึ่งรับรู้ความหมายของอีกฝ่ายหนึ่ง และมีการตอบสนอง ในที่นี้ หมายถึงการสื่อสารทางโลจิสติกส์ ซึ่งหมายถึง การสื่อสารระหว่างองค์กร ซัพพลายเออร์และลูกค้า หรือ การสื่อสารระหว่างหน่วยงานภายในองค์กร หรือ การสื่อสารในกิจกรรมหลักด้านโลจิสติกส์ 5 กิจกรรม ได้แก่ กิจกรรมทางด้านการบริหารจัดการการผลิต การตลาดและการบริการลูกค้า การจัดหาวัตถุดิบและอุปกรณ์ การกระจายสินค้าและการจัดการสินค้าคงคลัง การจัดส่ง

4. การจัดการวัตถุดิบ หมายถึง การจัดการเกี่ยวกับการจัดหา จัดเก็บ การนำไปใช้เพื่อการผลิต และการกระจายวัตถุดิบในระบบ โดยพิจารณาถึงกำลังคนและกำหนดการหรือแผนการใช้วัตถุดิบ เพื่อร่นระยะทาง และลดต้นทุนในระบบให้น้อยลง นั่นคือ การลดงานให้ได้มากที่สุด เท่าที่จะเป็นไปได้ ซึ่งได้แก่ การลดระยะทาง การลดปัญหาคอขวดในการผลิต การลดการสูญเสียดังกล่าวและการสูญหาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2

แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัทในกลุ่มชากระ อินคัสทรี ผู้วิจัยได้ทำการค้นคว้าข้อมูล จากเอกสาร ตำรา ผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง และข้อมูลออนไลน์ต่างๆ ทั้งนี้เพื่อให้สามารถกำหนดกรอบแนวความคิดที่จะใช้เป็นแนวทางในการศึกษาได้ครอบคลุมและชัดเจนมากยิ่งขึ้น โดยจำแนกรายละเอียดในการศึกษาตามลำดับดังนี้

- 2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง
- 2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลัง
- 2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการสื่อสาร
- 2.4 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบ
- 2.5 สถานการณ์ของอุตสาหกรรมการผลิต และประวัติดบริษัทในกลุ่มชากระ อินคัสทรี
- 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

2.1.1 ความหมายของประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

อมรศิริ ดิสสร (2548) กล่าวว่า ประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า หมายถึง กระบวนการในการจัดการคลังสินค้าให้เป็นระบบและสามารถช่วยลดต้นทุนในการบริหาร

ประเสริฐ ลาดสุวรรณ (2549) ศึกษาเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง และสรุปได้ว่าเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการวางแผนบริหารคลังสินค้าซึ่งเป็นประโยชน์ต่อการบริหารคลังสินค้า และหน่วยงานที่รับผิดชอบดูแลการบริหารคลังสินค้า จะสามารถทราบว่าสินค้าในคลังเหลือจำนวนเท่าใด และมีสินค้าใดที่ขาดบ้าง ซึ่งจะนำไปสู่การตัดสินใจสั่งซื้อ นอกจากนี้บาร์โค้ดที่นำมาใช้ในคลังสินค้า ยังก่อให้เกิดความสะดวกสบายทางด้านการตรวจสอบจำนวนสินค้าการตรวจนับสินค้าทำให้ทราบทันทีถึงปริมาณสินค้าที่เพิ่มเข้ามา ปริมาณสินค้าที่มีอยู่ ปริมาณสินค้าที่จำหน่ายออกไป ทุกขณะที่สินค้ามีการเคลื่อนไหวออกจากที่จัดเก็บสินค้า ซึ่งธุรกิจสามารถคาดการณ์และวางแผนการควบคุมระดับสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับปริมาณที่ต้องการได้ ซึ่งปัจจัยสำคัญ 4 ด้านคือ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1) ด้านอุปกรณ์เครื่องที่ทันสมัย เป็นการประยุกต์ใช้การจัดการวัสดุและระบบการจัดเก็บสินค้า จะประกอบไปด้วยระบบความปลอดภัย ระบบจัดเก็บข้อมูล ระบบนั้นผู้ผลิตและผู้ค้าปลีกลงทุนร่วมกัน ได้ระบบสามารถประกอบการตัดสินใจให้กับผู้ผลิตได้

2) ด้านเทคโนโลยี ต้องการความรวดเร็วถูกต้องแม่นยำในระดับสูงเพราะเทคโนโลยีสารสนเทศ เป็นกุญแจสู่ความสำเร็จของการจัดการคลังสินค้า โดยเทคโนโลยีสารสนเทศ ประกอบด้วย ฮาร์ดแวร์ ซอฟต์แวร์ ระบบเครือข่ายซึ่งการนำคอมพิวเตอร์มาใช้ในคลังสินค้านี้มีกิจกรรมที่สำคัญได้แก่ การควบคุมคุณภาพ การเก็บรักษา การเลือกสินค้า การควบคุมความผิดพลาด การบรรจุภัณฑ์ และการขนส่ง

3) ด้านบุคลากร พนักงานขายต้องมีการบริการ แต่งกายเหมาะสม บุคลิกดี หน้าตายิ้มแย้ม แจ่มใส พุดจาไพเราะ เพื่อให้ลูกค้าเกิดความประทับใจ และเกิดความเชื่อมั่นว่าบริการที่ซื้อจะดีด้วย

4) ด้านกายภาพ การจัดเก็บสินค้าที่สามารถมองเห็นได้ง่ายต่อการเช็คเป็นหมวดหมู่เป็นคลังสินค้าที่มีชัดเจน คลังสินค้ากลางแจ้ง คลังสินค้าที่มีแต่หลังคาไม่มีผนัง และคลังสินค้าเคลื่อนที่ได้

จากความหมายประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าตามทฤษฎีของนักวิชาการต่างๆดังที่กล่าวมาข้างต้น ผู้วิจัยสามารถสรุปได้ว่าประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าหมายถึงกระบวนการในการจัดการคลังสินค้าให้เป็นระบบนำไปสู่การตัดสินใจสั่งซื้อ ทำให้สามารถลดต้นทุนในการบริหารได้ ซึ่งผู้วิจัยจะให้ความหมายนี้เป็นแนวทางในการทำวิจัยครั้งนี้ต่อไป

2.1.1.1 ความหมายของคลังสินค้า

นักวิชาการหลายท่านได้ให้ความหมายของคลังสินค้า สามารถอธิบายได้ดังนี้

ชนิด โสรัตน์ (2552) กล่าวว่า คลังสินค้า (Warehouse) หมายถึง สถานที่ที่ใช้ในการเก็บรักษา สินค้าให้อยู่ในสภาพดี และมีคุณสมบัติที่พร้อมจะส่งมอบให้กับลูกค้า บุคคล องค์กร หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องในโซ่อุปทานหรือภายนอกโซ่อุปทาน โดยคลังสินค้าทำหน้าที่เป็นสถานที่พักและเก็บสินค้า หรือวัตถุดิบหรือวัสดุต่าง ๆ จนกว่าจะมีการเคลื่อนย้าย ส่งมอบ ไปสู่ผู้ที่มีความต้องการ ไม่ว่าจะเพื่อการผลิต หรือเพื่อจำหน่ายแจก หรือขาย ดังนั้น กิจกรรมของคลังสินค้าจึงเป็นองค์ประกอบที่สำคัญของการจัดการ โลจิสติกส์และซัพพลายเชน เพราะคลังสินค้าเป็นสถานที่เก็บสินค้าคงคลัง หากมีการจัดการสินค้าคงคลังที่ดี จะสามารถช่วยในเรื่องของการประหยัดค่าใช้จ่ายในการลดต้นทุน โลจิสติกส์ได้ ก่อให้เกิดสภาพคล่องและผลตอบแทนจากการลงทุน (Return on investment)

คำนาย อภิรัชญาสกุล (2553) กล่าวว่า คลังสินค้าหมายถึง พื้นที่ที่ได้วางแผนเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการใช้สอยและการเคลื่อนย้ายสินค้าและวัตถุดิบ (Planned space for the efficient accommodation and handling of goods and materials) โดยคลังสินค้าทำหน้าที่ในการเก็บสินค้านี้ระหว่าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กระบวนการเคลื่อนย้ายเพื่อสนับสนุนการผลิต และการกระจายสินค้า

คลังสินค้าคือสถานที่สำหรับวางจัดเก็บพัสดุกระจายสินค้าคงคลังคลังสินค้ามีชื่อเรียกได้ต่าง ๆ กัน อาทิ ศูนย์กระจายสินค้า ศูนย์จำหน่ายสินค้าและโกดังฯลฯ คำว่าคลังสินค้าจึงเป็นคำที่มีความหมายรวมๆ ส่วนจะเรียกว่าอะไรก็ขึ้นอยู่กับฟังก์ชันของคลังสินค้าแต่ละประเภทคลังสินค้าที่รับสินค้าเข้ามาทำการคัดแยกแล้วกระจายออกไปเรียกว่าศูนย์กระจายสินค้า (Distribution Center) และกระบวนการดังกล่าวเรียกว่า Cross Docking (การสัมมนา “การจัดการโลจิสติกส์เชิงโซ่อุปทานและการบริหารสินค้าคงคลัง” .2547)

กล่าวโดยสรุป คลังสินค้า (Warehousing) หมายถึงพื้นที่ดำเนินงานเกี่ยวกับการรับเก็บรักษา สินค้าดูแลและให้บริการต่างๆแก่ลูกค้าหากมีการจัดการสินค้าคงคลังที่ดีจะสามารถช่วยในเรื่องของการประหยัดค่าใช้จ่ายในการลดต้นทุน โลจิสติกส์ได้ก่อให้เกิดสภาพคล่องและผลตอบแทนจากการลงทุน

2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการควบคุมสินค้าคงคลัง

กระบวนการทำงานของคลังสินค้าถือได้ว่าเป็นส่วนหนึ่งของระบบ โลจิสติกส์ที่สำคัญซึ่งในอดีตบทบาทและความสำคัญของคลังสินค้ามักจะถูกมองข้ามจากองค์กรธุรกิจ โดยมีมุมมองการปฏิบัติงานของคลังสินค้าเป็นภาระหรือต้นทุนของบริษัท แต่ในปัจจุบันคลังสินค้าถือว่าเป็นกิจกรรมที่สร้างมูลค่าเพิ่มให้กับสินค้าและบริการ ดังนั้นองค์กรธุรกิจได้หันมาให้ความสำคัญและมีการวางกลยุทธ์ด้านคลังสินค้าเพิ่มมากขึ้น (ทวีศักดิ์ เทพพิทักษ์. 2552)

2.2.1 ระบบการควบคุมสินค้าคงคลัง (Inventory Control System)

บูรณะศักดิ์ มาตหมาย (2556) กล่าวว่า ระบบการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่ 3 วิธี

1) การควบคุมสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง (Continuous Inventory Control)

การควบคุมสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่องเป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีความจำเป็นอย่างยิ่งที่ต้องมีการควบคุมอย่างถ่วงถี่ในเรื่องการลงบัญชีทุกครั้งที่มีการรับและจ่ายของทำให้บัญชีแสดงยอดคงเหลือที่แท้จริงของสินค้าคงคลังอยู่เสมอซึ่งจำเป็นอย่างยิ่งในการควบคุมสินค้าคงคลังรายการที่สำคัญที่ปล่อยให้ขาดมือไม่ได้

2) การควบคุมสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวด (Periodic Inventory Control)

การควบคุมสินค้าคงคลังเมื่อสิ้นงวดเป็นระบบสินค้าคงคลังที่มีวิธีการลงบัญชีโดยกำหนดไว้เป็นจำนวนมาตรฐานที่แน่นอนช่วงเวลาไว้ อาจเป็นรายวันรายสัปดาห์รายเดือนแล้วแต่กรณีจึงเป็นระบบการควบคุมขององค์กรธุรกิจที่มีการสั่งซื้อและเบิกใช้อย่างแน่นอน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) การควบคุมจำแนกสินค้าคงคลังเป็นหมวดเอบีซี (ABC) ระบบควบคุมABC เป็นวิธีการจำแนกสินค้าคงคลังออกเป็นแต่ละประเภทโดยพิจารณาปริมาณและมูลค่าของสินค้าคงคลังแต่ละรายการเป็นเกณฑ์เพื่อลดภาระในการดูแลตรวจนับและควบคุมสินค้าคงคลังที่มีอยู่มากมาย ซึ่งถ้าควบคุมทุกรายการอย่างเข้มงวดเท่าเทียมกันจะเสียเวลาและค่าใช้จ่ายมากเกินความจำเป็นเพราะในบรรดาสินค้าคงคลังทั้งหลายของแต่ละธุรกิจจะมักเป็นไปตามเกณฑ์ดังนี้

A เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณน้อย (% ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) แต่มีมูลค่ารวมค่อนข้างสูง (80%ของมูลค่าทั้งหมด)

B เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณปานกลาง (30%ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) และมีมูลค่ารวมปานกลาง (15%ของมูลค่าทั้งหมด)

C เป็นสินค้าคงคลังที่มีปริมาณมาก (50-60%ของสินค้าคงคลังทั้งหมด) แต่มีมูลค่ารวมค่อนข้างต่ำ (5-10%ของมูลค่าทั้งหมด)

2.2.2 กระบวนการคลังสินค้า

ฐาปนา บุญหล้า (2555) กล่าวว่ากระบวนการคลังสินค้าเป็นธุรกรรมการบริการลูกค้าภายใน (Internal Customer) และลูกค้าภายนอก(External Customer) ในระบบ โลจิสติกส์ ที่ประกอบด้วยกิจกรรมการรับ การเคลื่อนย้าย การจัดเก็บ การจัดเบิกและการจัดส่งสินค้าเชิงบูรณาการ เพื่อสร้างความประทับใจให้กับลูกค้า ซึ่งจะเห็นได้จากภาพที่ 2.1



ภาพที่ 2.1 แผนภูมิแสดงกิจกรรมหลักในกระบวนการคลังสินค้า

ที่มา : ฐาปนา บุญหล้า (2555)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- 1) การเติมเต็มและการจัดวางสินค้า หมายถึง สินค้าบนชั้นวางเคลื่อนที่ไปยังพื้นที่จัดเก็บ เพื่อให้มีสินค้าเพียงพอสำหรับการจัดเก็บหรือจัดส่งไปยังพื้นที่จัดส่ง ถ้ามีการเบิกสินค้าเติมพาลเลต (Pallet)
- 2) การนับสินค้า หมายถึง สินค้าถูกตรวจสอบโดยการนับตามรอบเวลาและจัดสินค้าให้ถูกต้อง
- 3) การจัดการสินค้า หมายถึง กระบวนการขอซื้อ ควบคุมสินค้าขาเข้า การรับสินค้าและออกไปรับสินค้า การจัดเก็บ การจัดเก็บ การจัดส่งเข้าสายการผลิต จัดส่งไปยังลูกค้า และการคืนสินค้าในกรณีที่ ไม่ถูกต้อง
- 4) การจัดซื้อพัสดุ หมายถึง การขอซื้อพัสดุเข้าตามระดับที่ต้องการ ขนาดของการสั่งซื้อ และ ความถี่ในการนำเข้าให้ตรงเวลา
- 5) การขนส่งขาเข้า หมายถึง กระบวนการตรวจสอบการขนส่งขาเข้าของผู้ค้า มายังคลัง พักที่ที่กำหนดในตำแหน่งที่ถูกต้อง และตรวจสอบพัสดุดังตามตารางจัดส่ง
- 6) ทำรับสินค้า หมายถึง พื้นที่ที่รถขนส่งขาเข้ามาเทียบท่าเพื่อนำสินค้าเข้าสู่พื้นที่รับสินค้า มีการตรวจสอบทั้งจำนวนและคุณภาพ จากนั้นจึงส่งไปยังที่จัดเก็บตามตำแหน่งที่กำหนด
- 7) การตรวจสอบบิลสินค้า หมายถึง เมื่อมีการรับสินค้าอย่างถูกต้องแล้ว ก็จะมีการออกบิล มีการตรวจสอบทั้งจำนวนและคุณภาพ จากนั้นจึงส่ง ไปยังที่จัดเก็บตำแหน่งที่กำหนด
- 8) การเคลื่อนย้ายจัดเก็บ หมายถึง เมื่อบันทึกการรับสินค้าในระบบคอมพิวเตอร์เรียบร้อยแล้ว ก็ จะเคลื่อนย้ายสินค้าเข้าสู่ระบบการจัดเก็บ
- 9) กระบวนการสั่งซื้อ หมายถึง เมื่อได้รับคำสั่งซื้อจากลูกค้า ก็จะมีการตรวจสอบสินค้าคงคลัง ในระบบว่ามีเพียงพอหรือไม่ ถ้าไม่เพียงพอก็ต้องรีบทำการสั่งซื้อ แต่ถ้ามีเพียงพอก็เตรียมการเพื่อการ จัดเก็บต่อไป
- 10) การจัดเก็บสินค้า หมายถึง เมื่อระบบคอมพิวเตอร์แจ้งจำนวนสินค้าพร้อมเบก ระบบก็จะ อนุญาตให้ทำการเบิกสินค้าได้เพื่อเข้าสู่ระบบการเติมสินค้าบนชั้นวาง
- 11) การนับสินค้า หมายถึง การตรวจสอบความถูกต้องทั้งจำนวนและคุณภาพตามวงจรการนับ สินค้าคงคลัง
- 12) พื้นที่เตรียมจัดส่ง หมายถึง พื้นที่ที่ทำการประกอบหรือบรรจุเพื่อเตรียมความพร้อมในการ จัดส่งตามคำสั่งซื้อ
- 13) การจัดส่ง หมายถึง เมื่อมีการนำสินค้าที่เตรียมไว้ขึ้นจัดบนรถตามลำดับ ก็จะทำจัดส่ง สินค้าตามคำสั่งซื้อของลูกค้าต่อไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

14) การคืนสินค้า หมายถึง เมื่อมีการจัดส่งสินค้าไปสู่ลูกค้าแล้ว มีการตรวจสอบจากลูกค้า อาจมีรายการสินค้าที่ไม่ถูกต้องตามคำสั่งซื้อ จึงต้องมีการรับสินค้าคืนและรีบทำการส่งสินค้าที่ถูกต้องไปให้ลูกค้าใหม่โดยด่วน

15) การตัดสินออกจากบัญชี หมายถึง เมื่อมีการเบิกสินค้าออกจากพื้นที่จัดเก็บสินค้าในระบบคลังสินค้า จะต้องตัดรายการสินค้านั้นออกจากบัญชีรายการสินค้าคงคลังทันที เพื่อแสดงสถานะสินค้าคงคลังที่ถูกต้องตามหลักการบัญชีสินค้า

2.2.3 กิจกรรมหลักของคลังสินค้า

ทวีศักดิ์ เทพพิทักษ์ (2552) กล่าวว่า การบริหารคลังสินค้าเพื่อให้เกิดการดำเนินการที่เป็นระบบ ให้คู่กับการลงทุนการควบคุมคุณภาพของการเก็บการหยิบสินค้า การป้องกันลดการสูญเสียจากการดำเนินงาน เพื่อให้ต้นทุนการดำเนินงานต่ำที่สุดและการใช้ประโยชน์เต็มที่จากพื้นที่กิจกรรมภายในคลังสินค้าแบ่งออกได้ดังนี้

1) การรับสินค้า (Goods Receive) รับสินค้าที่ส่งไปนั้นถูกต้องตามปริมาณและคุณภาพที่ต้องการ การตรวจรับจะรับตามรายการในใบสั่งซื้อ (PO) ผู้ซื้อก็จะกำหนดเงื่อนไขในใบสั่งซื้อให้ผู้ขายต้องระบุเลขที่ใบสั่งซื้อของผู้ซื้อไว้ในใบส่งของ (Delivery Note)

2) การจัดเก็บสินค้า (Put-away) หลังจากกระบวนการตรวจรับเสร็จแล้วก็ต้องนำสินค้าที่รับเข้ามาไปเก็บยังสถานที่ที่ถูกตำแหน่งระบบจะระบุตำแหน่งที่จัดเก็บ (Storage Location) มาให้ในใบรับสินค้ามีการควบคุมการรับเข้าและการเบิกจ่ายให้เป็นไปตามลือตไม่ว่าจะเป็นแบบเข้าก่อนออกก่อน (First in first out: FIFO) หรือแบบเข้าหลังออกก่อน (Last in first out : LIFO) สินค้าพวกนี้ได้แก่วัตถุดิบในการผลิตสินค้าที่มีอายุจำกัดสารเคมี

3) การดูแลรักษาสินค้า (Holding goods) หลังจากที่ได้จัดเก็บสินค้าในพื้นที่เก็บรักษาของคลังสินค้าจะต้องเอามาตรการต่างๆของการดูแลรักษามาใช้เพื่อป้องกันไม่ให้สินค้าที่เก็บรักษาอยู่ในคลังสินค้าเกิดความเสียหายสูญหายหรือเสื่อมคุณภาพ

4) การนำออกจากที่เก็บ (Picking) ก่อบจะหยิบสินค้าออกจากที่จัดเก็บจะต้องมีใบหยิบสินค้า (Picking list) ที่มีรายการตามที่ถูกค่าแต่ละรายส่งออกมาก่อนในการจ่ายจะเป็น FIFO

5) การหีบห่อ (Packing) กระบวนการบรรจุหีบห่อเพื่อป้องกันสินค้าเสียหายในระหว่างขนส่งจนกว่าจะถึงมือลูกค้า

6) การจัดส่งสินค้า (Dispatch goods) การจัดส่งหรือการจ่ายสินค้าให้แก่ผู้รับในสภาพพร้อมสำหรับการนำไปใช้ในการจัดส่ง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2.4 การวัดประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า

สถาพร โอภาสานนท์ (2551) ได้กล่าวถึงความหมายของการวัดประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า คือ การประเมินผลการดำเนินงานในกิจกรรมประเภทโลจิสติกส์ ซึ่งสามารถสะท้อนให้เห็นถึงสถานภาพการดำเนินงานเพื่อนำมาประกอบการพิจารณาสาเหตุของปัญหาและแนวทางในการปรับปรุงแก้ไข เพื่อใช้ในการวางแผนเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของระบบ

วิโรจน์ พุทธิวิติ (2553) กล่าวว่า การวัดประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า ขึ้นตอนการดำเนินงานถ้าจะทำให้ได้ผลอย่างมีประสิทธิภาพ จะต้องดำเนินงานให้ได้ตามเป้าหมายที่กำหนดไว้ ดังนั้นการเปรียบเทียบการดำเนินงานจะทำได้ จำเป็นต้องอาศัยการบันทึกผลในด้านต่าง ๆ จะต้องจัดทำและวางระบบให้การวัดประสิทธิภาพการดำเนินงาน โดยมีแนวทางการจัดทำตัวชี้วัดเพื่อเป็นแนวทางดังนี้

- 1) ระดับการบริการ (Service level) เช่น ความพร้อมของวัสดุ (Stock Availability) เมื่อความต้องการ เวลานำการสั่ง สัดส่วนการจัดส่งตามกำหนด สัดส่วนความถูกต้องในการรับ และการส่ง จำนวนคำสั่งค้างส่ง (Order Remaining at Completed Due Date) และคำร้องเรียนของลูกค้า
- 2) ประสิทธิภาพทางด้านต้นทุน (Cost effectiveness) เช่น อัตราการทำงานล่วงเวลา ค่าใช้จ่ายบำรุงรักษาทรัพยากร อัตราความเสียหายของทรัพยากร ค่าวัสดุสิ้นเปลือง การซื้อบริการพิเศษ นอกเหนือจากแผนงาน
- 3) อัตราการใช้ทรัพยากร เช่น เนื้อที่อุปกรณ์จัดเก็บ อุปกรณ์ขนถ่าย แรงงานค่าขนถ่าย (Docks) ที่ต้องการให้มีอัตราการใช้ทรัพยากรที่มีอยู่ให้เกิดประโยชน์สูงสุด จะสามารถช่วยให้ ได้ผลตอบแทนต่อเงินลงทุนจัดหาทรัพยากรเกิดขึ้นสูงสุด
- 4) ความปลอดภัย เป็นสิ่งสำคัญมากที่สุดโดยบันทึกผลเป็น จำนวนครั้งการเกิดอุบัติเหตุ มูลค่าความเสียหาย ทั้งที่เกิดขึ้นกับพนักงานและทรัพยากรทั้งหมด
- 5) อัตราการหมุนเวียนของวัสดุ บ่งบอกถึงประสิทธิภาพในการดำเนินงานทั้งการจัดเก็บ การผลิตการขาย การสั่งซื้อ โดยการบริหารงานที่ดีจะต้องเกิดอัตราการหมุนเวียนสูงที่สุด

2.2.5 กิจกรรมโลจิสติกส์

กิจกรรมโลจิสติกส์สามารถแบ่งออกเป็น 2 ระดับ คือ ระดับจุลภาค (Micro level) และระดับมหภาค (Macro level) ซึ่งทั้งสองระดับมีความสัมพันธ์กันคือ กิจกรรมโลจิสติกส์ระดับจุลภาคเป็นปัจจัย (Input) ของโลจิสติกส์ระดับมหภาค และเป็นกลไกในการขับเคลื่อนขบวนการหรือกิจกรรมย่อยที่เกิดขึ้นในระดับองค์การ ในขณะที่โลจิสติกส์มหภาคจะเป็นการจัดการขบวนการหรือกิจกรรมภาพรวมที่เกิดขึ้นในระดับองค์การอุตสาหกรรมและระดับประเทศ เป็นต้น โดยทุกกิจกรรมจะเกี่ยวข้องกับการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เคลื่อนย้ายของวัตถุดิบสินค้า ข้อมูลและบริการ ตั้งแต่จุดเริ่มต้น จนถึงจุดของการบริโภคขั้นสุดท้าย เพื่อที่จะตอบสนองความต้องการของลูกค้า ซึ่งกิจกรรมโลจิสติกส์ระดับจุลภาคประกอบด้วย 13 กิจกรรมดังต่อไปนี้ (Stock and Lambert, 2001)

1) การบริการลูกค้า (Customer Service) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการให้บริการแก่ลูกค้าตั้งแต่การส่งสินค้าที่ถูกต้อง ถูกสถานที่ ตรงเวลาและตามเงื่อนไขที่กำหนด แต่ต้องมีต้นทุนต่ำที่สุด เพื่อสร้างความพอใจสูงสุด

2) การพยากรณ์ความต้องการสินค้า (Demand Forecasting) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าที่จะเกิดขึ้นในอนาคต ซึ่งถือได้ว่าเป็นกิจกรรมที่มีความสำคัญเพราะเป็นกิจกรรมที่จะสร้างผลกำไรหรือทำให้บริษัทขาดทุนในการดำเนินการจัดเตรียมสินค้าให้ลูกค้าในปริมาณไม่เพียงพอกับความต้องการ หรือมีสินค้าในคลังมากเกินไป

3) การจัดการสินค้าคงคลัง (Inventory Management) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการบริหารสินค้าคงคลัง ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มีความเกี่ยวข้องกับระบบการเงินที่เกิดจากการถือครองสินค้าของบริษัท ซึ่งสินค้าคงคลังเหล่านั้นถือว่าเป็นต้นทุนของบริษัท

4) การสื่อสาร (Logistics Communication) เป็นกิจกรรมการสื่อสารภายในบริษัท ผู้จำหน่ายวัตถุดิบ และลูกค้า หรือทั้งระบบโซ่อุปทาน เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่รวดเร็วและถูกต้อง รวมทั้งการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ เช่น การนำระบบการแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์ (EDI) เข้ามาใช้

5) การจัดการวัตถุดิบ (Material Handling) เป็นกิจกรรมการขนถ่ายสินค้า ทั้งวัตถุดิบ และสินค้า ระหว่างการผลิต และสินค้าสำเร็จรูป โดยจะต้องพยายามลดการขนถ่าย ลดระยะทางการขนส่งลดจำนวนสินค้าระหว่างการผลิต ลดคอขวด (Bottle neck) และลดของเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงาน

6) กระบวนการการสั่งซื้อสินค้า (Order Processing) จะเกี่ยวข้องกับกิจกรรมการจัดการคำสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าที่มีเข้ามา โดยจะต้องพยายามดำเนินการให้รวดเร็วที่สุดเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ซึ่งสามารถนำระบบคอมพิวเตอร์ และการจัดการธุรกิจเชิงอิเล็กทรอนิกส์เข้ามาช่วยในการจัดการ

7) การบริหารคลังสินค้า (Warehousing and Storage) เป็นกิจกรรมการบริหารคลังสินค้า อาทิ การจัดพื้นที่ในคลังสินค้า ระดับของสินค้าคงคลัง อุปกรณ์เครื่องใช้ต่าง ๆ ที่จำเป็นในการดำเนินกิจกรรมภายในคลังสินค้า เป็นต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8) การบรรจุภัณฑ์ (Packaging) คือกิจกรรมการจัดการเรื่องของบรรจุภัณฑ์ของสินค้า ทั้งนี้ในแง่ของการตลาด คือการบ่งบอกถึงรายละเอียดของสินค้า การสร้างการรับรู้ เป็นต้น และในแง่ของการจัดการโลจิสติกส์ อาทิ การป้องกันตัวสินค้าไม่ให้เกิดความเสียหาย การจัดวางสินค้าในคลังสินค้า หรือบนชั้นจำหน่ายให้สามารถจัดการได้ง่าย เป็นต้น

9) การเลือกที่ตั้งโรงงานและคลังสินค้า (Plant and Warehouse Site Selection) เกี่ยวกับกิจกรรมการเลือกที่ตั้งของโรงงานและคลังสินค้า โดยจะต้องให้ความสำคัญกับความใกล้ไกลของแหล่งวัตถุดิบและลูกค้า เพื่อสะดวกในการเข้าถึง มีระยะทางการขนส่งไม่ไกลเกินไป และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ

10) การจัดซื้อวัตถุดิบ (Procurement) เกี่ยวกับกิจกรรมการจัดซื้อและจัดหาวัตถุดิบ และบริการทั้งในส่วนของการเลือกผู้จำหน่ายวัตถุดิบและบริการ ช่วงเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบปริมาณ และการสร้างความสัมพันธ์กับผู้จำหน่ายวัตถุดิบเหล่านั้น

11) การจัดการ โลจิสติกส์ย้อนกลับ (Reverse Logistics) เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการจัดการสินค้าที่ถูกส่งคืน และสินค้าที่เสียหาย

12) การขนส่ง (Traffic and Transportation) เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการขนส่งจากแหล่งผลิตไปจนถึงลูกค้าคนสุดท้ายอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยต้องนำส่งสินค้าในปริมาณที่ถูกต้องตามที่กำหนด และมีสภาพสมบูรณ์ พร้อมทั้งต้องตรงตามเวลาที่กำหนดไว้ด้วย

13) การสนับสนุนด้านอะไหล่และบริการ (Parts and Service Support) เป็นกิจกรรมการสนับสนุนการผลิต ทั้งในส่วน of เครื่องมือ อะไหล่และการให้บริการที่มีความพร้อมและรวดเร็ว เมื่อเครื่องจักรเกิดชำรุดเสียหาย เพื่อให้ไม่ทำให้สายการผลิตต้องหยุดชะงัก

สำหรับแนวคิดของการจำแนกกิจกรรมของการจัดการ โลจิสติกส์ของสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (2550) จำแนกกิจกรรมโลจิสติกส์ไว้จำนวน 15 กิจกรรมคือ

- 1) งานบริการลูกค้า
- 2) การวางแผนเกี่ยวกับตำแหน่งที่ตั้งของอาคาร โรงงาน คลังสินค้า
- 3) การพยากรณ์และการวางแผนอุปสงค์
- 4) การจัดซื้อจัดหา
- 5) การจัดการสินค้าคงคลัง
- 6) การจัดการวัตถุดิบ
- 7) การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ
- 8) การบรรจุหีบห่อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- 9) การดำเนินการกับคำสั่งซื้อของลูกค้า
- 10) การขนของและการจัดส่ง
- 11) โลจิสติกส์ย้อนกลับ
- 12) การจัดการกับช่องทางจัดจำหน่าย
- 13) การกระจายสินค้า
- 14) คลังสินค้าและการเก็บสินค้าเข้าคลัง
- 15) กิจกรรมการแปรรูปเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

หากพิจารณาแล้วการจัดการโลจิสติกส์ตามแนวคิดของ Stock and Lambert, 2001 และสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (2550) มีหัวข้อที่คล้ายกันอยู่หลายหัวข้อ แต่ทางผู้วิจัยขอนำมากล่าวถึงในที่นี้ สามหัวข้อ เนื่องด้วยผู้วิจัยเห็นว่า เป็นกิจกรรมที่เหมาะสมในการนำมาแก้ไขปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัทฯ อื่นด้วย ตามที่ได้กล่าวไว้ในประเด็นปัญหาข้างต้น อีกทั้ง ทุกๆ หน่วยงานในองค์กร สามารถมีส่วนร่วมในการออกความคิดเห็น พัฒนาปรับปรุงกระบวนการทำงานให้ดีขึ้นได้ ในทางตรงกันข้ามกิจกรรมโลจิสติกส์อื่นๆ จะเป็นกิจกรรมที่จะจัดทำโดยพนักงานแผนกใดแผนกหนึ่งเท่านั้น

2.2.6 ความสัมพันธ์ของคลังสินค้ากับโลจิสติกส์

ชนิด โสรรัตน์ (2552) กล่าวว่า การจัดการคลังสินค้ามีความเกี่ยวข้องกับประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการจัดการความสัมพันธ์ของต้นทุนที่เพิ่มขึ้นหรือลดลงกับปริมาณสินค้าที่เก็บในคลัง เพื่อสนองตอบความพึงพอใจของลูกค้า ที่จะส่งมอบเป็นไปตามเงื่อนไข ที่ได้มีการตกลงทั้งด้านเวลาและปริมาณสินค้า ภายใต้ข้อจำกัดทั้งด้านการเงินและระยะเวลาการขนส่งที่ไม่แน่นอน ซึ่งเกิดจากปัจจัยต่างๆ ทั้งที่ควบคุมได้และไม่สามารถควบคุมได้ ใดๆ ก็ตาม ความจำเป็นในการจะมีสินค้าคงคลัง เพื่อรองรับต่อสถานการณ์ที่จะมีในอนาคต อันเกิดจากความไม่แน่นอนของการส่งมอบสินค้า วัตถุดิบ หรือสินค้านรูปแบบใด คลังสินค้าจึงเป็นกิจกรรมที่สำคัญของการจัดการโลจิสติกส์ ที่เป็นที่ยุ้จกรองจากกิจกรรมด้านการขนส่ง ทั้งนี้การลดต้นทุนโลจิสติกส์ที่ได้ผลและทำได้รวดเร็วเห็นผลอย่างเป็นรูปธรรมก็โดยผลลดจำนวนสินค้าคงคลัง โดยการปรับเปลี่ยนกระบวนการในการส่งมอบ ที่เรียกว่า just in time โดยภารกิจของคลังสินค้าจะต้องมีการปรับเปลี่ยนกระบวนการใหม่ ๆ โดยเน้นที่ประสิทธิภาพทางด้านเวลา โดยลดช่วงเวลาของการเคลื่อนย้ายสินค้าและการใช้ประโยชน์สูงสุดของพื้นที่ (Space Utility) ยุทธศาสตร์สำคัญของการบริหารสินค้าคงคลังสมัยใหม่ จะให้ความสำคัญของ Zero stock หรือ สต็อกที่เป็นศูนย์ ซึ่งในทางปฏิบัติก็ไม่ใช่ว่าเรื่องง่ายและไม่ได้หมายความว่า จะไม่มีสินค้าคงคลังเหลืออยู่เลย แต่ความหมายของ Zero stock นั้นได้เอาสต็อกที่เป็นศูนย์เป็นตัวตั้ง โดยพยายามให้มีกระบวนการต่างๆ ที่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จะให้สินค้าคงคลังน้อยที่สุด โดยมีตัวชี้วัดเปรียบเทียบกับ Zero stock ซึ่งอาจจะมี การนำระบบการบริหารจัดการที่เรียกว่า Six sigma มาใช้และดำเนินการนำระบบโลจิสติกส์ที่เป็นเลิศ หรือที่เรียกว่า Logistics best practice โดยมีตัวชี้วัดที่ชัดเจนว่า ปริมาณของสินค้าคงคลังที่ธุรกิจจะยินยอมให้มีมากที่สุดมีได้เท่าไร ซึ่งจะต้องมีระบบ KPI และระบบ Balance score card มาใช้ควบคู่กันก็จะได้ประโยชน์สูงสุด

ค่านาย อภิปรัชญาสกุล (2537) กล่าวว่า คลังสินค้าเป็นกิจกรรมหลักของกระบวนการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน (Logistics & Supply chain Management) ซึ่งเกี่ยวข้องกับการจัดหาวัตถุดิบรวมทั้งการขนส่งการจัดเก็บและกระจายสินค้าตั้งแต่จุดเริ่มต้นของการผลิตจนถึงผู้บริโภคตอบสนองต่อความต้องการและความพึงพอใจต่อลูกค้าการจัดการสินค้าคงคลังจึงเป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับโครงสร้างพื้นฐาน (Warehouse Structure) และการบริหารสินค้าคงคลัง (Inventory Management) เกี่ยวข้องโดยตรงกับการบริหารคลังสินค้า (Warehouse Management) เป็นกิจกรรมที่ต้องการมีการออกแบบให้สามารถรองรับระบบการผลิตส่วนเกินและหรือเป็นกลยุทธ์ทางการตลาดในการกระจายสินค้าจากแหล่งผลิตไปสู่ผู้บริโภคที่มีความซับซ้อนหรือระยะทางไกลทำให้ประสิทธิภาพของการจัดการคลังสินค้านี้มีบทบาทต่อขีดความสามารถในการแข่งขันของธุรกิจทั้งในด้านการจัดเตรียมสินค้าให้กับสายการผลิตและกระจายสินค้าให้กับลูกค้าในปริมาณที่เพียงพอและจัดส่งให้ตรงกับเวลาความต้องการ

2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการสื่อสาร

2.3.1 ความหมายเกี่ยวกับการสื่อสาร

Rogers (1976) ได้ให้ความหมายของการสื่อสารว่าเป็นการถ่ายทอดและแลกเปลี่ยนข้อเท็จจริงความรู้สึกรู้สึกความคิดหรือการกระทำต่างๆ โดยมีเจตนาที่จะเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมของบุคคล พฤติกรรมในที่นี้หมายถึงการเปลี่ยนความรู้ความเข้าใจทัศนคติและพฤติกรรมที่แสดงออกโดยเปิดเผย

Ballow, Gilson and Odiome (1962) ได้กล่าวว่า การสื่อสารในองค์การหมายถึงการแลกเปลี่ยนคำพูดอักษรสัญลักษณ์หรือข่าวสารเพื่อให้สมาชิกในองค์การหนึ่งได้เข้าใจความหมายและสามารถเข้าใจฝ่ายอื่นได้ซึ่งถ้าพิจารณาในทางการบริหารองค์การอาจจะกล่าวให้ชัดเจนขึ้นได้ว่าการติดต่อสื่อสารคือการกระจายหรือสื่อความหมายเกี่ยวกับนโยบายและคำสั่งลงไปยังเบื้องล่างพร้อมกันรับข้อเสนอแนะความเห็นและความรู้สึกต่างๆกลับมา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ชร สุนทรายุทธ (2551) ได้กล่าวว่าการสื่อสารเป็นปัจจัยสำคัญในองค์การที่จะทำให้การดำเนินงานเป็นไปได้อย่างมีประสิทธิภาพประสานงานกับทุกฝ่ายปัจจัยของการอยู่ร่วมกันและความร่วมมือร่วมใจของสมาชิกที่จะช่วยกันทำงานอย่างไรก็ตามสิ่งที่จะช่วยให้การปฏิบัติงานราบรื่นทำให้การประสานงานกันเป็นอย่างดีคือการติดต่อสื่อสารของสมาชิกในองค์การเอง

Schramm (1973) ได้พยายามอธิบายถึงกระบวนการสื่อสารเป็นวงจรในการแลกเปลี่ยนข่าวสารระหว่างบุคคล 2 คนซึ่งกระบวนการสื่อสารจะเริ่มตั้งแต่การแปลความหมายการถ่ายทอดข่าวสารซึ่งกันและกันเป็นกระบวนการที่เกิดขึ้นซ้ำกันไปเรื่อยๆจนกว่าทั้งสองฝ่ายจะเข้าใจซึ่งกันและกันสรุปไม่มีคำจำกัดความของการสื่อสารอย่างใดอย่างหนึ่งที่จะนำไปใช้กับพฤติกรรมสื่อสารได้ทุกรูปแบบแต่ละคำจำกัดความจะมีวัตถุประสงค์และผลที่เกิดขึ้นแตกต่างกันจึงทำให้ความหมายของการสื่อสารกว้างและนำไปใช้ในสถานการณ์ต่างๆการพิจารณา

วิโรจน์ พุทธิวิถิ (2553) กล่าวว่า การสื่อสารในยุคปัจจุบันสามารถสื่อสารถึงกันได้อย่างรวดเร็วไร้พรมแดน องค์การที่มีเทคโนโลยีการสื่อสารที่ทันสมัยย่อมได้เปรียบในเชิงการแข่งขันและประสบความสำเร็จได้เร็วและง่ายกว่าองค์การอื่นการใช้สื่ออิเล็กทรอนิกส์เพื่อการสื่อสารเป็นองค์ประกอบที่จำเป็นมากในปัจจุบันเพื่อเป็นทางเลือกที่ทำให้ได้มาซึ่งความถูกต้องและความรวดเร็วของการสื่อสาร

ศิริวรรณ เสรีรัตน์และคณะ (2550) กล่าวว่า การสื่อสารเป็นการสื่อความหมายเกี่ยวกับข้อมูลข่าวสารความรู้สึกความคิดเห็นจากบุคคลหนึ่งไปยังอีกบุคคลหนึ่งซึ่งจำเป็นต้องอาศัยความเข้าใจหรือเป็นกระบวนการที่ผู้ส่งสาร (ซึ่งอาจจะเป็นบุคคลกลุ่มหรือองค์กร) ได้ส่งข้อมูลข่าวสารไปยังผู้รับสาร (ซึ่งอาจจะเป็นบุคคลกลุ่มหรือองค์กร) ซึ่งทำให้เกิดการถ่ายทอดความหมายและการทำความเข้าใจความหมายหรือเป็นการแลกเปลี่ยนข้อมูลข่าวสารระหว่างผู้ส่งสารกับผู้รับสาร

กรีซ สืบสนธิ์ (2547) การสื่อสารเป็นสิ่งที่มนุษย์รู้จักและคุ้นเคยมาตั้งแต่เกิดการสื่อสารเป็นเครื่องมือช่วยมนุษย์ในการแลกเปลี่ยนความรู้ข่าวสารและประสบการณ์ซึ่งกันและกันช่วยให้เกิดความเข้าใจที่ถูกต้องตรงกันช่วยขยายข้อมูลประกอบการตัดสินใจและช่วยให้เกิดการเรียนรู้พร้อมทั้งสืบทอดมรดกสังคมการสื่อสารเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับชีวิตประจำวันของมนุษย์ทุกคนและเป็นกิจกรรมที่มนุษย์ต้องเผชิญอยู่ทุกวัน

วิเชียร วิทยาอุดม (2549) กล่าวว่า การสื่อสารเป็นกระบวนการหนึ่งของการบริหารงานถ้าขาดการติดต่อสื่อสารสังคมในหน่วยงานจะหยุดนิ่งทันทีที่การติดต่อสื่อสารจะเข้าไปมีบทบาทในทุกขั้นตอนของการบริหารงานในองค์กรตั้งแต่ขั้นตอนการวางแผนขั้นตอนของการปฏิบัติขั้นตอนของการควบคุม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และขั้นตอนของการรายงานผลงานเป็นความจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องอาศัยกระบวนการติดต่อสื่อสารเป็นทางเชื่อมให้บุคคลในองค์กรได้มีความเข้าใจตรงกันในจุดมุ่งหมายและการปฏิบัติในองค์กร

กมลชนก สุทธิวาทนฤพุดิ และคณะ (2547) กล่าวว่า การสื่อสารด้าน โลจิสติกส์ปัจจุบันมีความเป็นอัตโนมัติมีความซับซ้อนและมีความรวดเร็วมากยิ่งขึ้น โลจิสติกส์เป็นงานที่มีกระบวนการเกี่ยวข้องกับแต่ละหน่วยงานและองค์กรอย่างกว้างขวางของการสื่อสารด้าน โลจิสติกส์จึงอาจกล่าวได้ว่าดังนี้

1. ระหว่างองค์กรกับผู้จัดส่งสินค้า/วัตถุดิบและลูกค้า
2. ระหว่างหน่วยงานหลักภายในองค์กร เช่น โลจิสติกส์ฝ่ายวิศวกรรมฝ่ายบัญชีการตลาดและฝ่ายผลิต
3. ระหว่างกิจกรรมด้าน โลจิสติกส์ตามที่ได้กล่าวมาแล้ว
4. ระหว่างรูปลักษณะต่างๆในแต่ละกิจกรรม โลจิสติกส์ เช่น การประสานงานกับโกดังเก็บวัตถุดิบงานระหว่างทำและสินค้าสำเร็จรูป
5. ระหว่างสมาชิกต่างๆในโซ่อุปทานเช่นลูกค้าหรือผู้จัดส่งสินค้า/วัตถุดิบซึ่งไม่ได้ติดต่อโดยตรงกับกิจการ

อริยวดี อริยไตรรัตน์ และสืบสกุล ชุ่มฤทัย (2549) กล่าวว่า การสื่อสารด้าน โลจิสติกส์ (Logistics Communication) คือ การร่วมกันวางแผนกิจกรรมต่างๆให้สอดคล้องและประสานกันอย่าง เป็นระบบย่อมต้องมีการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพภายในองค์กรเป็นเครื่องมือสนับสนุนการแลกเปลี่ยน ข้อมูลระหว่างหน่วยงานจะส่งผลให้การดำเนินงานและการตัดสินใจทำได้อย่างรวดเร็วและมี ประสิทธิภาพการมีระบบการสื่อสารที่ดีทั้งภายในและภายนอกองค์กรจะช่วยลดปัญหาต่างๆได้มาก ดังนั้นเพื่อให้การติดต่อสื่อสารเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพองค์กรจึงควรออกแบบระบบให้หน่วยงาน ต่างๆทั้งภายในและผู้ที่เกี่ยวข้องภายนอกสามารถสื่อสารกันได้อย่างทั่วถึง

จากความหมายของการสื่อสารที่นักวิชาการหลายท่านอธิบาย ทำให้ผู้วิจัยสามารถสรุปได้ว่าการสื่อสาร คือ การติดต่อด้วยวิธีการต่างๆกัน ทำให้อีกฝ่ายหนึ่งรับรู้ความหมายของอีกฝ่ายหนึ่ง และมีการตอบสนอง ในที่นี้ หมายถึงการสื่อสารทางโลจิสติกส์ ซึ่งหมายถึง การสื่อสารระหว่างองค์กร ซัพพลายเชนและลูกค้า หรือ การสื่อสารระหว่างหน่วยงานภายในองค์กร หรือ การสื่อสารในกิจกรรมหลักด้านโลจิสติกส์ 5 กิจกรรม ได้แก่ กิจกรรมทางด้านการบริหารจัดการการผลิต การตลาดและการบริการลูกค้า การจัดหาวัตถุดิบและอุปกรณ์ การกระจายสินค้าและการจัดการสินค้าคงคลัง การจัดส่ง

2.3.2 ความสัมพันธ์ด้านการสื่อสารกับกิจกรรมคลังสินค้า

คำนำช อภิปรัชญาสกุล (2553) กล่าวว่ากิจกรรมคลังสินค้าต้องการความรวดเร็วถูกต้องแม่นยำ ในระดับสูงการแลกเปลี่ยนสารสนเทศจึงมีความจำเป็นดังนั้นจึงจำเป็นต้องเชื่อมต่อทุกกิจกรรมเข้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ด้วยกัน โดยเทคโนโลยีสารสนเทศประกอบด้วยฮาร์ดแวร์ซอฟต์แวร์ระบบเครือข่ายซึ่งการนำคอมพิวเตอร์มาใช้ในคลังสินค้าจะมีกิจกรรมที่สำคัญๆ ได้แก่การควบคุมคุณภาพการเก็บรักษาการเลือกสินค้าการควบคุมความผิดพลาดการบรรจุภัณฑ์และการขนส่งเพราะสารสนเทศเป็นกุญแจสู่ความสำเร็จในยุคปัจจุบันสารสนเทศที่ถูกต้องและทันสมัยจะช่วยให้กิจการสามารถลดระดับสินค้าคงคลังและปรับเส้นทางและตารางการขนส่งรวมทั้งเพิ่มประสิทธิภาพการให้บริการกับลูกค้าโดยทั่วไปทำให้สามารถลดค่าแรงงานเพิ่มประสิทธิภาพของการใช้อุปกรณ์ในระบบโลจิสติกส์และเพิ่มอัตราการใช้ประโยชน์จากปริมาณในคลังสินค้าระบบเครือข่ายการติดต่อสื่อสารเป็นสิ่งสำคัญในการจัดการคลังสินค้าจะสะดวกต่อการเปลี่ยนข้อมูลระหว่างคอมพิวเตอร์การอ่านบาร์โค้ดการใช้งานหุ่นยนต์การควบคุมการขนถ่ายโดยใช้สายพานลำเลียงและเอชวีวีในปัจจุบันมีเครื่องมือสำคัญคือโครงข่ายเครือข่ายในพื้นที่ (Local Area Network :LAN) ซึ่งระบบนี้สามารถสร้างขึ้นได้หลายวิธีซึ่งทุกวิธีล้วนมีวัตถุประสงค์เดียวกันคือเพื่อควบคุมการไหลของสารสนเทศให้ดีขึ้นและเพื่อให้สามารถใช้อุปกรณ์อำนวยความสะดวกต่างๆ ในคลังสินค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพโดยอาศัยการเชื่อมโยงข้อมูลใช้ฐานข้อมูลร่วมกันเป็นการลดการทำงานที่ซ้ำซ้อนในระบบที่ไม่จำเป็นเช่น การบันทึกข้อมูลซ้ำและความผิดพลาดจากการทำงานด้วยวิธีปกติ

2.4 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบ

สุรศักดิ์ บุญสุขใจ (2555) กล่าวว่า การจัดการวัตถุดิบคือการออกแบบผังโรงงานหรือคลังสินค้าที่ดีที่สุดคือ การมีระยะทางของการขนถ่ายวัสดุระหว่างกิจกรรมหรือระหว่างหน่วยงานน้อยที่สุด การเคลื่อนย้ายในที่นี้ รวมถึงการ เคลื่อนย้ายวัตถุดิบเพื่อใช้ในการผลิต สินค้าคงคลังในระหว่างการผลิตและสินค้าสำเร็จรูป ภายในโรงงานและคลังสินค้า เช่น การเคลื่อนย้ายสินค้าเข้าคลังสินค้าเพื่อจัดเก็บ การเคลื่อนย้ายสินค้าออกจากคลังสินค้าเพื่อการจัดส่งสินค้า ในเคลื่อนย้ายภายในคลังสินค้า สิ่งที่ต้องคำนึงในการเคลื่อนย้ายสินค้า คือ ความปลอดภัย มีประสิทธิภาพ ป้องกันความเสียหายจากการเคลื่อนย้าย การเลือกอุปกรณ์ในระบบโลจิสติกส์มาใช้สำหรับการเคลื่อนย้ายสินค้า นโยบายการทดแทนอุปกรณ์ กระบวนการเลือกหน่วยสินค้า การจัดเก็บ และการนำออกของสต็อก ทั้งนี้เพื่อทำให้เกิดการลดต้นทุนจึงเป็เป้าหมายของการจัดการ โลจิสติกส์

สำนักโลจิสติกส์ (2556) กล่าวว่า การจัดการวัตถุดิบเป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบและสินค้าคงคลังในระหว่างการผลิต รวมถึงการขนย้ายตัวสินค้าที่ผลิตเสร็จแล้วภายในโรงงานหรือคลังสินค้า วัตถุประสงค์ของการจัดการด้านวัตถุดิบ เพื่อ

- ลดระยะทางการเคลื่อนย้ายให้ได้มากที่สุด
- ลดจำนวน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- แก้ไขกระบวนการที่เป็นคอขวดให้มีการไหลได้ดีขึ้น
- ลดการขนถ่ายให้มากที่สุดเพื่อการประหยัดแรงงานและค่าใช้จ่าย

เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์ดังกล่าวองค์กรต้องการพยายามลดจำนวนการเคลื่อนย้ายวัสดุต่าง ๆ ให้มากที่สุด เนื่องจากทุกครั้งที่มีการเคลื่อนย้าย จะมีต้นทุนที่เกิดขึ้นจากการเคลื่อนย้ายวัสดุต่าง ๆ ดังนั้นหากสามารถลดค่าใช้จ่ายในด้านนี้ก็จะส่งผลให้ต้นทุนการผลิตต่อชิ้นลดลงด้วย

จากความหมายข้างต้น ผู้วิจัยสามารถสรุปความหมายโดยสังเขปของการจัดการวัตถุดิบ ได้ว่าการจัดการเกี่ยวกับการจัดหาจัดเก็บ การนำไปใช้เพื่อการผลิตและการกระจายวัตถุดิบในระบบ โดยพิจารณาถึงกำลังคน และกำหนดการหรือแผนการใช้วัตถุดิบ เพื่อร่นระยะเวลา และลดต้นทุนในระบบให้น้อยลง นั่นคือ การลดงานให้ได้มากที่สุดเท่าที่จำเป็นไปได้ หมายรวมถึง การลดระยะทางการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ การลดปัญหาคอขวดในการผลิต การลดการสูญเสียและการสูญหาย

2.5 สถานการณ์การอุตสาหกรรมการผลิตและประวัติบริษัทในกลุ่มซากุระอินดัสทรี

ซากุระ อินดัสทรี หรือชื่อในภาษาญี่ปุ่น SAKURA KOGYO เป็นกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถจักรยานยนต์ ซึ่งถูกค้าหลักคือ บริษัทยามาฮาในประเทศต่างๆ ทั่วโลก โดยนโยบายของบริษัท คือการสร้างพึงพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า โดยการมุ่งเน้นผลิตสินค้าที่มีคุณภาพดี ราคาที่เหมาะสม ส่งมอบตามเวลา และมีการพัฒนาระบบอย่างต่อเนื่อง

มกราคม 2493	Mr.Kazuo Hirano ก่อตั้ง บริษัทเอกชนเพื่อซบเครื่องดนตรี
มกราคม 2502	ก่อตั้ง SAKURA KOGYO ในญี่ปุ่น
ธันวาคม 2502	ก่อตั้งโรงงานซบในเมือง Hamakita
ธันวาคม 2512	ก่อตั้งโรงงานใน Handa-cho, Hamamatsu
พฤศจิกายน 2538	ก่อตั้งขึ้น PT JAJA ในประเทศอินโดนีเซีย
สิงหาคม 2545	SAKURA KOGYO ในญี่ปุ่นผ่านการรับรอง ISO9001 และ ISO4001
กุมภาพันธ์ 2547	ก่อตั้งซากุระ อินดัสทรี ในประเทศเวียดนาม
กันยายน 2549	ก่อตั้งซากุระ อินดัสทรี ในประเทศไทย
กันยายน 2553	ก่อตั้งซากุระ อินดัสทรี ในประเทศบราซิล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รางวัล TPM

SAKURA KOGYO ได้รับรางวัล TPM ในปี 2542

กิจกรรมไคเซ็น

SAKURA KOGYO แสดง 400 คำสำคัญและดูแลตามประเภทการปรับปรุงแนวคิด TPM เช่น “ปกติและผิดปกติ” “การเพิ่มประสิทธิภาพโดยรวม” และ “กลไกการเกิด”

นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม

- 1) เราจะป้องกันไม่ให้เกิดการโจมตีไปยังสภาพแวดล้อมที่มีความพยายามอย่างต่อเนื่องที่จะปรับปรุงมีผลบังคับใช้ซึ่งจะช่วยให้การติดต่อมีความยืดหยุ่นและมีความแม่นยำทางด้านสภาพแวดล้อมที่หลากหลาย
- 2) เราจะพยายามอย่างต่อเนื่องเพื่อให้แน่ใจว่าการรักษาสภาพแวดล้อมที่ดีพยายามเพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์และเป้าหมาย
- 3) เราจะมีส่วนร่วมในการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมและพลังงาน
- 4) เราจะมุ่งมั่นที่จะผลิตกิจกรรมมลพิษต่ำลดการกำจัดของเสียอุตสาหกรรมและการประหยัดพลังงาน
- 5) เราจะให้ความรู้และฝึกอบรมพนักงานของเราที่จะต้องรับผิดชอบต่อการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อมกับการพิจารณาของสภาพแวดล้อมในการปฏิบัติงาน
- 6) ผู้บริหารของเราจะดำเนินการตรวจและทบทวนระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมเป็นระยะๆ
- 7) เราจะทบทวนนโยบายด้านสิ่งแวดล้อมของเราอยู่เสมอ เพื่อที่จะทำให้มันเหมาะสมที่สุดสำหรับการพิจารณาด้านสิ่งแวดล้อมและกิจกรรมการผลิต

2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

กัลยิมา โตะกะคุณะ (2541:บทคัดย่อ) การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษารูปแบบการสื่อสารบรรยากาศการสื่อสารในองค์การความพึงพอใจในการสื่อสารความพึงพอใจในการทำงานและความยืดหยุ่นผูกพันต่อองค์กรของพนักงานไทยในบริษัทอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสในประเทศไทยรวมทั้งศึกษาความสัมพันธ์ของตัวแปรข้างต้นกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยมีทั้งสิ้น 538 คนเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลคือแบบสอบถามการวิเคราะห์ข้อมูลใช้ตารางแจกแจงความถี่แสดงจำนวนร้อยละ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าเฉลี่ยการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียวการหาค่าสัมประสิทธิ์สหสัมพันธ์แบบเพียร์สันและการวิเคราะห์ถดถอยพหุคูณซึ่งประมวลผลโดยใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์สำเร็จรูป SPSS for WINDOW 95 ผลการวิจัยพบว่า

1. ประเทศอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีรูปแบบการสื่อสารและบรรยากาศการสื่อสารและความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กรที่ไม่แตกต่างกันแต่พนักงานไทยในบริษัทประเทศอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีความพึงพอใจในการสื่อสารและการทำงานที่แตกต่างกันโดยพนักงานไทยในบริษัทเยอรมันมีความพึงพอใจในการสื่อสารและการทำงานมากกว่าพนักงานในประเทศอื่น

2. รูปแบบการสื่อสารสองทางการสื่อสารจากล่างขึ้นบนและการสื่อสารแบบไม่เป็นทางการในบริษัทอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีความสัมพันธ์ไปในทางบวกกับบรรยากาศในการสื่อสารความพึงพอใจในการสื่อสารความพึงพอใจในการทำงานและความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กร

3. บรรยากาศการสื่อสารในบริษัทอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีความสัมพันธ์ไปในทางบวกกับความพึงพอใจในการสื่อสารความพึงพอใจในการทำงานและความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กร

4. ความพึงพอใจในการสื่อสารของพนักงานไทยในบริษัทอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีความสัมพันธ์ไปในทางบวกกับความพึงพอใจในการทำงานและความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กร

5. ความพึงพอใจในการทำงานของพนักงานไทยในบริษัทอังกฤษเยอรมันและฝรั่งเศสมีความสัมพันธ์ไปในทางบวกกับความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กร

6. ปัจจัยที่มีอิทธิพลต่อความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กรของพนักงานไทยในบริษัทอังกฤษเยอรมันได้แก่ความพึงพอใจในการทำงาน ประสิทธิภาพทำงาน รายได้ บรรยากาศการสื่อสาร เพศชาย อายุและความพึงพอใจในการสื่อสารซึ่งความพึงพอใจในการทำงานเป็นตัวแปรที่สามารถอธิบายความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กรได้มากที่สุด

ฐนัย สุทธิวงศ์รัชต์ (2543 : บทคัดย่อ) การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อการศึกษาวิเคราะห์กระบวนการดำเนินงานด้านการจัดการวัตถุดิบ ซึ่งการดำเนินการดังกล่าวเป็นขั้นตอนแรกในการที่จะนำวัตถุดิบต่างๆ ไปดำเนินงานทางด้านการจัดการ ในด้านการจัดการด้านวัตถุดิบมีหน้าที่หลักของการทำงาน มีขั้นตอนการดำเนินงาน เริ่มตั้งแต่มีความต้องการวัตถุดิบ การสรรหา การสั่งซื้อ การลำเลียงขนส่งในการดำเนินการ ดังนั้น เราจะต้องมีการวางแผนในการทำงานดำเนินการจัดหาวัตถุดิบที่มีอยู่ให้เพียงพอต่อความต้องการแต่การดำเนินการด้านการจัดการวัตถุดิบนั้น มีสาเหตุหลายอย่างที่เรานำจำเป็นต้องทำการศึกษา ดังนั้น เราจึงนำวิธีการวิเคราะห์กระบวนการลำดับชั้นทางด้านการจัดการวัตถุดิบ (Analytic Hierarchy Processing หรือ A.H.P.) มาช่วยดำเนินการวิเคราะห์หาสาเหตุที่แท้จริง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ชัชกาล ไชยเวช (2553: บทคัดย่อ) กรณีศึกษาปัญหาจากการสั่งซื้อสินค้าในปริมาณที่ไม่เหมาะสม ทำให้การบริหารจัดการสินค้าคงคลังขาดประสิทธิภาพและขาดการพยากรณ์ปริมาณสินค้าเพื่อจำหน่ายในแต่ละเดือน ทำให้เกิดต้นทุนและปริมาณสินค้าที่ไม่เพียงพอต่อการจำหน่ายหรือความต้องการใช้สินค้า จากปัญหาดังกล่าวควรหาวิธีการบริหารจัดการที่ทำให้ต้นทุนในการจัดเก็บสินค้าลดน้อยลงและอยู่ในจุดที่ประหยัดที่สุด ซึ่งได้แก่ การนำโมเดลต่างๆมาใช้ อันได้แก่ ABC Analysis ซึ่งนำมาใช้ในการจัดกลุ่มโดยแยกลำดับความสำคัญของสินค้าตามยอดการขายของสินค้าแต่ละประเภท และนำสินค้าในกลุ่ม A มาวิเคราะห์หาค่าพยากรณ์โดยใช้วิธีการ Exponential Smoothing จากการเก็บข้อมูลจากการขายในช่วง 1 ปี ตั้งแต่เดือนมกราคม 2552 ถึงเดือนธันวาคม 2552 มีมูลค่า 16,399,600 บาทต่อปีและจากผลที่ได้นำมาคำนวณเพื่อหาค่า EOQ ที่เป็นจำนวนการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุดต่อครั้งต่อช่วงระยะเวลาในการสั่งในแต่ละครั้ง แต่ในการศึกษานี้ได้ทำการศึกษาอย่างละเอียดเฉพาะสินค้าในกลุ่ม A เท่านั้น เนื่องจากสินค้าในกลุ่มนี้มียอดขายมูลค่ามากที่สุดเท่ากับ 11,812,040.00 บาทหรือ 72 % ของมูลค่าสินค้าทั้งหมด การศึกษาพบว่าการใช้เครื่องมือในการหาปริมาณการสั่งซื้อแบบประหยัดสามารถทำให้ต้นทุนในการสั่งซื้อและการจัดเก็บสินค้าคงคลังในสินค้ากลุ่ม A ได้มูลค่าประมาณ 82,204.60 บาทหรือคิดเป็น 47.71 %

จิตาธิปไตย สาริกัน (2553 : บทคัดย่อ) การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพการจัดการงานคลังสินค้าและเพื่อศึกษาเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพการจัดการงานคลังสินค้า บริษัทเนสท์เล่ (ไทย) จำกัดสาขาบางปูตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาค้นคว้าครั้งนี้คือพนักงานที่ทำงานในคลังสินค้าของบริษัทเนสท์เล่ (ไทย) จำกัดจำนวน 97 คนซึ่งได้มาจากการสุ่มตัวอย่างอย่างง่ายข้อมูลที่ใช้ในการวิจัยประกอบด้วยบทความทางวิชาการแนวคิดทฤษฎีวารสารและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องของเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลเป็นแบบสอบถามวิเคราะห์ข้อมูลโดยค่าร้อยละค่าเฉลี่ยส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ย (t-Test) การวิเคราะห์ความแปรปรวนแบบทางเดียว (One-way ANOVA) และการวิเคราะห์ความแตกต่างเป็นรายคู่โดยใช้สถิติ LSD ผลการวิจัยพบว่าข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศชายมีอายุระหว่าง 21-30 ปีมีการศึกษาระดับปริญญาตรีและมีระยะเวลาในการทำงานอยู่ระหว่าง 6-10 ปี ข้อมูลปัจจัยด้านองค์กรผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่มีระยะเวลาในการดำเนินธุรกิจ 20 ปีขึ้นไปลักษณะของสินค้าส่วนใหญ่เป็นสินค้าสำเร็จรูปและข้อมูลเกี่ยวกับประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าพบว่าโดยรวมและรายด้านมีระดับความคิดเห็นอยู่ในระดับมากที่สุด ผลการเปรียบเทียบสมมติฐานพบว่าปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานเพศอายุและระยะเวลาในการปฏิบัติงานแตกต่างกันมีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าไม่แตกต่างกันส่วนพนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกันมีระดับความคิดเห็น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกี่ยวกับประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้าแตกต่างกันและปัจจัยด้านองค์กระยะเวลาที่ดำเนินกิจการ ลักษณะของสินค้าที่แตกต่างกันมีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า

มนัสวรรณ จิตรเกษมสุข (2553 : บทคัดย่อ) การศึกษาวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) ศึกษาความสำเร็จในการทำงานของพนักงาน 2) ศึกษาการสื่อสารในองค์กรของพนักงาน 3) เปรียบเทียบความสำเร็จในการทำงานของพนักงานจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคลและ 4) เปรียบเทียบความสำเร็จในการทำงานของพนักงานจำแนกตามการสื่อสารในองค์กร โดยศึกษากับกลุ่มตัวอย่างที่เป็นพนักงานระดับวิศวกรและระดับจัดการของบริษัท โซนี่ดีไวซ์เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 189 คน เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลเป็นแบบสอบถามแบ่งเป็น 3 ส่วนคือแบบสอบถามปัจจัยส่วนบุคคล แบบสอบถามการสื่อสารในองค์กรและแบบสอบถามความสำเร็จในการทำงานของพนักงาน สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลคือร้อยละค่าเฉลี่ยค่าเบี่ยงเบนมาตรฐานการทดสอบค่าทีและการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว ผลการวิจัยพบว่า

- 1) ความสำเร็จในการทำงานของพนักงานอยู่ในระดับปานกลาง
- 2) การสื่อสารในองค์กรของพนักงานอยู่ในระดับต่ำ
- 3) พนักงานที่ปัจจัยส่วนบุคคลได้แก่ อายุและรายได้แตกต่างกันมีความสำเร็จในการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 ส่วนพนักงานที่มีเพศ สถานภาพสมรสและอายุงานแตกต่างกันมีความสำเร็จในการทำงานไม่แตกต่างกัน
- 4) พนักงานที่มีการสื่อสารในองค์กรการใช้การสื่อสารแบบเป็นทางการการใช้การสื่อสารแบบไม่เป็นทางการและการใช้ช่องทางสื่อสารทางวาจาแตกต่างกันมีความสำเร็จในการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .01 และพนักงานที่มีการใช้การสื่อสารแบบแนวทแยงและการใช้ช่องทางสื่อสารทางเทคโนโลยีแตกต่างกันมีความสำเร็จในการทำงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยนี้เป็นการศึกษาเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี โดยมีขั้นตอนและวิธีดำเนินการวิจัยตามลำดับ ดังนี้

- 3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
- 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย
- 3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล
- 3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล
- 3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

3.1.1 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ พนักงานในกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามจำนวน 1,060 คน (ข้อมูลจากฝ่ายทรัพยากรบุคคลของกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ข้อมูล ณ เดือนมิถุนายน 2556)

3.1.2 กลุ่มตัวอย่าง

ขนาดกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ ผู้วิจัยได้คำนวณตามหลักการแปรผันระหว่างขนาดของกลุ่มตัวอย่างกับความคลาดเคลื่อนที่เกิดจากการสุ่มตัวอย่าง โดยขนาดของความคลาดเคลื่อนไม่เกินร้อยละ 5 ในการคัดเลือกกลุ่มตัวอย่างผู้วิจัยได้กำหนดขนาดตัวอย่างโดยใช้หลักการคำนวณของ Taro Yamane (เพ็ญแข แสงแก้ว.2540) ดังนี้

$$n = \frac{N}{(1 + Ne^2)} \quad (3.1)$$

เมื่อ n คือ ขนาดตัวอย่าง

N คือ จำนวนประชากร

e คือ ขนาดของความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ ในที่นี้คือ 5% หรือ 0.05

$$n = \frac{1,060}{1 + (1,060 \times 0.05^2)} = \frac{1,060}{1 + 2.65} = 290.41 \text{ คน}$$

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

∴ ขนาดตัวอย่าง = 291 คน

จากการคำนวณ ได้กลุ่มตัวอย่างของพนักงานในกลุ่มบริษัทซาคุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามที่ต้องการสุ่มตัวอย่างมีขนาดตัวอย่างเท่ากับ 291 คน และจะกำหนดกลุ่มตัวอย่างตามอัตราส่วน ดังนี้

1) กลุ่มตัวอย่างในโรงงานซาคุระ อินดัสทรี ประเทศไทย	33 คน
2) กลุ่มตัวอย่างในโรงงานซาคุระ อินดัสทรี ประเทศเวียดนาม	
- บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd.	110 คน
- บริษัท Sakura Hong Ming Vietnam	148 คน
รวม	258คน

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล ได้แก่

- 1) แบบสอบถาม (Questionnaire) โดยลักษณะของแบบสอบถามที่ใช้เป็นลักษณะแบบสอบถามปลายปิด และแบบสอบถามปลายเปิด
- 2) แบบสัมภาษณ์ โดยลักษณะของแบบสัมภาษณ์เป็นการสอบถามความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

3.2.1 ลักษณะเครื่องมือ

1) แบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ประกอบไปด้วย 3 ตอน ได้แก่ ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถาม เกี่ยวกับ ข้อมูลส่วนตัวของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือน ตำแหน่ง ประสบการณ์การทำงาน แผนกที่สังกัดของผู้ตอบและโรงงานที่สังกัด แบบสอบถามจำนวน 8 ข้อ

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ผู้วิจัยได้ทำการคัดกรองตัวแปรตามจากกิจกรรมหลักของโลจิสติกส์ มาใช้ในการทำแบบสอบถามที่มีลักษณะเป็นมาตราส่วนประมาณค่าของ ลิเคิร์ท สเกล (Likert's Rating Scale) ซึ่งมีทั้งหมด 15 ข้อ ประกอบด้วย

1. การควบคุมสินค้าคงคลัง
2. การสื่อสาร
3. การจัดการวัตถุดิบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เกณฑ์การให้คะแนนแบบสอบถาม ดังนี้

- 5 หมายถึง เห็นด้วยมากที่สุด
- 4 หมายถึง เห็นด้วยมาก
- 3 หมายถึง เห็นด้วยปานกลาง
- 2 หมายถึง เห็นด้วยน้อย
- 1 หมายถึง เห็นด้วยน้อยที่สุด

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามปลายเปิดแสดงข้อคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะเพิ่มเติมในการจัดการสินค้าคงคลัง เพื่อให้ผู้ตอบแบบสอบถามได้แสดงความคิดเห็นหรือข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์ต่อองค์กรหรือหน่วยงาน จำนวน 1 ข้อ

3.2.2 การตรวจสอบเครื่องมือ

ผู้วิจัยได้ดำเนินการสร้างและตรวจสอบเครื่องมือตามขั้นตอนดังนี้

1. ศึกษาค้นคว้าหลักการ แนวคิด ทฤษฎี จากเอกสาร ข้อความวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ สื่อทางอินเทอร์เน็ต และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
2. ศึกษาวิธีการสร้างแบบสอบถาม จากหนังสือเทคนิคการสร้างเครื่องมือรวบรวมข้อมูลสำหรับการวิจัย ของบุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์ (2549) และระเบียบวิธีการวิจัยทางสังคมศาสตร์ของสุชาติ ประสิทธิ์รัฐสินธุ์ (2546)
3. ผู้วิจัยสร้างแบบสอบถาม แล้วจึงนำเสนออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม เพื่อทำการตรวจสอบและแนะนำเพื่อการแก้ไขและปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความเหมาะสมถูกต้อง
4. นำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบที่ถูกต้อง และได้ขอความอนุเคราะห์ผู้ทรงคุณวุฒิตรวจสอบความถูกต้อง เพื่อความเหมาะสมของแบบสอบถามในการวิจัยโดยผู้ทรงคุณวุฒิ จำนวน 2 ท่าน
5. ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผู้ทรงคุณวุฒิเสนอแนะ มาปรับปรุงแก้ไขแล้วนำเสนออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ให้พิจารณาความสมบูรณ์อีกครั้ง นับสุดท้ายจัดพิมพ์แบบสอบถามฉบับสมบูรณ์เพื่อส่งไปยังกลุ่มตัวอย่างที่ต้องการศึกษา
6. ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบจากผู้ทรงคุณวุฒิและผ่านการปรับปรุงแก้ไขแล้ว นำไปทดลองใช้ (Try Out) กับพนักงานในบริษัท ซากูระ อินดัสตรี (ประเทศไทย) จำกัด จำนวน 30 คน ที่ไม่ใช่กลุ่มตัวอย่างในการวิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. หาค่าความเชื่อมั่นแบบสอบโดยการวิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่นของเครื่องมือแบบมาตราส่วนประมาณค่า โดยจะใช้วิธีของ Cronbach ค่าความเชื่อมั่นที่หาโดยวิธีนี้เรียกว่า “สัมประสิทธิ์แอลฟา” α มีสูตรในการหาความเชื่อมั่นวิธีนี้คือ

$$\alpha = \frac{k}{(k-1)} \left\{ 1 - \frac{\sum S_i^2}{S^2} \right\} \quad (3.2)$$

α แทน ค่าความเชื่อมั่น

k แทน จำนวนข้อของเครื่องมือวัด

$\sum S_i^2$ แทน ผลรวมของความแปรปรวนของคะแนนแต่ละข้อ

S^2 แทน ความแปรปรวนของคะแนนรวม

ตาราง 3.1 ค่าความเชื่อมั่นของแบบสอบถามเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ค่าความเชื่อมั่น Cronbach 'Alpha Coefficient
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	0.763
ด้านการสื่อสาร	0.858
ด้านการจัดการวัตถุดิบ	0.893
โดยรวม	0.913

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.3.1 ข้อมูลปฐมภูมิ

ผู้วิจัยเก็บรวบรวมข้อมูล โดยการแจกแบบสอบถามเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามไปยังกลุ่มตัวอย่างที่ทำการวิจัย โดยมีรายละเอียดของขั้นตอนต่างๆ ดังนี้

1.ขอหนังสือจากวิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ถึงผู้จัดการฝ่ายบุคคลในบริษัท ซากุระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัดและ บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd. และ Sakura Hong Ming Vietnam ซึ่งเป็นบริษัท ในกลุ่มซากุระ อินดัสทรี ในประเทศเวียดนาม เพื่อขออนุญาตสอบถามข้อมูล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. นำแบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพแล้ว พร้อมหนังสือขออนุญาตส่งแบบสอบถามให้กับพนักงาน โดยผ่านทาง หัวหน้าแผนก หัวหน้างาน และด้วยตนเอง บริษัท ซากุระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด และ บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd. และ Sakura Hong Ming Vietnam ซึ่งเป็นบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ในประเทศเวียดนาม หลังจากได้รับแบบสอบถามกลับคืนมา ผู้วิจัยจะดำเนินการตรวจสอบความ ถูกต้องและความสมบูรณ์ของแบบสอบถามที่ได้รับทั้งหมดก่อนที่จะนำไปวิเคราะห์เพื่อความถูกต้องสมบูรณ์นำมาใช้ประโยชน์ได้

3. ทำการสัมภาษณ์กลุ่มตัวอย่างประชากร โรงงานละ 1 ท่าน

4. นำผลที่ได้จากการรวบรวมข้อมูลไปวิเคราะห์

3.3.2 ข้อมูลทุติยภูมิ

เป็นข้อมูลที่ได้จากการค้นคว้า รวบรวมจากงานวิจัย วารสาร เอกสารการสัมมนา สถิติในรายงานต่าง ๆ ทั้งของภาครัฐและเอกชน เพื่อเป็นส่วนประกอบใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ ในการวิเคราะห์ข้อมูล โดยมีขั้นตอนการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

1. ตรวจสอบแบบสอบถามทั้งหมดที่ได้กลับมา เพื่อตรวจสอบความถูกต้องสมบูรณ์ และตรวจสอบจำนวนของแบบสอบถาม

2. นำข้อมูลจากแบบสอบถามมาวิเคราะห์ คือ คีอ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D) ของระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง โดยแบ่งระดับความคิดเห็นเป็น 5 ระดับ ดังนี้ (พวงรัตน์ ทวีรัตน์.2543)

ค่าเฉลี่ย	ระดับความคิดเห็น
4.501 – 5.000	เห็นด้วยมากที่สุด
3.501 – 4.500	เห็นด้วยมาก
2.501 – 3.500	เห็นด้วยปานกลาง
1.501 – 2.500	เห็นด้วยน้อย
1.000 – 1.500	เห็นด้วยน้อยที่สุด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานต่ำกว่า 1.000 หมายถึง พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกันมาก

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานมากกว่าหรือเท่ากับ 1.000 หมายถึง พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันมาก

3. การทดสอบสมมติฐาน แสดงดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.2 สมมติฐานการวิจัยและสถิติที่ใช้ในการทดสอบ

สมมติฐานในการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการทดสอบ
สมมติฐานที่ 1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีปัจจัยส่วนบุคคลแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	
สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	t-test
สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสตรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3.2 (ต่อ)

สมมติฐานในการวิจัย	สถิติที่ใช้ในการทดสอบ
สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินด์สทรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA
สมมติฐานที่ 1.8 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินด์สทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	One-way ANOVA

3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

สถิติที่นำมาใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลครั้งนี้คือ

3.5.1 สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics) เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เก็บรวบรวมมาจากกลุ่มประชากรที่นำมาศึกษา ได้แก่

1. ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลของแบบสอบถามตอนที่ 1 ในเรื่องเกี่ยวกับปัจจัยส่วนบุคคล

$$\text{ค่าร้อยละ} = \frac{\text{ค่าจำนวนที่คำนวณ}}{\text{ค่าจำนวนทั้งหมด}} \times 100 \quad (3.4)$$

2. ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ใช้สูตรสำหรับข้อมูลที่จัดกลุ่มเป็นชั้นคะแนน (Group Data) (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543)

$$\bar{X} = \frac{\sum x_i}{n} \quad (3.5)$$

เมื่อ	\bar{X}	หมายถึง	ค่าเฉลี่ยเลขคณิตของกลุ่มตัวอย่าง
	n	หมายถึง	จำนวนของกลุ่มตัวอย่างที่ตอบแบบสอบถาม
	$\sum X_i$	หมายถึง	ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลร่วมกับค่าเฉลี่ยเลขคณิตเพื่อแสดงลักษณะการกระจายของคะแนนในแต่ละข้อซึ่งคำนวณได้จากสูตร (ชูศรี วงศ์รัตน์, 2541)

$$S.D. = \sqrt{\frac{n\sum x_i^2 - (\sum x_i)^2}{n(n-1)}} \quad (3.6)$$

เมื่อ S.D. หมายถึง ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่าง

X หมายถึง คะแนนแต่ละตัวในกลุ่มตัวอย่าง

n หมายถึง จำนวนของข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง

3.5.2 สถิติอนุมาน (Inferential Statistics) เป็นสถิติที่ใช้สรุปถึงความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังจำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล โดยใช้การทดสอบดังนี้

1. การทดสอบ t-test ใช้ในการทดสอบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง 2 กลุ่มที่ไม่เกี่ยวข้องกัน (Independent Samples) (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2543) ซึ่งในการศึกษานี้ใช้สำหรับทดสอบค่าเฉลี่ยของตัวแปรตาม ได้แก่ ความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังและตัวแปรอิสระคือ เพศ

โดยมีขั้นตอนการวิเคราะห์ดังนี้

1. เปลี่ยนสมมติฐานวิจัยเป็นสมมติฐานสถิติ

2. สมมติฐานสถิติที่ใช้ทดสอบ

$H_0 : \mu_1 = \mu_2$ หรือ ค่าเฉลี่ยของประชากรที่ 1 และ 2 ไม่แตกต่างกัน

$H_1 : \mu_1 \neq \mu_2$ หรือ ค่าเฉลี่ยของประชากรที่ 1 และ 2 แตกต่างกัน

3. สถิติที่ใช้ทดสอบ (พวงรัตน์ ทวีรัตน์ 2540:162)

กรณีที่ 1 เมื่อ, $\sigma_1^2 = \sigma_2^2$

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{S_p^2 \left(\frac{1}{n_1} + \frac{1}{n_2} \right)}}$$

$$S_p^2 = \frac{(n_1 - 1)S_1^2 + (n_2 - 1)S_2^2}{n_1 + n_2 - 2}$$

และ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- n_1 คือขนาดตัวอย่างของกลุ่มตัวอย่างที่ 1
 n_2 คือขนาดตัวอย่างของกลุ่มตัวอย่างที่ 2
 \bar{X}_1 คือค่าเฉลี่ยของคะแนนในกลุ่มตัวอย่างที่ 1
 \bar{X}_2 คือค่าเฉลี่ยของคะแนนในกลุ่มตัวอย่างที่ 2
 S_1^2 คือค่าความแปรปรวนของคะแนนในกลุ่มตัวอย่างที่ 1
 S_2^2 คือค่าความแปรปรวนของคะแนนในกลุ่มตัวอย่างที่ 2

กรณีที่ 2 เมื่อ $\sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2}}}$$

$$df = V = \frac{\left[\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2} \right]^2}{\frac{\left[\frac{S_1^2}{n_1} \right]^2}{n_1 - 1} + \frac{\left[\frac{S_2^2}{n_2} \right]^2}{n_2 - 1}}$$

โดยมี

4. การตัดสินใจ

เมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ $= \alpha$

ถ้าค่า t ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า t จากตารางที่ $df = n_1 + n_2 - 2$ หรือ N แล้วแต่กรณี หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า t มากกว่าค่า t ที่คำนวณได้ ถ้าค่า p-value มีค่าน้อยกว่า α จะปฏิเสธ H_0 ยอมรับ H_1 นั่นคือยอมรับว่า $\mu_1 \neq \mu_2$ หรือ ค่าเฉลี่ยของประชากรที่ 1 และ 2 แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ถ้าค่า t ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า t จากตารางที่ $df = n_1 + n_2 - 2$ หรือ V แล้วแต่กรณี หรือ ถ้ามีค่า p-value มากกว่าหรือเท่ากับ α จะยอมรับ H_0 นั่นคือยอมรับว่า $\mu_1 = \mu_2$ หรือ ค่าเฉลี่ยของประชากรที่ 1 และ 2 ไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การทดสอบ $\sigma_1^2 = \sigma_2^2$

การที่จะเลือกใช้สูตรในกรณีที่ 1 หรือ 2 นั้น จำเป็นต้องทดสอบว่า $\sigma_1^2 = \sigma_2^2$ หรือไม่ โดยใช้ F-test ทำการทดสอบตามขั้นตอนดังต่อไปนี้

สมมติฐานสถิติ

$$H_0 : \sigma_1^2 = \sigma_2^2$$

$$H_1 : \sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$$

สถิติที่ใช้ทดสอบ

$$F = \frac{S_1^2}{S_2^2} \quad \text{เมื่อ } S_1 > S_2, \quad df = (n_1 - 1), (n_2 - 1)$$

หรือ

$$F = \frac{S_2^2}{S_1^2} \quad \text{เมื่อ } S_2 > S_1, \quad df = (n_2 - 1), (n_1 - 1)$$

การตัดสินใจเมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ = α

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = (n_1 - 1), (n_2 - 1)$ หรือ $df = (n_2 - 1), (n_1 - 1)$ แล้วแต่กรณี จะปฏิเสธ H_0 ยอมรับ H_1 นั่นคือยอมรับว่า $\sigma_1^2 \neq \sigma_2^2$

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = (n_1 - 1), (n_2 - 1)$ หรือ $df = (n_2 - 1), (n_1 - 1)$ แล้วแต่กรณี จะยอมรับ H_0 นั่นคือยอมรับว่า $\sigma_1^2 = \sigma_2^2$

2. การวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-way ANOVA) ใช้ในการทดสอบเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่างมากกว่า 2 กลุ่มที่ไม่เกี่ยวข้องกัน (Independent Samples) (กัลยา วานิชย์บัญชา. 2543 : 135)

ขั้นตอนการวิเคราะห์โดยวิธี One-way ANOVA มีดังต่อไปนี้

1. เปลี่ยนสมมติฐานวิจัยเป็นสมมติฐานสถิติ
2. สมมติฐานสถิติที่ใช้ทดสอบโดยวิธี One-way ANOVA คือ

H_0 : ค่าเฉลี่ยระหว่างประชากร k กลุ่มไม่แตกต่างกัน

H_1 : ค่าเฉลี่ยของประชากรอย่างน้อยสองประชากรแตกต่างกัน

หรือ

$$H_0 : \mu_1 = \mu_2 = \dots = \mu_k$$

$$H_1 : \mu_i \neq \mu_j, \text{ เมื่อ } i \neq j$$

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

$$; i, j = 1, 2, \dots, k$$

3. สถิติที่ใช้ทดสอบ (บุญชม ศรีสะอาด. 2535:116)

$$F = \frac{MS_b}{MS_w}$$

วิธีวิเคราะห์ค่าต่างๆ แสดงในตารางที่ 3.3

ตารางที่ 3.3 สูตรการวิเคราะห์โดยวิธี One-way ANOVA

Source of Variation	Degree of Freedom	Sum Square	Mean Square	F
Between Groups	k-1	$SS_b = \sum_{j=1}^k \frac{T_j^2}{n_j} - \frac{T^2}{n}$	$MS_b = \frac{SS_b}{k-1}$	$F = \frac{MS_b}{MS_w}$
Within Group	n-k	$SS_w = SS_T - SS_b$	$MS_w = \frac{SS_w}{n-k}$	
Total	n-1	$SS_T = \sum_{j=1}^k \sum_{i=1}^{n_j} x_{ij}^2 - \frac{T^2}{n}$		

เมื่อ	k	คือจำนวนกลุ่ม
	n	คือขนาดตัวอย่างทั้งหมด
	n_j	คือขนาดตัวอย่างของกลุ่มตัวอย่างที่ j
	T_j	คือ ผลรวมของคะแนนทุกตัวในกลุ่มตัวอย่างที่ j
	T	คือผลรวมของคะแนนทั้งหมด
	x_{ij}	คือ คะแนนแต่ละตัว

4. การตัดสินใจ

เมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ = α

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = (k-1), (n-k)$ หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า F มากกว่าค่า F ที่คำนวณได้ ถ้าค่า p-value มีค่าน้อยกว่า α จะปฏิเสธ H_0 ยอมรับ H_1 นั่นคือยอมรับว่า ค่าเฉลี่ยของประชากรอย่างน้อยสองประชากรแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = (k-1), (n-k)$ หรือ ถ้ามีค่า p-value มากกว่าหรือเท่ากับ α จะยอมรับ H_0 นั่นคือยอมรับว่า ค่าเฉลี่ยระหว่างประชากร k กลุ่มไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

ในการศึกษาเรื่องการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม จำนวน 291 ชุด ผู้วิจัยจะเสนอข้อมูลตามลำดับดังนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

4.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ในสามด้าน ได้แก่ การควบคุมสินค้าคงคลัง การสื่อสาร และ การจัดการวัตถุดิบ

4.3 ผลการทดสอบสมมติฐานเพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

4.4 ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

4.5 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดและการสัมภาษณ์ที่ถามถึงความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับข้อเสนอแนะเพื่อเป็นแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังให้สูงขึ้น

4.1 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

จากกลุ่มตัวอย่างที่ได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูลจำนวนทั้งสิ้น 291 คน ผู้วิจัยได้วิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามในด้าน เพศ อายุ ระดับการศึกษา รายได้ต่อเดือน ตำแหน่งงาน ประสบการณ์การทำงาน แผนกที่ตั้งกัก และ โรงงานที่ตั้งกัก ซึ่งสามารถแสดงผลการวิเคราะห์ ดังตารางที่ 4.1

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 จำนวนและร้อยละของข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคล

ปัจจัยส่วนบุคคล	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เพศ		
ชาย	114	39.18
หญิง	177	60.82
รวม	291	100.00
อายุ		
น้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี	108	37.11
มากกว่า 25 ปี – 30 ปี	107	36.77
มากกว่า 30 ปี – 35 ปี	54	18.56
มากกว่า 35 ปี	22	7.56
รวม	291	100.00
ระดับการศึกษา		
มัธยมศึกษาตอนต้น หรือเทียบเท่า	25	8.59
มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	195	67.01
อนุปริญญา/ปวส.	29	9.97
ปริญญาตรีขึ้นไป	42	14.43
รวม	291	100.00
รายได้ต่อเดือน		
น้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท	237	81.44
มากกว่า 10,000 บาท – 20,000 บาท	33	11.34
มากกว่า 20,000 บาท – 30,000 บาท	21	7.22
รวม	291	100.00
ตำแหน่งงาน		
พนักงานทั่วไป	186	63.92
เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ	41	14.09
หัวหน้างาน	64	21.99
รวม	291	100.00

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ปัจจัยส่วนบุคคล	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ประสบการณ์การทำงาน		
ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี	79	27.15
มากกว่า 2 ปี – 5 ปี	131	45.02
มากกว่า 5 ปี – 8 ปี	55	18.90
มากกว่า 8 ปี	26	8.93
รวม	291	100.00
แผนกที่สังกัด		
การผลิต	122	41.92
ควบคุมคุณภาพ	32	11.00
ควบคุมการผลิต	25	8.59
คลังสินค้า	43	14.78
อื่นๆ	69	23.71
รวม	291	100.00
โรงงานที่สังกัด		
ชากระ อินดัสทรี ประเทศไทย	33	11.34
Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd	110	37.80
Sakura Hong Ming Vietnam	148	50.86
รวม	291	100.00

จากตารางที่ 4.1 แสดงผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัท ชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ดังต่อไปนี้

เพศ พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิงจำนวน 177 คน คิดเป็นร้อยละ 60.82 รองลงมา คือ เพศชาย จำนวน 114 คน คิดเป็นร้อยละ 39.18

อายุ พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ชากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามส่วนใหญ่ มีอายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี จำนวน 108 คน คิดเป็นร้อยละ 37.11 รองลงมา คือ อายุมากกว่า 25 ปี – 30 ปี จำนวน 107 คน คิดเป็นร้อยละ 36.77 อายุมากกว่า 30 ปี – 35 ปี จำนวน 54 คน คิดเป็นร้อยละ 18.56 และ อายุมากกว่า 35 ปี จำนวน 22 คน คิดเป็นร้อยละ 7.56 ตามลำดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระดับการศึกษา พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามส่วนใหญ่ มีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. จำนวน 195 คน คิดเป็นร้อยละ 67.01 รองลงมา คือ ระดับปริญญาตรีขึ้นไป จำนวน 42 คน คิดเป็นร้อยละ 14.43 ระดับอนุปริญญา/ปวส.จำนวน 29 คน คิดเป็นร้อยละ 9.97 และมัธยมศึกษาตอนต้น หรือเทียบเท่า จำนวน 25 คน คิดเป็นร้อยละ 8.59 ตามลำดับ

รายได้ต่อเดือน พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ส่วนใหญ่มีรายได้ต่อเดือนน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท จำนวน 237 คน คิดเป็นร้อยละ 81.44 รองลงมา คือ รายได้ต่อเดือนมากกว่า 10,000 บาท – 20,000 บาท จำนวน 33 คน คิดเป็นร้อยละ 11.34 และรายได้ต่อเดือนมากกว่า 20,000 บาท – 30,000 บาท จำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 7.22 ตามลำดับ

ตำแหน่งงาน พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ส่วนใหญ่เป็นพนักงานทั่วไป จำนวน 186 คน คิดเป็นร้อยละ 63.92 รองลงมา คือ พนักงานระดับหัวหน้างาน จำนวน 64 คน คิดเป็นร้อยละ 21.99 และเจ้าหน้าที่ออฟฟิศ จำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 14.09 ตามลำดับ

ประสบการณ์การทำงาน พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม ส่วนใหญ่เป็นพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า 2 ปี – 5 ปี จำนวน 131 คน คิดเป็นร้อยละ 45.02 รองลงมา คือ พนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี จำนวน 79 คน คิดเป็นร้อยละ 27.15 พนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า 5 ปี – 8 ปี จำนวน 55 คน คิดเป็นร้อยละ 18.90 และพนักงานที่มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า 8 ปี จำนวน 26 คน คิดเป็นร้อยละ 8.93 ตามลำดับ

แผนกที่สังกัด พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทในกลุ่ม ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม ส่วนใหญ่เป็นพนักงานแผนกการผลิต จำนวน 122 คน คิดเป็นร้อยละ 41.92 รองลงมา คือ พนักงานแผนกคลังสินค้า จำนวน 43 คน คิดเป็นร้อยละ 14.78 พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ จำนวน 32 คน คิดเป็นร้อยละ 11.00 พนักงานแผนกควบคุมการผลิต จำนวน 25 คน คิดเป็นร้อยละ 8.59 และพนักงานแผนกอื่นๆ จำนวน 69 คน คิดเป็นร้อยละ 23.71

โรงงานที่สังกัด พบว่า กลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัท Sakura Hong Ming Vietnam จำนวน 148 คนคิดเป็นร้อยละ 50.86 รองลงมาคือ พนักงานบริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd จำนวน 110 คน คิดเป็นร้อยละ 37.80 และ พนักงานบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย จำนวน 33 คน คิดเป็นร้อยละ 11.34 ลำดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม

ผลการศึกษาข้อมูลเกี่ยวกับระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล ในสามด้าน ได้แก่ การควบคุมสินค้าคงคลัง การสื่อสาร และการจัดการวัตถุดิบ แสดงดังตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	n=291		ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
	\bar{X}	S.D.		
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.672	0.609	เห็นด้วยมาก	3
2.ด้านการสื่อสาร	3.816	0.750	เห็นด้วยมาก	2
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.877	0.727	เห็นด้วยมาก	1
โดยรวม	3.788	0.593	เห็นด้วยมาก	-

จากตารางที่ 4.2 พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.788 และ พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.593 และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้านสามารถเรียงลำดับได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.877 และ พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.727

ลำดับที่ 2 ด้านการสื่อสาร พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการสื่อสารอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.816 และ พนักงานแต่ละคนมีเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.750

ลำดับที่ 3 ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัทซากระ อินดัสทรี ประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการสื่อสารอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.672 และพนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.609

4.2.1 ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง

ผลการวิเคราะห์ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม แสดงในตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	n = 291		ระดับความคิดเห็น	ลำดับที่
	\bar{x}	S.D.		
1.จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอสำหรับการผลิตอยู่เสมอ	3.68	0.898	เห็นด้วยมาก	4
2.จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอที่จะจัดส่งให้ลูกค้าได้ตามใบสั่งซื้ออยู่เสมอ	3.49	0.915	เห็นด้วยปานกลาง	5
3.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของวัตถุดิบ (Material Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป	3.70	0.799	เห็นด้วยมาก	3
4.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนระหว่างกระบวนการ (Work In process Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป	3.71	0.863	เห็นด้วยมาก	2
5.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนสำเร็จรูป (Finished Good Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป	3.78	0.771	เห็นด้วยมาก	1
โดยรวม	3.67	0.609	เห็นด้วยมาก	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.3 พนักงานในกลุ่มบริษัทซากระ อินดัสทรี ประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.67 และ พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.609 และเมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง เป็นรายชื่อสามารถเรียงลำดับจากมากไปน้อยได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนสำเร็จรูป (Finished Good Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.78 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.771

ลำดับที่ 2 จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนระหว่างกระบวนการ (Work In process Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.71 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.863

ลำดับที่ 3 จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของวัตถุดิบ (Material Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.70 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.799

ลำดับที่ 4 จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอสำหรับการผลิตอยู่เสมอ พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.68 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.898

ลำดับที่ 5 จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอที่จะจัดส่งให้ลูกค้าได้ตามใบสั่งซื้ออยู่เสมอ พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.49 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.915

4.2.2 ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร

ผลการวิเคราะห์ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารในกลุ่มบริษัท
ชาภูระ อินคัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม แสดงดังตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มี
ต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้าน การสื่อสาร	n = 291		ระดับ ความคิดเห็น	ลำดับที่
	\bar{x}	S.D.		
1.บริษัทมีรูปแบบการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคง คลังที่ชัดเจนและมีการแจ้งให้บุคคลหรือ หน่วยงานอื่นๆทราบอยู่เสมอ	3.70	0.953	เห็นด้วยมาก	5
2.บริษัทมีรูปแบบการส่งข้อมูลในเรื่องสินค้าคง คลัง ไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง โดยมีเอกสาร หลักฐาน ทำให้ตรวจสอบย้อนกลับได้	3.77	1.009	เห็นด้วยมาก	4
3.เนื้อหาในการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง มี ความชัดเจน ทำให้สามารถดำเนินงานได้อย่าง ถูกต้อง	3.87	0.839	เห็นด้วยมาก	2
4.หากมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลใดๆ เกี่ยวกับ สินค้าคงคลัง ท่านจะได้รับทราบข้อมูลที่ เปลี่ยนแปลงเสมอ	3.90	0.988	เห็นด้วยมาก	1
5.บริษัทมีกำหนดการในการประชุมเกี่ยวกับการ จัดการสินค้าคงคลังที่ชัดเจน	3.84	0.862	เห็นด้วยมาก	3
โดยรวม	3.82	0.745	เห็นด้วยมาก	

จากตารางที่ 4.4 พนักงานในกลุ่มบริษัทชาภูระ อินคัสทรี ประเทศไทย และ ประเทศ
เวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร อยู่ในระดับ
เห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.82 และ พนักงานแต่ละคนมีระดับความ
คิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร ไม่แตกต่างกันมาก โดย
พิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.745 และเมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นที่มี
ต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร เป็นรายชื่อสามารถเรียงลำดับจากมาก
ไปน้อยได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 หากมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลใดๆ เกี่ยวกับสินค้าคงคลัง ท่านจะได้รับทราบข้อมูลที่
ที่เปลี่ยนแปลงเสมอ พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจาก
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งมอบให้หรือการแจ้งให้ทราบเพื่อเป็นการทราบดีเห็น เมื่อผู้ดูแลเห็นไปขอประวัติเห็นในการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.90 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่า ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.988

ลำดับที่ 2 เนื้อหาในการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง มีความชัดเจน ทำให้สามารถ ดำเนินงานได้อย่างถูกต้อง พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณา จากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.87 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจาก ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.839

ลำดับที่ 3 บริษัทมีกำหนดการในการประชุมเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลังที่ชัดเจน พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.84 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่ง มีค่าเท่ากับ 0.862

ลำดับที่ 4 บริษัทมีรูปแบบการส่งข้อมูลในเรื่องสินค้าคงคลัง ไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง โดยมีเอกสารหลักฐาน ทำให้ตรวจสอบย้อนกลับได้ พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็น ด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.77 และพนักงานมีความคิดเห็นแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.009

ลำดับที่ 5 บริษัทมีรูปแบบการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคงคลังที่ชัดเจนและมีการแจ้งให้บุคคล หรือหน่วยงานอื่นๆทราบอยู่เสมอ พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.70 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดย พิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.953

4.2.3 ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ

ผลการวิเคราะห์ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบใน กลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม แสดงในตารางที่ 4.5

ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ย (\bar{x}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของความคิดเห็นที่มี ต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านจัดการวัตถุดิบ

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้าน การจัดการวัตถุดิบ	n = 291		ระดับ ความคิดเห็น	ลำดับที่
	\bar{x}	S.D.		
1.ระยะเวลาในการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบในระหว่าง การผลิต มีความเหมาะสม	3.87	0.90	เห็นด้วยมาก	3
2.บริษัทมีการออกแบบผังในการขนถ่ายวัตถุดิบ อย่างเหมาะสม	3.79	0.857	เห็นด้วยมาก	5

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.5 (ต่อ)

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้าน การจัดการวัตถุดิบ	n = 291		ระดับ ความคิดเห็น	ลำดับที่
	\bar{x}	S.D.		
3.บริษัทมีวิธีในการขนถ่ายวัตถุดิบที่ประหยัด แรงงาน	3.97	0.902	เห็นด้วยมาก	1
4.บริษัทมีการแก้ไขกระบวนการที่เป็นคอขวด (Bottle neck) เพื่อให้มีการไหลของวัตถุดิบดีขึ้น	3.81	0.847	เห็นด้วยมาก	4
5.บริษัทมีการกำหนดแผนการใช้วัตถุดิบ เพื่อลด ต้นทุนในระบบอย่างเหมาะสม	3.94	0.839	เห็นด้วยมาก	2
โดยรวม	3.88	0.727	เห็นด้วยมาก	-

จากตารางที่ 4.5 พนักงานในกลุ่มบริษัทชาครุระ อินดัสทรี ประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.88 และ พนักงานแต่ละคนมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.727 และเมื่อพิจารณาระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ เป็นรายชื่อสามารถเรียงลำดับจากมากไปน้อยได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 บริษัทมีวิธีในการขนถ่ายวัตถุดิบที่ประหยัดแรงงาน พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.97 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.902

ลำดับที่ 2 บริษัทมีการกำหนดแผนการใช้วัตถุดิบ เพื่อลดต้นทุนในระบบอย่างเหมาะสม พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.94 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.839

ลำดับที่ 3 ระยะเวลาในการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบในระหว่างการผลิต มีความเหมาะสม พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.87 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.90

ลำดับที่ 4 บริษัทมีการแก้ไขกระบวนการที่เป็นคอขวด (Bottle neck) เพื่อให้มีการไหลของวัตถุดิบดีขึ้น พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่ง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มีค่าเท่ากับ 3.81 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.847

ลำดับที่ 5 บริษัทมีการออกแบบผังในการขนถ่ายวัตถุดิบอย่างเหมาะสม พบว่า พนักงานมีความคิดเห็นอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ย ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.79 และพนักงานมีความคิดเห็นไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.857

4.3 ผลการทดสอบสมมติฐานเพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพ

ในการจัดการสินค้าคงคลังในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี จำกัดตามปัจจัยส่วน

บุคคล

สมมติฐานที่ 1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีปัจจัยส่วนบุคคลแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน โดยมีสมมติฐานวิจัยย่อย ดังนี้

สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ : t-test

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามเพศโดยวิธี t – test

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	เพศ (\bar{X})		p-value
	ชาย (n=114)	หญิง (n=177)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.751	3.620	0.074
2.ด้านการสื่อสาร	3.872	3.780	0.303
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.942	3.835	0.221

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.6 (ต่อ)

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	เพศ (\bar{X})		p-value
	ชาย (n=114)	หญิง (n=177)	
โดยรวม	3.855	3.745	0.123

จากตารางที่ 4.6 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง โดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.123 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ดังนั้น ผลการทดสอบจึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้ โดยมีค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงาน เพศชายและเพศหญิง มีค่าเท่ากับ 3.855 และ 3.745 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.074 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.303 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงพนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.221 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงพนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ : One-way ANOVA

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามอายุโดยวิธี One-way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	อายุ (\bar{X})				p-value
	น้อยกว่า หรือ เท่ากับ 25 ปี (n=108)	มากกว่า 25-30 ปี (n=107)	มากกว่า 30-35 ปี (n=54)	มากกว่า 35 ปี (n=22)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.672	3.654	3.733	3.600	0.816
2.ด้านการสื่อสาร	3.856	3.694	4.004	3.755	0.079
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.906	3.768	4.037	3.873	0.159
โดยรวม	3.811	3.705	3.925	3.742	0.155

จากตารางที่ 4.7 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.155 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ดังนั้น จึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้ โดยค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานที่มีอายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี, มากกว่า 25 ปี ถึง 30 ปี, มากกว่า 30 ปี ถึง 35 ปี และมากกว่า 35 ปี ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.811, 3.705, 3.925 และ 3.742 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.816 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ไม่แตกต่างกัน

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.079 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.159 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ : One-way ANOVA

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามระดับการศึกษา โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	ระดับการศึกษา (\bar{X})				p-value
	มัธยมศึกษา ตอนต้น หรือ เทียบเท่า (n=25)	มัธยมศึกษา ตอนปลาย/ ปวช. (n=195)	อนุปริญญา/ ปวส. (n=29)	ปริญญา ตรีขึ้นไป (n=42)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.544	3.643	3.841	3.762	0.196
2.ด้านการสื่อสาร	4.016	3.797	4.110	3.581	0.013*
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	4.008	3.851	4.069	3.786	0.292
โดยรวม	3.856	3.764	4.007	3.710	0.149

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.8 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.149 ซึ่งมีความมากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน ดังนั้น จึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งโดยค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานที่มีระดับการศึกษา มัธยมศึกษาตอนต้นหรือเทียบเท่า มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. อนุปริญญา/ปวส.และ ปริญญาตรีขึ้นไป ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.856, 3.764, 4.007 และ 3.710 ตามลำดับ และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.196 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ไม่แตกต่างกัน

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.013 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.292 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ ไม่แตกต่างกัน

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ 0.05 จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารระหว่างพนักงานที่มีระดับการศึกษาแตกต่างเป็นรายคู่ ดังแสดงตารางที่ 4.9

ตารางที่ 4.9 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร จำแนกตามระดับการศึกษาเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ระดับการศึกษา	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value			
				1	2	3	4
ด้านการสื่อสาร	มัธยมศึกษาตอนต้น หรือเทียบเท่า	4.016	1	-	0.162	0.638	0.020*
	มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.	3.797	2	-	-	0.033*	0.085
	อนุปริญญา/ปวส.	4.110	3	-	-	-	0.003**
	ปริญญาตรีขึ้นไป	3.581	4	-	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.9 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร จำแนกตามระดับการศึกษา พบว่า พนักงานที่มีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนต้นหรือเทียบเท่า มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีขึ้นไป อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพนักงานที่มีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาอนุปริญญา/ปวส. อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพนักงานที่มีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างจากพนักงานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรีขึ้นไป อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรีที่มีระดับการศึกษาอื่นๆ มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้: One-way ANOVA

ตารางที่ 4.10 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือน โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	รายได้ต่อเดือน (\bar{X})			p-value
	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท (n=237)	มากกว่า 10,000 บาท- 20,000 บาท (n=33)	มากกว่า 20,000 บาท- 30,000 บาท (n=21)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.643	3.539	4.200	0.000**
2.ด้านการสื่อสาร	3.794	3.818	4.057	0.301
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.836	3.939	4.238	0.045*
โดยรวม	3.758	3.766	4.165	0.010*

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกรใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่ไปใช้ประโยชน์ทางการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.10 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.010 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท, มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท และ มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.758, 3.766 และ 4.165 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.000 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.01 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.301 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร ไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.045 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ด้านการจัดการวัตถุดิบและโดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ ดังแสดงตารางที่ 4.11

ตารางที่ 4.11 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือนเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	รายได้ต่อเดือน	\bar{X}	กลุ่มที่	P-Value		
				1	2	3
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท	3.643	1	-	0.347	0.000**
	มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท	3.539	2	-	-	0.000**
	มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท	4.200	3	-	-	-
ด้านการจัดการวัตถุดิบ	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท	3.836	1	-	0.443	0.015*
	มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท	3.939	2	-	-	0.139
	มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท	4.238	3	-	-	-
โดยรวม	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท	3.758	1	-	0.943	0.002**
	มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท	3.766	2	-	-	0.015*
	มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท	4.165	3	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.11 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง จำแนกตามรายได้ต่อเดือนพบว่า พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานที่มีรายได้มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ พนักงานที่มี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รายได้ต่อเดือนมากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง แตกต่างจากพนักงานที่มีรายได้มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรีที่มีรายได้ต่อเดือนคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ แตกต่างจากพนักงานที่มีรายได้มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรีที่มีรายได้ต่อเดือนคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ ไม่แตกต่างกัน

พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม แตกต่างจากพนักงานที่มีรายได้มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ พนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนมากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม แตกต่างจากพนักงานที่มีรายได้มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรีที่มีรายได้ต่อเดือนคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ : One-way ANOVA

ตารางที่ 4.12 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงาน โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	ตำแหน่งงาน (\bar{X})			p-value
	พนักงาน ทั่วไป (n=186)	เจ้าหน้าที่ออฟ ฟิศ (n=41)	หัวหน้างาน ขึ้นไป (n=64)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.624	3.585	3.866	0.014*
2.ด้านการสื่อสาร	3.794	3.717	3.944	0.251
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.785	3.873	4.147	0.003**
โดยรวม	3.734	3.725	3.985	0.010*

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.12 พบว่าระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.010 ซึ่งมีน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยมีค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมของพนักงานที่มีตำแหน่งงานพนักงานทั่วไป, เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ และ เจ้าหน้าที่ระดับหัวหน้างานขึ้นไป ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.734, 3.725 และ 3.985 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.014 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.251 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.003 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.01 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง ด้านการจัดการวัตถุดิบ และโดยรวม แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงานเป็นรายคู่ ดังแสดงตามตารางที่ 4.13

ตารางที่ 4.13 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงานเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ตำแหน่งงาน	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value		
				1	2	3
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	พนักงานทั่วไป	3.624	1	-	0.713	0.006**
	เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ	3.585	2	-	-	0.021*
	หัวหน้างานขึ้นไป	3.866	3	-	-	-
ด้านการจัดการวัตถุดิบ	พนักงานทั่วไป	3.785	1	-	0.475	0.001**
	เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ	3.873	2	-	-	0.057
	หัวหน้างานขึ้นไป	4.147	3	-	-	-
โดยรวม	พนักงานทั่วไป	3.734	1	-	0.930	0.003**
	เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ	3.725	2	-	-	0.027*
	หัวหน้างานขึ้นไป	3.985	3	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.13 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง จำแนกตามตำแหน่งงานพบว่า พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานระดับหัวหน้างาน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพนักงานที่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจาก เจ้าหน้าที่

ออฟฟิศ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่มีตำแหน่งงานคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรีที่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ แตกต่างจากพนักงานระดับหัวหน้างานมีอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนพนักงานที่มีตำแหน่งงานคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกัน

พนักงานที่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมแตกต่างจากพนักงานระดับหัวหน้างาน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพนักงานที่มีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมแตกต่างจาก เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานที่มีตำแหน่งงานคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

สถิติที่ใช้ : One-way ANOVA

ตารางที่ 4.14 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	ประสบการณ์ในการทำงาน (\bar{X})				p-value
	ต่ำกว่าหรือ เท่ากับ 2 ปี (n=79)	มากกว่า 2 ปี - 5 ปี (n=131)	มากกว่า 5 ปี - 8 ปี (n=55)	มากกว่า 8 ปี (n=26)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.828	3.566	3.626	3.823	0.011*
2.ด้านการสื่อสาร	3.813	3.741	3.953	3.915	0.301
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.866	3.794	4.062	3.7939	0.140

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปเผยแพร่โดยไม่ขออนุญาต

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.14 (ต่อ)

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	ประสบการณ์ในการทำงาน (\bar{X})				p-value
	ต่ำกว่าหรือ เท่ากับ 2 ปี (n=79)	มากกว่า 2 ปี - 5 ปี (n=131)	มากกว่า 5 ปี - 8 ปี (n=55)	มากกว่า 8 ปี (n=26)	
โดยรวม	3.835	3.700	3.880	3.892	0.135

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.14 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.135 ซึ่งมีความมากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน โดยมีค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง โดยรวม ของพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี, มากกว่า 2 ปี - 5 ปี, มากกว่า 5 ปี - 8 ปี และ มากกว่า 8 ปี ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.835, 3.700, 3.880 และ 3.892 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.011 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.301 ซึ่งมีความมากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.140 ซึ่งมีความมากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกัน

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงานเป็นรายคู่ ดังแสดงตารางที่ 4.15

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.15 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงานเป็นรายคู่โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ประสบการณ์ในการทำงาน	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value			
				1	2	3	4
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี	3.828	1	-	0.002**	0.056	0.972
	มากกว่า 2 ปี - 5 ปี	3.566	2	-	-	0.541	0.048*
	มากกว่า 5 ปี - 8 ปี	3.626	3	-	-	-	0.168
	มากกว่า 8 ปี	3.823	4	-	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.15 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง จำแนกตามประสบการณ์ในการทำงาน พบว่า พนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานมากกว่า 2 ปี - 5 ปี อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานมากกว่า 2 ปี - 5 ปี มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานที่มีประสบการณ์ในการทำงานมากกว่า 8 ปี อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ส่วนพนักงานในกลุ่มที่มีประสบการณ์การทำงานคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สถิติที่ใช้ : One-way ANOVA

ตารางที่ 4.16 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่สังกัด โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	แผนกที่สังกัด (\bar{X})					p-value
	การผลิต (n=122)	ควบคุม คุณภาพ (n=32)	ควบคุม การผลิต (n=25)	คลัง สินค้า (n=43)	อื่นๆ (n=69)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.820	3.500	3.440	3.700	3.557	0.003**
2.ด้านการสื่อสาร	3.841	3.994	3.392	4.160	4.098	0.001**
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	3.925	4.075	3.560	4.023	3.725	0.014*
โดยรวม	3.862	3.856	3.464	3.940	3.649	0.002**

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.16 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.002 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.01 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัด ต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมของพนักงานที่สังกัดแผนกการผลิต แผนกควบคุมคุณภาพ แผนกควบคุมการผลิต แผนกคลังสินค้า และแผนกอื่นๆ ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.862, 3.856, 3.464, 3.940 และ 3.649 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.003 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.01 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัด ต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.001 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.01 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัด ต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการสื่อสารแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.014 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่าพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการจัดการวัตถุดิบแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง การสื่อสาร และการจัดการวัตถุดิบแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่สังกัดเป็นรายคู่ แสดงดังตารางที่ 4.17

ตารางที่ 4.17 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่สังกัดเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	แผนกที่สังกัด	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value				
				1	2	3	4	5
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	การผลิต	3.820	1	-	0.007**	0.004**	0.250	0.004**
	ควบคุมคุณภาพ	3.500	2	-	-	0.707	0.157	0.658
	ควบคุมการผลิต	3.440	3	-	-	-	0.087	0.404
	คลังสินค้า	3.700	4	-	-	-	-	0.224
	อื่นๆ	3.557	5	-	-	-	-	-
ด้านการสื่อสาร	การผลิต	3.841	1	-	0.290	0.005**	0.047*	0.112
	ควบคุมคุณภาพ	3.994	2	-	-	0.002**	0.540	0.036*
	ควบคุมการผลิต	3.392	3	-	-	-	0.000**	0.106
	คลังสินค้า	4.160	4	-	-	-	-	0.002**
	อื่นๆ	4.098	5	-	-	-	-	-
ด้านการจัดการวัตถุดิบ	การผลิต	3.925	1	-	0.291	0.021*	0.438	0.065
	ควบคุมคุณภาพ	4.075	2	-	-	0.007**	0.757	0.023*
	ควบคุมการผลิต	3.560	3	-	-	-	0.011*	0.326
	คลังสินค้า	4.023	4	-	-	-	-	0.033*

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.17 (ต่อ)

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	แผนกที่สังกัด	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value				
				1	2	3	4	5
ด้านการจัดการวัตถุดิบ	อื่นๆ	3.725	5	-	-	-	-	-
โดยรวม	การผลิต	3.862	1	-	0.962	0.020*	0.450	0.016*
	ควบคุมคุณภาพ	3.856	2	-	-	0.012*	0.539	0.97
	ควบคุมการผลิต	3.464	3	-	-	-	0.001**	0.173
	คลังสินค้า	3.940	4	-	-	-	-	0.110
	อื่นๆ	3.649	5	-	-	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.17 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามแผนกที่สังกัด พบว่า

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พนักงานฝ่ายการผลิตมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพนักงานฝ่ายการผลิตมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานฝ่ายควบคุมการผลิตอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และพนักงานฝ่ายการผลิตมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานฝ่ายอื่นๆอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนพนักงานที่สังกัดแผนกที่แตกต่างกันมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

ด้านการสื่อสาร พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างจากพนักงานฝ่ายควบคุมการผลิตอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 และ พนักงานฝ่ายผลิตมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารแตกต่างจากพนักงานฝ่ายคลังสินค้าอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 พนักงานฝ่ายควบคุมคุณภาพมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อใช้ในการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้เห็นใบเขียวหรือเห็นใบเหลืองในการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 1.8 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

H_0 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

H_1 : พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ตารางที่ 4.18 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่า p-value ของผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าเฉลี่ยของระดับระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามโรงงานที่สังกัด โดยวิธี One – way ANOVA

ประสิทธิภาพในการจัดการ สินค้าคงคลัง	โรงงานที่สังกัด (\bar{X})			p-value
	ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย (n=33)	Broad Bright Sakura (n=110)	Sakura Hong Ming Vietnam (n=148)	
1.ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	3.824	3.767	3.566	0.010*
2.ด้านการสื่อสาร	3.824	3.733	3.876	0.313
3.ด้านการจัดการวัตถุดิบ	4.012	3.761	3.932	0.092
โดยรวม	3.887	3.754	3.791	0.528

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 4.18 พบว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง โดยรวม มีค่า p-value เท่ากับ 0.528 ซึ่งมีความมากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ดังนั้น จึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้ โดยมีค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง โดยรวม ของพนักงานที่สังกัด ได้แก่ โรงงาน ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย โรงงาน Broad Bright Sakura Industry และ โรงงาน Sakura Hong Ming Vietnam ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.887, 3.754 และ 3.791 ตามลำดับและเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถอธิบายได้ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.010 ซึ่งมีค่าน้อยกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัด แตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ด้านการสื่อสาร พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.313 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการสื่อสารไม่แตกต่างกัน

ด้านการจัดการวัตถุดิบ พบว่าค่า p-value มีค่าเท่ากับ 0.092 ซึ่งมีค่ามากกว่า 0.05 แสดงว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ด้านการจัดการวัตถุดิบไม่แตกต่างกัน

สำหรับพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง การสื่อสาร และการจัดการวัตถุดิบแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จึงใช้วิธี Least Significant Difference (LSD) เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามโรงงานที่สังกัดเป็นรายคู่ แสดงดังตารางที่ 4.19

ตารางที่ 4.19 ค่า p-value ของผลการเปรียบเทียบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามโรงงานที่สังกัดเป็นรายคู่ โดยวิธี LSD

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	โรงงานที่สังกัด	\bar{X}	กลุ่มที่	p-value		
				1	2	3
ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง	ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย	3.824	1	-	0.634	0.027*
	Broad Bright Sakura	3.767	2	-	-	0.008**
	Sakura Hong Ming Vietnam	3.566	3	-	-	-

หมายเหตุ * มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.19 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำแนกตามโรงงานที่สังกัด พบว่า

พนักงานที่สังกัดบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานที่สังกัดบริษัท Sakura Hong Ming Vietnam อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และพนักงานที่สังกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ การเผยแพร่โดยไม่ได้รับอนุญาตจะถือว่าผิดกฎหมาย การนำเอกสารไปใช้โดยไม่ได้รับอนุญาตจะถือว่าผิดกฎหมาย

บริษัท Broad Bright Sakura มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังแตกต่างจากพนักงานที่สังกัดบริษัท Sakura Hong Ming Vietnam อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 ส่วนพนักงานที่สังกัดโรงงานที่แตกต่างกันคู่อื่นๆมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

ตารางที่ 4.20 สรุปผลการทดสอบสมมติฐานการวิจัย

สมมติฐานการวิจัย	ผลการทดสอบ	
	ยอมรับ	ปฏิเสธ
สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/
สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/
สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/
สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/
สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	/	
สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/
สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน	/	
สมมติฐานที่ 1.8 ผู้พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน		/

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4.4 ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานในกลุ่มบริษัทซาคุระ อินดัสทรี ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม

1) ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานซาคุระ อินดัสทรี ประเทศไทย

ในความคิดเห็นของผม บริษัทซาคุระ อินดัสทรี ประเทศไทยมีประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในระดับที่ดี ด้วยมีจำนวนสินค้าคงคลังเพียงพอในการส่งแก่ลูกค้า แต่อยากให้พิจารณาจำนวนชิ้นส่วนในการผลิต บางครั้งเกิดปัญหาไม่เพียงพอในการผลิต ซึ่งปัญหาอาจจะเกิดจากปัญหางานเสีย หรือปัญหาใดๆก็ตาม อยากให้ช่วยพิจารณาความเหมาะสมของ Safety Stock ของชิ้นส่วนอีกครั้ง สำหรับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสาร ก็ถือว่า ทางหน่วยงานที่รับผิดชอบอยู่คือ PC มีการแจ้งกำหนดการประชุมเกี่ยวกับสินค้าคงคลังให้ทุกคนได้ทราบอยู่เสมอ และสุดท้าย สำหรับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบ ผมอยากให้ขอพิจารณาผังการไหลของกระบวนการผลิตอยู่เสมอ เพื่อให้พนักงานทำงานสะดวกขึ้น และสามารถผลิตงานที่มีคุณภาพส่งแก่ลูกค้า ตามเวลาได้ทัน

2) ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานบริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd

บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd มีประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในระดับที่ดี ด้วยมีจำนวนสินค้าคงคลังเพียงพอในการส่งแก่ลูกค้า และมีชิ้นส่วนเพียงพอในการผลิต แม้จะมีปัญหาชิ้นส่วนในบางครั้ง แต่ก็ไม่ได้เกิดบ่อยมาก อีกทั้งในการประสานงานของทุกๆแผนก ทำให้แก้ไขปัญหาต่างๆ ได้ สำหรับ ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบ เป็นเรื่องที่น่าสนใจมาก ผมคิดว่า ถ้าพนักงานทุกคนได้เรียนรู้จัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบให้มากขึ้น มีความเข้าใจมากขึ้น จะทำให้การผลิตชิ้นงานมีความรวดเร็วขึ้น ได้อย่างแน่นอน ในปัจจุบันนี้ ผังการไหลของชิ้นงานของบริษัทเรายังไม่ดีเท่าที่ควร ยังมีบางกระบวนการผลิตที่มีจำนวนสินค้าคงคลังค้างในกระบวนการมาก แสดงว่า ผังการไหลยังไม่เหมาะสม

3) ข้อมูลการสัมภาษณ์พนักงานบริษัท Sakura Hong Ming Vietnam

บริษัท Sakura Hong Ming Vietnam แม้มีจำนวนสินค้าคงคลังเพียงพอในการส่งแก่ลูกค้า แต่ดิฉันคิดว่า มีปริมาณสินค้าคงคลังค่อนข้างมากเกินไป และยังมีปัญหาชิ้นส่วนไม่เพียงพอในการผลิต ดิฉันจึงคิดว่า บริษัทน่าจะปรับปรุงการจัดการสินค้าคงคลังให้ดีขึ้น ซึ่งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องควรแจ้งปัญหานี้กับพนักงานแผนกอื่นๆ รับทราบและขอความร่วมมือพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลัง เพื่อลดมูลค่าสินค้าคงคลังให้ลดลงด้วย

4.5 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดและการสัมภาษณ์ที่ถามถึงความคิดเห็นทั่วไปเกี่ยวกับข้อเสนอแนะเพื่อเป็นแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังให้สูงขึ้น

จากการศึกษาระดับความคิดเห็นของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง พบว่าพนักงานได้เสนอแนะและมีข้อคิดเห็น โดยจำแนกตามปัจจัยต่าง ๆ ดังนี้

ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง

พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี มีข้อเสนอแนะว่า บริษัทควรกำหนดให้แผนกที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสินค้าคงคลังโดยตรง เช่น แผนกควบคุมการผลิต หรือ แผนกคลังสินค้า ทำการวัดผลกิจกรรมหลักของคลังสินค้า เช่น การรับงาน การดูแลสินค้า ในแต่ละวันและสรุปเป็นรายเดือน เพื่อให้ทราบข้อมูลในการปฏิบัติงาน เพื่อแก้ไขในจุดบกพร่องและพัฒนาระบบการควบคุมสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง

ด้านการสื่อสาร

พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี มีข้อเสนอแนะว่า บริษัทควรมีการประชุมในหัวข้อการจัดการสินค้าคงคลัง อย่างน้อยเดือนละ 1 ครั้ง และมีกำหนดการที่ชัดเจน เพื่อชี้แจงปัญหาที่เกี่ยวข้องกับการจัดการสินค้าคงคลัง และกิจกรรมที่จะดำเนินการแก้ไขปรับปรุง รวมถึงขอความร่วมมือจากทุกๆแผนก ในการพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพสูงขึ้น

ด้านการจัดการวัตถุดิบ

พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรีมีข้อเสนอแนะว่า กิจกรรมการจัดการวัตถุดิบเป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินงานของทุกๆแผนก จึงควรจัดการอบรมให้พนักงานทุกคน รับทราบถึงลักษณะงานที่เกี่ยวข้องกับการจัดการวัตถุดิบนี้ เช่น การปรับกระบวนการผลิตที่เป็นคอขวดให้มีการไหลดีขึ้น สามารถช่วยลดปริมาณสินค้าคงคลังได้ เนื่องจากพนักงานส่วนใหญ่มีความเข้าใจว่า กิจกรรมการจัดการสินค้าคงคลังเป็นหน้าที่ของฝ่ายคลังสินค้าเท่านั้น หากพนักงานมีความเข้าใจเกี่ยวกับการจัดการวัตถุดิบมากขึ้น พนักงานจะสามารถแสดงความคิดเห็นและข้อเสนอแนะต่าง ที่สามารถช่วยพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพสูงขึ้นได้

สรุปผลการวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การศึกษาในครั้งนี้ผู้วิจัยจะกล่าวถึงการสรุปผล การอภิปรายและข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัย เรื่อง การจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม โดยการเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงานในกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม จำนวน 291ชุด

โดยผู้วิจัยขอเสนอผลการวิจัยตามลำดับดังนี้

5.1 สรุปผลการวิจัย

5.2 อภิปรายผลการวิจัย

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการวิจัย

การสรุปผลการวิจัยแยกออกเป็น 3 ส่วน ดังต่อไปนี้

5.1.1 ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย และประเทศเวียดนาม

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม โดยเป็นพนักงานที่สังกัดบริษัทซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd และบริษัท Sakura Hong Ming Vietnam ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง อายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี มีการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช. รายได้เฉลี่ยต่อเดือนน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาทมีตำแหน่งพนักงานทั่วไป มีประสบการณ์ในการทำงานมากกว่า 2 ปี – 5 ปี และสังกัดแผนกการผลิต

5.1.2 ผลการวิเคราะห์ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม

ในภาพรวมพนักงานในกลุ่มบริษัทซากุระ อินดัสทรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม มีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง อยู่ในระดับเห็นด้วยมาก เมื่อเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปน้อยพบว่า พนักงานมีระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบ ด้านการสื่อสารและด้านการจัดการวัตถุดิบตามลำดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.1.3 ผลการทดสอบสมมติฐาน เพื่อเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัทชากูระ อินดัสทรีประเทศไทย และประเทศเวียดนาม จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล

สมมติฐานที่ 1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีปัจจัยส่วนบุคคลแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน โดยมีสมมติฐานวิจัยย่อย ดังนี้

สมมติฐานที่ 1.1 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน จึงปฏิเสธสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.2 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน จึงปฏิเสธสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.3 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน ดังนั้น จึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.4 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.5 พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ชากูระ อินดัสทรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 จึงยอมรับสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 1.6 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีประสบการณ์ในการทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน จึงปฏิเสธสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.7 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 จึงยอมรับสมมติฐานวิจัยที่ตั้งไว้

สมมติฐานที่ 1.8 พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน

ผลการทดสอบ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน จึงปฏิเสธสมมติฐานการวิจัยที่ตั้งไว้

5.2 อภิปรายผลการวิจัย

การวิจัยเรื่องการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงาน ในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม สามารถอภิปรายผลได้ดังนี้

5.2.1 ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง

พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรีประเทศไทยและประเทศเวียดนามมีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก และเมื่อพิจารณาในแต่ละด้าน พนักงานมีระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังในด้านการจัดการวัตถุดิบ ด้านการสื่อสาร และการควบคุมสินค้าคงคลัง ตามลำดับ

ลำดับที่ 1 ด้านการจัดการวัตถุดิบ

พนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนามมีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการจัดการวัตถุดิบอยู่ในระดับเห็นด้วยมากที่สุด ทั้งนี้เนื่องมาจาก บริษัทให้ความสำคัญต่อกระบวนการทำงานของพนักงานทุกคน จึงมีการออกแบบกระบวนการไหลของชิ้นงานจากที่หนึ่งไปอีกที่หนึ่งโดยให้พนักงานทำงาน ได้สะดวกที่สุด ไม่ว่าจะเป็นเรื่องของระยะทางที่ใกล้ที่สุด หรือเครื่องมือที่ใช้ในการขนย้ายงานที่สะดวกและปลอดภัย ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของสำนักงานโลจิสติกส์ (2556) ที่กล่าวว่า องค์กรต้องพยายามลดจำนวน

การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบต่าง ๆ ให้มากที่สุด เนื่องจากทุกครั้งที่มีการเคลื่อนย้าย จะมีต้นทุนที่เกิดขึ้นจากการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบต่าง ๆ ดังนั้นหากสามารถลดค่าใช้จ่ายในด้านนี้ก็จะส่งผลให้ต้นทุนการผลิตต่อชิ้นลดลงด้วย

ลำดับที่ 2 ด้านการสื่อสาร

พนักงานในกลุ่มบริษัทชาภูระ อินดัสทรีประเทศไทยและประเทศเวียดนามมีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการสื่อสารอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก ทั้งนี้เนื่องจาก บริษัทกำหนดให้มีการประชุมชี้แจงการดำเนินงานกิจกรรมการจัดการสินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอ อีกทั้งพนักงานในระดับหัวหน้างานพยายามกระตุ้นการประสานงานระหว่างแผนกคลังสินค้าและแผนกเกี่ยวข้องให้มีความเข้าใจในกระบวนการทำงานเป็นทีมและการพัฒนาระบบเอกสารที่ใช้การชี้แจงชี้แจงงานให้สะดวกและมีความชัดเจนมากขึ้น ทำให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญในการจัดการสินค้าคงคลัง ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดอริยวดี อริยไตรรัตน์ และสืบสกุล ชุ่มฤทัย (2549) กล่าวว่า การสื่อสารด้านโลจิสติกส์ คือ การร่วมกันวางแผนกิจกรรมต่างๆ ให้สอดคล้องและประสานกันอย่างเป็นระบบย่อมต้องมีการสื่อสารที่มีประสิทธิภาพภายในองค์กรเป็นเครื่องมือสนับสนุนการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างหน่วยงานจะส่งผลให้การดำเนินงานและการตัดสินใจทำได้อย่างรวดเร็วและมีประสิทธิภาพ การมีระบบการสื่อสารที่ดีทั้งภายในและภายนอกองค์กรจะช่วยลดปัญหาต่างๆลง ได้มากดังนั้นเพื่อให้การติดต่อสื่อสารเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ องค์กรจึงควรออกแบบระบบให้หน่วยงานต่างๆทั้งภายในและผู้ที่เกี่ยวข้องภายนอกสามารถสื่อสารกันได้อย่างทั่วถึง

ลำดับที่ 3 ด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง

พนักงานในกลุ่มบริษัทชาภูระ อินดัสทรีประเทศไทยและประเทศเวียดนามมีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังด้านการควบคุมสินค้าคงคลังอยู่ในระดับเห็นด้วยมาก ทั้งนี้ เนื่องจาก ทางบริษัทให้ความสำคัญในเรื่องต้นทุนการผลิต จึงยอมให้ความสำคัญต่อการควบคุมสินค้าคงคลัง จึงพยายามจัดการอบรมทั้งภายในและภายนอกบริษัท เพื่อให้พนักงานมีความรู้และความเข้าใจในการพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลัง แต่เนื่องจาก ในกระบวนการผลิต ยังพบปัญหาในเรื่องของจำนวนชิ้นส่วนสำหรับผลิตไม่เพียงพอ หรือ ไม่เป็นไปตามแผนการผลิต ทำให้ระดับความคิดเห็นในด้านการควบคุมสินค้าคงคลังน้อยกว่าการจัดการสินค้าคงคลังด้านอื่นๆ ทางบริษัทจึงพยายามหาแนวทางแก้ไขปัญหาดังกล่าว โดยการแก้ไขและพัฒนาระบบการทำงานของพนักงานฝ่ายคลังสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของคำนาย อภิปรัชญาสกุล (2537) กล่าวว่า คลังสินค้าเป็นกิจกรรมหลักของกระบวนการโลจิสติกส์และโซ่อุปทาน (Logistics & Supply chain Management) ซึ่งเกี่ยวข้องกับการจัดหาวัตถุดิบรวมทั้งการขนส่งการจัดเก็บและกระจายสินค้าตั้งแต่จุดเริ่มต้นของการผลิตจนถึงผู้บริโภค เพื่อตอบสนองต่อความต้องการและความพึงพอใจต่อลูกค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.2.2 ผลการเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสทรีประเทศไทย และ ประเทศเวียดนาม จำแนกตามปัจจัยส่วนบุคคล พบว่า

เพศ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีเพศแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ทั้งนี้ผู้วิจัยมีความเห็นว่า เนื่องจากนโยบายองค์การกำหนดให้พนักงานทุกคนให้ความร่วมมือในการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น เพื่อสร้างผลกำไรให้บริษัท ซึ่งจะส่งผลต่อค่าตอบแทนในการทำงานที่เพิ่มขึ้นของพนักงานทุกคน ทำให้พนักงานทุกคนไม่ว่าเพศชายหรือเพศหญิง มีความคิดเห็นที่มีต่อการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน สอดคล้องกับงานวิจัยของ กมลชนก เขียวแก้ว (2555) ศึกษาเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท เอส แอนด์ วี คอมมิวนิเคชั่น เซอร์วิสเน็ทเวิร์ค จำกัด พบว่า พนักงานที่มีเพศต่างกัน มีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาและอุปสรรคการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัท เอส แอนด์ วี คอมมิวนิเคชั่น เซอร์วิสเน็ทเวิร์ค จำกัด ในภาพรวมไม่แตกต่างกัน

อายุ พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีอายุแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ไม่แตกต่างกัน ทั้งนี้ผู้วิจัยมีความเห็นว่า ด้วยการประชาสัมพันธ์ขององค์กรที่ขอความร่วมมือจากพนักงานทุกคน ในการเข้าร่วมการอบรมการจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพ ทำให้พนักงานทุกคนทราบประโยชน์ในการจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพ พนักงานทุกคนไม่ว่าอายุเท่าไรจึงมีความคิดเห็นที่มีต่อการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน สอดคล้องกับงานวิจัยของ สมหญิง มั่นเจริญ (2553) ศึกษาเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ของ บริษัท ไทยกระจกอาซาฮี จำกัด (มหาชน) พบว่า พนักงานที่มีอายุแตกต่าง มีความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง ของ บริษัท ไทยกระจกอาซาฮี จำกัด (มหาชน) ในภาพรวมและรายด้านไม่แตกต่างกัน

ระดับการศึกษา พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีระดับการศึกษาแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่แตกต่างกัน ทั้งนี้ผู้วิจัยมีความเห็นว่า เนื่องจากกระบวนการจัดการสินค้าคงคลัง เป็นกิจกรรมที่พนักงานทุกคนต้องให้ความร่วมมือ ทางบริษัทจึงจัดการอบรมการจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพให้แก่พนักงาน ซึ่งในการทำงานกระบวนการนั้นๆพนักงานต้องปฏิบัติตามหน้าที่ของแต่ละคนอย่างเคร่งครัด จึงจะก่อให้เกิดประสิทธิภาพในการจัดการ ผู้วิจัยมีความเห็นว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังโดยรวมไม่เกี่ยวข้องกับระดับการศึกษาของพนักงาน

รายได้ต่อเดือน พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ซึ่งผลการวิเคราะห์ พบว่า ค่าเฉลี่ยระดับความคิดเห็นที่มีต่อ

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานที่มีรายได้ต่อเดือนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท; มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท และ มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท ซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.758, 3.766 และ 4.165 ตามลำดับ ผู้วิจัยจึงมีความเห็นว่า ระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานแปรผันตามรายได้ต่อเดือน ทั้งนี้ แม้ว่าทางองค์กรจะมีนโยบายที่ชัดเจน และการอบรมที่ให้พนักงานเข้าร่วมเพื่อสร้างความเข้าใจในการดำเนินการจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพ แต่สำหรับพนักงานที่มีรายรับจากการทำงานที่แตกต่างกัน อาจจะมีความรู้สึกว่า แม้จะดำเนินการจัดการสินค้าคงคลังอย่างมีประสิทธิภาพแล้วก็ตาม รายได้ที่จะได้รับมาก็อาจจะไม่มากเท่ากับพนักงานที่มีรายได้มากกว่า

ตำแหน่งงาน พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีตำแหน่งงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน ทั้งนี้ผู้วิจัยมีความเห็นว่า เนื่องจากประสิทธิภาพและประสิทธิผลของการจัดการสินค้าคงคลังความสัมพันธ์กับต้นทุนที่เพิ่มขึ้นหรือลดลงตามปริมาณสินค้าที่จะเก็บในคลังสินค้า ดังนั้น ในระดับหัวหน้างานขึ้นไป จะได้รับนโยบายจากผู้บริหารองค์กรเพื่อปรับปรุงและพัฒนาในเรื่องนี้อยู่เสมอ ทำให้พนักงานระดับหัวหน้างานขึ้นไปให้ความสำคัญกับการจัดการสินค้าคงคลังมากกว่าเจ้าหน้าที่ออฟฟิศ หรือพนักงานทั่วไป ซึ่งสอดคล้องกับ วิชัย ศรีमारรณ์ (2549) กล่าวถึง ยุทธศาสตร์การบริหารการจัดการองค์กรเชิงบูรณาการของผู้บริหารของสมาคมผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ไทย โดยรวมต้องเป็นบุคคลที่มีความสามารถในทุกหน้าที่อย่างสอดคล้องกัน สามารถทำงานร่วมกันท่ามกลางวัฒนธรรมหรือวัยที่แตกต่างกันได้

ประสบการณ์การทำงาน พบว่าพนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีประสบการณ์การทำงานแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ซึ่งทางผู้วิจัยมีความเห็นว่า กลยุทธ์การจัดการสินค้าคงคลังเป็นสิ่งที่ทุกๆองค์กรพยายามปลูกฝังแก่พนักงานเป็นประจำ รวมถึงพนักงานของกลุ่มบริษัทซากูระ อินดัสตรี เอง ไม่ว่าจะพนักงานที่เพิ่งเข้าใหม่ หรือ พนักงานที่ทำงานที่นี้อยู่แล้ว ก็จะได้รับการปลูกฝังให้ตระหนักถึงประโยชน์ของการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพอยู่เสมอ เพื่อสร้างแรงจูงใจให้พนักงานให้ความร่วมมือในการจัดการสินค้าคงคลังซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ สุติารีย์ สาริกัน (2553) เรื่อง ประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ศึกษาเปรียบเทียบระดับความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า บริษัทเนสท์เล่ (ไทย) จำกัด สาขา บางปู ผลการวิจัย พบว่า ปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงาน ได้แก่ เพศ อายุ และระยะเวลาในการปฏิบัติงานแตกต่างกัน มีระดับความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

แผนกที่สังกัด พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสตรี ที่มีแผนกที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน โดยพนักงาน

แผนกควบคุมการผลิต/จัดซื้อ มีความคิดเห็นต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังต่ำกว่า

เอกสารฉบับนี้สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่นิยมนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แผนกอื่นๆ ในขณะที่พนักงานแผนกคลังสินค้ามีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังสูงกว่าแผนกอื่นๆ ซึ่งผู้วิจัยมีความเห็นว่า แผนกคลังสินค้า เป็นหน่วยงานที่รับผิดชอบและปฏิบัติงานเกี่ยวกับการควบคุมปริมาณสินค้าโดยตรง จึงทำให้ต้องให้ความสำคัญกับการจัดการสินค้าคงคลังมากกว่าพนักงานแผนกอื่นๆ ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ พิเศษฐ์ สรรพนา (2546) ศึกษาปัญหาการบริหารงานสินค้าคงคลังในร้านสาขา กรณีศึกษาบริษัท โมบาย อีเทรคติ้ง จำกัด พบว่า ปัญหาการปฏิบัติงานจริงของเจ้าหน้าที่สินค้าคงคลังที่ไม่ปฏิบัติงานตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ในคู่มือการปฏิบัติงานด้านคุณภาพ จะมีผลต่อการจัดการสินค้าคงคลัง

โรงงานที่สังกัด พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน ผู้วิจัยมีความเห็นว่า นโยบายขององค์กรที่กำลังมุ่งเน้นในเรื่องการลดต้นทุนการผลิต ซึ่งสอดคล้องกับหลักการจัดการโลจิสติกส์ของบุญทรัพย์ พาณิชการและคณะ (2549) ที่กล่าวว่า นโยบายการจัดการสินค้าคงคลัง มีความสำคัญต่อองค์กรธุรกิจ เป็นแนวทางในการปฏิบัติที่ผู้บริหารองค์กรจะกำหนดขึ้น โดยบอกให้ทราบเกี่ยวกับพันธกิจและขอบข่ายความรับผิดชอบของแต่ละหน่วยงานให้เป็นมาตรฐานเดียวกันทั้งบริษัท ทำให้พนักงานทุกคนต้องให้ความสำคัญต่อการจัดการสินค้าคงคลัง ส่งผลต่อระดับความคิดเห็นของพนักงาน ที่มีโรงงานที่สังกัดแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังไม่แตกต่างกัน

5.3 ข้อเสนอแนะ

1. บริษัทควรปลูกฝังพนักงานว่าการจัดการสินค้าคงคลัง เป็นกิจกรรมของพนักงานทุกคน ดังนั้น พนักงานทุกคนต้องรับทราบสาเหตุ เป้าหมายและ วิธีการดำเนินการอย่างเข้าใจและดำเนินการในทิศทางเดียวกัน อีกทั้งมีการติดตามผลการดำเนินงานและพัฒนาระบบการจัดการสินค้าคงคลังอย่างต่อเนื่อง โดยเฉพาะพนักงานที่ไม่ใช่ระดับหัวหน้างานที่มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังยังอยู่ในระดับต่ำ เพื่อกระตุ้นความรับผิดชอบและสร้างความร่วมมือจากพนักงาน เช่น การจัดกิจกรรมนับสต็อกและสรุปผลให้พนักงานทราบถึงความถูกต้องของสต็อก ณ เวลานั้น หลังจากนั้น ควรแจ้งผลดีของการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพ และ ผลเสียที่อาจจะเกิดขึ้น หากเราไม่จัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพ

2. เนื่องด้วยผลการวิจัย พบว่า พนักงานในกลุ่มบริษัท ซากูระ อินดัสทรี ที่มีรายได้ต่อเดือนแตกต่างกัน มีความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังแตกต่างกัน ดังนั้น บริษัทควรจัดกิจกรรมเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลัง ที่มีผลตอบแทนให้แก่พนักงาน เพื่อดึงดูดความสนใจของพนักงานให้เข้าร่วมกิจกรรมนี้

3. เนื่องด้วยระดับความคิดเห็นที่มีต่อประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานแผนกควบคุมการผลิต/จัดซื้อซึ่งอยู่ในระดับต่ำ บริษัทควรทำการค้นหาสาเหตุเนื่องจากพนักงานแผนกนี้ มีบทบาทหลักในการควบคุมปริมาณสินค้าคงคลังให้อยู่ในระดับที่เหมาะสม

4. บริษัทควรศึกษาเทคโนโลยีใหม่ๆ อยู่เสมอ เพื่อนำมาปรับปรุงกระบวนการจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้นและทำให้พนักงานทำงานสะดวก และสามารถนำข้อมูลมาใช้ได้รวดเร็วมากขึ้น เช่น บาร์โคด เครื่องทำใบขึ้นงาน เป็นต้น



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บรรณานุกรม

กมลชนก สุทธิวาทนฤพุมิ และ ศลิษา ภมรสถิตย์ และ จักรกฤษณ์ ดวงพัศตรา. 2546. การจัดการโซ่อุปทานและโลจิสติกส์. สำนักพิมพ์ท็อป, กรุงเทพมหานคร.

กัลยา วาณิชย์บัญชา. 2544. การใช้ SPSS for windows ในการวิเคราะห์ข้อมูล. กรุงเทพฯ :

ซี เค แอนด์ เอส โฟโต้สตูดิโอ.

กัลยิมา โดกะคุณะ. 2541. “รูปแบบการสื่อสาร บรรยากาศการสื่อสารในองค์กร ความพึงพอใจในการสื่อสาร ความพึงพอใจในการทำงาน และความยึดมั่นผูกพันต่อองค์กรของพนักงานไทยในบริษัทอังกฤษ เยอรมันและฝรั่งเศส ในประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์นิเทศศาสตรมหาบัณฑิต สาขานิเทศศาสตร์พัฒนาการ, จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

กรีซ สืบสนธิ. 2547. การจัดการและพฤติกรรมองค์กร. กรุงเทพฯ: เอช.เอ็น. กรุ๊ป.

คำนาย อภิปรัชญาสกุล. 2553. คลังสินค้าและศูนย์กระจายสินค้า. กรุงเทพมหานคร:

สำนักพิมพ์ไฟกัสมิเคีย แอนด์ พับลิชชิง จำกัด.

จูนัย สุทธิวงษ์รัชต์. 2543. “การวิเคราะห์กระบวนการลำดับขั้นทางด้านการจัดการวัสดุ.”

วิทยานิพนธ์ปริญญาามหาบัณฑิต , สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

จวบนา บุญหัตถ์ และ นงลักษณ์นิมิตรภูวดล. 2555. การจัดการโลจิสติกส์ : มิติซัพพลายเชน.

กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์ซีเอ็ดยูเคชั่น.

จิตารีย์ สาริกัน. 2553. “ประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีบริษัท เนสท์เล่ (ไทย) จำกัด สาขา

บางปู.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการ โลจิสติกส์, วิทยาลัย

เซาธ์อีสต์บางกอก.

ทวิศักดิ์ เทพพิทักษ์. 2550. การจัดการโลจิสติกส์และซัพพลายเชน. กรุงเทพฯ: เอ็กซ์เปอร์เน็ท.

ธนิต โสรัตน์. 2548. Logistics Case Study. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์เอทนายน์.

ธนิต โสรัตน์. 2552. คู่มือการจัดการคลังสินค้าและการกระจายสินค้า. กรุงเทพฯ: บริษัท

ประชุมทอง พรินติ้ง จำกัด.

ธร สุนทรายุทธ. 2551. การบริหารจัดการเชิงปฏิรูป. กรุงเทพฯ สำนักพิมพ์เนติกุลการพิมพ์.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประเสริฐ ลาดสุวรรณ. 2549. “การลดระยะทางการเคลื่อนย้ายสินค้าในคลังสินค้าโดยใช้ระบบการจัดเก็บแบบแบ่งกลุ่มสินค้า.” ปรินญาวิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการขนส่งและโลจิสติกส์, วิทยาลัยบูรพา.

มนัสวรรณ จิตรเกษมสุข. 2553. “การสื่อสารในองค์กรที่มีผลต่อความสำเร็จในการทำงานของพนักงาน : ศึกษาเฉพาะกรณีพนักงานของบริษัท โซนี่ ดีไวซ์ เทคโนโลยี (ประเทศไทย) จำกัด.” วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาจิตวิทยาอุตสาหกรรมและองค์การ, มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ.

รุธีร์ พนมยงค์. 2550. การจัดการและการบริหารความสัมพันธ์กับผู้ส่งมอบในโซ่อุปทาน.

กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์ไอทีแอล เทรด มีเดีย.

วิเชียร วิทญ์ 2549. พฤติกรรมองค์การ. กรุงเทพมหานคร: บริษัท กฤษณามหานคร จำกัด (มหาชน).

วิโรจน์ พุทธิวิถิ. 2547. การจัดการโลจิสติกส์ ขุมพลังของธุรกิจยุคใหม่. กรุงเทพมหานคร: โอเอซิส ปริ้นท์ติ้ง แอนด์ พับลิชซิง.

ศลิษา ภมรสถิตย์. 2547. การจัดการดำเนินงาน. กรุงเทพฯ : บริษัทสำนักพิมพ์ท็อปจำกัด

ศิริวรรณ เสรีรัตน์และคณะ. 2550. การจัดการและพฤติกรรมองค์การ. กรุงเทพฯ: ชีระฟิล์ม

ศูนย์วิจัยกสิกรไทย. 2555. เทคนิคการบริหารคลังสินค้าอย่างมีประสิทธิภาพ. เข้าถึงได้จาก

<http://www.geniustraining.co.th/>

สถาพร โอภาสานนท์. 2551. “การวัดประสิทธิภาพและปรับปรุงระบบโลจิสติกส์.” วารสาร

MASCIIntelligence สถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสไอ. ฉบับเดือนกรกฎาคม-กันยายน

อมรศิริ ดิศสร. 2548. การบริหารสินค้าคงคลัง (Inventory management). กรุงเทพฯ : โอเดียนสโตร์.

อริยวดี อริยไตรรัตน์ และสืบสกุล ชุ่มฤทัย. 2549. การจัดการโลจิสติกส์. กรุงเทพมหานคร:

มหาวิทยาลัย.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Alan Rushton and John Oxley. 2000. **The Handbook of Logistics and Distribution Management.** London. Kogan Page.

Everett M. Rogers .1976. **Communication and Development The Passing of the Dominant Paradigm.** เข้าถึงได้จาก www.cf-hst.net/unicef-temp/doc.../doc/doc478697

J.J. Vogt and W.J.Pienaar and P.W.C. De Wit. 2002. **Business Logistics Management. Theory and Practice.**Oxford University Press Southern Africa.

Jame R.Stock and Douglas M. Lambert. 2001. **Strategic Logistic Management.** 4th ed, McGraw-Hill Company, Inc.

Schramm, Wilbur 1973a: “**Mass Communication.**” in Communication, Language, and Meaning Psychological Perspectives, George A. Miller, ed., New York, NY: Basic Books, 219-230. Simchi-Levi, D., Kaminsky, P., & Simchi-Levi, E. 2008. **Designing and Managing the Supply Chain: Concepts, Strategies and Case Studies.** International Edition: McGraw-Hill.

Steven Nahmias. 2009. **Production and Operations Analysis.** 6th ed. Irwin/McGraw-Hill.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถาม

เลขที่.....

สถานที่.....

แบบสอบถามประกอบการวิจัย

การจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทในกลุ่ม ซากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

คำชี้แจง

แบบสอบถามฉบับนี้เป็นการวิจัยเพื่อประกอบวิทยานิพนธ์ปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาวิชาบริหารธุรกิจอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังของพนักงานในกลุ่มบริษัทซากระ อินดัสทรี ประเทศไทยและประเทศเวียดนาม

ดังนั้นจึงขอความร่วมมือจากท่านในการตอบแบบสอบถามฉบับนี้ตามความจริงทุกประการ ข้อมูลที่ท่านตอบจะเก็บเป็นความลับ และจะไม่ส่งผลกระทบต่อท่านและหน่วยงานของท่านแต่อย่างใด เนื่องจากข้อมูลที่น่าเสนอในผลงานวิจัยจะนำเสนอในภาพรวม มิได้เสนอเป็นรายบุคคลและจะใช้ข้อมูลเพื่อประโยชน์ในการวิจัยเท่านั้น

แบบสอบถามมีทั้งหมด 3 ตอน

ตอนที่ 1 : แบบสอบถามทั่วไปเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคล จำนวน 8 ข้อ

ตอนที่ 2 : แบบสอบถามเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง จำนวน 15 ข้อ

ตอนที่ 3 : แบบสอบถามปลายเปิดเกี่ยวกับความคิดเห็นและข้อเสนอแนะเกี่ยวกับการจัดการ

สินค้าคงคลัง จำนวน 1 ข้อ

การตอบแบบสอบถามนี้ ขอความกรุณาตอบให้ครบทุกข้อ เนื่องจาก ถ้าตอบไม่ครบเพียงข้อใดข้อหนึ่งจะทำให้การวิเคราะห์แบบสอบถามไม่สมบูรณ์ และขอให้ท่านตอบตรงกับความเห็นจริงมากที่สุด

ขอขอบพระคุณอย่างสูงในความร่วมมือ

นางสาวลประภา สืบญาติ

ผู้วิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 1 แบบสอบถามทั่วไปเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคล

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องสี่เหลี่ยมตามสถานภาพให้ตรงกับสภาพความเป็นจริงมากที่สุด เพียงข้อเดียว (ยกเว้นระบุเป็นอย่างอื่น)

1. เพศ

ชาย

หญิง

2. อายุ

น้อยกว่าหรือเท่ากับ 25 ปี

มากกว่า 25 ปี - 30 ปี

มากกว่า 30 ปี - 35 ปี

มากกว่า 35 ปี

3. ระดับการศึกษา

มัธยมศึกษาตอนต้น หรือเทียบเท่า

มัธยมศึกษาตอนปลาย/ปวช.

อนุปริญญา/ปวส.

ปริญญาตรี

สูงกว่าปริญญาตรี

4. รายได้ต่อเดือน (เงินเดือนหรือค่าจ้างเท่านั้น)

ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท

มากกว่า 10,000 บาท-20,000 บาท

มากกว่า 20,000 บาท-30,000 บาท

มากกว่า 30,000 บาท

5. ตำแหน่งงาน

พนักงานทั่วไป

เจ้าหน้าที่ออฟฟิศ

หัวหน้างานระดับ Sub Leder /Leader

หัวหน้างานระดับ Foreman

หัวหน้างานระดับ Supervisor

หัวหน้างานระดับ Assistance Manager

หัวหน้างานระดับ Manager ขึ้นไป

6. ประสบการณ์การทำงาน

ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี

มากกว่า 2 ปี - 5 ปี

มากกว่า 5 ปี - 8 ปี

มากกว่า 8 ปีขึ้นไป

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. แผนกที่สังกัด

- | | |
|---|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> การผลิต | <input type="checkbox"/> วิศวกรรม |
| <input type="checkbox"/> บำรุงรักษา | <input type="checkbox"/> ควบคุมคุณภาพ |
| <input type="checkbox"/> บัญชี | <input type="checkbox"/> จัดซื้อ |
| <input type="checkbox"/> ควบคุมการผลิต | <input type="checkbox"/> คลังสินค้า |
| <input type="checkbox"/> อื่นๆ โปรดระบุ | |

8. โรงงานที่สังกัด

- ซากุระ อินดัสทรี ประเทศไทย
- บริษัท Broad Bright Sakura Industry Vietnam Co.,Ltd
- บริษัท Sakura Hong Ming Vietnam



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลังในด้านต่างๆ

คำชี้แจง กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องสี่เหลี่ยมที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านที่มีต่อ
ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง เพียงข้อละ 1 คำตอบ

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ระดับความคิดเห็น				
	เห็น ด้วย มาก ที่สุด	เห็น ด้วย มาก	เห็น ด้วย ปาน กลาง	เห็น ด้วย น้อย	เห็น ด้วย น้อย ที่สุด
ประสิทธิภาพด้านการควบคุมสินค้าคงคลัง					
1.จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอสำหรับการผลิต อยู่เสมอ					
2.จำนวนสินค้าคงคลังมีเพียงพอที่จะจัดส่งให้ ลูกค้าได้ตามใบสั่งซื้ออยู่เสมอ					
3.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของวัตถุดิบ (Material Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป					
4.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนระหว่าง กระบวนการ (Work In process Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มากเกินไป					
5.จำนวนสินค้าคงคลังในรูปของชิ้นส่วนสำเร็จรูป (Finished Good Stock) มีอยู่ในปริมาณที่ไม่มาก เกินไป					
ประสิทธิภาพด้านการสื่อสาร					
6.บริษัทมีรูปแบบการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง ที่ชัดเจนและมีการแจ้งให้บุคคลหรือหน่วยงาน อื่นๆทราบอยู่เสมอ					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประสิทธิภาพในการจัดการสินค้าคงคลัง	ระดับความคิดเห็น				
	เห็น ด้วย มาก ที่สุด	เห็น ด้วย มาก	เห็น ด้วย ปาน กลาง	เห็น ด้วย น้อย	เห็น ด้วย น้อย ที่สุด
7.บริษัทมีรูปแบบการส่งข้อมูลในเรื่องสินค้าคงคลัง ไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง โดยมีเอกสารหลักฐาน ทำให้ตรวจสอบย้อนกลับได้					
8.เนื้อหาในการสื่อสารเกี่ยวกับสินค้าคงคลัง มีความชัดเจน ทำให้สามารถดำเนินงานได้อย่างถูกต้อง					
9.หากมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลใดๆ เกี่ยวกับสินค้าคงคลัง ท่านจะได้รับทราบข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเสมอ					
10.บริษัทมีกำหนดการในการประชุมเกี่ยวกับการจัดการสินค้าคงคลังที่ชัดเจน					
ประสิทธิภาพด้านการจัดการวัตถุดิบ					
11.ระยะทางในการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบในระหว่างการผลิต มีความเหมาะสม					
12.บริษัทมีการออกแบบผังในการขนถ่ายวัตถุดิบอย่างเหมาะสม					
13.บริษัทมีวิธีในการขนถ่ายวัตถุดิบที่ประหยัดแรงงาน					
14.บริษัทมีการแก้ไขกระบวนการที่เป็นคอขวด (Bottle neck) เพื่อให้มีการไหลของวัตถุดิบดีขึ้น					
15.บริษัทมีการกำหนดแผนการใช้วัตถุดิบ เพื่อลดต้นทุนในระบบอย่างเหมาะสม					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ข้อเสนอแนะเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง

โปรดให้ข้อเสนอแนะเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง

.....

.....

.....

.....

ขอขอบพระคุณที่ท่านกรุณาตอบแบบสอบถามในครั้งนี้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Bảng câu hỏi nghiên cứu
về
Quản lý hàng tồn kho của tập đoàn công ty SAKURA INDUSTRY
Thái Lan và Việt Nam

Lời hướng dẫn

Bảng câu hỏi này được làm để phục vụ đề tài nghiên cứu chương trình thạc sĩ chuyên ngành quản trị kinh doanh công nghiệp, Học viện Công nghệ Quốc vương Mongkut Ladkrabang. Bảng câu hỏi dưới đây nhằm mục đích thăm dò ý kiến về hiệu quả trong quản lý hàng tồn kho của nhân viên tập đoàn công ty SAKURA INDUSTRY Thái Lan và Việt Nam.

Vì vậy, kính mong Quý anh chị dành thời gian trả lời câu hỏi đúng sự thật, Người thực hiện xin cam kết đảm bảo tính riêng tư khi Quý anh chị tham gia vào nghiên cứu này, không ảnh hưởng đến Quý anh chị cũng như đơn vị cơ quan liên quan vì kết quả nghiên cứu sẽ được thể hiện tổng quan, không công khai chi tiết và các thông tin sẽ chỉ được dùng cho mục đích nghiên cứu.

Bảng câu hỏi bao gồm 3 phần như sau:

Phần 1: Những câu hỏi về thông tin cá nhân gồm 8 câu.

Phần 2: Những câu hỏi về năng lực trong quản lý hàng tồn kho gồm 15 câu.

Phần 3: Những câu hỏi mở về ý kiến trong quản lý hàng tồn kho gồm 1 câu hỏi

Kính mong Quý anh chị vui lòng trả lời đủ các câu hỏi vì nếu thiếu chỉ một câu sẽ làm cho việc phân tích không được hoàn thiện cân đối và mong Quý anh chị trả lời đúng thực tế nhất có thể.

Xin chân thành cảm ơn
 Ms.Bonprapa Seupyat
 Người thực hiện nghiên cứu

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Phần 1: Những câu hỏi về thông tin cá nhân

Hướng dẫn: Vui lòng đánh dấu trong ô vuông theo đúng thực tế, **một ô cho một câu trả lời** (Ngoại trừ câu trả lời thuộc trường hợp khác)

1. Giới tính

- Nam Nữ

2. Tuổi

- Ít hơn hoặc bằng 25 tuổi Nhiều hơn 25 tuổi – 30 tuổi
 Nhiều hơn 30 tuổi -35 tuổi Nhiều hơn 35 tuổi

3. Trình độ học vấn

- Trung học cơ sở hoặc tương tự Trung học phổ thông/Trung cấp
 Cao đẳng Đại học
 Cao học

4. Thu nhập/ một tháng (chỉ riêng tiền lương hoặc tiền công)

- Thấp hơn hoặc bằng 10,000 Bạt Cao hơn 10,000 Bạt – 20,000 Bạt
 Cao hơn 20,000 Bạt – 30,000 Bạt Cao hơn 30,000 Bạt

5. Chức vụ

- Nhân viên Nhân viên văn phòng
 Phó/ Trưởng nhóm Đội trưởng Foreman
 Người giám sát Phó trưởng phòng
 Trưởng phòng trở lên

6. Kinh nghiệm làm việc

- Ít hơn 2 năm Nhiều hơn 2 năm – 5 năm
 Nhiều hơn 5 năm -8 năm Nhiều hơn 5 năm trở lên

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. Bộ phận trực thuộc

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Sản xuất | <input type="checkbox"/> Kỹ sư |
| <input type="checkbox"/> Bảo dưỡng | <input type="checkbox"/> Kiểm soát chất lượng |
| <input type="checkbox"/> Kế Toán | <input type="checkbox"/> Thu mua |
| <input type="checkbox"/> Kiểm tra sản xuất | <input type="checkbox"/> Kho hàng |
| <input type="checkbox"/> Bộ phận khác (Vui lòng điền vào) | |

8. Nhà máy trực thuộc

- SAKURA INDUSTRY THÁI LAN
- Công ty TNHH Broad Bright Sakura Industry Việt Nam
- Công Ty Sakura Hong Minh Việt Nam



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Phần 2: Những câu hỏi về năng lực trong việc quản lý hàng tồn kho

Hướng dẫn: Vui lòng đánh dấu ✓ trong ô vuông theo ý kiến của bạn về năng lực trong việc quản lý hàng tồn kho một ô cho một câu trả lời

Năng lực trong việc quản lý hàng tồn kho	Mức thang ý kiến				
	Tuyệt đối đồng ý	Rất đồng ý	Trung bình	Đồng ý ít	Đồng ý ít nhất
Năng lực về việc kiểm soát hàng tồn kho					
1. Số lượng hàng tồn kho thông thường có đủ cho việc sản xuất					
2. Số lượng hàng tồn kho thông thường có đủ để giao cho khách hàng theo đơn yêu cầu gấp.					
3. Số lượng hàng tồn kho với dạng nguyên vật liệu (Material stock) không có quá nhiều					
4. Số lượng hàng tồn kho là bộ phận đang trong quá trình làm để được hoàn thiện (Work in process Stock) không có quá nhiều					
5. Số lượng hàng tồn kho đã được hoàn thiện (Finished Goog Stock) không có quá nhiều					
Hiệu quả giao tiếp					
6. Công ty có hình thức giao tiếp về hàng tồn kho rõ ràng và ra ngay thông báo cho cá nhân hoặc bộ phận khác biết					
7. Công ty có hình thức gửi thông tin về hàng tồn kho cho bộ phận liên quan là văn bản/công văn để làm căn cứ kiểm tra sau này.					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Năng lực trong việc quản lý hàng tồn kho	Mức thang ý kiến				
	Tuyệt đối đồng ý	Rất đồng ý	Trung bình	Đồng ý ít	Đồng ý ít nhất
8. Nội dung giao tiếp về hàng tồn kho rõ ràng, hướng dẫn mọi người làm việc được đúng và hợp lý					
9. Nếu có thay đổi về thông tin hàng tồn kho bạn sẽ luôn luôn nhận được thông tin thay đổi đó.					
10. Công ty có lịch trình họp về quản lý hàng tồn kho rõ ràng.					
Hiệu quả quản lý nguyên vật liệu					
11. Khoảng cách vận chuyển nguyên vật liệu trong quá trình sản xuất có tính hợp lý					
12. Công ty có thiết kế sơ đồ về cách vận chuyển nguyên vật liệu hợp lý					
13. Công ty có cách vận chuyển nguyên vật liệu tiết kiệm sức lao động					
14. Công ty có biện pháp giải quyết đình trệ để nguyên vật liệu được thông suốt					
15. Công ty có biện pháp sử dụng nguyên vật liệu hợp lý để tiết kiệm vốn đầu tư					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Phần 3: Ý kiến đề tặng hiệu quả về quản lý hàng tồn kho

Vui lòng cho ý kiến đề tặng hiệu quả về quản lý hàng tồn kho

.....

.....

.....

.....

.....

Xin chân thành cảm ơn đã tham gia khảo sát!



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ-สกุล	นางสาวบลประภา สืบญาติ
วัน เดือน ปีเกิด	2 พฤษภาคม 2526
สถานที่เกิด	จังหวัดชลบุรี
ที่อยู่	32 หมู่ 8 ตำบลมาบโป่ง อำเภอบ้านนา จังหวัดชลบุรี 20160
ประวัติการศึกษา	ครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าคุณทหารลาดกระบัง
ประสบการณ์การทำงาน	พ.ศ. 2549 – 2552 ตำแหน่ง ฝ่ายควบคุมการผลิต บริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด พ.ศ. 2552 - 2556 ตำแหน่ง หัวหน้างานฝ่ายควบคุมการผลิตและจัดซื้อ บริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด พ.ศ. 2556 – ปัจจุบัน ตำแหน่ง รองผู้จัดการฝ่ายควบคุมการผลิตและจัดซื้อ บริษัท ซากูระ อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด
E-Mail	bonprapa@yahoo.com

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้