

# การปรับปรุงประสิทธิภาพการวางแผนสินค้าคงคลัง กรณีศึกษา บริษัท ชันชาย เปเปอร์บ็อกซ์ จำกัด

ฉัตรดนัย รัชสิทศคุณ<sup>1</sup>

ดร.รชชู ขำบุญ<sup>2</sup>

## บทคัดย่อ

การวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อเพื่อศึกษาประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ในปัจจุบันของ บริษัท ชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด โดยมุ่งเน้นไปที่สินค้าคงคลังประเภท A และมีมูลค่าสูงสุด เพื่อเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด ก่อนและหลัง การใช้ทฤษฎีการวิเคราะห์แบบ ABC analysis ทฤษฎีสินค้าคงคลังสำรอง Safety Stock การคำนวณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ) และการหาจุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP) เพื่อลดต้นทุนการจ้ดเก็บสินค้าคงคลัง การวิจัยนี้เป็นการวิจัยเชิงทดลอง (Experimental Research) ทำการเก็บข้อมูลจากโปรแกรม (CD Organize) ของบริษัท ชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังสินค้า ด้วยการนำทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่คงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบ ABC analysis ทฤษฎีสินค้าคงคลังสำรอง Safety Stock การคำนวณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ) และการหาจุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP) วิเคราะห์ตามทฤษฎีแบ่งหมวดหมู่ ABC Analysis พบว่าจากข้อมูลสินค้าคงคลังกล่องกระดาษลูกฟูกที่ได้จากการแบ่งกลุ่มตามมูลค่าและความสำคัญข้างต้น โดยให้กลุ่มที่มีมูลค่ารวม 71.71% แรกของมูลค่าทั้งหมดเป็นสินค้าคงคลังประเภท A มีจำนวน 13 รายการ ตามลำดับ เพื่อที่จะวิเคราะห์ปริมาณการจ้ดเก็บ Safety Stock นโยบายการสั่งซื้อแบบ Economic Order Quantity: EOQ ได้ถูกนำมาพิจารณาประกอบด้วย และหลังจากนั้นการคำนวณ Safety Stock พบว่า จำนวนสินค้าคงคลังในกลุ่ม A ลดลงถึง 284,131.00 ชิ้น/ปี หรือคิดเป็นต้นทุนในการจ้ดเก็บสินค้าคงคลังที่ลดลงถึง 37,050.40 บาท/ปี

## 1. บทนำ

บริษัทชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด ดำเนินกิจการเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายกล่องกระดาษลูกฟูกภายใต้เครื่องหมายการค้า Sunshine Paper Box Co.Ltd. ชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด บริษัทก่อตั้งขึ้นในปี 2541 โดยมีเงินทุนจดทะเบียน 4,500,000 บาท ปัจจุบันบริษัทมีผลกำไรอยู่ที่ 45 ล้านบาท/ปีบริษัทให้ความสำคัญการออกแบบและพัฒนาใช้เทคโนโลยีการผลิตอันทันสมัยโดย มีจุดมุ่งหมายที่จะพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพเป็นที่ยอมรับของตลาดบริษัทมีแผนการพัฒนาอย่างต่อเนื่องเพื่อให้มีความได้

<sup>1</sup> นักศึกษาหลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต สาขาบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิตย์

<sup>2</sup> อาจารย์ที่ปรึกษาสารนิพนธ์

เปรียบจากคู่แข่งในตลาดเพราะปัจจุบันธุรกิจอุตสาหกรรมบรรจุภัณฑ์มีการแข่งขันที่สูงขึ้น แผนพัฒนาของบริษัท ซึ่งโดยปกตินโยบายบริษัทมักจะเก็บสินค้าคงคลังสำรองคงที่ 30% ต่อปีโดยวัดจากจำนวนสินค้าที่ลูกค้าต้องการต่อปีย้อนหลัง 1-2 ปีโดยประมาณ ซึ่งทางผู้วิจัยเล็งเห็นว่าการจัดเก็บสินค้าคงคลังสำรองของบริษัท ชันชาย เปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด โดยไม่ได้ใช้วิธีการคำนวณที่ถูกต้อง และวัดจากประสบการณ์ของฝ่ายจัดซื้อ อาจทำให้บริษัท ชันชาย เปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด มีสินค้าคงคลังสำรองมากเกินไปจนเกิดความจำเป็น (Over Stock) อาจก่อให้เกิดต้นทุนการจัดเก็บ ต้นทุนในการดูแลสินค้า ต้นทุนพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า รวมทั้งค่าใช้จ่ายต่างๆที่เกี่ยวข้องสูงเกินความจำเป็น

จึงทำให้มีผลต่อกำไรและขาดทุนของบริษัท วัตถุประสงค์ของการจัดการสินค้าคงคลังมีจุดมุ่งหมายไปที่การสนับสนุนเพื่อให้เกิดกำไร ทุกองค์กรต้องการลดต้นทุนในการถือครองสินค้าแต่ยังคงประสิทธิภาพต่อความต้องการที่มีอยู่อย่างไม่แน่นอนของลูกค้า โดยการขจัดกิจกรรมซึ่งไม่ก่อให้เกิดมูลค่าและส่งผลกระทบต่อสภาพคล่องทางการเงิน ดังนั้น การบริหารจัดการสินค้าคงคลังให้มีประสิทธิภาพ ด้วยวิธีการแบ่งหมวดหมู่สินค้าคงคลังด้วยแบบวิเคราะห์แบบ ABC Analysis สินค้าคงคลังสำรอง (Safety Stock) การคำนวณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ) และการหาจุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP) ก็คือการตอบสนองอุปสงค์ด้วยต้นทุนที่ต่ำที่สุด คือมีสินค้าให้เก็บน้อยที่สุด การมีสินค้าคงคลังจะก่อให้เกิดต้นทุนที่สำคัญทั้งในด้านต้นทุนเงินทุน ต้นทุนในการดูแลสินค้า ต้นทุนพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า รวมทั้งค่าใช้จ่ายต่างๆที่เกี่ยวข้อง เช่น ค่าใช้จ่ายที่เกิดจากความเสียหายต่างๆซึ่งเกิดจากการจัดเก็บและถือครองสินค้า การบริหารจัดการระบบสินค้าคงคลัง นับเป็นอีกสิ่งหนึ่งของผู้ผลิตส่วนใหญ่ ให้ความสำคัญเป็นอย่างมาก เพราะอุตสาหกรรมในปัจจุบัน มักมีความไม่แน่นอนของตัวแปรต่างๆเกิดขึ้นเสมอ ไม่ว่าจะเป็นความไม่แน่นอนของเครื่องจักร แรงงาน แหล่งวัตถุดิบ และที่สำคัญที่สุดคือความไม่แน่นอนของความต้องการของลูกค้า และเพื่อตอบสนองต่อลูกค้าได้ในเวลาที่จำกัด จึงทำให้เกิดการจัดเก็บสินค้าคงคลังสำรองขึ้น แต่การจัดเก็บสินค้าคงคลังสำรองที่มากเกินไป ก็จะทำให้เกิดค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บวัสดุและสินค้าสำเร็จรูป สินค้าเกิดความเสื่อมสภาพ หมดอายุ และล้าสมัย และยังทำให้ต้นทุนจมอยู่กับสินค้าคงคลัง

## 2. วัตถุประสงค์การวิจัย

การปรับปรุงประสิทธิภาพการวางแผนสินค้าคงคลังของ บริษัท ชันชาย เปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด ครั้งนี้มีวัตถุประสงค์การวิจัยดังนี้

1. เพื่อศึกษาประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังสินค้าในปัจจุบันของบริษัท
2. เพื่อเปรียบเทียบประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังของ บริษัท ชันชาย เปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด ก่อนและหลังการใช้ทฤษฎีการวิเคราะห์แบบ ABC analysis และ ทฤษฎีสินค้าคงคลังสำรอง Safety Stock
3. เพื่อลดปริมาณสินค้าคงคลัง

### 3. ขอบเขตการวิจัย

#### 3.1 ขอบเขตด้านประชากรและพื้นที่

ทำการศึกษาเฉพาะสินค้าคงคลังที่เป็นประเภท A และมีมูลค่าสูงสุดของบริษัท ชันชายเปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด ซึ่งเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายกล่องกระดาษลูกฟูกสำเร็จรูป ภายใต้เครื่องหมายการค้า SPB ตั้งอยู่ที่ 228 หมู่ 6 ซอยสุขี 1 ถ.รังสิต-ปทุมธานี ต.บางพูน อ.เมือง จ.ปทุมธานี 12000

#### 3.2 ขอบเขตด้านเนื้อหา

ศึกษาการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ประกอบด้วย

1. ทฤษฎีการวิเคราะห์แบบ ABC analysis
2. ทฤษฎีสินค้าคงคลังสำรอง Safety Stock
3. จุดสั่งซื้อใหม่ (Reorder point)
4. การสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ)

#### 3.3 ขอบเขตด้านระยะเวลา

ดำเนินการศึกษาและเก็บบันทึกข้อมูลตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2560 ถึงวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2560

### 4. ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

ในการศึกษาเรื่อง การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ของบริษัท ชันชาย เปเปอร์ บ็อกซ์ จำกัด สามารถนำข้อมูล ที่ได้จากการวิจัยไปใช้ประโยชน์ได้ดังนี้

1. สามารถนำผลที่ได้จากการวิจัยมาใช้เป็นแนวทางปรับปรุงวางแผนและพัฒนาการจัดการสินค้าคงคลังของบริษัทให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น
2. สามารถเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลัง ของบริษัทได้
3. สามารถนำไปเป็นแนวทางให้บริษัทอื่นๆ สามารถนำไปประยุกต์ใช้กับบริษัทตนได้
4. ทราบถึงวิธีการจัดเก็บสินค้าในคลังสินค้าที่เหมาะสม
5. ทราบถึงวิธีการเพิ่มประสิทธิภาพความแม่นยำของข้อมูลสินค้าคงคลัง

### 5. ระเบียบวิธีวิจัย

การวิจัยครั้งนี้ได้ใช้วิธีและเครื่องมือในการวิเคราะห์ข้อมูลได้แก่

#### 5.1 ทฤษฎีการแบ่งหมวดหมู่คงคลังด้วยวิธีการวิเคราะห์แบบ ABC Analysis

จัดแบ่งระดับความสำคัญของสินค้าคงคลังโดยใช้ทฤษฎี ABC Analysis โดนนที่สินค้าคงคลังที่มีความสำคัญมาก เรียกว่า เป็นประเภท A ส่วนที่มีความสำคัญรองลงไปจะเป็นประเภท B และประเภท C ตามลำดับโดยหลักการในการกำหนดประเภทความสำคัญของสินค้าคงคลังไว้ดังนี้

Class A มีจำนวนรายการประมาณ 15 % ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด มีมูลค่ารวมประมาณ 75-80% ของมูลค่าพัสดุคงคลังทั้งหมด

Class B มีจำนวนรายการประมาณ 30 % ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด มีมูลค่ารวมประมาณ 20-30% ของมูลค่าพัสดุคงคลังทั้งหมด

Class C มีจำนวนรายการประมาณ 55 % ของรายการสินค้าคงคลังทั้งหมด มีมูลค่ารวมประมาณ 05-10% ของมูลค่าพัสดุคงคลังทั้งหมด

## 5.2 ระดับสินค้าคงคลังสำรอง (Safety Stock)

ระดับสินค้าคงคลังสำรอง (Safety Stock) หมายถึง การกำหนดระดับสินค้าคงคลังที่จะเก็บไว้สำรอง เพื่อเอาไว้ตอบสนองกับอุปสงค์ที่ไม่แน่นอน ให้จำนวนสินค้ามีปริมาณเพียงพอกับการนำไปใช้ก่อน โดยวิธีการคำนวณหาระดับสินค้าคงคลังสำรอง มีหลากหลายวิธีการในปัจจุบัน โดยมีสูตรคำนวณดังนี้

วิธีคำนวณแบบวิธีมาตรฐาน โดยใช้ค่าทางสถิติของอุปสงค์

เป็นวิธีการทางสถิติที่มีสมมติฐานว่าความแปรปรวนของข้อมูลมีการกระจายแบบปกติ (Normal Distribution) วิธีการนี้จำเป็นต้องมีความพร้อมของข้อมูล เพราะถ้าข้อมูลไม่พร้อม ไม่ถูกต้องเพียงพอ วิธีการทางสถิติก็จะมีประสิทธิภาพ

$$SS = Z\sigma_d\sqrt{LT}$$

SS = ระดับสินค้าคงคลังสำรอง (Safety Stock)

Z = ค่ามาตรฐานภายใต้ระดับบริการที่กำหนดไว้ของการแจกแจงแบบปกติ

$\sigma_d$  = ค่าความแปรปรวนของอุปสงค์

$\sqrt{LT}$  = เวลานำ (Lead time)

## 5.3 การหาจุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP)

ในการจัดซื้อสินค้าคงคลัง เวลาที่เป็นปัจจัยที่สำคัญอย่างยิ่งตัวหนึ่ง ซึ่งจะสามารถกำหนดที่จะสั่งซื้อใหม่ได้เมื่อพบว่าสินค้าคงคลังลดลงเหลือระดับหนึ่ง ก็จะสั่งซื้อของมาใหม่ใน ปริมาณคงที่เท่ากับ ปริมาณการสั่งซื้อที่กำหนดไว้ ซึ่งเรียกว่า Fixed Order Quantity System จุดสั่งซื้อใหม่นั้นมีความสัมพันธ์แปรตามตัวแปร 2 ตัว คือ อัตราความต้องการใช้สินค้าคงคลังและรอบเวลาในการสั่งซื้อ (Lead Time) ดังต่อไปนี้

จุดสั่งซื้อสินค้า (Reorder Point) เป็นจุดที่บ่งบอกถึงปริมาณสินค้าคงคลังที่อยู่ในระบบ ที่ทำให้ต้องมีการสั่งซื้อสินค้า โดยคำนวณหาค่า ROP จากสูตร

$$\text{จุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP)} = (d)(L)$$

d = ความต้องการเฉลี่ยต่อช่วงเวลา (หน่วยของเวลาที่ตรงช่วงเวลานำ โดยปกติกำหนดเป็นวัน)

L = ช่วงเวลา (โดยปกติกำหนดเป็นวัน) ซึ่งช่วงเวลาในที่นี้ คือ ช่วงระยะเวลาตั้งแต่สั่งซื้อสินค้าหรือวัตถุดิบ จนกระทั่งได้รับสินค้านั้นเข้าโกดังเรียบร้อยแล้ว

## 5.4 การคำนวณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ)

เป็นระบบสินค้าคงคลังที่ใช้กันอย่างแพร่หลายมานาน โดยที่ระบบนี้ใช้กับสินค้าคงคลังที่มีลักษณะของความต้องการที่เป็นอิสระไม่เกี่ยวข้องต่อเนื่องกับความต้องการของสินค้าคงคลังตัวอื่นจึงต้อง

วางแผนพิจารณาความต้องการอย่างเป็นเอกเทศด้วยวิธีการพยากรณ์อุปสงค์ของลูกค้าโดยตรง เช่น การวางแผนผลิตรถยนต์ส่วนบุคคล บริษัทรถยนต์พยากรณ์อุปสงค์จากจำนวนครอบครัวขนาดเล็กถึงปานกลางที่มีรายได้เกินกว่า 50,000 บาทต่อเดือน

ระบบขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดพิจารณาต้นทุนรวมของสินค้าคงคลังที่ต่ำสุดเป็นหลักเพื่อกำหนดระดับปริมาณการสั่งซื้อต่อครั้งที่เรียกว่า ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัด

ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่อุปสงค์คงที่และสินค้าคงคลังไม่ขาดมือ โดยมีสมมติฐานที่กำหนดเป็นขอบเขตไว้ว่า

1. ทราบปริมาณอุปสงค์อย่างชัดเจน และอุปสงค์คงที่
2. ได้รับสินค้าที่สั่งซื้อพร้อมกันทั้งหมด
3. รอบเวลาในการสั่งซื้อ ซึ่งเป็นช่วงเวลาตั้งแต่สั่งซื้อจนได้รับสินค้าคงที่
4. ต้นทุนการเก็บรักษาสินค้าและต้นทุนการสั่งซื้อคงที่
5. ราคาสินค้าที่สั่งซื้อคงที่
6. ไม่มีสถานะของขาดมือ

การหาขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัด (EOQ) จะทำได้จาก

$$EOQ = \frac{\sqrt{2CD_0}}{C_c}$$

$$TC = \left[ \frac{DQ}{Q} \right] + \left[ \frac{QC_c}{Q} \right]$$

EOQ = ขนาดการสั่งซื้อต่อครั้งที่ประหยัด (Q\*)

D = อุปสงค์หรือความต้องการสินค้าต่อปี (หน่วย)

Co = ต้นทุนการสั่งซื้อ หรือต้นทุนการตั้งเครื่องจักรใหม่ต่อครั้ง (บาท)

Cc = ต้นทุนการเก็บรักษาต่อหน่วยต่อปี (บาท)

Q = ปริมาณการสั่งซื้อต่อครั้ง (หน่วย)

TC = ต้นทุนสินค้าคงคลังโดยรวม (บาท)

S = ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อต่อการสั่ง 1 ครั้ง

I = ค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บ แสดงเป็นเปอร์เซ็นต์ของมูลค่าเฉลี่ยคงคลัง

C = ราคาต้นทุน/หน่วย

CI = ค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บ (คงคลัง) วัสดุ/หน่วย/ช่วงระยะเวลา

## 6. ผลการศึกษา

### 6.1 วิเคราะห์ตามทฤษฎีแบ่งหมวดหมู่ ABC Analysis

พบว่าจากข้อมูลสินค้าคงคลังกล่องกระดาษลูกฟูกที่ได้จากการแบ่งกลุ่มตามมูลค่าและความสำคัญข้างต้น โดยให้กลุ่มที่มีมูลค่ารวม 71.71% แรกของมูลค่าทั้งหมดเป็นสินค้าคงคลังประเภท A

มีจำนวน 13 รายการ กลุ่มที่มีมูลค่ารวม 25.41% ถัดมาของมูลค่าทั้งหมดเป็นสินค้าคงคลังประเภท B มีจำนวน 37 รายการและกลุ่มที่มีมูลค่ารวม 2.88% สุดท้ายของมูลค่าทั้งหมดเป็นประเภท C มีจำนวน 49 รายการ และมีมูลค่าของสินค้าคงคลังกล่องกระดาษลูกฟูกเท่ากับ 29,801,217 บาท 9,504,084 บาท และ 1,068,064 บาท ตามลำดับ

## 6.2 การคำนวณการสั่งซื้ออย่างประหยัด (Economic Order Quantity: EOQ)

จากการวิเคราะห์ตาม EOQ พบว่า ความต้องการต่อปีของสินค้าคงคลังประเภท A เท่ากับ 2,022,609 ต่อปี มีปริมาณการสั่งซื้อที่คุ้มค่าเท่ากับ 219,047.81 ชิ้นต่อปี ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาเท่ากับ 23,148.22 บาทต่อปี ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อเท่ากับ 11,571.07 บาทต่อปี และค่าใช้จ่ายรวมเท่ากับ 34,719.22 ต่อปี

## 6.3 การหาจุดสั่งซื้อ (Reorder Point: ROP)

จากการวิเคราะห์การหาจุดสั่งซื้อ พบว่าความต้องการต่อปีของสินค้าคงคลังประเภท A เท่ากับ 2,022,609 ต่อปี อัตราการใช้ต่อวันเท่ากับ 5,678.39 ชิ้นต่อวัน จุดสั่งซื้อใหม่ที่ 79,497.46 ชิ้นต่อปี Stockunit 39,748.73 ชิ้น และ ROP+Stockunit เท่ากับ 119,246.79 ชิ้นต่อปี

## 6.4 วิเคราะห์และเปรียบเทียบจากการหา Safety Stock กับกรณีที่บริษัทกรณีศึกษาที่มีนโยบาย Stock

สินค้าคงคลังคงที่ 30% ต่อปีกับหลังการใช้ทฤษฎีพบว่า จำนวนสินค้าคงคลังลดลงถึง 284,131.00 ชิ้น/ปี จากจำนวนสินค้าคงคลังประเภท A จำนวนค่าจัดเก็บสินค้าคงคลังลดลงถึง 37,050.40 บาท/ปี จากสินค้าคงคลังประเภท A และ จำนวนการใช้งานต่อปี 2,022,609 ชิ้นจะ Stock สินค้าคงคลังที่ 622,425 ชิ้น/ปี หรือคิดเป็นร้อยละ 30% แต่หลังจากการใช้ทฤษฎีจะ Stock สินค้าคงคลังที่ 338,294 ชิ้น/ปี หรือคิดเป็นร้อยละ 21.63% จะลดลงจากเดิม 284,131 ชิ้น หรือคิดเป็นร้อยละ 8.64%

## 6.5 ต้นทุนเสียโอกาส

จากการวิเคราะห์หาต้นทุนค่าเสียโอกาสจากการได้รับดอกเบี้ยจากธนาคารจะเห็นว่า ต้นทุนค่าเสียโอกาสจากการได้รับดอกเบี้ยจากธนาคารเป็นจำนวน 461,511.02 บาท หรือคิดเป็นร้อยละ 15.54% จากจำนวนมูลค่าสินค้าคงคลังประเภท A

## 7. ข้อเสนอแนะ

การหาจุดสั่งซื้อใหม่ (Reorder Point ROP) ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด (Economic Order Quantity EOQ) และสต็อกเพื่อความปลอดภัย (Safety Stock) ที่ได้มาจากรีการคำนวณเป็นเพียงแค่การพยากรณ์เท่านั้น เพื่อช่วยให้บริษัทมีการตัดสินใจในการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อต่อครั้งล่วงหน้า และจุดสั่งซื้อใหม่ที่เหมาะสม แต่เนื่องจากสินค้าคงคลังมีการเคลื่อนไหวอยู่ตลอดเวลา ดังนั้นจึงต้องมีการตรวจสอบปริมาณการใช้สินค้าคงคลังอย่างสม่ำเสมอต่อเนื่อง จึงจะทำให้การพยากรณ์มีความแม่นยำและเกิดความผิดพลาดน้อยที่สุด ซึ่งจะทำให้การจัดเก็บสินค้าคงคลังสำรองจะมีปริมาณเพียงพอต่อการใช้งาน และไม่ทำให้เกิดการขาดสินค้าคงคลังสำรองเมื่อลูกค้าต้องการสินค้า

## บรรณานุกรม

- อชิระ เมธารัตกุล , การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการคลังสินค้า กรณีศึกษา บริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์ [http://digital\\_collect.lib.buu.ac.th/dcms/files//55920046](http://digital_collect.lib.buu.ac.th/dcms/files//55920046) , 2557 (วันที่ค้นข้อมูล 5 มกราคม 2560)
- ธีรภัทร เลิศวัฒนวิมล , การพัฒนาระบบสินค้าคงคลังสำหรับธุรกิจห้องปฏิบัติการตรวจวิเคราะห์ทางการแพทย์ในโรงพยาบาล <http://pioneer.netser.chula.ac.th/~ppongsa/2900600/ExampleProposal.pdf> , 2554 (วันที่ค้นข้อมูล 10 มกราคม 2560)
- อัญชลี ตามไวย์ , การหาระดับสินค้าคงคลังสำรองที่เหมาะสม กรณีศึกษา : สินค้าอุปโภคบริโภค [file:///C:/Users/USER/Downloads/146388%20\(2\).pdf](file:///C:/Users/USER/Downloads/146388%20(2).pdf) , 2557 (วันที่ค้นข้อมูล 10 มกราคม 2560)
- พรทิพย์ ทันทเที่ยง .”การศึกษาการจัดการบริหารยาคงคลัง : กรณีศึกษา ฝ่ายเภสัชกรรม”.วิศวกรรมศาสตร์ มหบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโซ่อุปทานแบบบูรณาการ มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิต 2555
- กฤษณา ไชยศิลป์ .“การวิเคราะห์การควบคุมสินค้าคงคลังสำหรับชิ้นส่วนเพื่อผลิตกล่องวงจรปิดระบบเครือข่ายในโรงงานประกอบชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์”.วิศวกรรมศาสตร์ มหบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการโซ่อุปทานแบบบูรณาการ มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิต 2554