



การเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการทำงาน ลานเทพาล์มไขหวาน ด้วยหลักการ ECRS

Work Process Optimization Lan Tay Palm Khai Hwan In Principle ECRS

พินญา สงพัฒนแก้ว¹ และสถาพร อมรสวัสดิ์วัฒนา²

¹บัณฑิตวิทยาลัย สาขาวิชาการจัดการโลจิสติกส์ คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย

²สาขาวิศวกรรมโลจิสติกส์ คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย

Graduate School, Logistics Management, Faculty of Business Administration, University of the Thai Chamber of Commerce,
Bangkok, Thailand

Logistics Engineering, Faculty of Engineering, University of the Thai Chamber of Commerce, Bangkok, Thailand

*Corresponding author, E-mail: jokeraes37@gmail.com

บทคัดย่อ

การศึกษาค้นคว้าอิสระฉบับนี้เป็นการศึกษาเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการทำงานกรณีลานปาล์มไขหวาน ปัญหาที่พบภายในองค์กร คือ ปาล์มทะเลหลายดิบที่ลูกค้าผสมมากับปาล์มทะเลหลายสุกส่งผลให้กำไรขาดหายจากการถูกโรงงานคัดปาล์มทะเลหลายดิบตักกลับมาเพราะทางโรงงานไม่รับซื้อปาล์มทะเลหลายดิบ ปัญหาการขนส่งปาล์มทะเลหลายไปโรงงานไม่ทันตามเวลาที่โรงงานกำหนด และปาล์มทะเลหลายค้างคั้นทำให้น้ำหนักของผลปาล์มทะเลหลายลดลงจากที่ขายและทำให้ไม่สามารถขนส่งไปยังยังโรงงานไม่ทัน ส่งผลให้ปาล์มทะเลหลายตกค้างทำให้น้ำหนักของผลปาล์มทะเลหลายขาดทำให้กำไรในส่วนนี้ลดลง และได้มีการปรับปรุงกระบวนการทำงานบางขั้นตอนที่ใช้เวลาในการทำงานนานเกิดความล่าช้าทั้งกระบวนการ จึงมีการปรับปรุงการออกแบบกระบวนการทำงานใหม่เพื่อลดความล่าช้าในกระบวนการทำงานของลานปาล์ม

วัตถุประสงค์ของการศึกษาเพื่อเพิ่มกระบวนการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น และเพื่อลดต้นทุนการดำเนินงานของลานปาล์มไขหวาน

จากการศึกษาข้อมูลดังกล่าวพบว่า ทางลานปาล์มไขหวานมีความต้องการเพิ่มกระบวนการทำงานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น ผู้วิจัยจึงได้มีการเสนอแนวทางการลดความล่าช้าจากกระบวนการทำงานแบบเดิมของทางลานปาล์มไขหวาน ผลวิจัยพบว่าหากปรับปรุงกระบวนการในการทำงานบางกระบวนการที่ทำให้ล่าช้าออกไปได้ จะสามารถแก้ไขปัญหาลิ้นค้ำคั้นคลั่ง และการรอคิวของลูกค้า และการขนส่งไปยังโรงงานก็จะสามารถส่งได้ทันเวลาในแต่ละวัน ทำให้ทางลานปาล์มลดต้นทุนจากกำไรขาดหายจากปาล์มทะเลหลายดิบและปาล์มทะเลหลายค้างคั้น

คำสำคัญ: การเพิ่มประสิทธิภาพธุรกิจลานเทพาล์ม, การปรับปรุงกระบวนการ, การลดความสูญเปล่าด้วยหลักการ ECRS

Abstract

This independent study is a study to increase work efficiency in the case of Lan Khai Wan. The problem encountered within the organization is the bunch of raw palm that the customers mix bunch, resulting in loss of profits due to it was rejected by the palm factory because the factory did not buy a bunch of raw palm. The



problem of transporting palm bunches to the factory on time is on time factory And overnight palm, resulting in the weight of the palm fruit decreasing from sales and unable to be delivered to the factory in time, causing the bunch to fall, causing the weight of the bunch to decrease, resulting in this profit To reduce and improve certain work processes that take a long time to work All process delays, so new work processes are designed to reduce delays

In the palm tree yard working process

The purpose of the study is to increase work processes to be more efficient. And to reduce costs Operation of the Sweet Palm Palm Yard

From the study mentioned above, the palm sugar palm court needs more production processes. But there are ways to reduce the severity of the traditional work, improve the process in some work Process that can be delayed Will be able to solve the problem of oversupply And waiting for customers' queues And the transportation to the factory will be able to deliver on time each day Causing the palm yard to reduce the cost of sales profit from the crude palm bunches and palm bunches overnight

Keywords: Increasing Performance for Business, Process Improvement, ECRS Concept

1. บทนำ

เมื่อในปี 2560 นาย นพดล สงพัฒน์แก้ว ได้สังเกตเห็นถึงผลผลิตปาล์มน้ำมันที่มีปริมาณมากในพื้นที่ จึงสนใจจะเปิดลานเทปาล์มโดยใช้ทุนของครอบครัวในการลงทุน โดยก่อตั้ง ลานปาล์มขึ้นมา ชื่อว่า “ลานเทไข่หวาน” และทำต่อมาจนถึงปัจจุบัน รวมระยะเวลากว่า 2 ปี ลานปาล์มมีพื้นที่ทั้งหมด 2 ไร่ 2 งาน โดยแบ่งพื้นที่ออกเป็น 4 ส่วน ดังนี้ ส่วนที่ 1 พื้นที่คลังสินค้า ส่วนที่ 2 พื้นที่สำนักงาน ส่วนที่ 3 พื้นที่โรงเก็บรถ และส่วนที่ 4 บ้านพักพนักงาน ทุนรวมในการเปิดอ ก ร วันแรก จำนวนเงิน 5,238,000 บาท ทางองค์กรทำกิจการรับซื้อปาล์มทะเลและปาล์มร่วง ในด้านราคาของปาล์มทะเลและปาล์มร่วงขึ้นอยู่กับคู่แข่ง และราคาโรงงานว่าจะมากหรือน้อย

2. วัตถุประสงค์

1. เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงานขององค์กรกระบวนการทำงาน ลานเทปาล์มไข่หวาน
2. เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพกระบวนการเก็บสินค้าให้มีประสิทธิภาพด้วยหลักการ ECRS
3. เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าในการเก็บสินค้า
4. เพื่อศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับคลังสินค้าและการขนส่งสินค้าล่าช้าและนำไปปรับเปลี่ยนให้องค์กร

3. อุปกรณ์และวิธีการ / วิธีดำเนินการวิจัย

กรณีศึกษาและการเก็บรวบรวมข้อมูลได้นำหลักแนวคิดทฤษฎีการจัดการสินค้าเคลื่อนคลังสินค้า สินค้าที่นำส่งโรงงานโดนดักกลับและ ทฤษฎีการลดขั้นตอน การกำจัด (Eliminate) การรวมกัน (Combine) การลดความสูญเปล่า ด้วยหลักการ ECRS โดยนำมาประยุกต์ใช้ในกระบวนการทำงานของลานเทปาล์มไข่หวาน เพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงานของลานเทปาล์มไข่หวานโดยรวม โดยมีการนำข้อมูลที่ได้



จากการเก็บรวบรวม ของกระบวนการทำงานในลานเทพาล์มไข่หวาน นำมาประมวลผลและวิเคราะห์เพื่อการศึกษา เป็นไปตามเป้าหมายวัตถุประสงค์ที่คาดหวัง จากการศึกษาพบว่ากระบวนการทำงาน การตัดผลปาล์มทะเลาย ขึ้นตอนที่ 2 ที่ใช้เวลาถึง 4 ชั่วโมง 30 นาที โดยขั้นตอนการตัดปาล์มเพียงขั้นตอนเดียว ใช้เวลานานเกินความจำเป็น จึงทำให้การทำงานทั้งระบบล่าช้าตาม แสดงได้ดังรูปที่ 1 และยังส่งผลให้การ ขนปาล์มทะเลายไปยังโรงงาน โดย ปาล์มทะเลาย จะรับซื้อได้วันหนึ่งถึง 180 สิบตันแต่ ทางลานปาล์มสามารถส่งได้เพียงวันละ 90 ตันทำให้ไม่สามารถขนปาล์มทะเลายทัน แสดงได้ดังรูปที่ 2



รูปที่ 1 แสดงกระบวนการทำงานในลานเทพาล์มไข่หวาน

ตารางการขนปาล์มทะเลาย ไปยังโรงงาน

เวลา	14:00	15:00	16:00	17:00	18:00	รวม
ปาล์มทะเลาย/ชม.	-	-	60 ตัน	60 ตัน	60 ตัน	180 ตัน
ปาล์มทะเลายที่ส่ง/ชม.			30 ตัน	30 ตัน	30 ตัน	90 ตัน

แผนภูมิแสดงการขนปาล์มทะเลายไปยังโรงงาน:

- 1. 15:00 - 16:15
- 2. 16:15 - 17:30
- 3. 17:30 - 18:45

รูปที่ 2 แสดงตารางการขนปาล์มทะเลาย ไปยังโรงงาน

ทางผู้วิจัยจึงเลือกหลักการ ECRS นำมาใช้ โดยใช้การรวมกัน (Combine) การทำให้ง่ายขึ้น (Simplify) ทางผู้วิจัยได้ได้นำการจัดการใหม่ (Rearrange) มาใช้เพื่อลดการรอคอยที่ไม่จำเป็นออก โดยทางผู้วิจัยได้จัดเวลาการทำงานให้พนักงานในองค์กรใหม่จากเวลาเดิมที่พนักงานต้องรอเสมียน บอกรายเวลาการเข้าไปตัดปาล์มของลูกค้า ใน เวลา 9:00 น. จึงออกไปตัดปาล์ม ทางผู้วิจัยได้ทำการตั้งระบบเวลาการทำงานใหม่ โดยให้เริ่มออกไปตัดปาล์มใน เวลา 7:00 น. เพื่อไม่ให้เสียเวลาในช่วง 7:00 – 9:00 น. ไปโดยไม่จำเป็นเห็นถึงการทำงานขั้นตอนที่ 2 ก็ใช้เวลา เพียง 1:30 ชม ขึ้น 3 บรรทุกปาล์มทะเลายมาถึงลานปาล์ม ในเวลา 9:00 น. และขั้นตอนที่ 4 ใช้เวลาภายใน 5 นาทีสำหรับการลงปาล์มทะเลาย ขึ้นตอนที่ 5 ไปส่งปาล์มทะเลาย โดยไปส่งปาล์มทะเลายที่โรงงานแล้วกลับมาถึงลานภายในเวลา 1 ชม.



แสดงได้ดังรูปที่ 1 และยังส่งผลให้การ การขนปาล์มทะเลลายไปยังโรงงานจากการทำงานแบบเดินที่ สามารถขนส่งไปยังโรงงานได้วันละ 3 หลังจากการได้ใช้(Rearrange)การจัดใหม่ ทำให้ สามารถเพิ่มรอบในการ ขนส่งปาล์มไปยังโรงงานได้ถึง 7 เท่ยวต่อวัน แสดงได้ดังรูปที่ 2



รูปที่ 1 แสดงกระบวนการทำงานใหม่ในลานเทพาล์มไข่หวาน

ตารางการขนปาล์มทะเลลาย ไปยังโรงงาน

เวลา	9:30.น	10:45.น	12:00.น	13:15.น	15:30.น	16:45.น	18:00.น	รวม
ปาล์มทะเลลาย/ส.น	30	30	30	30	30	30	30	210 สัน
ปาล์มพจนาคัดไม่กิน / ส.น	0	0	0	0	0	0	0	

รอบรถจาก โรงงาน

- 9:30 - 10:30
- 10:45 - 11:45
- 12:00 - 13:00
- 13:15 - 14:15
- 15:30 - 16:30
- 16:45 - 17:45
- 18:00 - 19:00

รูปที่ 2 แสดงตารางการขนปาล์มทะเลลาย ไปยัง โรงงาน

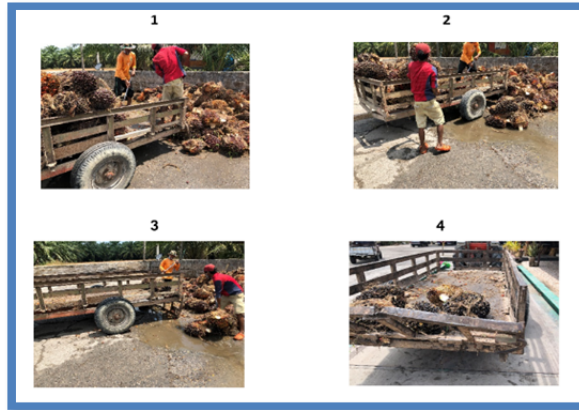
ปัญหาที่ รongลงมา ทางโรงงานคัดปาล์มทะเลลายดิบคัดติดกลับ ทำให้ทางลานปาล์มเสียกำไรในส่วนนี้ไปเนื่อง จากลูกค้าต้องการน้ำหนักรวมปาล์มที่มากเวลามาขายก็จะได้กำไรเยอะ แต่ทำให้ทางลานปาล์มนั้นไม่สามารถขายปาล์ม ทะบายที่เป็นปาล์มทะเลลายดิบได้ แสดงได้ดังรูปที่ 1



รูปที่ 1 แสดงกระบวนการทำงานใหม่ในลานเทพาล์มไข่หวาน



ทางผู้วิจัยได้แก้ปัญหาปาล์มทะลายคิบบโคนตีคัดกลับมาโดยเลือกใช้ 7 WASTE โดยการใช้ (Defect) ของเสีย ของที่เสียโดยการกำจัด โดยทาลานปาล์มได้เพิ่มกระบวนการกำจัดของเสียโดยคัดปาล์มทะลายคิบบที่ลูกค้านำมาขายคัดกลับคืนไปให้ลูกค้า เพื่อไม่ให้ลูกค้าได้ตัดปาล์มทะลายคิบบมาขายในรอบถัดไป โดยมีตัวอย่างดังนี้ แสดงได้ดังรูปที่ 2



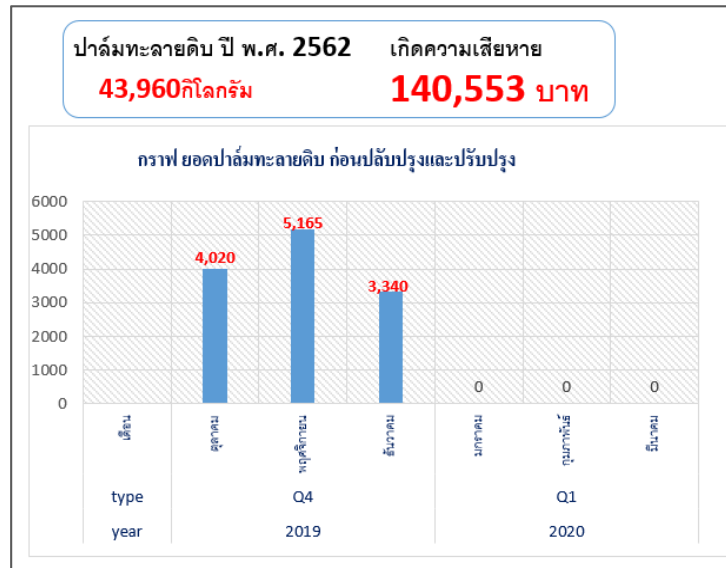
รูปที่ 2 แสดงกระบวนการทำงานใหม่ในลานเทปาล์มไข่หวาน

การเก็บรวบรวมข้อมูลในการศึกษา ส่วนนี้เป็นขั้นตอนในการทำวิจัย การเก็บข้อมูลกระบวนการทำงานในขั้นตอนต่าง ๆ กระบวนการจัดการสินค้าสิ้นคลัง และยังรวมถึงกระบวนการที่สินค้าโคนตีกลับให้กับทางลานเทปาล์มไข่หวาน โดยทฤษฎีและงานที่เกี่ยวข้องในการศึกษาทั้ง 2 ส่วน สามารถนำมาประมวลผลและวิเคราะห์เพื่อให้เกิดการเรียนรู้เป็นไปตามเป้าหมายวัตถุประสงค์ที่คาดหวัง ผู้วิจัยได้ศึกษาทฤษฎี ECRS (Eliminate การกำจัด, Combine การรวมกัน, Rearrange การจัดการใหม่, Simplify การทำให้ง่าย) โดยใช้ร่วมกับทฤษฎี 7 Waste (การกำจัดความสูญเปล่า 7 ประการ) ซึ่งเป็นกลยุทธ์ในการลดต้นทุนและเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน และได้ศึกษาหาแนวทางในการเพิ่มกำไรมากขึ้นโดยการใช้ กลยุทธ์ ABC (Activity Based Costing) นำมาเป็นกระบวนการในการช่วยตัดสินใจในการเพิ่มประสิทธิภาพให้กับลานเทปาล์มไข่หวาน

4. ผลการวิจัย

จากการศึกษาปัญหาที่เกิดขึ้นและกำหนดแนวทางการแก้ไขปัญหา เพื่อพัฒนากระบวนการทำงานกรณีศึกษาลานเทปาล์มไข่หวาน ซึ่งเป็นองค์กรที่ซื้อผลผลิตทางการเกษตรเพื่อนำส่ง

แนวทางเลือกที่ 1 ปาล์มทะลายคิบบโคนตีคัดกลับคืนจาก โดยการเลือกใช้หลักการ 7 Waste (การกำจัดความสูญเปล่า 7 ประการ) นำมาเป็นกระบวนการในการช่วยตัดสินใจ ผู้วิจัยได้เสนอแนวทางการตัดสินใจเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพและเพิ่มผลกำไรที่มากขึ้น โดยการทดลอง Q4 ก่อนเพิ่มกระบวนการคัดปาล์มทะลายคิบบ และ Q1 การเพิ่มกระบวนการคัดปาล์มทะลายคิบบ ในระยะเวลา 3 เดือน ผลการทดลอง แสดงได้ดังรูปที่ 2 และ ตารางที่ 1



รูปที่ 2 แสดงการเปรียบเทียบก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง Q4 2019 กับ Q1 2020

ตารางที่ 1 แสดงผลที่ได้จากการทดลองก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง Q4 2019 กับ Q1 2020

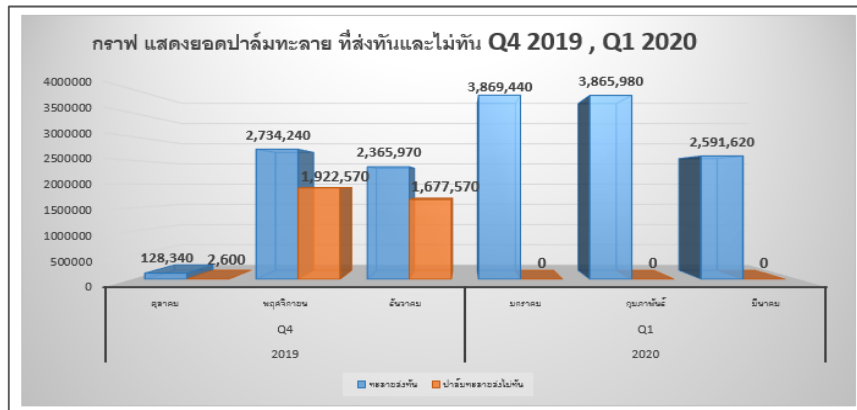
รายการ	น้ำหนักปาล์มทะเลลายดิบ (กิโลกรัม)	ปาล์มทะเลลายที่ขายไม่ได้ จำนวน (บาท)
Q4 2019	12,525	51,195
Q1 2020	0	0

* จากการทดลอง Q4 2019 และ Q1 2020 ทำให้กำไรเพิ่มขึ้น 51,195 บาท

แนวทางเลือกที่ 2 ปาล์มทะเลลายสันคลังสินค้าไม่สามารถขนส่งปาล์มทะเลลายไปยังโรงงานทันเวลา การปรับปรุงกระบวนการทำงานบางขั้นตอนที่ล่าช้าส่งผลให้การทำงานทั้งกระบวนการทำของลานเทพาล์มไขหวาน จากการพิจารณาแก้ไขกระบวนการทำงานที่ต้องการปรับปรุงโดยการนำหลัก ECRS เข้ามาพิจารณา Eliminate (การกำจัด) Combine (การรวมกัน) คือการปรับปรุงวิธีการการกำจัดบางขั้นตอนที่ไม่จำเป็นออกและรวมถึงการรวมขั้นตอนข้างขึ้นตอนออกไปเพื่อลดเวลาการทำงานที่นานเกินความจำเป็นออกไป โดยขั้นตอนที่ 1 ให้พนักงานเริ่มออกไปตัดปาล์ม ในเวลา 7:00 น. และขั้นตอนที่ 2 ส่งพนักงานทำการตัดปาล์มทะเลลายและขนปาล์มทะเลลายขึ้นรถกระบะ โดยใช้พนักงาน 2 คน โดย 1 คนเป็นคนยกปาล์มทะเลลายขึ้นรถกระบะและอีกหนึ่งคนเป็นคนขับรถ โดยพนักงานแต่ละชุดจะมีอยู่ 5 คน พนักงานที่เหลือ 3 คน ทำการตัดปาล์มทะเลลายต่อไปเพื่อไม่ให้เสียเวลา โดยกำหนดให้ใช้เวลาในการตัดปาล์มทะเลลายในเที่ยวแรกไม่เกิน 90 นาที ขั้นตอนที่ 3 กำหนดเวลาให้พนักงานทำการบรรทุกปาล์มทะเลลายมาส่งให้กับทางลานเทพาล์มโดยเวลาไม่เกิน 9:00 ขั้นตอนที่ 4 ให้พนักงานทำการลงปาล์มทะเลลายต่อคัน ภายใน เวลา ไม่เกิน 5 นาทีและเร็วกว่านั้นต่อไปจะได้ไม่ต้องรอคิว และขั้นตอนที่ 5 ให้พนักงานทำการขนปาล์มทะเลลายไปยังโรงงานและกลับมาถึงลานปาล์มโดยใช้เวลา 60 นาที ทำให้แต่ละชั่วโมง สามารถขนส่งปาล์มทะเลลายไปยังโรงงาน ได้ถึง 30 คัน จากการปรับปรุงกระบวนการทำงาน สามารถส่งปาล์มทะเลลาย ได้ถึง 7 เที่ยวต่อวัน หรือสามารถ จากส่งเพิ่มเติมที่สามารถส่งปาล์มทะเลลายได้ 3 เที่ยว และส่งปาล์มทะเลลายได้สูงสุดแค่ 90 วัน ต่อต้น ทำให้



หลังจากการปรับปรุง ไม่มีปาล์มทะเลที่ขนส่งไปยังโรงงานไม่ทันเวลาที่โรงงานกำหนด โดยแต่ละวัน ทางลานปาล์มชื่อปาล์มทะเลได้มากที่สุด เพียง 170 -190 ตัน ต่อวันเท่านั้น หลังจากการปรับปรุงทำให้ปาล์มทะเลส่งทันในทุกวันและยังสามารถเพิ่มกำไรจากการที่ส่งทันในแต่ละวันโดยการทดลอง 3 เดือน เพิ่มขึ้นถึง 76,000 บาท ผลการทดลองแสดงได้ดังรูปที่ 3 ตารางที่ 2 และ ตารางที่ 3



รูปที่ 3 กราฟแสดงการเปรียบเทียบก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง Q4 2019 กับ Q1 2020

ตารางที่ 2 แสดงการเปรียบเทียบก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง Q4 2019 กับ Q1 2020

รายการ	Q4 2019		Q1 2020	
	จำนวนกิโลกรัม	ร้อยละ	จำนวนกิโลกรัม	ร้อยละ
ปาล์มทะเลที่ส่งทัน	5,228,550	59.20	10,327,040	100.00
ปาล์มทะเลที่ส่งไม่ทัน	3,602,720	40.80	0	0.00
รวม	8,831,270	100.00	10,327,040	100.00

* เปรียบเทียบข้อมูลระหว่าง Q4 2019 และ Q1 2020 ยอดปาล์มทะเลที่ส่งทันเพิ่มขึ้นเป็น 5,098,490 กิโลกรัม คิดเป็นร้อยละ 98.00

ตารางที่ 3 แสดงผลที่ได้ทำการทดลองก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง Q4 2019 กับ Q1 2020

รายการ	ปาล์มทะเลที่ส่งไม่ทัน (กิโลกรัม)	กำไรที่หายไป (บาท)
Q4 2019	3,602,720	76,000
Q1 2020	0	0

* จากการทดลอง Q4 2019 และ Q1 2020 ทำให้กำไรเพิ่มขึ้น 76,000 บาท

แนวทางนำเสนอแนะ โดยการนำหลักการ ABC มาใช้ โดยจากเดิมปาล์มทะเลที่นำไปขายให้กับโรงงานได้เพียงร้อยละ 17 และจากการแบ่งแยกเกรดคุณภาพของปาล์มทะเล โดยการคัดปาล์มทะเล ปาล์มทะเลร้อยละ 18 จะมีผลปาล์มเป็นสีส้มออกแดง มีน้ำหนัก อยู่ที่ 25 - 40 กิโลกรัม และ ปาล์มทะเลร้อยละ 17 จะมีสีส้มออกม่วง และมีน้ำหนัก 10- 25 กิโลกรัม และปาล์มทะเลร้อยละ 16 จะมีสีที่ออกม่วง โดยจากเดิมปาล์มทะเลที่รับซื้อมาจากลูกค้าจะนำมากองรวมกัน ไม่มีการแบ่งคัดแยกปาล์มทะเล ทำให้ปาล์มทะเลที่ถูกส่งไปโรงงานเป็นปาล์มทะเล

ร้อยละ 17 โดยได้กำไรที่ 35 สตางค์ต่อกิโลกรัม จากการใช้หลักการ ABC ทำให้มีปาล์มทะลายร้อยละ 18 โดยกำไรที่ได้เพิ่มขึ้นมาจากเดิม 0.10 สตางค์ เป็น 45 สตางค์ ทำให้มีกำไรเพิ่มขึ้นจากเดิมถึง 10 สตางค์ จากการนำปาล์มทะลายไปขายให้กับโรงงาน การนำหลักการ ABC มาใช้ แสดงได้ดังรูปที่ 4



รูปที่ 4 แสดงการนำกลยุทธ์ ABC มาใช้

หลังจากการทดลองนำหลักการ ABC มาใช้เป็นระยะเวลา 3 เดือน ผลกำไรที่ได้เพิ่มขึ้นเป็นเงิน 602,824 บาท แสดงได้ดังรูปที่ 5

เดือน	A ปาล์มทะลาย 18 %	B ปาล์มทะลาย 17 %	C ปาล์มทะลาย 16 %	ยอดปาล์มทะลายรวม A17% 6,028,240	ยอดปาล์มทะลายรวม A18% 6,028,240
มกราคม	2,204,900 กิโลกรัม	1,662,450 กิโลกรัม	2,090 กิโลกรัม	X 0.35 = 2,109,884	X 0.10 = 602,824
กุมภาพันธ์	2,312,720 กิโลกรัม	1,551,270 กิโลกรัม	1,990 กิโลกรัม	X 0.35 = 1,502,928	
มีนาคม	1,510,620 กิโลกรัม	1,080,360 กิโลกรัม	640 กิโลกรัม	X 0.35 = 1,502,928	
รวม	6,028,240 กิโลกรัม	4,294,080 กิโลกรัม	4,720 กิโลกรัม	X 0.35 = 1,652	
กำไรสุทธิ	2,712,708 บาท	1,502,928 บาท	1,652 บาท		
กำไรรวม		3,614,464	+		
		602,824			
		4,217,288 บาท			

รูปที่ 5 แสดงการสรุปการเพิ่มกลยุทธ์ ABC

แนวทางเสนอแนะที่สอง โดยให้ลานเทปาล์มฯ เพิ่มกระบวนการติดตามพนักงาน โดยให้ทำการจัดตั้งกลุ่ม Facebook และให้พนักงานชุดตัดปาล์มทุกคนเข้ากลุ่ม โดยมีพนักงานเสมียนของลานฯ เป็นคนดูแล หากลูกค้าท่านใดอยากติดตามตรวจสอบหรือสอบถามถึงการทำงานของพนักงาน ก็สามารถสนทนาผ่านการแชทออนไลน์กับพนักงานได้โดยตรงหรือการให้ดูแผนที่ในกลุ่ม Facebook ได้ทันที โดยจะมี GPS ติดตามตัวพนักงานตัดปาล์มทุกคนที่อยู่ในกลุ่ม ทำให้สามารถดูและตรวจสอบได้ว่า ณ ขณะนั้นพนักงานกำลังทำอะไรอยู่ โดยการดูจาก Facebook และนำมาเปรียบเทียบกับภาพถ่ายจากดาวเทียมเพื่อให้สามารถเข้าใจได้ง่าย แสดงได้ดังรูปที่ 6 จากการนำเสนอแนะ ทำให้เกิดผลตอบรับที่ดีจากลูกค้า



รูปที่ 6 แสดงกระบวนการติดตามพนักงานให้กับลูกค้า

5. การอภิปรายผล

จากที่ได้มีการแผนการปรับปรุงขั้นตอนการทำงานใหม่ตามแนวคิดการปรับปรุงการทำงานอย่างต่อเนื่อง โดยการใช้หลักการ ECRS มาเป็นแนวความคิดในการค้นหาแนวทางการปรับปรุงการทำงาน โดยแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพ ในการศึกษากระบวนการเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงาน กรณีศึกษาลานเทปาล์มไข่หวาน พบปัญหาที่เกิดขึ้น และได้มีการนำเสนอแนวทางการแก้ไขปัญหให้กับองค์กร ทางผู้ศึกษามีความคาดหวังว่าการศึกษานี้จะเป็นประโยชน์แก่ องค์กรนำไปปฏิบัติเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานและการผลิต ซึ่งการศึกษานี้มีความสอดคล้องกับ โครงการตลาดสินค้าเกษตรที่รัฐบาลได้จัดตั้งขึ้น มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างโอกาสในการเรียนรู้การเพิ่มทักษะการพัฒนารูปแบบสินค้าและการผลิต รวมทั้งการสร้างนวัตกรรมใหม่ และการบริหารจัดการสินค้าเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตและยกระดับมาตรฐานสินค้า ซึ่งมีเป้าหมายโครงการเพื่อเกษตรกรมีคุณภาพชีวิตที่ดีขึ้น เกิดความเข้มแข็ง มั่นคง และยั่งยืนตลอดไป

6. บทสรุป

จากการเก็บข้อมูลและทำการวิจัย ลงมือทำการทดลอง โดยใช้เวลา 6 เดือน โดยเก็บข้อมูลก่อนทำการทดลอง เดือน ตุลาคม พฤศจิกายน และ ธันวาคม เริ่มทำการทดลองในเดือน มกราคม กุมภาพันธ์ และ มีนาคม โดยทำการทดลอง สองไตรมาส ได้รู้เกี่ยวกับกระบวนการทำงานในลานเทปาล์มไข่หวาน ในเรื่องกระบวนการทำงานในกระบวนการที่สามารถพัฒนาให้ดีขึ้นและเพิ่มกำไร เพิ่มขึ้น โดยการนำ หลักการ ECRS , 7 Waste รวมถึงการเพิ่มกำไร โดยการนำ ทฤษฎี ABC มาใช้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพของลานปาล์มและผลกำไรที่มากขึ้น

กิตติกรรมประกาศ

การศึกษาค้นคว้าอิสระเรื่องนี้สำเร็จไปได้ ขอขอบคุณดร.สถาพร อมรสวัสดิวัฒนา อาจารย์ที่ปรึกษาการศึกษาและ นาย ธนศักดิ์ อัครเวทย์สกุล ที่ช่วยเหลือในเรื่องข้อมูลในการทำวิจัยเกี่ยวกับกระบวนการ ต่างๆ ในลานเทปาล์มไข่หวาน



เอกสารอ้างอิง

- ภมรสา ทรัพย์เพ็ญภพ .(2551). กลยุทธ์การลดต้นทุนสินค้าคงคลังเชิงบูรณาการกรณีศึกษาบริษัท บุญถาวร เซรามิก จำกัด (Unpublished Independent study). มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย, กรุงเทพมหานคร.
- ชลพร บุญพารอด. (2537). เอกสารการสอนชุดวิชาการควบคุมคุณภาพและการจัดการสินค้าคงคลัง (พิมพ์ครั้งที่ 3). นนทบุรี: สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมนิราช.
- คัตติยา กุญชร ณ อยุธยา.(2545). การจัดระบบและการบริหารคลังสินค้าให้มีประสิทธิภาพ.กรุงเทพฯ: ชรรมนิติเกษมสุข กุลดิถก. (2545). ปัจจัยที่มีผลกระทบของการวางแผนและควบคุมสินค้าคงคลังเพื่อผลกำไรสูงสุด. (Unpublished Independent study). มหาวิทยาลัยขอนแก่น, ขอนแก่น.
- กนกพรรณ ไชยทา. (2552). กระบวนการวางแผนและการจัดการสินค้าคงคลังกรณีศึกษา บริษัท ไทยน้ำทิพย์ จำกัด (Unpublished Independent study). มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์, กรุงเทพมหานคร.