



**การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการคัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่ทุ่ง
กรณีศึกษา สมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม**
**Efficiency Improvement in the Sorting and Storage Process of Free-Range
Ducks of Sombut Farm District wangyen Nakhon Pathom Province**

อณัญญา บรียงพิศุทธิ์* ศิริอร สอนงค์* กษิรา ไตรรุ่งเรือง** ณรงค์ ทมเจริญ***
Ananya Banyongpisut* Sirion Son-ong* Karsira Trirungruang** Narong Tomcharoen***
วิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา*
มหาวิทยาลัยเวสเทิร์น** มหาวิทยาลัยรามคำแหง***
College of Logistics and Supply Chain, Suan Sunandha Rajabhat University*
Western University, Thailand** Ramkhamhaeng University, Thailand***
Author Email*: ananya.ba@ssru.ac.th
Corresponding Author's Email**: sirion.so@ssru.ac.th

Received January 12, 2025 Revise February 18, 2025 Accepted February, 24, 2025

บทคัดย่อ

การทำวิจัยในครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการคัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่ทุ่งของ สมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม 2) เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการเบิกจ่ายคลังสินค้าห้องเย็น ผู้ให้ข้อมูลหลักคือเจ้าของกิจการ 1 ท่าน บุคลากรในตำแหน่งที่เกี่ยวข้อง 3 ท่าน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย การสัมภาษณ์เชิงลึก เพื่อสอบถามข้อมูลข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับกระบวนการคัดแยกขนาดเปิดไล่ทุ่ง การสังเกตการณ์แบบมีส่วนร่วม เพื่อสังเกตรูปแบบการดำเนินงานเพื่อนำข้อมูลนำมาวิเคราะห์ โดยการดำเนินการตามการใช้ทฤษฎี Visual control เพื่อแยกสีแยกขนาดได้ประสิทธิภาพมากขึ้น การใช้ทฤษฎี ABC Analysis เพื่อใช้การแบ่งประเภทสินค้าเป็นกลุ่ม การใช้ทฤษฎี FIFO (First In First Out) การเข้าก่อน-ออกก่อนเพื่อลดสินค้าค้างสต็อก

ผลการวิจัยพบว่า มีปัญหาด้านการคัดแยกขนาดและการจัดเปิดไล่ทุ่งได้แก่ การปนขนาดของเปิดไล่ทุ่ง เพราะภาชนะสำหรับการคัดแยกขนาดเปิดมีไม่เพียงพอต่อขนาดของเปิดทั้ง 9 ขนาด ไม่มีการจัดเรียงสินค้าใหม่-เก่า ส่งผลให้เกิดเปิดค้างสต็อกหรือเกิดการเสื่อมสภาพและเกิดความล่าช้าในการหยิบเบิกจ่ายสินค้า จากการใช้ปัญหาดังกล่าวโดยนำทฤษฎี Visual Control การควบคุมด้วยการมองเห็น นำมาแบ่งสีของภาชนะ โดยแบ่งออกเป็น 9 สี แทนขนาดของเปิดทั้ง 9 ขนาด และทำป้ายบ่งบอกขนาดของเปิด และนำทฤษฎี ABC Analysis นำมาปรับปรุงด้านการจัดเก็บผลิตภัณฑ์นำประยุกต์ใช้โดยนำมาแบ่งกลุ่มของสินค้าเป็น 3 กลุ่ม คือ กลุ่ม A ประกอบด้วย 4 รายการ ขนาด กก. ขนาด 2A ขนาด กล. และขนาด กลล. กลุ่ม B ประกอบด้วย 3 รายการ ขนาด 3A ขนาด ทดก. ขนาด 4A. กลุ่ม C ประกอบด้วย 2 รายการ ขนาด พิเศษ. ขนาด หน่อ. และนำทฤษฎี FIFO (First In first Out) นำมาจัดการในด้านการจัดเก็บผลิตภัณฑ์โดยมีป้ายบ่งบอกวันที่ผลิตจำนวนตัว เพื่อให้ทราบวันที่ผลิต ผลการวิจัยพบว่าสามารถหยิบเบิกจ่ายสินค้าได้อย่างถูกต้อง ลดระยะเวลาในการหยิบเบิกจ่ายสินค้าลดลงไป 4.06 นาทีจากปกติใช้เวลา 10.15 นาที ทำให้ทราบถึงสินค้าล้นไหนเข้ามา



ก่อนก็ควรออกก่อน ทำให้ไม่เกิดสินค้าค้างสต็อกที่เกิดจากการเก็บสินค้าไว้นาน และทำใบเบิกสินค้าเพื่อให้ระบบการหยิบเบิกจ่ายสินค้าเป็นระบบมากยิ่งขึ้น

คำสำคัญ : การเพิ่มประสิทธิภาพ, คลังสินค้าห้องเย็น, การคัดแยก, การจัดเก็บผลิตภัณฑ์

Abstract

This research aims to 1) Enhance the efficiency of the sorting and storage processes for free-range ducks at Sombat Farm, Wang Yen Subdistrict, Nakhon Pathom Province. 2) Improve the efficiency of cold storage warehouse inventory management. The primary informants included one business owner and three relevant personnel. The research tools employed were in-depth interviews to gather fundamental data regarding the duck sorting process and participant observation to study operational patterns for further analysis. The analysis applied the following theories as 1) Visual Control Theory is to improve sorting efficiency by color-coding and size differentiation 2) ABC Analysis Theory is to categorize products into groups and 3) FIFO (First In, First Out) Theory is to minimize inventory aging and reduce stockpile.

Research findings are the study revealed issues in the sorting and storage processes for free-range ducks, such as size mixing due to insufficient containers for all nine duck size categories. Additionally, there was no arrangement for separating older and newer products, leading to stockpile aging, product degradation, and delays in inventory retrieval and disbursement. To address these problems, the following improvements were implemented as 1) Visual Control Theory is containers were color-coded into nine colors corresponding to the nine duck sizes, with labels indicating the respective sizes. 2) ABC Analysis Theory is products categorized into three groups for storage improvement and 3) FIFO Theory is storage management was enhanced by labeling production dates and quantities, ensuring that older stock is used first to avoid stockpile aging. The results showed significant improvements in inventory retrieval and disbursement. The time required for these tasks decreased from 10.15 minutes to 6.09 minutes, a reduction of 4.06 minutes. The FIFO system ensured that older stock was used first, preventing stockpile aging and maintaining product quality. Furthermore, the introduction of inventory request forms streamlined the retrieval and disbursement process, making it more systematic.



Keyword: Efficiency improvement, Cold storage warehouse, Sorting, Product storage

บทนำ

ในปัจจุบันอาชีพเกษตรกรและการเลี้ยงสัตว์ถือเป็นอาชีพหลักที่สำคัญของประเทศไทย ในอดีตคนไทยนิยมเลี้ยงเป็ดไว้ในครัวเรือนเพื่อบริโภคไข่ด้วยอาหารไทยส่วนใหญ่ ซึ่งมักใช้ไข่เป็ดเป็นส่วนประกอบในการทำอาหาร ทั้งอาหารคาวและหวาน ทำให้ครัวเรือนเกษตรกรมีการเลี้ยงเป็ดไว้ บริโภคในครัวเรือนอย่างแพร่หลายและการเลี้ยงเป็ดไข่ถือเป็นช่องทางหนึ่งในการเพิ่มรายได้ เป็ดถือเป็นสัตว์เศรษฐกิจชนิดหนึ่งที่อยู่ในจำพวกตระกูลสัตว์ปีก จัดอยู่ในลำดับที่ 2 รองลงมาจากไก่แบ่งออกเป็น 2 ประเภทใหญ่ๆ 1) เป็ดเนื้อ และ 2) เป็ดไข่ ซึ่งนิยมเลี้ยงกันมากในประเทศไทยโดยเฉพาะในแถบภาคกลางของประเทศไทย รองลงมา ได้แก่ ภาคใต้ โดยเฉพาะเลี้ยงง่าย ทนทานต่อโรค ในการเลี้ยงเป็ดจะมีทั้งการเลี้ยงทั้งระบบโรงเรือน และเลี้ยงเป็ดตามไล่ทุ่งนา หรือที่เรียกว่าเป็ดไล่ทุ่ง เป็ดพันธุ์กากีแคมป์เบลล์ สถิติการเลี้ยงเป็ดประจำปี 2566 ของเขต 7 ปี 2566 ประกอบไป ด้วยจังหวัดราชบุรี เป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 4,238 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 3,541 ตัว จังหวัดกาญจนบุรี เป็ดเนื้อไล่ทุ่ง จำนวน 33,841 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 205,860 ตัว จังหวัดสุพรรณบุรีเป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 113,095 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 1,410,581 ตัว จังหวัดนครปฐมเป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 62,169 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 173,917 ตัว จังหวัดสมุทรสาครเป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 5 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 1 ตัว จังหวัดสมุทรสงครามเป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 0 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 0 ตัว จังหวัดเพชรบุรีเป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 51,499 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 236,582 ตัว จังหวัดประจวบคีรีขันธ์เป็ดเนื้อไล่ทุ่งจำนวน 160 ตัว เป็ดไข่ไล่ทุ่งจำนวน 91 ตัว (กรมปศุสัตว์ สถิติจำนวนสัตว์ประจำปี, 2566)

ตารางที่ 1 จำนวนเป็ดเนื้อไล่ทุ่ง และ เป็ดไข่ไล่ทุ่ง เขต 7 ประจำปี 2566

จำนวนเป็ดเนื้อไล่ทุ่ง และ เป็ดไข่ไล่ทุ่ง เขต 7 ประจำปี 2566			
ลำดับ	จังหวัด	เป็ดเนื้อไล่ทุ่ง จำนวน (ตัว)	เป็ดไข่ไล่ทุ่ง จำนวน (ตัว)
1	ราชบุรี	4,238	3,541
2	กาญจนบุรี	33,841	205,806
3	สุพรรณบุรี	113,095	1,410,581
4	นครปฐม	62,169	173,917
5	สมุทรสาคร	5	1
6	สมุทรสงคราม	0	0
7	เพชรบุรี	51,499	236,582
8	ประจวบคีรีขันธ์	160	91
รวม		265,207	2,030,519



ที่มา: กรมปศุสัตว์ สถิติจำนวนสัตว์ประจำปี. (2566)

การเลี้ยงเปิดไต่ทุ่ง ประกอบไปด้วยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียหลายกลุ่มที่ได้รับผลประโยชน์ทางเศรษฐกิจที่แตกต่างกันและมีความสัมพันธ์ระหว่างผู้มีส่วนได้ส่วนเสียที่ค่อนข้างซับซ้อน และผลตอบแทนของเกษตรกรผู้เลี้ยงเปิดไต่ทุ่งขึ้นอยู่กับผลผลิตไข่ ความสะอาด และต้นทุน ค่าใช้จ่ายต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นในระหว่างการเลี้ยง ผลตอบแทนหลักของการเลี้ยงเปิดไต่ทุ่งคือ การขายเปิดสาว การขายเปิดปลดระวางและการขายไข่เปิด โดยระบบตลาดของเปิดไต่ทุ่งมีผู้มีส่วนได้ส่วนเสียหลายภาคส่วนที่เข้ามาเกี่ยวข้อง เช่น โรงฟักไข่ โรงเชือด กลุ่มผู้ค้าไข่และเจ้าแกแปด

สมบัติฟาร์มเป็นธุรกิจโรงฆ่าสัตว์ถือเป็นอีกหนึ่งฟาร์มที่มีการจำหน่ายเปิดสดออกสู่ท้องตลาด เปิดสดสะอาด มีคุณภาพ จำหน่ายทั้งราคาปลีกและราคาส่ง ในราคาที่ย่อมเยา จะใช้กระแสไฟฟ้าในการซื้อเปิดจนสลบแล้วจึงทำการเชือดและนำเปิดมาทำความสะอาดและเข้าสู่กรรมวิธีต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็นการถอนขนเปิดและการคัดแยกขนาดของเปิด และขนเปิดส่วนใหญ่มักใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอ ผลิตเสื้อผ้า ผ้าห่ม ในส่วนของตัวเปิดสามารถขายได้ทุกชิ้นส่วนไม่ว่าจะเป็นเครื่องในเปิด หัวใจ ตับ กึ๋น และขายเปิดแบบยกตัว จากการศึกษาและเก็บข้อมูลผู้วิจัยพบว่า หลังจากขั้นตอนการเชือด เปิดจะถูกนำมาคัดแยกตามขนาดต่าง ๆ โดยแบ่งออกเป็น 9 ขนาด ดังนี้

ตารางที่ 1 ขนาดของเปิดและราคาจำนวน 9 ขนาด

ลำดับ	รหัส	กิโลกรัม	ราคา บาท / กล.
1	กลล	ต่ำกว่า 0.70 - 0.79	55.00
2	กล	0.80 - 0.85	75.00
3	กก	0.86 - 0.99	85.00
4	2A	1.00	99.00
5	3A	1.10	109.00
6	4A	1.20	119.00
7	พิเศษ (ใหญ่สุด)	1.30	124.00
8	ทตก (ข้า)	รวมไซส์	65.00
9	หน่อ (ขนเยอะ)	รวมไซส์	50.00

ที่มา: คณะผู้วิจัย. (2567)

ในขั้นตอนการคัดแยกขนาดพนักงานได้มีการนำเปิดมาชั่งกิโลเพื่อให้ได้น้ำหนักตามมาตรฐานที่กำหนดและนำเปิดใส่ตามภาชนะที่จัดเตรียมไว้สำหรับเปิดแต่ละขนาด แต่ภาชนะสำหรับใส่เปิดมีไม่เพียงพอต่อขนาดเปิดทั้ง 9 ขนาด มีภาชนะสำหรับการคัดแยกเปิดเพียง 6 ภาชนะ ส่งผลให้พนักงานใส่เปิดผสมภาชนะเปิดจึงมีการผสมขนาดและไม่มีการติดป้ายตรงภาชนะอย่างชัดเจนเพื่อบ่งบอกแต่ละภาชนะนั้นคือเปิดขนาดอะไร เนื่องจากเปิดมีขนาดที่ใกล้เคียงกันมีน้ำหนักห่างกันเพียง 1 ชีด และหากสังเกตด้วยตาเปล่าทำให้พนักงานแยกขนาดเปิดไม่ออก ทำให้เปิดเกิดการผสมขนาดขึ้น และไม่มีการแพ็คสินค้าในทันทีปล่อยให้



เปิดเต็มภาชนะแล้วจึงนำมาแพ็คในส่วนของพนักงานแผนกแพ็คสินค้าขึ้นได้แพ็คสินค้าลงบรรจุภัณฑ์ทันที โดยที่ไม่มีการตรวจสอบอีกครั้งว่าเปิดมีผสมขนาดกันหรือไม่ ส่งผลให้ลูกค้าได้รับสินค้าไม่ตรงตามคำสั่งซื้อ

จากความผิดพลาดในการคัดแยกขนาดเปิดที่ไม่ถูกต้องส่งผลเสียในเรื่องของรายได้ทำให้ทางผู้ประกอบการสูญเสียรายได้ หากลูกค้าสั่งเปิดขนาด 2A ขนาด 1.0 กิโลกรัม จำนวน 1,000 ตัว หรือ 1,000 กิโลกรัม กิโลกรัมละ 99 บาท ราคาทั้งหมด 99,000 บาท แต่ทางผู้ประกอบการหยิบเปิดขนาด 3A ขนาด 1.1 กิโลกรัม ซึ่งมีขนาดใหญ่กว่าและมีราคาที่สูงกว่า อยู่ที่กิโลกรัมละ 109 บาท ราคาทั้งหมด 109,000 บาท จะส่งให้ทางผู้ประกอบการสูญเสียรายได้กิโลกรัมละ 10 บาท หากลูกค้าสั่งเปิด 1,000 ตัว หรือ 1,000 กิโลกรัม ผู้ประกอบการจะสูญเสียรายได้ทั้งหมด 10,000 บาท เพียงแค่น้ำหนักห่างกันเพียง 1 ชิด หากพนักงานใช้ความเคยชินในการคัดแยกขนาดเปิดโดยการสังเกตด้วยตาเปล่าทำให้พนักงานแยกขนาดเปิดไม่ถูกต้อง ทำให้เกิดการผสมขนาดขึ้นได้ หรืออีกกรณีหนึ่งลูกค้าได้ทำการสั่งซื้อเปิดขนาด 4A ขนาด 1.20 กิโลกรัม แต่ทางผู้ประกอบการได้จัดส่งเปิด ขนาด 3A ให้แก่ลูกค้า ขนาด 1.10 กิโลกรัม ซึ่งเปิดมีที่ขนาดตัวเล็กกว่าคำสั่งซื้อของลูกค้าการหากทำจัดส่งให้แก่ลูกค้า ส่งผลให้ลูกค้าเกิดการร้องเรียนไม่พอใจหากได้เปิดที่ไม่ตรงตามคำสั่งซื้อจะส่งผลกระทบต่อความสัมพันธ์ระยะยาวอาจจะทำให้ลูกค้าเปลี่ยนใจไปซื้อสินค้ากับผู้ประกอบการท่านอื่น และยังประสบปัญหาในเรื่องของคลังสินค้าห้องเย็นเนื่องจากไม่มีระบบการจัดการคลังสินค้าที่ดีจึงทำให้เกิดปัญหาสินค้าค้างสต็อก เนื่องจากไม่มีการจัดเรียงสินค้าใหม่ - สินค้าเก่า มีการนำสินค้าใหม่จัดส่งให้ลูกค้าก่อน ทำให้สินค้าเก่าคงเหลือค้างสต็อก จึงส่งผลให้สินค้ามีการเสื่อมสภาพ เนื่องจากถูกเก็บไว้นานเกินไป และจัดเก็บสินค้าไม่เป็นระเบียบทำให้เกิดความล่าช้าระหว่างการค้างานด้านการหยิบเบิกจ่ายสินค้าให้แก่ลูกค้า

คณะผู้วิจัยจึงได้เล็งเห็นความสำคัญในการศึกษาและหาแนวทางแก้ไขปัญหาในการปรับปรุงคลังสินค้าห้องเย็นและระบบจัดเก็บสินค้าให้มีประสิทธิภาพและใช้พื้นที่ให้เกิดประโยชน์มากขึ้นเพื่อลดปัญหาในการหยิบสินค้าที่ไม่ถูกต้องและสามารถนำมาวิเคราะห์หาทางช่วยเหลือแก้ไขและปรับตัวให้เหมาะสมตามวิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าห้องเย็น และนำมาพัฒนาระบบในการคัดแยกขนาดเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของระบบการทำงานภายในบริษัทให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

วัตถุประสงค์การวิจัย

- 1) เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการคัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล์หู่ของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม
- 2) เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการเบิกจ่ายคลังสินค้าห้องเย็นของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. รับทราบปัญหาความต้องการ เพื่อนำมาวิเคราะห์หาทางช่วยเหลือแก้ไขและปรับตัวให้เหมาะสมตามวิธีการปฏิบัติเกี่ยวกับการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้าห้องเย็น
2. สามารถนำมาพัฒนาระบบในการคัดแยกขนาดเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของระบบการทำงานภายในบริษัทให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น



การทบทวนวรรณกรรม

กระบวนการคัดแยกและการจัดเก็บเปิดไล่งของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม

การคัดแยกเปิดไล่ง โดยภาพรวมเกษตรกรผู้เลี้ยงเปิดไล่งส่วนใหญ่มีการคัดแยกขนาดเปิดไล่งก่อนจำหน่าย ซึ่งวิธีการคัดแยก ได้แก่ ชั่งกิโล เป็นการคัดแยกขนาดเปิดไล่งออกเป็น 9 กลุ่ม คือ 1) กลล 2) กล 3) กก 4) 2A 5) 3A 6) 4A 7) พิเศษ 8) ตำหนิ และ 9) หน่อ โดยการคัดแยกด้วยเครื่องชั่งกิโลมีการคัดแยกขนาดเปิดไล่งการชั่งน้ำหนักเปิดไล่งก่อนนำมาบรรจุใส่ถุง ถุงละ 10 ตัว

การจัดขนาดของเปิดไล่ง โดยการชั่งน้ำหนักของสมบัติฟาร์ม โดยไล่จากขนาดเล็กไปขนาดใหญ่ การดูด้วยสายตาอาจจะต่างกันไม่มาก จากการศึกษาพบว่า การคัดแยกขนาดเปิดไล่งมีอยู่กี่ขนาดประกอบด้วย

ตารางที่ 2 ขนาดของเปิดและรายละเอียดจำนวน 9 ขนาด

ลำดับ	รหัส	ความหมาย
1	กลล	เปิดไล่งที่มีน้ำหนักต่ำกว่า 0.70 - 0.79 กิโลกรัม
2	กล	เปิดไล่งที่มีน้ำหนักตั้งแต่ 0.80 - 0.85 กิโลกรัม
3	กก	เปิดไล่งที่มีน้ำหนักตั้งแต่ 0.86 - 0.99 กิโลกรัม
4	2A	เปิดไล่งที่มีน้ำหนัก 1.00 กิโลกรัม
5	3A	เปิดไล่งที่มีน้ำหนัก 1.10 กิโลกรัม
6	4A	เปิดไล่งที่มีน้ำหนัก 1.20 กิโลกรัม
7	พิเศษ	เปิดไล่งที่มีน้ำหนัก 1.30 กิโลกรัม
8	ทตก	เปิดตำหนิชำ คละขนาด
9	หน่อ	เปิดไล่งขนเยอะ คละขนาด

ที่มา: คณะผู้วิจัย. (2567)

การชั่งน้ำหนักเปิดไล่งใช้วิธีการคัดแยกขนาดเปิดไล่งโดยการชั่งเปิดไล่งด้วยพนักงานโดยใช้เครื่องชั่งน้ำหนักแบบดิจิตอล หรือเครื่องคัดแยกด้วยน้ำหนัก แต่หากไม่มีเครื่องชั่งแบบดิจิตอลในการชั่งน้ำหนักเปิดไล่งการอ่านค่าน้ำหนักจะขึ้นอยู่กับผู้อ่านค่าของผู้ชั่งโดยการประมาณน้ำหนักจากการสังเกตของผู้ชั่ง เมื่อชั่งเสร็จก็ใส่ลงไปในภาชนะตามขนาดของเปิดไล่งเพื่อที่จะเตรียมบรรจุเป็นแพ็คและนำเข้าห้องเย็น





ภาพที่ 1 เครื่องชั่งดิจิตอลสำหรับการชั่งน้ำหนักเป็ดไล่ทุ่ง ใช้สำหรับชั่งน้ำหนักของเป็ดเพื่อให้ทราบน้ำหนัก



ภาพที่ 2 ภาชนะสำหรับใส่เป็ดไล่ทุ่งที่ได้ผ่านกระบวนการชั่งน้ำหนักและนำมาคัดแยกขนาดและใส่ตามภาชนะ



ภาพที่ 3 นำเป็ดมาบรรจุลงบรรจุภัณฑ์จำนวนถุงละ 10 ตัว



ภาพที่ 4 หลังจากบรรจุเปิดลงในบรรจุภัณฑ์เสร็จสิ้นนำเปิดเข้าไว้ในคลังสินค้าห้องเย็น

ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับการเพิ่มประสิทธิภาพ

การเพิ่มประสิทธิภาพในองค์กรเป็นกระบวนการวางแผนที่จะมุ่งพัฒนาความสามารถของ องค์กร เพื่อให้สามารถที่จะบรรลุและดำรงไว้ซึ่งระดับการปฏิบัติงานที่พอใจที่สุด ซึ่งสามารถวัดได้ในแง่ ของ ประสิทธิภาพ ประสิทธิผล และความเจริญเติบโตขององค์กร

การเพิ่ม หมายถึง จำนวนที่เพิ่มมากขึ้น ผลผลิตที่มีคุณภาพสูงขึ้นรูปแบบของผลผลิตสวยงามขึ้น และการบริการที่รวดเร็วขึ้น

ประสิทธิภาพ หมายถึง การทำงานที่มีการใช้ทรัพยากรการบริหารให้เกิดประโยชน์สูงสุด

การเพิ่มประสิทธิภาพ (Efficiency) หมายถึง การเปรียบเทียบทรัพยากรที่ใช้ไปกับผลที่ได้จาก การทำงานว่าดีขึ้นอย่างไร แค่นั้น ในขณะที่กำลังทำงานตามเป้าหมายขององค์กร วิธีการใช้ตัวเกณฑ์ วัด ประสิทธิภาพ

จอห์น ดี.มิลเลท (John D.Millet,1954) ได้กล่าวว่า ประสิทธิภาพหมายถึง ผลการปฏิบัติงานที่ทำให้เกิดความพึงพอใจ และได้รับผลกำไรจากการปฏิบัติงาน ซึ่งความพึงพอใจ หมายถึง ความพึงพอใจในการ บริการให้กับประชาชน โดยพิจารณาจาก เช่น การให้บริการอย่างเท่าเทียมกัน การให้บริการอย่างรวดเร็ว ทันเวลา การให้บริการอย่างเพียงพอ การให้บริการอย่างต่อเนื่อง และการให้บริการอย่างก้าวหน้า เป็นต้น

สิริวดี ชูเชิด (2556) ได้กล่าวว่า ประสิทธิภาพการทำงานหมายถึง ความสามารถและทักษะในการ กระทำของบุคคลของตนเอง หรือของผู้อื่นให้ดีขึ้น เจริญขึ้น เพื่อให้บรรลุเป้าหมายของตนเองและขององค์กร อันจะทำให้ตนเอง ผู้อื่นและองค์กรเกิดความพึงพอใจและสงบสุขในที่สุดการพัฒนาประสิทธิภาพการทำงาน เป็นการปรับปรุงแก้ไขเพิ่มเติมความสามารถ และทักษะในการทำงานของตนเองหรือผู้อื่นให้ดีขึ้น เพื่อให้บรรลุ เป้าหมายขององค์กร ซึ่งองค์ประกอบการพัฒนาประสิทธิภาพการทำงานมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อการพัฒนา องค์กร



Peterson and Plowman (1953) ให้แนวคิดขององค์ประกอบในการวัดประสิทธิภาพ คือ

1. คุณภาพของงาน (Quality) คือ จะต้องมีความสูงคือผู้ผลิตและผู้ใช้ได้ประโยชน์คุ้มค่าและมีความพึงพอใจ
2. ปริมาณ (Quantity) คือ งานที่เกิดขึ้นต้องเป็นไปตามความคาดหวังของหน่วยงาน
3. เวลา (Time) คือ เวลาที่ใช้ในการดำเนินงานต้องอยู่ในลักษณะที่ถูกต้อง เหมาะสมกับหลักการและทันสมัย
4. ค่าใช้จ่าย (Cost) เป็นในการดำเนินการทั้งหมดจะต้องเหมาะสมกับงานและวิธีการคือจะต้องลงทุนน้อยและได้ผลกำไรมากที่สุดสรุป ความหมายของการเพิ่มประสิทธิภาพในองค์การ คือความต้องการที่จะทำให้องค์การมีความเปลี่ยนแปลงในทิศทางที่ก้าวหน้าขึ้นในอนาคต โดยใช้ความรู้ทางด้านการบริหารและการบริหารทรัพยากรมนุษย์ประยุกต์เป็นหลักและทิศทางที่ก้าวหน้าขององค์การในอนาคตและวิธีการส่วนใหญ่นิยมใช้วิธีการเพิ่มประสิทธิภาพ เช่น การลดต้นทุน, การเพิ่มผลผลิตอย่างต่อเนื่อง และการปรับปรุงคุณภาพอย่างต่อเนื่องอย่างเป็นระบบที่องค์การได้จัดรูปแบบให้อำนวยความสะดวกต่อการพัฒนาและสร้างกลุ่มทำงานที่มีประสิทธิภาพให้การทำงานอย่างมีประสิทธิภาพให้กับองค์กร

ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับการเข้าก่อนออกก่อน FIFO

การเข้าก่อน - ออกก่อน FIFO (First In First Out) หมายถึง สินค้าใดที่เข้าคลังสินค้าก่อนก็หมุนเวียนออกไปก่อน เพื่อลดความเสี่ยงจากการจัดเก็บเป็นเวลานาน เป็นต้น การเข้าก่อนออกก่อน FIFO: First in First out หมายถึง วิธีที่ใช้ในการวัดต้นทุนของสินค้า โดยตั้งอยู่ในสมมติฐานว่าสินค้าหรือวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาใช้ก่อนจะต้องถูกนำออกขายหรือนำมาใช้ก่อน เช่นกัน การเข้าก่อนออกก่อนมีแนวคิดเป็นไปตามการคำนวณโดยปกติที่บริษัทมักจะต้องขายหรือใช้ของเก่าก่อนเสมอ ดังนั้นด้วยระบบการเข้าก่อน - ออกก่อนต้นทุนของวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาจะใช้เป็นต้นทุนสินค้าที่ผลิตออกมาก่อนด้วย เช่นกัน LIFO (Last In First Out) หมายถึง สินค้าที่เข้าคลังที่หลังให้จ่ายออกไปก่อน สินค้าพวกนี้ได้แก่วัตถุดิบในการผลิตสินค้าที่มีอายุจำกัด สารเคมี เป็นต้น การเข้าหลัง - ออกก่อน (LIFO : Last in First out) เป็นวิธีที่ใช้ในการวัดต้นทุนของสินค้าโดยตั้งอยู่ในสมมติฐานว่าสินค้าหรือวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาใช้ทีหลังสุดจะต้องถูกนำออกขายหรือนำมาใช้ก่อน โดยตามหลักของระบบการเข้าหลังออกก่อน ต้นทุนของวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาทีหลังสุดจะใช้เป็นต้นทุน สินค้าที่ผลิตออกมาก่อน การคิดต้นทุนสินค้าโดยใช้หลักวิธีการเข้าหลังออกก่อนจะแสดงถึงต้นทุน สินค้าที่มีราคาใกล้เคียงกับราคาตลาดในปัจจุบันมากที่สุด

หลักการเข้าก่อนออกก่อน (First-In First-Out : FIFO) Logistic published (2561) คือ สินค้าใดที่เข้าคลังมาก่อนต้องออกไปก่อน เพื่อเป็นการลดความเสี่ยงที่จะทำให้สินค้าเสียหายจากการหมดอายุค้างสต็อก FIFO วิธีการที่นิยมใช้กับระบบบัญชีและระบบการบริหารจัดการสินค้าคงคลังหรือ สินค้าใดสต็อก โดยจะนับสต็อกหรือจ่ายสินค้าออกตามหลัก มาก่อน - ใช้น้อย หรือ มาก่อน - ปล่อยของก่อน ซึ่งวิธีการนี้จะสามารถช่วยลดของเสียหรือออกหมดอายุค้างสต็อกได้ผลดี หลัก FIFO นั้น เป็นหลักการบริหารสต็อกที่ได้รับความนิยมทั่วโลก เพราะทำให้การบริหารสต็อกเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ รวดเร็ว ลดการสูญเสีย และการคำนวณมูลค่า



แท้จริงของสินค้าคงคลังเป็นไปอย่างถูกต้องแม่นยำ วิธีนี้ใช้ ในการวัดต้นทุนของสินค้า โดยตั้งอยู่ในสมมติฐานว่าสินค้าหรือวัตถุดิบที่ซื้อเข้ามาใช้ก่อนจะต้องถูกนำ ออกขายหรือนำมาใช้ก่อนเช่นกัน

วิธีดำเนินการวิจัย

การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการตัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่ทุ่งกรณีศึกษา สมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม นี้ใช้ระเบียบวิธีวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research Methodology) เป็นหลัก โดยเป็นรูปแบบของการวิจัยเพื่อพัฒนาผลิตภัณฑ์ ได้ศึกษาและทำการรวบรวมข้อมูลทุติยภูมิ และการเก็บรวบรวมข้อมูลปฐมภูมิ โดยการสำรวจและเก็บข้อมูลจริงในชุมชน ด้านประชากรและกลุ่มตัวอย่าง ผู้ให้ข้อมูลหลัก ผู้วิจัยดำเนินการสัมภาษณ์เชิงลึกเป็นรายบุคคลกับผู้เชี่ยวชาญด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์ท้องถิ่น ผู้เชี่ยวชาญด้านการพัฒนาผลิตภัณฑ์ ผู้เชี่ยวชาญด้านการจัดห่วงโซ่อุปทานและโลจิสติกส์ และอาจารย์ระดับมหาวิทยาลัย รวมทั้งสิ้นจำนวน 15 คน ทั้งนี้จำนวนของผู้ให้ข้อมูลเป็นไปตามเกณฑ์ที่สอดคล้องกับแนวคิดของ โทมัส ที แมคมิลแลน (Thomas T. Macmillan, 1971) ที่มีข้อเสนอว่าหากกลุ่มผู้เชี่ยวชาญมีจำนวน 13-17 คน จะเป็นระดับที่ให้ผลของอัตราการลดลงของค่าความคลาดเคลื่อน (Error) อยู่ที่ 0.54-0.50 และคงที่ในระดับ 0.04 ส่วนแนวคำถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้นเป็นคำถามปลายเปิด (Open-ended) สร้างขึ้น จากวัตถุประสงค์ และแนวคิดที่การวิจัยต้องการศึกษาเกี่ยวกับข้อมูลพื้นฐานเกี่ยวกับการเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการตัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่ทุ่งกรณีศึกษา สมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม จำนวน 9 คน จากสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม ได้แก่ 1) เจ้าของกิจการ จำนวน 1 ราย 2) พนักงานตัดแยกขนาดเปิด จำนวน 2 ราย 3) พนักงานแพ็คสินค้า จำนวน 2 ราย 4) พนักงานคลังสินค้าห้องเย็น จำนวน 2 ราย 5) พนักงานจัดส่งสินค้า จำนวน 2 ราย โดยคำถามสามารถยืดหยุ่นตามสถานการณ์ในการ สัมภาษณ์ เพื่อสร้างสัมพันธภาพ อันจะช่วยให้การเก็บข้อมูลเป็นไปอย่างราบรื่น หลังจากมีการสร้างแนวคำถามเสร็จจึงสืบตรงตามวัตถุประสงค์การวิจัยคณะผู้วิจัยได้ดำเนินการนัดหมายผู้ให้ข้อมูลเป็นรายคนเพื่อดำเนินการเก็บข้อมูลภาคสนามโดยขั้นตอนการเก็บรวบรวมข้อมูล ผู้วิจัยเลือกใช้การสัมภาษณ์เชิงลึก (In-depth Interview) โดยใช้เป็นประเด็นคำถามแบบกึ่งโครงสร้าง (Semi-structure interview) เพื่อให้ได้ข้อมูลครบถ้วนตรงตามวัตถุประสงค์การวิจัยและใช้การสัมภาษณ์แบบเจาะลึก (In-depth Interview) โดยที่ผู้ถูกสัมภาษณ์สามารถตอบคำถามได้อย่างเปิดกว้างไม่จำกัดคำตอบ

ผลการวิจัย

การสำรวจปัญหาเบื้องต้นที่เกี่ยวกับกระบวนการตัดแยกและการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ พบว่ากระบวนการตัดแยกและการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ไม่มีประสิทธิภาพประกอบด้วยปัญหาทั้งหมด 2 ด้าน ได้แก่

1) ด้านการดำเนินงาน

สาเหตุหลักของปัญหามาจากภาชนะสำหรับการตัดแยกขนาดเปิดมีไม่เพียงพอต่อขนาดของเปิดทำให้เกิดปัญหาเปิดมีการปนขนาดกันและส่งผลกระทบต่อเรื่องของการค้าในระยะเวลายาวระหว่างผู้ประกอบการและลูกค้าเนื่องจากลูกค้าไม่ได้รับสินค้าตามใบสั่งซื้อสินค้า ทำให้ลูกค้าเปลี่ยนใจไปซื้อสินค้ากับผู้ประกอบการอื่นและจัดเก็บสินค้าโดยไม่มีการวางแผนการจัดเรียงสินค้าที่เป็นระบบ ส่งผลให้หาสินค้าไม่พบ



และเกิดสินค้าค้างสต็อกหรือสินค้าเสื่อมคุณภาพขึ้นและยังส่งผลทำให้สูญเสียเวลาในการเบิกสินค้าใช้เวลานานกว่าที่ควร

2) ด้านบุคลากร

สาเหตุหลักมาจากพนักงานด้านการคัดแยกขนาดเปิดใช้ความเคยชินในการทำงานใช้การสังเกตขนาดเปิดด้วยตาเปล่าซึ่งไม่มีความแม่นยำเมื่อเปรียบกับการนำเปิดมาชั่งกิโลดิจิตอลทำให้ขั้นตอนการคัดแยกขนาดเปิดไม่มีประสิทธิภาพเท่าที่ควรและพนักงานด้านคลังสินค้าห้องเย็นทำงานไม่เรียบร้อยจัดเรียงสินค้าได้ไม่ดีทำให้สินค้าตกลงจากชั้นวางและหลุดออกจากบรรจุภัณฑ์ส่งผลให้เกิดตำหนิหรือชำรุดกลายเป็นสินค้าตกรวดและไม่มีการจัดเรียงสินค้าเข้าก่อน-ออกก่อนส่งผลให้สินค้าเกิดการค้างสต็อกเป็นเวลานาน

ผู้วิจัยจึงได้นำทฤษฎี Visual control การควบคุมด้วยการมองเห็นนำแนวคิดนี้มาประยุกต์เข้ากับการปรับปรุงการคัดแยกขนาดของเปิดไ้ทุ้ง โดยการเพิ่มภาษาจาก 6 ภาษา เป็น 9 ภาษา ให้เพียงพอต่อขนาดของเปิดไ้ทุ้ง และทำการแบ่งแยกเป็น 9 สี แทนเปิดทั้ง 9 ขนาด โดยภาษามีความกว้าง 63 เซนติเมตร ความยาว 31.5 เซนติเมตร บรรจุได้ 58 ลิตร หรือใส่เปิดได้ประมาณ 30 ตัว นำภาษามาเติมน้ำและน้ำแข็งเพื่อนำมาน็อคตัวเปิดให้เลือดของเปิดหยุดไหลและได้นำเทอร์โมมิเตอร์มาวัดอุณหภูมิของน้ำนำมาวัดอุณหภูมิอยู่มีความเย็นที่ 7.5 องศาภายในระยะเวลา 15 นาที และมีป้ายแสดงผลขนาดของเปิดไ้ทุ้งที่มีทั้งภาษาไทยและภาษาพม่าติดที่ผนังและติดอยู่ในระดับสายตาที่มองเห็นได้อย่างชัดเจน

การจัดการสินค้าคงคลังใช้เทคนิคทฤษฎี ABC Analysis ใช้ในการแบ่งประเภทสินค้าตามมูลค่าสินค้า กลุ่ม A เป็นกลุ่มสินค้าที่มียอดขายดีที่สุดรองลงไปจะเป็นกลุ่ม B และกลุ่ม C ตามลำดับ กลุ่ม A ประกอบไปด้วย 4 รายการ ได้แก่ เปิดขนาด กก. เปิดขนาด 2A. เปิดขนาด กล. และเปิดขนาด กลล. คิดเป็นร้อยละ 73.78 รองลงมาก็คือกลุ่ม B ประกอบด้วย 3 รายการ ได้แก่ เปิดขนาด 3A. เปิดขนาด ทตก. และเปิดขนาด 4A. คิดเป็นร้อยละ 21.34 และลำดับสุดท้ายคือกลุ่ม C ประกอบด้วย 2 รายการ ได้แก่ เปิดขนาด พิเศษ. และ เปิดขนาด หน่อ. คิดเป็นร้อยละ 4.88

ทฤษฎีและแนวคิดเกี่ยวกับการเข้าก่อนออกก่อน FIFO (First In First Out) สินค้าใดที่เข้าคลังมาก่อนต้องออกไปก่อนเพื่อลดความเสี่ยงที่จะทำให้อินค้าเสียหายจากการหมดยุคค้างสต็อกผู้วิจัยได้จัดเรียงสินค้าเป็นตามกลุ่ม โดนกลุ่ม A จะเป็นสินค้ากลุ่มที่ขายดีที่สุดจะจัดเรียงไว้ด้านริมประตูเพื่อสะดวกต่อการเบิกจ่ายสินค้า และรองลงมาก็คือกลุ่ม B และกลุ่มสุดท้ายคือกลุ่ม C เป็นกลุ่มสินค้าที่มียอดขายน้อยที่สุดและมีการทำใบเบิกสินค้าขึ้นมาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการเบิกจ่ายสินค้าให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นโดยใบจะมีการบ่งบอกที่ชัดเจน เช่น ชื่อผู้เบิกสินค้า วันที่เบิกสินค้า รายการสินค้า จำนวนสินค้า ล็อตการผลิต

สามารถนำผลการวิจัยมาเป็นแนวทางกระบวนการคัดแยกและการจัดเก็บผลิตภัณฑ์ของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม ไปทดลองใช้ไม่เกิดความผิดพลาดในการคัดแยกขนาดเปิดไ้ทุ้งและการเก็บสินค้าที่เป็นระเบียบมากขึ้นโดยได้นำทฤษฎี Visual Control มาใช้ในการแยกสีโดยการนำภาษาที่มีสีที่ต่างก็นำมาทดแทนขนาดของเปิดไ้ทุ้งในแต่ละขนาดและมีการทำป้ายแสดงขนาดของเปิดไ้ทุ้งติดที่ผนังติดอยู่ในระดับสายตาให้มองเห็นอย่างชัดเจนส่งผลให้ขั้นตอนการคัดแยกขนาดเปิดไ้ทุ้งทำงานได้มีประสิทธิภาพมากขึ้นและคัดแยกขนาดเปิดไ้ทุ้งถูกต้องและทฤษฎี ABC Analysis ใช้ในการแบ่งประเภทสินค้าเป็นกลุ่ม และทฤษฎี



FIFO (First in First out) การเข้าก่อนออกก่อนทำให้เกิดสินค้าค้างสต็อกลดลง ทำให้เวลาก่อนทำการปรับปรุง และหลังทำการปรับปรุงโดยระยะเวลาในการเบิกจ่ายสินค้านั้นลดลงไป 4.06 นาที จากปกติใช้เวลา 10.15 นาที และมีการทำใบเบิกสินค้านำมาใช้สำหรับการเบิกจ่ายของสินค้าทำให้ลดการเกิดการเสียหายของสินค้า

อภิปรายผลการวิจัย

การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการคัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่งของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม โดยภาพรวมสามารถอภิปรายผลได้ดังนี้

ปัจจัยที่มีความสำคัญปัจจัยด้านเวลาและปัจจัยด้านคุณภาพของสินค้าเพราะในการทำงานต้องมีการทำงานแข่งกับเวลาเพราะสินค้าเป็นสินค้าที่ต้องมีการควบคุมอุณหภูมิเวลาในการหยิบสินค้านั้นจึงสำคัญและในการหยิบสินค้าที่ดีต้องคำนึงถึงความปลอดภัยของสินค้าและช่วยลดเวลาเพื่อให้งานรวดเร็วขึ้น ซึ่งสอดคล้องกับแพรวพลอย พุฒพงศ์บรรณ (2561) ทำการศึกษาเรื่องระยะเวลาในการหยิบจ่ายสินค้า กรณีศึกษา บริษัท PP&A จำกัด จากผลการวิจัยพบว่า การวิเคราะห์เพื่อหาตำแหน่งวางของสินค้าที่ถูกต้องเหมาะสม และทำการบ่งชี้ตำแหน่งด้วยป้ายมีสีเพื่อให้หาสินค้าได้ง่ายยิ่งขึ้นพบว่าทำให้การหาสินค้าเร็วขึ้น โดยมีความเร็วขึ้นเมื่อเทียบกับรูปแบบเก่าจากเดิม 18.51 นาทีหลังจากปรับปรุง เหลือ 14.12 นาที ลดลง 4.39 นาที และยังสอดคล้องกับงานวิจัยของทมนี สุขใส และกนกพร แก้วภักดี (2565) ทำการศึกษาเรื่องเพิ่มประสิทธิภาพการหยิบสินค้าในคลังสินค้าโดยใช้แนวคิดการวิเคราะห์แบบเอปซี กรณีศึกษา บริษัท เอปซี จำกัด จากผลการวิจัยพบว่า การปฏิบัติงานก่อนการปรับปรุงกระบวนการการจัดกลุ่มสินค้าและทำเครื่องหมายควบคุมการมองเห็นมีระยะเวลาในการจัดสินค้าตามคำสั่งซื้อ 40 นาที และหลังการปรับปรุงพื้นที่การหยิบสินค้าคงคลังด้วยการนำแนวคิดวิเคราะห์แบบเอปซี และการควบคุมการมองเห็นภายในคลังสินค้าใช้ระยะเวลาในการหยิบสินค้า 30 นาที ซึ่งมีระยะเวลาลดลงรวม 10 นาที และสอดคล้องกับงานวิจัยของปรัชกรณ์ เศรษฐเสถียรและกฤติยา เกิดผล (2562) ทำการศึกษาเรื่องเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า จากผลการวิจัยพบว่า การจำแนกประเภทสินค้าแต่ละชนิดมีสินค้าทั้งหมด 93 ประเภท ซึ่งสามารถจัดประเภทสินค้าได้ 3 ประเภท จึงได้ทำการจัดทำสัญลักษณ์เพื่อบอกตำแหน่งของสินค้า ปัจจัยด้านเวลาผลการเก็บข้อมูลด้านเวลาในการหยิบสินค้า จากเดิมใช้เวลา 741 นาที 18 วินาที ลดลงเหลือ 385 นาที 14 วินาที

ข้อเสนอแนะที่ได้จากผลการวิจัย

ผลการวิจัยเกี่ยวกับการเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการคัดแยกขนาดและการจัดเก็บเปิดไล่งของสมบัติฟาร์ม ตำบลวังเย็น จังหวัดนครปฐม ได้ข้อเสนอแนะที่อาจนำไปใช้ได้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการดังนี้

1. การปรับปรุงเทคโนโลยีและอุปกรณ์
 - การใช้เครื่องจักรอัตโนมัติ กล่าวคือ นำเทคโนโลยีที่ทันสมัย เช่น เครื่องคัดแยกขนาดด้วยเซนเซอร์มาใช้แทนการทำงานด้วยมือเพื่อลดความผิดพลาดและเพิ่มความเร็ว
 - การบำรุงรักษาอุปกรณ์ กล่าวคือ ตรวจสอบและซ่อมแซมอุปกรณ์ที่มีอยู่ให้ใช้งานได้เต็มประสิทธิภาพเพื่อลดเวลาที่สูญเสียจากการหยุดชะงักของการทำงาน



2. การพัฒนากระบวนการคัดแยก

- กำหนดมาตรฐานการคัดแยกขนาด กล่าวคือ จัดทำคู่มือหรือมาตรฐานสำหรับการคัดแยกขนาดเปิดเพื่อให้พนักงานปฏิบัติงานได้อย่างสม่ำเสมอ

- อบรมพนักงาน กล่าวคือ จัดอบรมพนักงานในเรื่องเทคนิคการคัดแยกที่ถูกต้องและปลอดภัยเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและลดการสูญเสีย

3. การเพิ่มประสิทธิภาพการจัดเก็บ

- ระบบการจัดเก็บที่เหมาะสม กล่าวคือ ใช้ชั้นวางหรือพื้นที่จัดเก็บที่มีระบบการระบายอากาศที่ดีและจัดโซนสำหรับเปิดขนาดต่าง ๆ อย่างเป็นระเบียบ

- การควบคุมอุณหภูมิและความชื้น กล่าวคือ ใช้เทคโนโลยีการจัดเก็บที่ช่วยรักษาสภาพแวดล้อมให้เหมาะสมสำหรับการเก็บรักษาเปิด เช่น ห้องเย็นหรือพื้นที่จัดเก็บที่ปรับอากาศได้

4. การวิเคราะห์ข้อมูลและปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง

- การเก็บข้อมูลและวิเคราะห์ผลการดำเนินงาน กล่าวคือ บันทึกข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการคัดแยก เช่น เวลาในการคัดแยก ความผิดพลาด และปริมาณเปิด เพื่อวิเคราะห์จุดที่ต้องปรับปรุง

- การนำระบบ IoT มาใช้ กล่าวคือ ใช้เซนเซอร์และระบบตรวจสอบแบบเรียลไทม์เพื่อเก็บข้อมูลการทำงานและติดตามสถานะของเปิดในกระบวนการ

5. การสร้างความยั่งยืน

- การลดของเสียในกระบวนการ กล่าวคือ หาวิธีการใช้ประโยชน์จากเปิดที่ไม่ผ่านมาตรฐาน เช่น การส่งต่อไปใช้ในอุตสาหกรรมอื่น

- การใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ กล่าวคือ ปรับปรุงระบบพลังงานในกระบวนการคัดแยกและจัดเก็บให้ลดการใช้พลังงานโดยไม่จำเป็น

สามารถสรุปได้ว่า การดำเนินการตามข้อเสนอแนะจะสามารถทำให้สมบัติฟาร์มเพิ่มประสิทธิภาพลดต้นทุน และรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ได้อย่างมีประสิทธิภาพในระยะยาว



บรรณานุกรม

กรมปศุสัตว์. (2566). สถิติจำนวนสัตว์ประจำปี 66. สืบค้นวันที่ 12 มิถุนายน 2567, จาก

<https://region6.dld.go.th>

ทมนี สุขใส และกนกพร แก้วภักดี. (2565). การเพิ่มประสิทธิภาพการหยิบสินค้าในคลังสินค้าโดยใช้แนวคิดการวิเคราะห์แบบเอบีซี กรณีศึกษาบริษัทเอบีซี จำกัด. วารสารวิทยาลัยโลจิสติกส์และซัพพลายเชน, 8(1).

แพรวพลอย พุฒิพงศ์บวรภาค และปริญ วีระพงษ์. (2561). การลดระยะเวลาในการหยิบจ่ายสินค้ากรณีศึกษา บริษัท PP&A จำกัด. มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี, จังหวัดปทุมธานี.

ปรัชกรณ์ เศรษฐเสถียร และกฤติยา เกิดผล. (2562). การเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดการคลังสินค้า. วารสารวิจัยรำไพพรรณี, 13(2).

สิริวดี ชูเชิด. (2556). การศึกษาสภาพการบริหารงานกิจการนักศึกษามหาวิทยาลัยราชภัฏสวนดุสิต. บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต, มหาวิทยาลัยศรีปทุม.

Millet, J. D. (1954). **Management in the public service**. New York: McGraw-Hill.

Macmillan, T. T. (1971). **The Delphi technique**. Paper presented at the annual meeting of the California Junior Colleges Associations Committee on Research and Development, Monterey, California, May 1971, 3–5.

Plowman, E., & Peterson, G. E. (1953). **Business organization and management**. Illinois: Irwin.