

บทที่ 4

ผลการปฏิบัติงานตามโครงการ

คลังสินค้า (Warehouse)

พื้นที่ที่ได้วางแผนแล้วเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการใช้สอย การเคลื่อนย้ายสินค้า และ วัตถุดิบ โดยคลังสินค้าทำหน้าที่ในการจัดเก็บสินค้า ระหว่างกระบวนการเคลื่อนย้าย เพื่อสนับสนุน การผลิตและการกระจายสินค้า ซึ่งสินค้าที่เก็บในคลังสินค้านั้น

สามารถแบ่งออกเป็น 2 ประเภท ได้แก่

1. วัตถุดิบ (Raw Material) ซึ่งอยู่ในรูป วัตถุดิบ ส่วนประกอบและชิ้นส่วนต่างๆ
2. สินค้าสำเร็จรูปหรือสินค้า (Finished Good) จะนับรวมไปถึงงานระหว่างการผลิต ตลอดจนสินค้าที่ต้องการทิ้งและวัสดุที่นำมาใช้ใหม่

การจัดการคลังสินค้า (Warehouse Management)

การจัดส่งสินค้าให้ผู้รับเพื่อกิจกรรมการขาย ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้า เพื่อให้เกิด การดำเนินงานอย่างเป็นระบบ เพื่อให้คุ้มกับการลงทุน การควบคุมคุณภาพของการเก็บ การป้องกัน ลดการสูญเสียดจากการดำเนินงานเพื่อให้ต้นทุนการดำเนินงานต่ำที่สุด

วัตถุดิบ (Raw Materials)

เป็นปัจจัยสำคัญในการจัดการ และผลิตสินค้าที่ผู้บริหารในทุกองค์การต้องให้ความสำคัญ โดย หลายธุรกิจมีต้นทุนวัตถุดิบ และการจัดหาบริการอื่นรวมกันในอัตราส่วนที่สูง เมื่อเปรียบเทียบกับ ยอดขาย ดังนั้นถ้าผู้บริหารสามารถจัดระบบการบริหารวัตถุดิบอย่างมีประสิทธิภาพ ย่อมจะ สามารถควบคุมต้นทุนทั้งทางตรงและทางอ้อมในการทำงานได้ดี และจะส่งผลต่อความสามารถใน การบริหารต้นทุนและการแข่งขันของธุรกิจด้วย

การจัดการข้อมูลสต็อกสินค้าหรือวัตถุดิบ

เพื่อตรวจสอบว่าจำนวนสต็อกปัจจุบันที่เรามีอยู่ เป็นจำนวนเท่าใด ทำให้เราทราบถึงข้อมูลลักษณะความเคลื่อนไหวของสินค้า เพื่อนำไปวางแผนในการจัดการสต็อกสินค้าในแต่ละรายการได้

ประเภทของของสต็อก

สต็อกหมุนเวียน (Cycle Stock)

เป็นวัตถุดิบ หรือสินค้าที่มีสต็อกไว้เพื่อทดแทนวัตถุดิบที่ใช้ไปในการผลิต หรือสินค้าที่ขายไป ซึ่งสต็อกประเภทนี้จะเก็บไว้เพื่อตอบสนองความต้องการ

สต็อกสำรอง (Safety or Buffer Stock)

เป็นวัตถุดิบ หรือสินค้าจำนวนหนึ่งที่เก็บไว้เกินจำนวนเก็บไว้ตามรอบปกติเนื่องจากความไม่แน่นอนในความต้องการ จะมากหรือน้อยนั้นจะขึ้นกับความไม่แน่นอนของปริมาณความต้องการ สินค้าในแต่ละช่วงเวลาไม่สามารถคาดการณ์ได้อย่างแน่นอน อาจต้องเก็บ Safety stock ในปริมาณมากขึ้น

สินค้าคงคลังระหว่างทาง (In – transit Inventories)

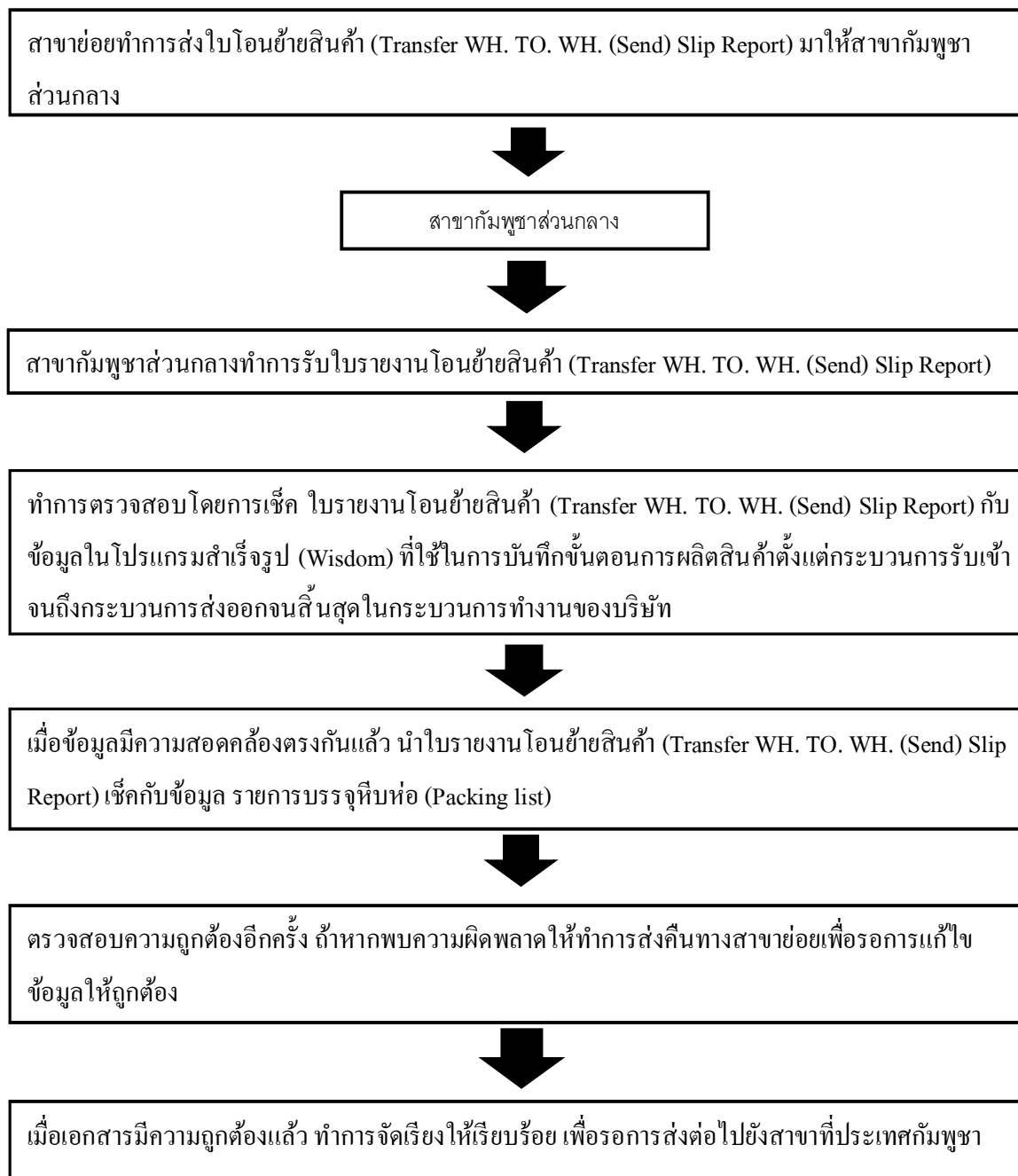
เป็นวัตถุดิบ หรือสินค้าที่อยู่ระหว่างการขนส่งจากสถานที่หนึ่งไปยังอีกสถานที่หนึ่ง ซึ่งวัตถุดิบ หรือสินค้าเหล่านี้อาจจะถือได้ว่าเป็นส่วนหนึ่งของสต็อกที่เก็บไว้แม้ว่าวัสดุหรือสินค้าเหล่านี้จะยังไม่สามารถขายหรือใช้ได้ก็ตาม ดังนั้น ในการคำนวณต้นทุนในการเก็บรักษา ควรจะรวมต้นทุนของวัตถุดิบ หรือสินค้าที่อยู่ระหว่างการขนส่งไว้ด้วย

สินค้าคงคลังที่ไม่มีการเคลื่อนไหว (Dead Stock)

เป็นวัตถุดิบ หรือสินค้าที่เก็บไว้นานและยังไม่มีความต้องการใช้หรือขายเกิดขึ้นซึ่งอาจเป็นเพราะความล้าสมัย เสื่อมสภาพ เราควรทำการพิจารณาว่าจะจัดการอย่างไรดี อาจจะทำลายทิ้ง หรือขายลดราคาก็ได้

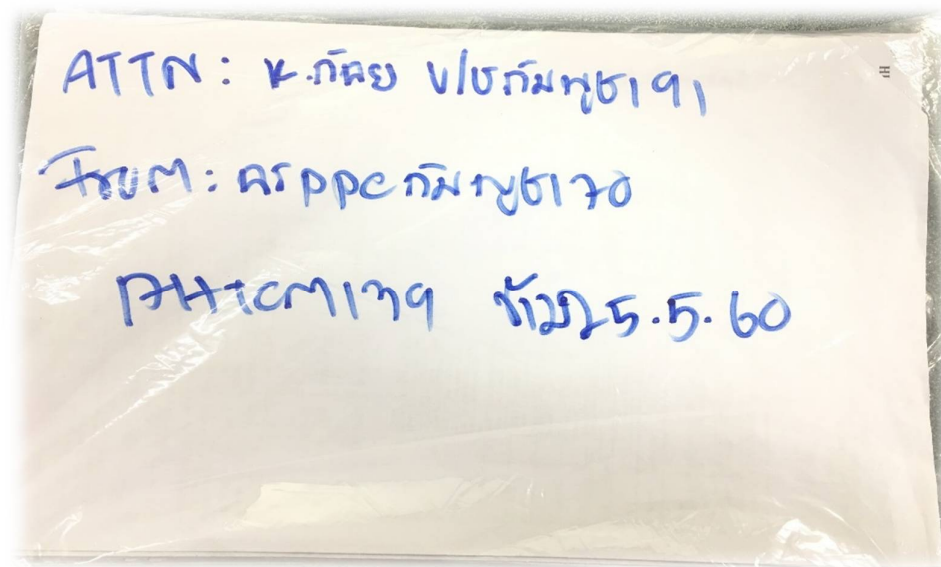
4.1 ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ลักษณะของงานที่รับผิดชอบใน บริษัท ไฮเทค แอปพาวเรล (สาขากัมพูชา) จำกัด คือการการตัดสต็อกวัตถุดิบ ซึ่งมีรายละเอียดและขั้นตอนในการปฏิบัติ ดังนี้



ขั้นตอนในการเช็คสต็อกวัสดุ มีดังต่อไปนี้

ขั้นตอนที่ 1 สาขาย่อยทำการส่งใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) คือใบที่ใช้สำหรับบันทึกรายการโอนย้ายสินค้าเข้า - ออกคลัง ซึ่งการโอนย้ายสินค้าเข้าจะมีผลต่อสต็อกอัตโนมัติ การบันทึกโอนย้ายสินค้าเข้าจะมีผลกระทบต่อสต็อกทำให้สินค้าเพิ่มขึ้นหรือลดลง



รูปที่ 4.1 หน้าปกของเอกสาร ที่ทางสาขาย่อยส่งมาให้

ในกระบวนการเช็คสต็อกวัสดุ เริ่มต้นจากจากสาขาย่อยส่งใบรายงานโอนย้ายสินค้า(Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) มาให้สาขากัมพูชาส่วนกลางโดยหน้าปกของ ใบรายงาน รายงานโอนย้ายสินค้า จะบอกรายละเอียดดังต่อไปนี้

ATTN : ย่อมาจาก Attention แปลว่า ส่งถึง ซึ่งในการส่งถึงในที่นี้จัดส่งถึงคุณก้อย สาขากัมพูชาส่วนกลาง ที่ผู้จัดทำได้ทำการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาอยู่

From : หมายความว่า จาก และจากใครในที่นี้คือจากสาขาย่อยของสาขากัมพูชา คือคุณอร แผนกจัดซื้อ PPC (Procurement Placement Code) ซึ่งแผนกนี้มีหน้าที่ในการจัดซื้อเพื่อให้ได้มาซึ่งวัสดุครบไปถึงการเช็ควัสดุที่มีอยู่ในคลัง

Invoice : ใบกำกับสินค้า เป็นหมายเลข ในที่นี้ทำการเลือกเป็นหมายเลข 17HTCM139

ทางสาขาย่อยจะทำการส่งเอกสารมาให้สาขากัมพูชาส่วนกลาง โดยเอกสารที่จัดส่งมานั้น
 ใน 1 ชุด หรือชุดของหมายเลขใบกำกับสินค้า (Invoice) ซึ่งจะประกอบไปด้วยใบรายงานโอนย้าย
 สินค้า Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) หลายหมายเลข โดยผู้จัดทำขอทำการยกตัวอย่าง
 ดังต่อไปนี้

Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report .

Invoice : 17HTCM139

Transfer WH. NO. : PWHLD-1708260075

Date : 25 / 5 /60

Attn : Koy A/C Cambodia 91

From : On (PPC) Cambodia 70

No	Purchase Order Number	Rew Material	Color	JOB.	UNIT	Quantity
1	60PO16PLD070461	FPLPO364501H	67P	MA17 03885	YSD	138.00
2	60PO17PLD030230	FPLPO577362A	44B	MD17 03886	YSD	60.00
3	60PO17PLD030230	FPLPO577362B	44B	KL17 03887	YSD	14.00
4	60PO17PLD030151	FPLPO577362K	30R	BK17 03888	YSD	40.00
Total Amount						252.00

เลข ใบสั่งซื้อ

รหัสวัสดุคิ

Sign

(.....)

Received by

DATE...27/5/2017.....

Sign

(.....)

Sender

DATE... 28/5/2017....

Sign

(.....)

Approve By

DATE... 30/5/2017.....

รูปภาพที่ 4.2 ใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report)

เมื่อได้ใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) มาแล้ว ก็จะต้องนำใบรายงานโอนย้ายสินค้า เชื่อมกับโปรแกรมสำเร็จรูป (Wisdom) ซึ่งการเชื่อมนี้จะ ทำให้ทราบว่า หมายเลขของใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer) เหล่านี้ได้ทำการบันทึกแล้วในโปรแกรมแล้ว หรือเพื่อตรวจสอบและป้องกันการตกหล่นของข้อมูลได้

ขั้นตอนที่ 2 การเชื่อมสต็อกวัตถุดิบในโปรแกรมสำเร็จรูป WISDOM

โปรแกรมสำเร็จรูป (Wisdom) โปรแกรมสำเร็จรูป ที่ใช้ในการบันทึกขั้นตอนการผลิตสินค้าตั้งแต่กระบวนการรับเข้าจนถึงกระบวนการส่งออกจนถึงสิ้นสุดในกระบวนการทำงานของบริษัท



รูปภาพ 4.3 โปรแกรม WISDOM ที่บริษัทนำมาใช้ในการเชื่อมสต็อกสินค้า

ขั้นตอนการเช็คสต็อกวัตถุดิบ โดยการใช้โปรแกรม สำเร็จรูป Wisdom มีดังต่อไปนี้

1. เมื่อต้องการใช้งานให้ดำเนินการ ล็อกอิน เข้าสู่ระบบเพื่อที่จะทำการเริ่มข้อมูล ของการใช้โปรแกรม
2. ทำการเลือกรายการที่ต้องการใช้งาน โดยผู้จัดทำเลือกรายการ ระบบต้นทุนบัญชีวัตถุดิบ
3. เมื่อทำการเลือกรายการ ระบบต้นทุนบัญชีวัตถุดิบ แล้ว โปรแกรมจะแสดงสต็อกวัตถุดิบ โดยวัตถุดิบในโปรแกรมจะแสดงเป็น 2 ประเภท คือ

ประเภทที่ 1 สต็อกผ้า

ประเภทที่ 2 สต็อกอุปกรณ์เช่น ค้าย กล่อง สติกเกอร์ เป็นต้น

โดยการแบ่งแยกสต็อกวัตถุดิบ สามารถดูได้จากรายการ ประเภทวัตถุดิบหรือหน่วยนับ ซึ่งสต็อกผ้าจะใช้หน่วยนับเป็นรหัส YDS (หลา) และ สต็อกอุปกรณ์จะใช้หน่วยนับที่เป็นรหัส PCS (ชิ้น)

4. เมื่อสำเร็จจากการเลือกประเภทสต็อกวัตถุดิบแล้วผู้จัดทำก็จะทำการเลือกรายการที่จะแสดงข้อมูลโดยสามารถเลือกได้ตามความต้องการเพื่อให้สะดวกต่อการใช้งาน โดยผู้จัดทำจะทำการเลือกให้แสดงข้อมูลมาในรูปแบบของตารางจึงเลือกโปรแกรม Microsoft Excel ใช้สำหรับเก็บข้อมูลในลักษณะของตาราง ที่มีความสามารถในการคำนวณและสร้างกราฟจากข้อมูลได้อย่างรวดเร็วเพื่อให้ง่ายต่อการเช็คข้อมูล

5. เมื่อได้ข้อมูลออกมาในรูปแบบของตาราง Excel แล้ว ก็จะนำไป รายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) มาเช็คควบคู่กัน โดยสามารถดูได้จาก หมายเลขใบกำกับสินค้า (Invoice) และ หน่วยนับ ตรงกันหรือไม่ เมื่อทราบที่ตรง กันแล้วก็ให้ไปดูในส่วนของปริมาณรวม เมื่อตรงกันครบถ้วนหมดแล้ว ก็จะนำเข้าสู่ขั้นตอนต่อไป

ขั้นตอนที่ 3 นำไป รายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) มาตรวจสอบกับข้อมูลของ รายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) หมายถึง เป็นการแสดงรายการของ ปริมาณสินค้า น้ำหนักสินค้า และน้ำหนักรวมของสินค้า

มีรายละเอียดดังนี้

PACKINGLIST										
Invoice No :	17HTCM139				Bangkok :		May 25, 2017			
Ship to :										
Shipped Per :							Sailing on or About :			
Shipped From :							To :			
Payment Terms :							Ref.No.		7 8	
Description of Goods				Quantity		N.W.CTN		G.W.CTN		
KNIT FABRIC: P/O 60PO17PLD030230				PWHLD-1708260075		67P				
QTY.ROLL		TOTAL CTNS.		TOTAL QTY.		N.W.ROLL		G.W.ROLL		
138.00	YDS.	1	ROLL	138.00	YDS.	19.50	KGS.	20.20	KGS.	
1		ROLL		138		YDS		6		
KNIT FABRIC: P/O 60PO17PLD030230				44B						
QTY.ROLL		TOTAL CTNS.		TOTAL QTY.		N.W.ROLL		G.W.ROLL		
60.00	YDS.	1	ROLL	60.00	YDS.	16.50	KGS.	17.20	KGS.	
14.00	YDS.	1	ROLL	14.00	YDS.	3.51	KGS.	9.21	KGS.	
2		ROLL		74.00		YDS				
KNIT FABRIC: P/O 60PO17PLD030151				30R						
QTY.ROLL		TOTAL CTNS.		TOTAL QTY.		N.W.ROLL		G.W.ROLL		
40.00	YDS.	1	ROLL	40.00	YDS.	12.65	KGS.	13.35	KGS.	
1		ROLL		40.00		YDS				

รายละเอียดแต่ละหมายเลข มีดังนี้

1. หมายเลขของใบกำกับสินค้า (Invoice)
2. แสดงวันที่ และสถานที่ของสินค้า
3. รายละเอียดของสินค้าที่เป็นประเภทของวัตถุดิบ (Description of Goods) และหมายเลข หมายเลขใบสั่งซื้อ (Purchase Order) เอกสารที่สร้างขึ้นเพื่อใช้สำหรับสั่งซื้อสินค้า โดยระบุข้อมูลรายละเอียดสินค้าและจำนวนที่ต้องการลงไปใบสั่งซื้อสินค้า
4. หมายเลขของรายงานโอนย้ายสินค้า
5. รหัสของ สี Color
6. ผลรวมของปริมาณวัตถุดิบ (Quantity) รวมไปถึงการแสดงผลหน่วยนับของวัตถุดิบ
7. น้ำหนักสุทธิของตัวสินค้า (Net Weight) แต่จะไม่รวมน้ำหนักของหีบห่อ
8. น้ำหนักรวมของสินค้า (Gross Weight) รวมกับน้ำหนักของหีบห่อ

วิธีการ นำใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) เช็กรับ ข้อมูล
ของรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) มีรายละเอียดดังนี้

Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report .

Invoice : 17HTCM139 **1**

Transfer WH. NO. : PWHLD-1708260075

Date : 25 / 5 / 60 **2**

Attn : Koy A/C Cambodia 91

From : On (PPC) Cambodia 70

No	Purchase Order Number 3	Rew Material 4	Color 5	JOB.	UNIT	Quantity
1	60PO16PLD070461	FPLPO364501H	67P	MA17 03885	YSD	138.00
2	60PO17PLD030230	FPLPO577362A	44B	MD17 03886	YSD	60.00
3	60PO17PLD030230	FPLPO577362B	44B	KL17 03887	YSD	14.00
4	60PO17PLD030151	FPLPO577362K	30R	BK17 03888	YSD	40.00
Total Amount						252.00 6

PACKINGLIST

Invoice No : 17HTCM139 **1** Bangkok : May 25, 2017 **2**

Ship to :

Shipped Per : Sailing on or About :

Shipped From : To :

Payment Terms : Ref.No.

Description of Goods	Quantity	N.W.CTN	G.W.CTN
KNIT FABRIC: P/O 60PO16PLD070461 3	67P 5		
PWHLD-1708260075 4			
QTY.ROLL YDS. TOTAL CTNS. ROLL TOTAL QTY. YDS. N.W.ROLL KGS. G.W.ROLL KGS.			
138.00 YDS. 1 ROLL 138.00 YDS. 19.50 KGS. 20.20 KGS.			
1 ROLL 138 YDS			
KNIT FABRIC: P/O 60PO17PLD030230	44B		
QTY.ROLL YDS. TOTAL CTNS. ROLL TOTAL QTY. YDS. N.W.ROLL KGS. G.W.ROLL KGS.			
60.00 YDS. 1 ROLL 60.00 YDS. 16.50 KGS. 17.20 KGS.			
14.00 YDS. 1 ROLL 14.00 YDS. 8.51 KGS. 9.21 KGS.			
2 ROLL 74.00 YDS			
KNIT FABRIC: P/O 60PO17PLD030151	30R		
QTY.ROLL YDS. TOTAL CTNS. ROLL TOTAL QTY. YDS. N.W.ROLL KGS. G.W.ROLL KGS.			
40.00 YDS. 1 ROLL 40.00 YDS. 12.65 KGS. 13.35 KGS.			
1 ROLL 40.00 YDS 6			

วิธีการนำใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) เช็คกับ ข้อมูลของรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) มีรายละเอียดดังนี้วิธีการเช็คมีดังนี้

1. ทำการตรวจสอบหมายเลขของใบกำกับสินค้า Invoice ทั้ง 2 ข้อมูล จากการนำใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) และ รายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) โดยตรวจสอบว่าหมายเลขนั้นตรงกันหรือไม่
2. ตรวจสอบวันที่ ทั้ง 2 ข้อมูลจากใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer) และรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) โดยตรวจสอบว่าวันที่นั้นตรงกันหรือไม่ โดยใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer) จะมีคำว่าวันที่ Date ในส่วนของข้อมูลทาง รายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) จะสามารถดูได้จากสถานที่ส่งสินค้า
3. ตรวจสอบหมายเลข (Purchase Order) ว่าตรงกันหรือไม่ทั้ง 2 ข้อมูล แต่ในส่วนของ รายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) นั้นข้อมูลจะอยู่ในรายการของ (Description of Goods) จะบอกทั้งหมายเลขใบสั่งซื้อและบอกเพิ่มเติมเกี่ยวกับรายละเอียดของวัตถุดิบว่าเป็นวัตถุดิบอะไร โดยในข้อมูลของนี้ จะบอกว่าเป็น KNIT FABRIC คือผ้าถัก (เป็นวัตถุดิบผ้าที่ใช้ในการผลิต)
- 4 . ตรวจสอบหมายเลขของใบรายงาน โอนย้ายสินค้า (Transfer WH. NO.) ว่าตรงกันหรือไม่
- 5 . ตรวจสอบรหัสของสี ว่าตรงกันหรือไม่ โดยในส่วนของรายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) จะอยู่ในช่องของปริมาณ (Quantity)
6. ดูปริมาณของวัตถุดิบ โดยในส่วนของใบรายงานโอนย้ายสินค้า (Transfer) และรายการบรรจุหีบห่อ รายการบรรจุหีบห่อ (Packing list) นั้นจะอยู่ในช่องของ (Quantity) แต่ในส่วนของ (Packing list) นั้นจะแสดงเพิ่มเติมก็จะบอกเกี่ยวกับหน่วยนับของวัตถุดิบเพิ่มเติมไปด้วย โดยสามารถดูจำนวนได้จากหมายเลขของ Purchase Order หรือ PO นำมาบวกกันเพื่อให้ได้จำนวนรวมทั้งหมด ต้องให้ได้เท่ากับจำนวนรวมของหมายเลขของใบ (Transfer WH. TO. WH. (Send) Slip Report) แต่ละใบ
7. เมื่อทำการตรวจสอบความถูกต้อง ของข้อมูลทั้งสองข้อมูลแล้ว ก็ทำการจัดเรียงหมายเลข (Invoice) แต่ละใบให้เรียบร้อย เพื่อที่จะทำการส่งต่อไปยังสาขากัมพูชาต่อไป

ขั้นตอนที่4.2 การใช้เทคโนโลยีสารสนเทศในงานสินค้าคงคลัง

1. การเตรียมข้อมูลพื้นฐาน และการควบคุมข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับงานสินค้าคงคลังมีดังต่อไปนี้
 - 1.1 การเตรียมข้อมูลนำเข้าและการตรวจสอบและลงรหัส
 - 1.2 การตรวจสอบเส้นทางเคลื่อนที่ของข้อมูล
 - 1.3 การควบคุมข้อผิดพลาดในการดำเนินการ
2. การควบคุมสินค้าเข้าออก
3. การเชื่อมโยงกับระบบต่างๆ ภายในองค์กร
4. การเชื่อมโยงกับระบบภายนอกองค์กร
5. การตัดสินใจในระดับกลยุทธ์
6. ประโยชน์ของการนำคอมพิวเตอร์มาใช้ในการจัดทำระบบสินค้าคงคลัง
 - 6.1 ประโยชน์ทางด้านการปฏิบัติงาน
 - 6.2 ประโยชน์ทางด้านการบริหารงาน

ขั้นตอนที่ 4.3 ประโยชน์ในการตรวจสอบสต็อกวัตถุดิบ

1. ช่วยสนับสนุนการผลิต โดยจะทำหน้าที่ในการรวบรวมวัตถุดิบในการผลิต ชิ้นส่วน และ ส่วนประกอบต่างๆจากผู้ขายปัจจัยการผลิต เพื่อส่งป้อนให้กับโรงงานเพื่อผลิตเป็นสินค้าสำเร็จรูปต่อไป เป็นการช่วยลดต้นทุนในการจัดเก็บสินค้า
2. เป็นที่ผสมผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่มีการผลิตสินค้าจากโรงงานหลายแห่ง โดยอยู่ในรูปของคลังสินค้ากลาง จะทำหน้าที่รวบรวมสินค้าสำเร็จรูปจากโรงงานต่างๆ ไว้ในที่เดียวกัน เพื่อส่งมอบให้ลูกค้าตามต้องการ ขึ้นอยู่กับลูกค้าแต่ระบุว่าต้องการสินค้าจากโรงงานใดบ้าง
3. เป็นที่รวบรวมสินค้า ในกรณีที่ลูกค้าต้องการซื้อสินค้าจำนวนมากจากโรงงานหลายแห่ง คลังสินค้าจะช่วยรวบรวมสินค้าจากหลายแหล่งเพื่อจัดเป็นขนส่งขนาดใหญ่หรือทำให้เต็มเที่ยว ซึ่งช่วยประหยัดค่าขนส่ง
4. ใช้ในการแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็กลง ในกรณีที่การขนส่งจากผู้ผลิตมีหีบห่อหรือพาเลตขนาดใหญ่ คลังสินค้าจะเป็นแหล่งที่ช่วยในการแบ่งแยกสินค้าให้มีขนาดเล็กลงเพื่อส่งมอบให้กับลูกค้ารายย่อยต่อไป