การจัดการการ Load สินค้าในตู้ Container กรณีศึกษา : บริษัท หาดใหญ่แคนนิ่ง จำกัด

นิกร ศิริวงศ์ไพศาล[1] วณัฐพงศ์ คงแก้ว[1] กันยา อัครอารีย์[2]

[1] ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ [2] ภาควิชาเทคโนโลยีอุตสาหการเกษตร คณะอุตสาหกรรมเกษตร

มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ จังหวัดสงขลา 90120

บทนำ

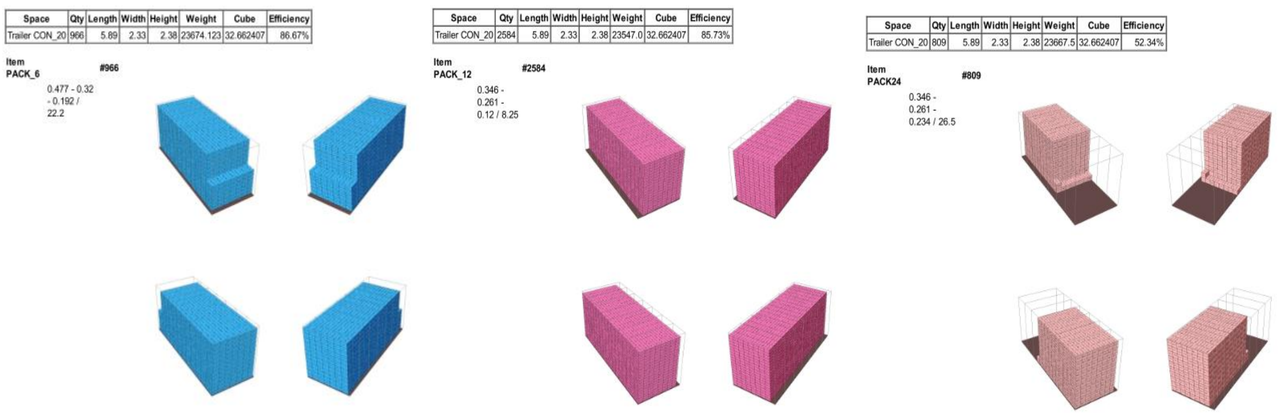
ในปัจจุบันบริษัทไม่มีการจัดการในการ Load สินค้าในตู้ Container ก่อนส่งสินค้าให้ลูกค้าที่ท่าเรือ ขั้นตอนการทำงานของพนักงานในปัจจุบันอาศัยความชำนาญในการทำงานทำให้มีปัญหาและเป็นข้อร้องเรียนจากลูกค้าปลายทางดังนี้ สินค้าในตู้เสียหายโดยบริษัทต้องมีการชดเชยสินค้าให้ใหม่ 2 ครั้งต่อปี ข้อเสียหายเล็กน้อยโดยบริษัทไม่ต้องชดเชยสินค้า 2 ครั้งต่อปี และสินค้ามีจำนวนไม่ครบตามที่ลูกครั้งสั่ง 2 ครั้งต่อปี ดังนั้น โครงการนี้จึงมาความจำเป็นอย่างยิ่งที่ทางทีมวิจัยต้องวิเคราะห์และหาแนวทางแก้ไขให้เหมาะสมทั้งในการทำงานและในด้านการลงทุน เนื่องจากในปี พ.ศ.2558 มีการเปิดประชาคมอาเซียน ประเทศที่สามารถเป็นคู่แข่งทางธุรกิจของบริษัทได้ เช่น ประเทศเวียดนาม ประเทศกัมพูชา เป็นต้น บริษัทจึงมีความจำเป็นในการเตรียมความพร้อมทางด้านกลยุทธ์และการดำเนินงานเพื่อให้สามารถแข่งขันในตลาดโลกได้ในอนาคตอันใกล้นี้ [1]

วัตถุประสงค์

เพื่อลดข้อร้องเรียนจากลูกค้าปลายทาง

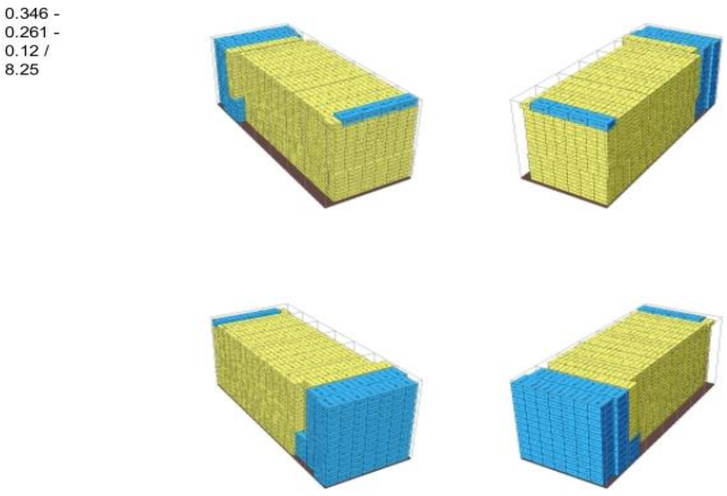
ผลการดำเนินงาน

ในการ Load สินค้าในตู้ Container ของบริษัทมีลักษณะของบรรจุภัณฑ์เป็นกล่องกระดาษ (กล่องนอก) บรรจุสินค้าหลัก คือ ลูกตาลเชื่อม และลูกตาลในน้ำเชื่อม ซึ่งบรรจุในกระป๋อง โดยจัดทำ 5 รูปแบบ ได้แก่ Pack-6 (บรรจุลังละ 6 กระป๋อง), Pack-12 (บรรจุลังละ 12 กระป๋อง), Pack-24 (บรรจุลังละ 24 กระป๋อง), Pack-6+Pack-12 (Load สินค้ารวมกันระหว่าง Pack-6+Pack-12) และ Pack-6+Pack-24 (Load สินค้ารวมกันระหว่าง Pack-6+Pack-24) ซึ่งทางทีมที่ปรึกษาได้จัดหาโปรแกรมสำเร็จรูปที่ใช้ช่วยในการจัดการ Load สินค้าในตู้ Container คือ โปรแกรม Load Planner



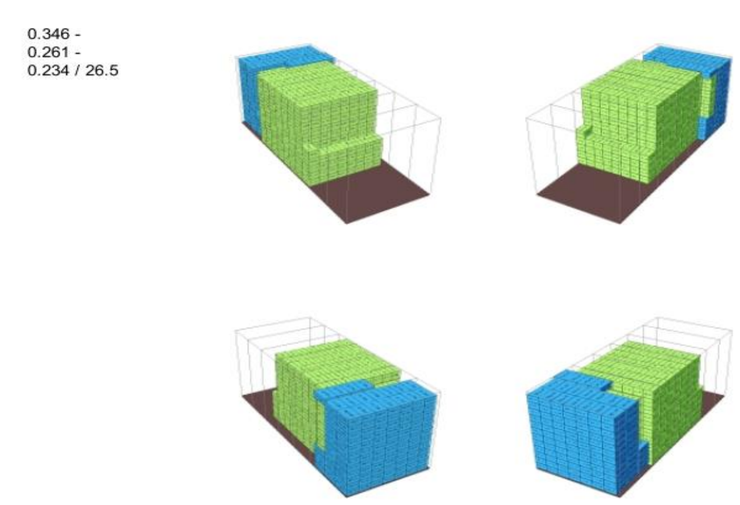
รูปที่ 1 ผลการจัดเรียงสินค้าจากโปรแกรม โปรแกรม Load Planner แบบโหลดสินค้าชนิดเดียวกัน Pack-6 Pack-12 และ Pack-24 ตามลำดับจากซ้ายไปขวา

Space	Qty	Length	Width	Height	Weight	Cube	Efficiency
Trailer CON_20	2259	5.89	2.33	2.38	23655.742	32.662407	86.26%



(ก) ตัวอย่างผลการจัดเรียงสินค้าแบบ Pack-6+Pack-12

Space	Qty	Length	Width	Height	Weight	Cube	Efficiency
Trailer CON_20	841	5.89	2.33	2.38	23655.496	32.662407	59.42%



(ข) ตัวอย่างผลการจัดเรียงสินค้าแบบ Pack-6+Pack-24

รูปที่ 2 ตัวอย่างผลการจัดเรียงสินค้าแบบผสม ระหว่าง Pack-6+Pack-12และ Pack-6+Pack-24

ผลจากการใช้โปรแกรมสำเร็จรูปในการจัดเรียงกล่องสินค้าในตู้คอนเทรนเนอร์ พบว่า หากบริษัทสามารถนำวิธีการจัดเรียงในแต่ละรูปแบบข้างต้นที่ได้นำเสนอไปใช้ในขั้นตอนในการจัดเรียงกล่องสินค้าในตู้คอนเทรนเนอร์จะสามารถลดข้อร้องเรียนจากลูกค้าปลายทางลดลง 100% เนื่องจากไม่มีสินค้าเสียหายจากการจัดเรียงสินค้า ไม่มีการซ้อนทับกันของกล่องสินค้าในตู้คอนเทรนเนอร์ และสินค้ามีปริมาณครบตามที่ลูกค้าต้องการ

อ้างอิง

[1] บริษัท หาดใหญ่แคนนิ่ง จำกัด