

บทที่ 4

ผลการวิจัย

การวิจัยเรื่องการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีวัตถุประสงค์เพื่อสืบค้นการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม จากการสัมภาษณ์ การสังเกต และการรวบรวมข้อมูลจากสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม รวมทั้งเพื่อวิเคราะห์ประสิทธิภาพและประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม โดยใช้แบบวิธีวิจัยความสามารถด้านโลจิสติกส์ ผลการวิจัยมีดังนี้

4.1 การจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม

จากการสืบค้นการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม โดยการรวบรวมข้อมูลปฐมภูมิที่เป็นเอกสารหลักฐานจากสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม หน่วยงานภาครัฐและภาคเอกชนที่เกี่ยวข้อง เช่น อุตสาหกรรมจังหวัด พาณิชจังหวัด หอการค้าจังหวัด เป็นต้น เพื่อให้ได้ข้อมูลพื้นฐานด้านสถานประกอบการที่อาจสร้างความแตกต่างเรื่องการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ผลการศึกษาข้อมูลพบว่า

1) สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงครามมีอยู่จำนวนประมาณ 10 แห่ง ในจำนวนนี้มีหลายแห่งที่มีชื่อเรียกแตกต่างกัน แต่เป็นผู้ประกอบการรายเดียวกัน และมีบางแห่งที่ปิดกิจการ คงเหลือเพียง 6 แห่งเท่านั้นที่มีการบันทึกข้อมูล และสามารถติดตามข้อมูลได้

2) สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงครามทุกแห่ง มีลักษณะการผลิต และกระบวนการผลิตที่เหมือนกัน นั่นคือการซื้อภาชนะที่เป็นเครื่องปั้นดินเผาสีขาวที่ผ่านการเผาแล้ว นำมาเขียนลวดลายและลงสี แล้วนำเข้าเผาอีกครั้ง ก่อนนำออกจำหน่าย โดย

ความแตกต่างที่เป็นเอกลักษณ์ของแต่ละสถานประกอบการ อยู่ที่ลวดลายเฉพาะ บนลายพื้นฐานเดียวกัน

3) สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงครามทุกแห่ง จัดเป็นอุตสาหกรรมขนาดย่อม ที่มีขนาดสินทรัพย์ถาวรไม่รวมค่าที่ดิน เป็นจำนวนไม่เกิน 50 ล้านบาท และมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน คือมีการจ้างงานพนักงานจำนวน 10 – 40 คน ต่อสถานประกอบการ ซึ่งโดยเฉลี่ยแล้วมีการจ้างงาน 17 คน ที่เกือบทั้งหมดเป็นพนักงานในฝ่ายผลิต ในส่วนของงานอื่น ๆ เช่น งานฝ่ายบุคคล ฝ่ายขนส่ง ฝ่ายขาย ฝ่ายตลาด และฝ่ายจัดซื้อ เป็นต้น ดำเนินงานโดยผู้บริหารหรือเจ้าของสถานประกอบการเอง ที่มีผู้บริหาร 1-2 คน ต่อสถานประกอบการ

4) สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงคราม ดำเนินการผลิตในสวนบ้านพักของเจ้าของสถานประกอบการ รวมทั้งมีการเช่าสถานที่ มีร้านเพื่อการจัดจำหน่ายที่สถานประกอบการเองแต่จำหน่ายได้เป็นส่วนน้อย โดยส่วนมากจัดส่งให้กับลูกค้าที่สั่งซื้อเพื่อนำไปจำหน่าย รวมทั้งในส่วนของลูกค้าที่สั่งทำ ซึ่งส่วนใหญ่แล้วเป็นลูกค้าชาวไทย

5) สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงครามเกือบทั้งหมด ไม่มีการจัดเก็บข้อมูลการผลิต และการจัดจำหน่าย รวมทั้งไม่มีการวิเคราะห์ข้อมูลด้านบุคลากรด้านการตลาด การขนส่ง และด้านอื่น ๆ

ภายหลังจากการศึกษาข้อมูลพื้นฐานข้างต้นแล้ว จึงอธิบายวัตถุประสงค์ ขอบข่าย ความหมาย และวิธีการทำงานที่ต้องได้รับความร่วมมือจากสถานประกอบการ ก่อนที่จะขอความร่วมมือจากทุกสถานประกอบการในการร่วมให้ข้อมูลเพื่อการวิจัย แล้วจึงดำเนินการสัมภาษณ์เจ้าของหรือผู้บริหารสถานประกอบการเฉพาะสถานประกอบการอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จากกลุ่มเบญจรงค์ในจังหวัดสมุทรสงครามที่เจ้าของสถานประกอบการให้ความร่วมมือให้ข้อมูลเพื่อการวิจัยเท่านั้น โดยใช้การสัมภาษณ์แบบมีโครงสร้างเกี่ยวกับการจัดการโลจิสติกส์จำนวน 15 กิจกรรม ร่วมกับการสังเกตการทำงานเพื่อบันทึกข้อมูล

ผลการศึกษาพบว่า มีสถานประกอบการที่ให้ความร่วมมือในการให้ข้อมูลด้านการจัดการโลจิสติกส์จำนวน 5 สถานประกอบการ มีการให้ข้อมูลโดยเจ้าของสถานประกอบการเอง ซึ่งการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม สามารถวิเคราะห์และนำเสนอข้อมูลโดยภาพรวมจำแนกตามกิจกรรมโลจิสติกส์ 15 ด้าน ได้ดังนี้

4.1.1 งานบริการลูกค้า

การบริการลูกค้าเป็นกิจกรรมของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ ที่เกี่ยวข้องกับบริการแก่ลูกค้าเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ที่ช่วยสร้างความพอใจสูงสุดให้แก่ลูกค้า ซึ่งการบริการลูกค้าของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม มีลักษณะที่มีความแตกต่างจากธุรกิจประเภทอื่น ได้แก่ มีการพาลูกค้าเยี่ยมชมกระบวนการผลิต การเขียนลาย พร้อมทั้งมีการอธิบายกระบวนการผลิต และความเป็นมาของการทำเบญจรงค์ วิธีการทำเครื่องเบญจรงค์สมัยโบราณ รวมทั้งลวดลาย และลักษณะของภาชนะรูปแบบต่าง ๆ

การบริการอื่นที่พบ ได้แก่ การตอบสนองความพึงพอใจสูงสุดของลูกค้าเฉพาะราย ด้วยการรับสั่งทำเครื่องเบญจรงค์ด้วยลวดลาย และรูปแบบของภาชนะที่ลูกค้ามีสิทธิ์เลือกสรรเอง เพื่อความเป็นเอกลักษณ์เฉพาะตน หรือเฉพาะเจาะจงต่อเวลา สถานที่ และโอกาส ซึ่งโดยส่วนมากแล้วพบว่าลูกค้าจะเดินทางมาเลือกซื้อสินค้าหรือสั่งทำด้วยตนเอง มีการนัดหมายวัน เวลา สถานที่จัดส่ง แต่โดยส่วนมากแล้วมีการจัดส่งบ้างเป็นบางกรณี ซึ่งไม่มากนัก เช่น การสั่งทำล่วงหน้า หรือ ลูกค้าประจำ ที่กำหนดรูปแบบ และลวดลายไว้แล้ว เป็นต้น

4.1.2 การวางแผนเกี่ยวกับตำแหน่งที่ตั้งของอาคารโรงงาน คลังสินค้า

การเลือกตำแหน่งที่ตั้งของโรงงานเพื่อผลิตเครื่องเบญจรงค์ของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ให้ความสำคัญกับความใกล้ของสถานที่ผลิตกับบริเวณแหล่งท่องเที่ยว อันได้แก่ตลาดน้ำอัมพวา มากกว่าการพิจารณาถึงแหล่งวัตถุดิบ เนื่องจากจังหวัดสมุทรสงครามอยู่ใกล้กรุงเทพมหานคร รวมทั้งวัตถุดิบที่ใช้เป็นสารเคมีจำพวกสี ซึ่งสะดวกในการขนส่ง สามารถจัดเก็บได้ง่าย และเก็บได้ในปริมาณมากโดยไม่เสียหายหรือด้อยคุณภาพ อีกทั้งจังหวัดสมุทรสาครและจังหวัดสมุทรสงครามเป็นแหล่งผลิตเครื่องเบญจรงค์ จึงเป็นกลุ่มผู้ผลิตกลุ่มใหญ่สำหรับธุรกิจจำหน่ายวัตถุดิบ และภาชนะเครื่องปั้นดินเผาสีขาว

ด้วยลักษณะของเครื่องเบญจรงค์ที่มีความสัมพันธ์กับประวัติศาสตร์ของอำเภออัมพวา จึงเป็นเหตุผลหลักสำหรับการเลือกที่ตั้งโรงงานซึ่งโดยส่วนมากเป็นสถานประกอบการที่มีมาตั้งแต่อดีต จะมีบ้างที่ต้องเคลื่อนย้ายโรงงานมาให้อยู่ในเขตตลาดน้ำอัมพวาโดยการเช่าสถานที่ เพื่อความสะดวกในการเข้าถึงของลูกค้า และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ รวมทั้งบริเวณตลาดน้ำอัมพวามีการบริหารพื้นที่ในภาพรวมเพื่อการอำนวยความสะดวกต่อนักท่องเที่ยวในด้านสถานที่จอดรถ และสถานที่ท่องเที่ยวใกล้เคียง ได้แก่ อุทยาน ร.2 โดยในส่วนที่สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์มีความคิดเห็นเพิ่มเติม เพื่อ

เสริมสร้างความเป็นเอกลักษณ์ของพื้นที่บริเวณเขตอำเภออัมพวา คือจัดทำให้เป็นพื้นที่อนุรักษ์ทางประวัติศาสตร์เกี่ยวกับเครื่องเบญจรงค์สมัยโบราณ

ในส่วนของการจัดเก็บสินค้านั้น เนื่องจากลักษณะการผลิตเป็นงานฝีมือ และส่วนมากตอบสนองการสั่งซื้อ ดังนั้นการจัดเก็บสินค้าคงคลังจึงมีไม่มาก จะมีเพียงบางสถานประกอบการเท่านั้น ที่มีการจัดทำคลังสินค้าบ้างบางรูปแบบสำหรับลูกค้าประจำ โดยการจัดเก็บใช้พื้นที่ไม่มาก บรรจุนใส่ลังกระดาษ รวมทั้งใช้การจัดเก็บสินค้าส่วนที่เหลือส่งโดยการวางจัดแสดงหน้าร้าน เพื่อจำหน่ายให้ลูกค้าทั่วไป

4.1.3 การพยากรณ์และการวางแผนอุปสงค์

การพยากรณ์เป็นการคาดการณ์ความต้องการเครื่องเบญจรงค์ของลูกค้าในอนาคต เป็นการคาดการณ์ความต้องการของลูกค้าล่วงหน้า เพื่อสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จะสามารถกำหนดทิศทางการดำเนินงานได้ว่าจะผลิตเครื่องเบญจรงค์แบบใด จำนวนเท่าไร และจัดเก็บสินค้าให้เหมาะสมสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า แต่เนื่องจากสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงครามมีลักษณะการผลิตเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าแบบเฉพาะเจาะจง บนสถานการณ์ของการรับคำสั่งซื้อที่เป็นปัจจุบัน หากภาวะใดขาดตลาด สถานประกอบการก็ไม่รับคำสั่งซื้อนั้นมาเขียนลาย หากลายใดไม่สามารถเขียนได้ตามรอบเวลาที่กำหนด ก็ไม่รับคำสั่งซื้อสำหรับลวดลายนั้น ๆ จึงเป็นการตกลงสั่งซื้อบนความพอใจของลูกค้า และสถานประกอบการสามารถปฏิบัติได้ ณ ช่วงเวลาที่ตกลง ดังนั้น การคาดการณ์ความต้องการของลูกค้าจึงเป็นสิ่งที่สถานประกอบการพยายามสร้างลวดลายเบญจรงค์เพิ่มเติม และเพิ่มรูปแบบของภาชนะขึ้น เพื่อเป็นทางเลือกในอนาคตของลูกค้า

4.1.4 การจัดซื้อจัดหา

การจัดซื้อจัดหาเป็นกิจกรรมของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ที่เกี่ยวข้องกับการเลือกผู้จำหน่ายวัตถุดิบ กำหนดช่วงเวลาและปริมาณในการสั่งซื้อ และจัดซื้อวัตถุดิบ โดยสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม มีการซื้อวัตถุดิบ 2 ประเภทคือ วัตถุดิบประเภทสี และวัตถุดิบประเภทภาชนะสีขาว สำหรับวัตถุดิบประเภทสีนั้นมีตัวแทนจำหน่ายจำนวนมาก และมีพนักงานขายเดินทางไปติดต่อและจัดส่งให้ถึงที่โรงงาน โดยวัตถุดิบประเภทสีนี้ต้องนำเข้าจากต่างประเทศ ยังไม่มีการผลิตในประเทศไทย สถานประกอบการสั่งซื้อผงสีและวัตถุดิบสำหรับผสมสีมา และทำการผสมด้วยสัดส่วนต่าง ๆ ของแต่ละ

สถานประกอบการ ซึ่งวัตถุดิบประเภทสีที่มีราคาแพงที่สุดคือน้ำทอง เนื่องจากเป็นส่วนผสมของทองคำ

ในส่วนของภาชนะเครื่องปั้นดินเผาสีขาว สำหรับนำมาเขียนสีนั้น มีโรงงานผลิตหลายแห่ง หลายรูปแบบ และหลายคุณภาพ หากเป็นภาชนะสีขาวรูปทรงโบราณนิยมสั่งซื้อที่อำเภอกระทุ่มแบน จังหวัดสมุทรสาคร ซึ่งเป็นแหล่งผลิตภาชนะสีขาว และเป็นแหล่งผลิตเครื่องเบญจรงค์ที่มีชื่อเสียงเช่นเดียวกัน หากเป็นภาชนะใช้สอยประจำวัน เช่น จาน ชาม แก้วกาแฟ รวมทั้งภาชนะรูปทรงที่สามารถสั่งทำได้ ราคาไม่แพง เป็นเนื้อดินประเภทสโตนแวร์ (Stoneware) สามารถจัดซื้อ จัดหาได้จากจังหวัดลำปาง แต่กรณีที่ต้องการภาชนะคุณภาพดี มีสีขาวสะอาด เป็นเนื้อดินปั้นชนิดโบนไชนา (Bone China) หรือพอร์สเลน (Porcelain) ต้องซื้อจากสถานประกอบการผลิตเครื่องโต๊ะอาหาร (Tableware) ที่มีชื่อเสียง รวมทั้งซื้อได้จากห้างสรรพสินค้าชื่อดังที่นำภาชนะสีขาวนี้มาขาย ซึ่งส่วนมากเป็นภาชนะใช้สอยบนโต๊ะอาหาร ได้แก่ จาน แก้วกาแฟ เขี่ยอกน้ำ เป็นต้น การจัดซื้อภาชนะสีขาวดังกล่าวข้างต้น สถานประกอบการสามารถจัดซื้อมาได้ปริมาณมากสำหรับรูปแบบที่นิยม เช่น จาน แก้วกาแฟ แต่ทั้งนี้โดยส่วนมากภาชนะที่มีอยู่ล้วนเป็นไปตามคำสั่งซื้อของลูกค้าทั้งสิ้น

4.1.5 การจัดการสินค้าคงคลัง

การจัดการสินค้าคงคลัง เป็นกิจกรรมของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ ที่ต้องพิจารณาถึงปริมาณของสินค้าที่เหมาะสมที่จะจัดเก็บเพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้ และช่วยลดต้นทุนต่าง ๆ เช่น ต้นทุนการจัดซื้อ จัดหา แรงงาน และการจัดเก็บ เป็นต้น สำหรับสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงครามนั้น มีลักษณะการผลิตตามคำสั่งซื้อ ที่ทำเสร็จก็จัดส่ง หรือจำหน่ายได้ทันที กรณีมีส่วนที่เหลือจากผลิต หรือจัดส่ง ก็นำไปแสดงไว้ที่หน้าร้าน เพื่อเป็นผลิตภัณฑ์แนะนำ เป็นผลิตภัณฑ์ต้นแบบ และเพื่อจำหน่าย แต่พบว่าสถานประกอบการบางแห่งที่มีบางโอกาสที่จัดเก็บสินค้าบางประเภทไว้ล่วงหน้าเพื่อเทศกาล เช่น ช่วงเทศกาลของขวัญในวันขึ้นปีใหม่ เดือนเกษียณอายุราชการ เป็นต้น

4.1.6 การจัดการวัตถุดิบ

การจัดการวัตถุดิบเป็นกิจกรรมที่ดำเนินงานเกี่ยวกับวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตเครื่องเบญจรงค์ สำหรับการจัดการวัตถุดิบของสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามในด้านวัตถุดิบประเภทสีนั้น ส่วนมากใช้การผสมสีคร่าวๆ มากๆ ข้างเขียนสีจะ

แบ่งสีที่ต้องการใช้มาตามที่กำหนด สำหรับสีผงจะบรรจุในลังไว้ในห้องเก็บวัสดุ ส่วนอุปกรณ์ สำหรับเขียนสีเขียนลาย ได้แก่ พู่กัน โกร่งใส่สี น้ำมันผสมสี จะรับผิดชอบโดยช่างเขียนสี กรณี ชำรุดก็ใช้วิธีการเบิกชดเชย ส่วนภาชนะสีขาวจัดเก็บแยกประเภทจำแนกไว้ นับจำนวนออกมาใช้ เขียนลายตามต้องการ

4.1.7 การเคลื่อนย้ายวัตถุดิบ

เป็นกิจกรรมการขนถ่ายวัตถุดิบและสินค้าระหว่างการผลิต รวมทั้งผลิตภัณฑ์ สำเร็จรูป โดยจะต้องพยายามลดการขนถ่าย ลดระยะทางการขนส่ง ลดจำนวนสินค้าระหว่างการ ผลิต ลดคอขวด (bottle neck) และลดของเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงาน การ เคลื่อนย้ายวัตถุดิบของการผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ประกอบด้วย การ เคลื่อนย้ายก่อนลงมือเขียนลาย ได้แก่ การย้ายสีสำหรับเขียนสีเขียนลายจากภาชนะบรรจุขนาด ใหญ่ในห้องเก็บวัสดุ และการเคลื่อนย้ายภาชนะสีขาวจากห้องเก็บมาใช้ในการเขียนลาย

ในขณะที่เขียนลายอาจมีการเคลื่อนย้ายภาชนะไปเขียนลายจากช่างเขียนหลาย คนต่างหน้าที่ เช่น วนขอบ ร่างลาย ลงสี เป็นต้น ขึ้นอยู่กับลักษณะผลิตภัณฑ์ ลักษณะ ลวดลาย และทักษะฝีมือของช่างเขียนลาย สุดท้ายคือการเคลื่อนย้ายภาชนะที่เขียนลายลงสี เสร็จแล้วเข้าเตาอบ และเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์เบญจรงค์ออกจากเตา เพื่อบรรจุหีบห่อ

4.1.8 การบรรจุหีบห่อ

การบรรจุหีบห่อ หรือการบรรจุภัณฑ์ คือกิจกรรมการจัดการเรื่องบรรจุภัณฑ์ของ เครื่องเบญจรงค์ ทั้งนี้เพื่อเป็นการบ่งบอกถึงรายละเอียดของสินค้า และสร้างการรับรู้ให้แก่ลูกค้า ในแง่ของการตลาด การจัดการโลจิสติกส์กิจกรรมการบรรจุหีบห่อช่วยป้องกันสินค้าไม่เกิดความ เสียหาย ช่วยในการจัดวางสินค้าในคลังสินค้า และบนชั้นจำหน่ายให้สามารถจัดการได้ง่าย เป็นต้น

สำหรับการบรรจุหีบห่อเครื่องเบญจรงค์ของสถานประกอบการจังหวัด สมุทรสงครามนั้นมี 3 แบบคือ การบรรจุในกล่องไม้บุผ้าไหม การบรรจุในกล่องกระดาษ และบรรจุ ในกล่องกระดาษ โดยเน้นการเพิ่มคุณค่าทางการตลาด สำหรับการป้องกันตัวสินค้านิยมใช้ แผ่นบับเบิล (bubble) กันกระแทกที่ใช้เพื่อลดความชำรุดเสียหายจากการขนส่งเท่านั้น

4.1.9 การดำเนินการกับคำสั่งซื้อของลูกค้า

การดำเนินการตามคำสั่งซื้อของลูกค้า เป็นกิจกรรมที่จะต้องพยายามดำเนินการให้รวดเร็วที่สุดเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า สำหรับสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามนั้นมีการรับคำสั่งซื้อจากหลายช่องทาง ได้แก่ การรับคำสั่งซื้อจากระบบอินเทอร์เน็ต (internet) ผ่านทางเว็บไซต์ (web site) ทางจดหมายอิเล็กทรอนิกส์ (e-mail) การสั่งซื้อทางโทรศัพท์ รวมทั้งการเดินทางมาติดต่อด้วยตนเองที่สถานประกอบการ การดำเนินการตามคำสั่งซื้อตามคิวในการสั่งซื้อ โดยปกติแล้วใช้เวลาประมาณ 3 เดือนต่อแต่ละคำสั่งซื้อ ยกเว้นสั่งซื้อผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่แล้ว

4.1.10 การขนของและการจัดส่ง

การขนของและการจัดส่งเกี่ยวข้องกับกิจกรรมการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์เบญจรงค์จากสถานประกอบการไปจนถึงลูกค้าให้มีประสิทธิภาพสูงที่สุด โดยต้องนำส่งสินค้าในปริมาณที่ถูกต้องตามที่กำหนด และตรงตามเวลาที่กำหนด ซึ่งการจัดส่งสินค้าประเภทเบญจรงค์ของสถานประกอบการจังหวัดสมุทรสงครามนิยมจัดส่งทางไปรษณีย์ นอกจากนี้ได้แก่การมารับสินค้าเอง และการจัดส่งให้ลูกค้าโดยทางรถยนต์ของสถานประกอบการ

4.1.11 โลจิสติกส์ย้อนกลับ

การจัดการโลจิสติกส์ย้อนกลับ เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการจัดการสินค้าที่ถูกส่งคืน และสินค้าที่เสียหาย หมุดอายุการใช้งาน ซึ่งผลิตภัณฑ์เบญจรงค์ของสถานประกอบการจังหวัดสมุทรสงครามส่วนมากไม่พบการส่งคืน มีจำนวนน้อยมากที่แตกหรือชำรุด ซึ่งสถานประกอบการพร้อมแลกเปลี่ยนสินค้า เช่นเดียวกับความผิดพลาดจากการส่งผิดแบบ ก็สามารถเปลี่ยนได้หากยังไม่ใช้งาน แต่ส่วนมากก็ไม่พบปัญหาการถูกส่งคืนในกรณีต่าง ๆ

4.1.12 การจัดการกับช่องทางจัดจำหน่าย

ช่องทางจัดจำหน่ายได้แก่วิธีการเข้าถึงสินค้าของลูกค้าและผู้สนใจผลิตภัณฑ์เบญจรงค์ สถานประกอบการมีหน้าที่ที่จะต้องอำนวยความสะดวกให้ลูกค้าสามารถสั่งซื้อ เลือก รูปแบบ ลวดลาย และรู้ราคาจำหน่ายของเครื่องเบญจรงค์ให้ได้สะดวกมากที่สุด โดยช่องทางจัดจำหน่ายเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามนั้นพบว่า ทุกสถานประกอบการแสดงรายละเอียดของสินค้าในเว็บไซต์ มีการออกร้านแสดงสินค้าในงานต่าง ๆ ทั้งในประเทศและต่างประเทศ มีแผ่นพับโฆษณา (brochure) รวมทั้งตู้แสดงตัวอย่างผลิตภัณฑ์ที่หน้าร้าน

4.1.13 การกระจายสินค้า

การกระจายสินค้า เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการเคลื่อนย้ายตัวสินค้าอันได้แก่ผลิตภัณฑ์เบญจรงค์จากสถานประกอบการซึ่งเป็นผู้ผลิต ไปยังผู้บริโภคหรือลูกค้า ซึ่งการกระจายสินค้ามีความเกี่ยวข้องกับกิจกรรมการเลือกที่ตั้งของอาคารโรงงานและคลังสินค้า การจัดการวัตถุดิบ การจัดการสินค้าคงคลัง การดำเนินการกับคำสั่งซื้อของลูกค้า และการจัดส่ง ซึ่งสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์มีลักษณะการกระจายสินค้าภายในประเทศ ด้วยวิธีการเดิม เช่นการส่งไปรษณีย์ การขับรถไปส่งเอง เป็นต้น

4.1.14 คลังสินค้าและการเก็บสินค้าเข้าคลัง

การบริหารคลังสินค้า เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการบริหารจัดการคลังสินค้า ได้แก่ การจัดเก็บผลิตภัณฑ์ การจัดการพื้นที่ในคลังสินค้า ระดับของสินค้าคงคลัง อุปกรณ์เครื่องใช้ต่าง ๆ ที่จำเป็นในการดำเนินกิจกรรมภายในคลังสินค้า แต่สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามไม่มีสินค้าคงคลัง ส่วนมากทำตามคำสั่งซื้อและส่งมอบทันทีหลังผลิตเสร็จ ยกเว้นสินค้าคงเหลือบางส่วนใช้การจัดแสดงแทนการจัดเก็บ

4.1.15 กิจกรรมการแปรรูปเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

การแปรรูปเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่เป็นกิจกรรมที่ช่วยเพิ่มมูลค่าให้แก่วัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ที่เสียหาย หรือเป็นเศษวัสดุเพื่อทิ้ง โดยในการผลิตเครื่องเบญจรงค์มีผลิตภัณฑ์ที่เสียหายจากการชำรุดในขั้นตอนของการผลิตการขนส่ง สถานประกอบการมีวิธีการดำเนินการ 2 แบบคือ นำผลิตภัณฑ์ที่ชำรุดมาใช้ประดับฝาผนังหรือกำแพงสถานประกอบการ และในบางแห่งก็สามารถจำหน่ายให้ผู้รับเหมาไปใช้ในการตกแต่งฝาผนังโบสถ์และวัด เป็นต้น

4.2 ประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม

การจัดเก็บข้อมูลเพื่อนำมาใช้ในการวิเคราะห์ประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม พบว่ามีสถานประกอบการที่ให้ความร่วมมือในการให้ข้อมูลสำคัญที่นำมาใช้ในการวิเคราะห์ประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์จำนวน 5 สถานประกอบการ แต่พบปัญหาในการจัดเก็บข้อมูลเนื่องจากการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์นี้เป็นการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงปริมาณ เช่น จำนวนเงิน จำนวนของ จำนวนคน

จำนวนใบสั่งซื้อ เป็นต้น ของการดำเนินงานในปีที่ผ่านมา หรือเฉลี่ยเป็นรายเดือน หรือเฉลี่ยทั้งหมด แต่ทุกสถานประกอบการ ไม่มีการจัดเก็บข้อมูลดังกล่าว จำเป็นต้องใช้การประมาณการ รวมทั้งมีการดำเนินงานไม่ครอบคลุมตัวชี้วัดที่สอบถาม จึงไม่มีผลการประเมินบางตัวชี้วัด ซึ่งผลของการจัดเก็บข้อมูลแสดงตามภาคผนวก ค

ผลการวิเคราะห์ประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม โดยวัดผลการดำเนินงานด้านโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จำนวน 3 ด้าน ได้แก่ ด้านคุณภาพ ด้านเวลา และด้านต้นทุน มีข้อค้นพบดังแสดงตามตาราง 4.1-4.3

4.2.1 ด้านคุณภาพ

ตาราง 4.1 ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านคุณภาพ

ดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพ	ระดับประสิทธิภาพ (%)			ผลการประเมิน	แปลค่า
	มีปัญหา	ตามปกติ	ได้เปรียบ		
อัตราความสามารถการจัดส่งสินค้า	< 80	80 - 95	> 95	100.00	ได้เปรียบ
อัตราความสามารถในการจัดส่งสินค้าของผู้ผลิต	< 80	80 - 95	> 95	100.00	ได้เปรียบ
อัตราความแม่นยำของใบสั่งงาน	< 90	90 - 98	> 98	-	-
อัตราความสามารถในการจัดส่งสินค้าของแผนกขนส่ง	< 80	80 - 95	> 95	100.00	ได้เปรียบ
อัตราความแม่นยำของสินค้าคงคลัง	> 10	1 - 10	< 1	-	-
อัตราความแม่นยำการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า	< 60	60 - 90	> 90	250.00	ได้เปรียบ
อัตราจำนวนสินค้าสำเร็จรูปขาดมือ	> 10	2 - 10	< 2	-	-
อัตราความเสียหายของสินค้า	> 5	1 - 5	< 1	-	-
อัตราการถูกตีกลับของสินค้า	> 5	0.1 - 5	< 0.1	-	-

ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงครามด้านคุณภาพจากตาราง 4.1 พบว่าจากดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านคุณภาพของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จำนวน 9 ประเด็น มีข้อมูลเพื่อการคำนวณได้เพียง 4 ประเด็น ซึ่งทั้ง 4 ประเด็นนั้นพบว่าสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามอยู่ในระดับประสิทธิภาพที่ได้เปรียบคู่แข่งชั้น เมื่อเปรียบเทียบกับสถานประกอบการในประเทศไทย ซึ่งดัชนีที่ได้เปรียบนี้ได้แก่ ความสามารถในการจัดสินค้า (ร้อยละ 100) และจัดส่งสินค้า (ร้อยละ 100) และความแม่นยำในการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า (ร้อยละ 100)

ส่วนดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านคุณภาพที่ไม่สามารถคำนวณได้คือ ความแม่นยำของใบสั่งงาน ความแม่นยำของสินค้าคงคลัง จำนวนสินค้าสำเร็จรูปขาดมือ ความเสียหายและการถูกตีกลับของสินค้า

4.2.2 ด้านเวลา

ตาราง 4.2 ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านเวลา

ดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพ	ระดับประสิทธิภาพ			ผลการประเมิน	แปลค่า
	มีปัญหา	ตามปกติ	ได้เปรียบ		
ระยะเวลาเฉลี่ยการตอบสนองคำสั่งซื้อจากลูกค้า	> 10 วัน	7 - 10 วัน	< 7 วัน	3 - 30 วัน	ได้เปรียบ - มีปัญหา
ระยะเวลาเฉลี่ยการจัดซื้อ	> 18 วัน	13 - 18 วัน	< 13 วัน	1 วัน	ได้เปรียบ
ระยะเวลาเฉลี่ยการส่งคำสั่งซื้อภายในองค์การ	> 2 วัน	1 - 2 วัน	< 1 วัน	3 - 30 วัน	มีปัญหา
ระยะเวลาเฉลี่ยการจัดส่งสินค้า	> 3 วัน	1 - 3 วัน	< 1 วัน	0.13 - 0.25 วัน	ได้เปรียบ
ระยะเวลาเฉลี่ยสินค้าสำเร็จรูปในคลังสินค้า	> 2 วัน	6 ชั่วโมง - 2 วัน	< 6 ชั่วโมง	-	-
ระยะเวลาเฉลี่ยการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า	NA	NA	NA	1 - 12 เดือน	-

ตาราง 4.2 (ต่อ)

ดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพ	ระดับประสิทธิภาพ			ผลการประเมิน	แปลค่า
	มีปัญหา	ตามปกติ	ได้เปรียบ		
ระยะเวลาเฉลี่ยการเก็บสินค้าสำเร็จรูปอย่างเพียงพอเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า	> 40 วัน	10 - 40 วัน	< 10 วัน	30 - 120 วัน	ตามปกติ - มีปัญหา
ระยะเวลาเฉลี่ยการถือครองและการบรรจุภัณฑ์สินค้า	> 7 วัน	1 - 7 วัน	< 1 วัน	30 วัน	มีปัญหา
ระยะเวลาเฉลี่ยการรับสินค้าคืนจากลูกค้า	> 3 วัน	1 - 3 วัน	< 1 วัน	-	-

ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงครามด้านเวลาจากตาราง 4.2 พบว่าจากดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านเวลาของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จำนวน 9 ประเด็น มีข้อมูลเพื่อการคำนวณได้จำนวน 6 ประเด็น ซึ่งพบดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพที่สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามอยู่ในระดับได้เปรียบคู่แข่งชั้นจำนวน 2 ประเด็น ได้แก่ระยะเวลาในการจัดซื้อ (เฉลี่ย 1 วัน) และระยะเวลาในการจัดส่งสินค้า (เฉลี่ย 0.13-0.25 วัน) ส่วนประเด็นเรื่องระยะเวลาในการตอบสนองคำสั่งซื้อจากลูกค้าของทั้ง 5 สถานประกอบการมีความแตกต่างกัน ตั้งแต่ได้เปรียบคู่แข่งชั้น จนถึงมีปัญหา (เฉลี่ย 3-30 วัน)

สำหรับ 3 ประเด็นที่อยู่ในระดับมีปัญหาได้แก่ ระยะเวลาในการส่งคำสั่งซื้อภายในองค์การ (เฉลี่ย 3-30 วัน) ระยะเวลาในการถือครองและการบรรจุภัณฑ์สินค้า (เฉลี่ย 30 วัน) รวมทั้งระยะเวลาในการเก็บสินค้าสำเร็จรูปเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า (เฉลี่ย 30-120 วัน)

ส่วนดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านเวลาที่ไม่สามารถคำนวณได้คือ ระยะเวลาที่สินค้าสำเร็จรูปอยู่ในคลังสินค้า ระยะเวลาในการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า และระยะเวลาในการรับสินค้าคืนจากลูกค้า

4.2.3 ด้านต้นทุน

ตาราง 4.3 ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่อง-
เบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านต้นทุน

ดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพ	ระดับประสิทธิภาพ (%)			ผลการประเมิน	แปลค่า
	มีปัญหา	ตามปกติ	ได้เปรียบ		
สัดส่วนต้นทุนการให้บริการลูกค้าต่อมูลค่ายอดขาย	> 5	0.5 - 5	< 5	0.06 - 0.75	ได้เปรียบ
สัดส่วนต้นทุนการจัดซื้อจัดหาต่อมูลค่ายอดขาย	> 5	0.5 - 5	< 5	0.11 - 1.033	ได้เปรียบ
สัดส่วนมูลค่าการลงทุนเกี่ยวกับการติดตั้งระบบการสื่อสารภายในองค์กรต่อมูลค่ายอดขาย	< 0.5	0.5 - 5	> 5	-	-
สัดส่วนต้นทุนการขนส่งต่อมูลค่ายอดขาย	> 10	1 - 10	< 1	0.01 - 1.28	ได้เปรียบ - ตามปกติ
สัดส่วนต้นทุนการบริหารคลังสินค้าต่อยอดขาย	> 8	0.5 - 8	< 0.5	0.02 - 0.12	ได้เปรียบ
สัดส่วนต้นทุนการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าต่อยอดขาย	> 5	0.5 - 5	< 0.5	0.81	ตามปกติ
สัดส่วนต้นทุนการถือครองสินค้าต่อยอดขาย	> 5	0.5 - 5	< 0.5	-	-
สัดส่วนมูลค่าสินค้าที่เสียหายต่อยอดขาย	> 3	0.1 - 3	< 0.1	0.4	ตามปกติ
สัดส่วนมูลค่าสินค้าที่ถูกตีกลับต่อยอดขาย	> 3	0.5 - 3	< 0.5	-	-

ผลการประเมินประสิทธิภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงครามด้านต้นทุน จากตาราง 4.3 พบว่าจากดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านต้นทุนของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จำนวน 9 ประเด็น มีข้อมูลเพื่อการคำนวณได้จำนวน 6 ประเด็น โดยทุกประเด็นสถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามมีประสิทธิภาพด้านต้นทุนอยู่ในระดับได้เปรียบคู่แข่ง และเป็นไปตามปกติเมื่อเปรียบเทียบกับคู่แข่ง ทั้งนี้ดัชนีชี้วัดที่อยู่ในระดับได้เปรียบได้แก่ สัดส่วนต้นทุนการให้บริการลูกค้าต่อมูลค่ายอดขาย (ร้อยละ 0.06-0.75) สัดส่วนต้นทุนการจัดซื้อจัดหาต่อมูลค่ายอดขาย (ร้อยละ 0.11-1.033) และสัดส่วนต้นทุนการบริการคลังสินค้าต่อยอดขาย (ร้อยละ 0.02-0.12)

สำหรับดัชนีชี้วัดที่สถานประกอบการผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามอยู่ในระดับปกติเมื่อเปรียบเทียบกับคู่แข่งคือ สัดส่วนต้นทุนการขนส่งต่อมูลค่ายอดขาย (ร้อยละ 0.01-1.28) สัดส่วนต้นทุนการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าต่อยอดขาย (ร้อยละ 0.81) และสัดส่วนมูลค่าสินค้าที่เสียหายต่อยอดขาย (ร้อยละ 0.4)

ดัชนีชี้วัดประสิทธิภาพด้านต้นทุนที่ไม่สามารถคำนวณได้จำนวน 3 ประเด็นคือ สัดส่วนมูลค่าการลงทุนเกี่ยวกับการติดตั้งระบบสื่อสารภายในองค์กรต่อมูลค่ายอดขาย สัดส่วนต้นทุนการถือครองสินค้าต่อยอดขาย และสัดส่วนมูลค่าสินค้าที่ถูกตีกลับต่อยอดขาย

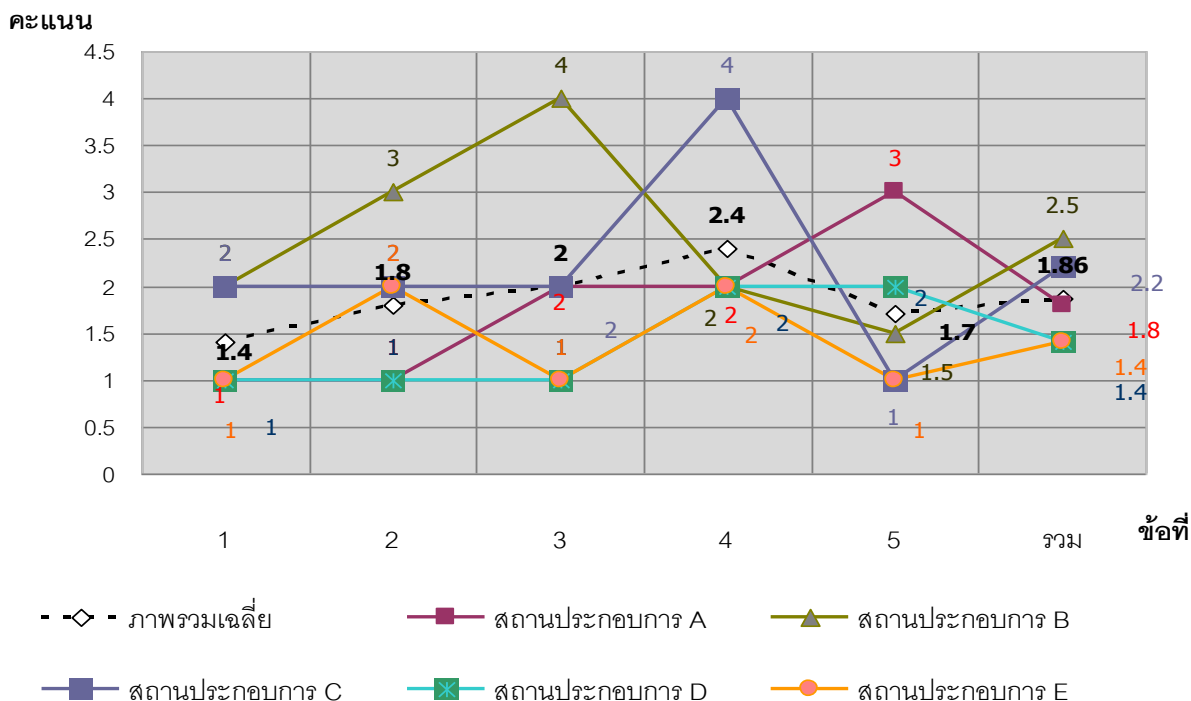
4.3 ศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม

การประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ที่ประเมินโดยใช้ดัชนีวัดศักยภาพทางด้านโลจิสติกส์ 5 ด้าน มีสถานประกอบการที่ให้ความร่วมมือในการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์จำนวน 5 สถานประกอบการ ผลการศึกษามีข้อค้นพบดังแสดงตามตาราง 4.4-4.8 และภาพ 4.1-4.5

4.3.1 ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์การ

ตาราง 4.4 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์
จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์การ

ด้านที่ 1 การกำหนดกลยุทธ์องค์การ	สถานประกอบการ					
	เฉลี่ย	A	B	C	D	E
องค์การเห็นถึงความสำคัญของกลยุทธ์						
1. ด้านโลจิสติกส์และมีการวางแผนกลยุทธ์ ด้านโลจิสติกส์	1.4	1	2	2	1	1
2. มีการทำข้อตกลงกับผู้ส่งมอบหลัก และมี การแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างกัน	1.8	1	3	2	1	2
3. มีการทำข้อตกลงกับลูกค้าหลักและมี การแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างกัน	2	2	4	2	1	1
4. มีระบบในการประเมินและพัฒนาความ พึงพอใจของลูกค้า	2.4	2	2	4	2	2
5. มีระบบในการพัฒนาและประเมิน พนักงาน	1.7	3	1.5	1	2	1
คะแนนเฉลี่ย	1.86	1.8	2.5	2.2	1.4	1.4
ระดับศักยภาพ	น้อย	น้อย	ปาน กลาง	น้อย	น้อย	น้อย



ภาพ 4.1 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์กร

ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์กรจากตาราง 4.4 และภาพ 4.1 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์กรเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.86) เมื่อพิจารณาเป็นรายประเด็นพบว่าระบบในการประเมินและพัฒนาความพึงพอใจของลูกค้ามีศักยภาพอยู่ในระดับปานกลางเพียงประเด็นเดียว (ค่าเฉลี่ย 2.4) อีก 4 ประเด็นมีศักยภาพระดับน้อย ได้แก่ มีการทำข้อตกลงกับลูกค้าหลัก และมีการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างกัน (ค่าเฉลี่ย 2.0) มีการทำข้อตกลงกับผู้ส่งมอบหลัก และมีการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างกัน (ค่าเฉลี่ย 1.8) มีระบบในการพัฒนาและประเมินพนักงาน (ค่าเฉลี่ย 1.7) และองค์กรเห็นถึงความสำคัญของกลยุทธ์ด้านโลจิสติกส์และมีการวางแผนกลยุทธ์ด้านโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 1.4)

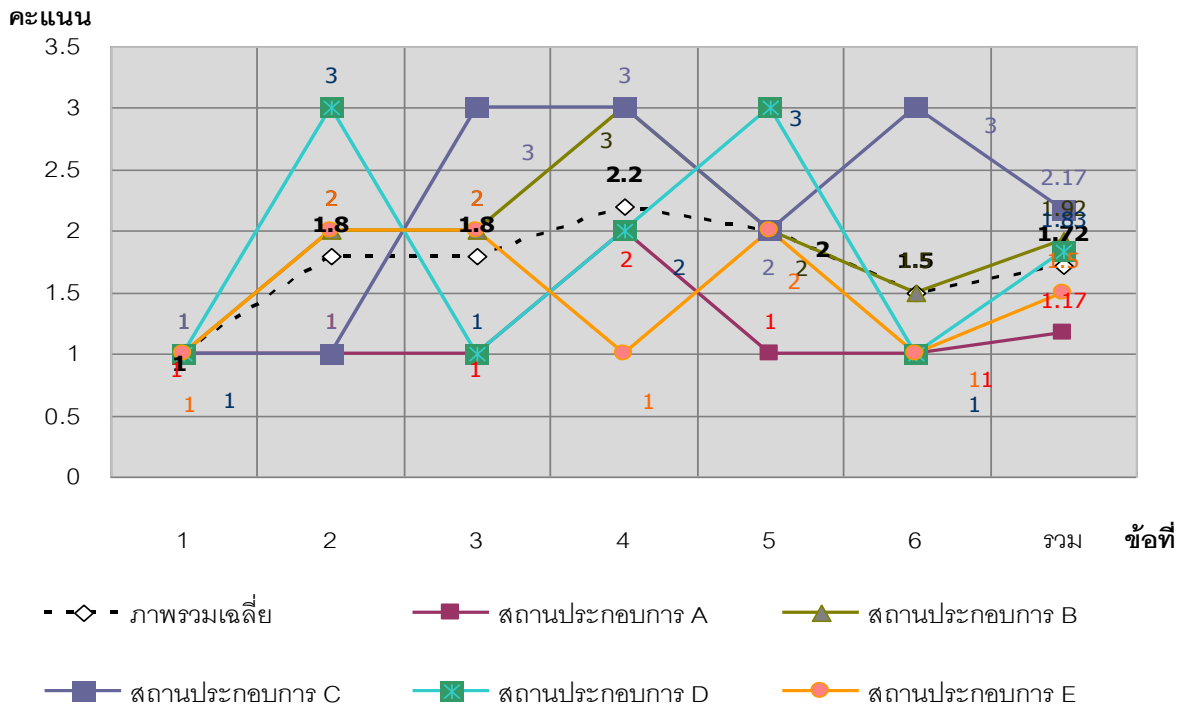
เมื่อพิจารณารายสถานประกอบการพบว่า มีเพียงสถานประกอบการเดียวที่มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์กร อยู่ในระดับปานกลาง (ค่าเฉลี่ย 2.5) ส่วนอีก 4 สถานประกอบการ

(ร้อยละ 80) มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ด้านการกำหนดกลยุทธ์องค์กร อยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.4-2.2)

4.3.2 ด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงาน

ตาราง 4.5 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงาน

ด้านที่ 2 การวางแผนและความสามารถ ในการปฏิบัติงาน	สถานประกอบการ					
	เฉลี่ย	A	B	C	D	E
การกำหนดแผนงานด้านโลจิสติกส์ มี						
1. การพิจารณาการใช้ทรัพยากรอย่าง เหมาะสม	1	1	1	1	1	1
ความสามารถในการพยากรณ์ความ						
2. ต้องการของลูกค้าและแนวโน้มทางการ ตลาด	1.8	1	2	1	3	2
ความสามารถในการวางแผนและการ						
3. ปรับแผนการทำงานด้านโลจิสติกส์ของ องค์กร	1.8	1	2	3	1	2
มีระบบในการติดตามสถานะของสินค้า						
4. วัสดุคงคลัง และกิจกรรมด้านโลจิสติกส์	2.2	2	3	3	2	1
การมีขั้นตอนการทำงานและ						
5. กระบวนการทำงานที่เป็นมาตรฐานและ ชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร	2	1	2	2	3	2
การพัฒนาหน่วยงานรับผิดชอบด้าน						
6. โลจิสติกส์	1.5	1	1.5	3	1	1
คะแนนเฉลี่ย	1.72	1.17	1.92	2.17	1.83	1.5
ระดับศักยภาพ	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย



ภาพ 4.2 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์
จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงาน

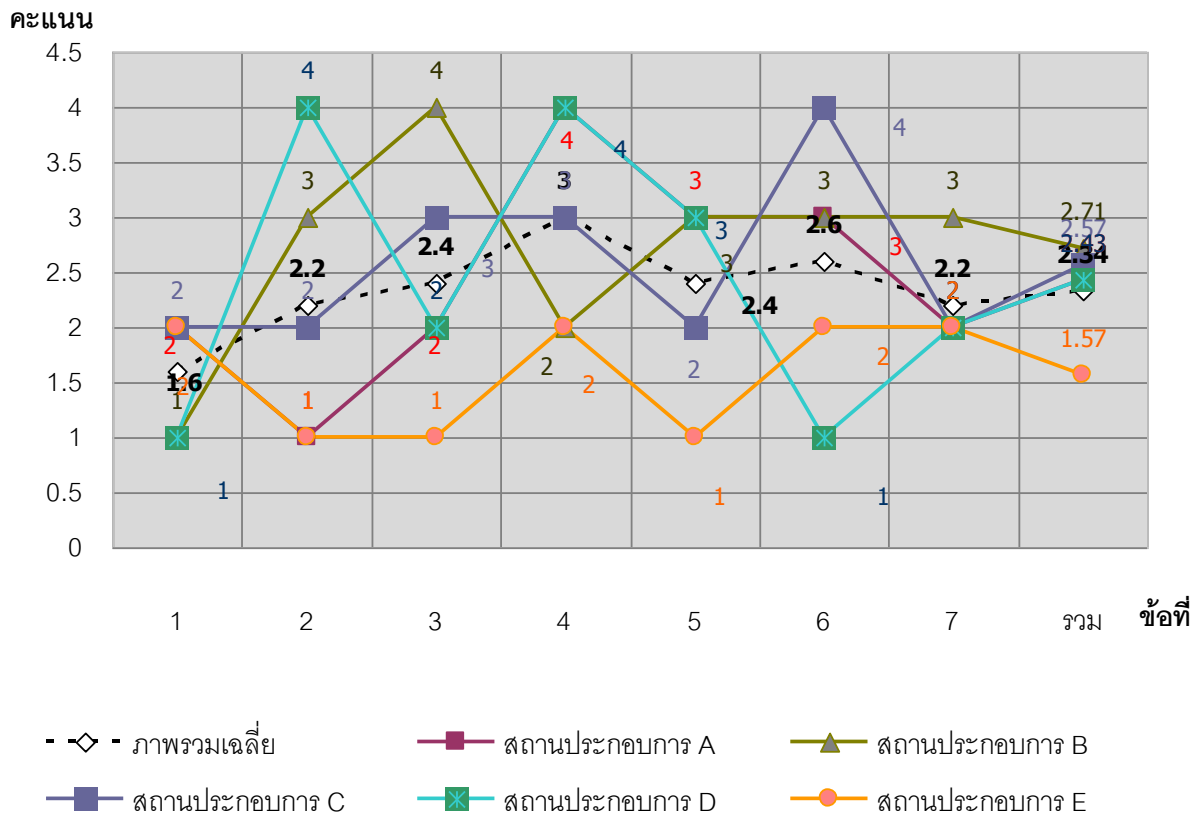
ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงานจากตาราง 4.5 และภาพ 4.2 พบว่าอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงานเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.72) เมื่อพิจารณาเป็นรายประเด็นพบว่าทั้ง 6 ประเด็นมีศักยภาพระดับน้อย ได้แก่ มีระบบในการติดตามสถานะของสินค้า วัสดุคงคลัง และกิจกรรมด้านโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 2.2) มีขั้นตอนการทำงานและกระบวนการทำงานที่เป็นมาตรฐานและชัดเจนเป็นลายลักษณ์อักษร (ค่าเฉลี่ย 2.0) ความสามารถในการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าและแนวโน้มทางการตลาด และความสามารถในการวางแผนและการปรับแผนการทำงานด้านโลจิสติกส์ขององค์กร (ค่าเฉลี่ย 1.8) การพัฒนาหน่วยงานรับผิดชอบด้านโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 1.5) และการกำหนดแผนงานด้านโลจิสติกส์ มีการพิจารณาการใช้ทรัพยากรอย่างเหมาะสม (ค่าเฉลี่ย 1.0)

เมื่อพิจารณารายสถานประกอบการพบว่าทั้ง 5 สถานประกอบการที่มีศักยภาพ การจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านการวางแผนและความสามารถในการปฏิบัติงาน อยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.17-1.92)

4.3.3 ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์

ตาราง 4.6 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์

ด้านที่ 3 ประสิทธิภาพและประสิทธิผล ด้านโลจิสติกส์	สถานประกอบการ					
	เฉลี่ย	A	B	C	D	E
1. การพัฒนากิจกรรมด้านโลจิสติกส์ อัตราการหมุนเวียนสินค้าคงคลัง และ	1.6	2	1	2	1	2
2. ช่วงระยะเวลาการหมุนเวียนวัฏจักรเงิน สด	2.2	1	3	2	4	1
3. ช่วงเวลานำในการส่งมอบสินค้าให้ลูกค้า และประสิทธิภาพในการจัดส่งสินค้า	2.4	2	4	3	2	1
4. ประสิทธิภาพและคุณภาพในการจัดส่ง สินค้า	3	4	2	3	4	2
5. สินค้าคงคลังและต้นทุนค่าเสียโอกาส	2.4	3	3	2	3	1
6. กิจกรรมเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมและความ ปลอดภัยที่องค์กรมีส่วนร่วม	2.6	3	3	4	1	2
7. ต้นทุนที่เกี่ยวข้องกับโลจิสติกส์ (ต้นทุน การจัดส่ง ต้นทุนการเก็บสินค้าคงคลัง ต้นทุนการบริหารคำสั่งซื้อ เป็นต้น)	2.2	2	3	2	2	2
คะแนนเฉลี่ย	2.34	2.43	2.71	2.57	2.43	1.57
ระดับศักยภาพ	น้อย	ปาน กลาง	ปาน กลาง	ปาน กลาง	ปาน กลาง	น้อย



ภาพ 4.3 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์

ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์จากตาราง 4.6 และภาพ 4.3 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์เฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.34) เมื่อพิจารณาเป็นรายประเด็นพบว่ามี 4 ประเด็นที่มีศักยภาพด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์ระดับปานกลาง และอีก 3 ประเด็นมีศักยภาพด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์ระดับน้อย

ประเด็นที่อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์ระดับปานกลาง ได้แก่ ประสิทธิภาพและคุณภาพในการจัดส่งสินค้า (ค่าเฉลี่ย 3.0) กิจกรรมเกี่ยวกับสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยที่

องค์กรมีส่วนร่วม (ค่าเฉลี่ย 2.6) ช่วงเวลานำในการส่งมอบสินค้าให้ลูกค้า และประสิทธิภาพในการจัดส่งสินค้า และสินค้าคงคลังและต้นทุนค่าเสียโอกาส (ค่าเฉลี่ย 2.4)

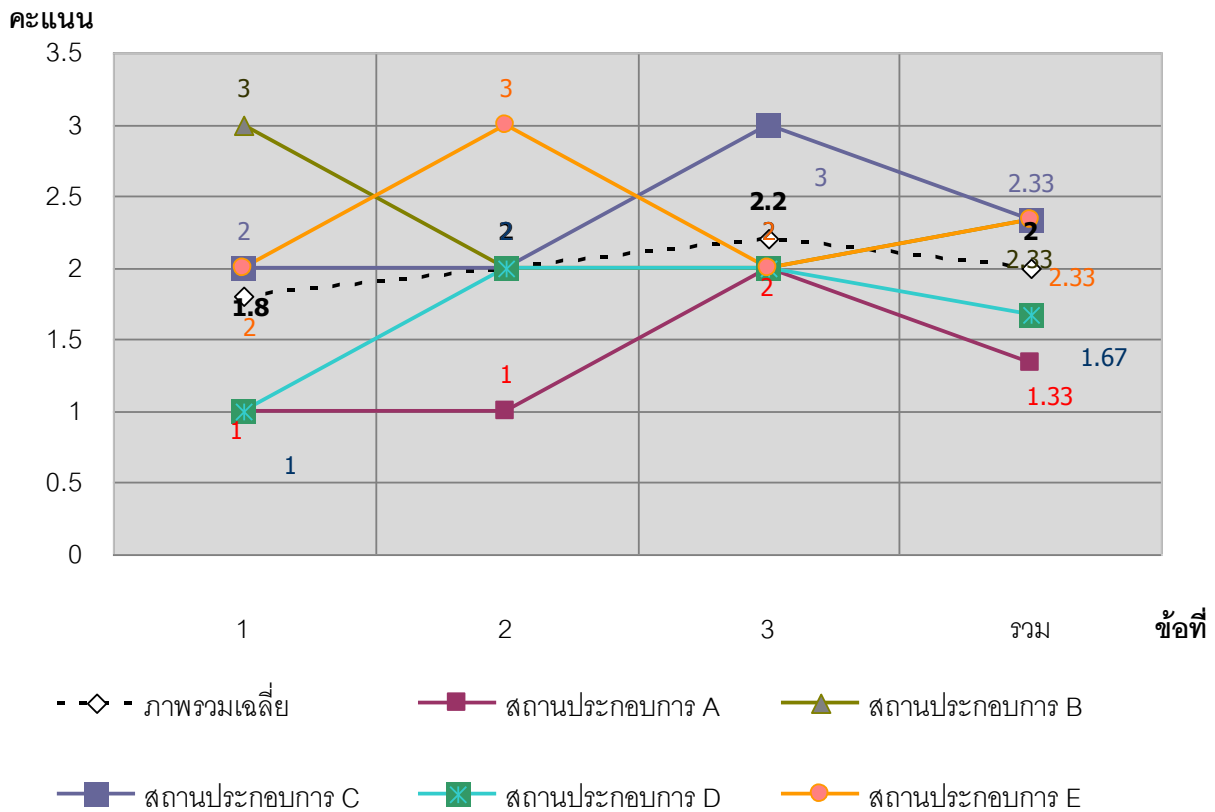
ประเด็นที่อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงครามมีศักยภาพด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์ระดับน้อย ได้แก่ อัตราการหมุนเวียนสินค้าคงคลัง และช่วงระยะเวลารอบหมุนเวียนวัฏจักรเงินสด และต้นทุนที่เกี่ยวข้องกับโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 2.2) และการพัฒนากิจกรรมด้านโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 1.6)

เมื่อพิจารณารายสถานประกอบการพบว่า มีเพียงสถานประกอบการเดียวที่มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์อยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.57) ส่วนอีก 4 สถานประกอบการ (ร้อยละ 80) มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ด้านประสิทธิภาพและประสิทธิผลด้านโลจิสติกส์อยู่ในระดับปานกลาง (ค่าเฉลี่ย 2.43-2.71)

4.3.4 ด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศ และเทคโนโลยีสารสนเทศ

ตาราง 4.7 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศ

ด้านที่ 4 ระบบการบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศ	สถานประกอบการ					
	เฉลี่ย	A	B	C	D	E
1. การกำหนดรหัสมาตรฐานสำหรับสินค้าและกระบวนการ	1.8	1	3	2	1	2
การใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ในการจัดการข้อมูลทางด้านซัพพลายเชนและโลจิสติกส์	2	1	2	2	2	3
3. การพัฒนาคูคลากรด้านการบริหารจัดการระบบเทคโนโลยีสารสนเทศทางด้านซัพพลายเชนและโลจิสติกส์	2.2	2	2	3	2	2
คะแนนเฉลี่ย	2.00	1.33	2.33	2.33	1.67	2.33
ระดับศักยภาพ	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย



ภาพ 4.4 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศ

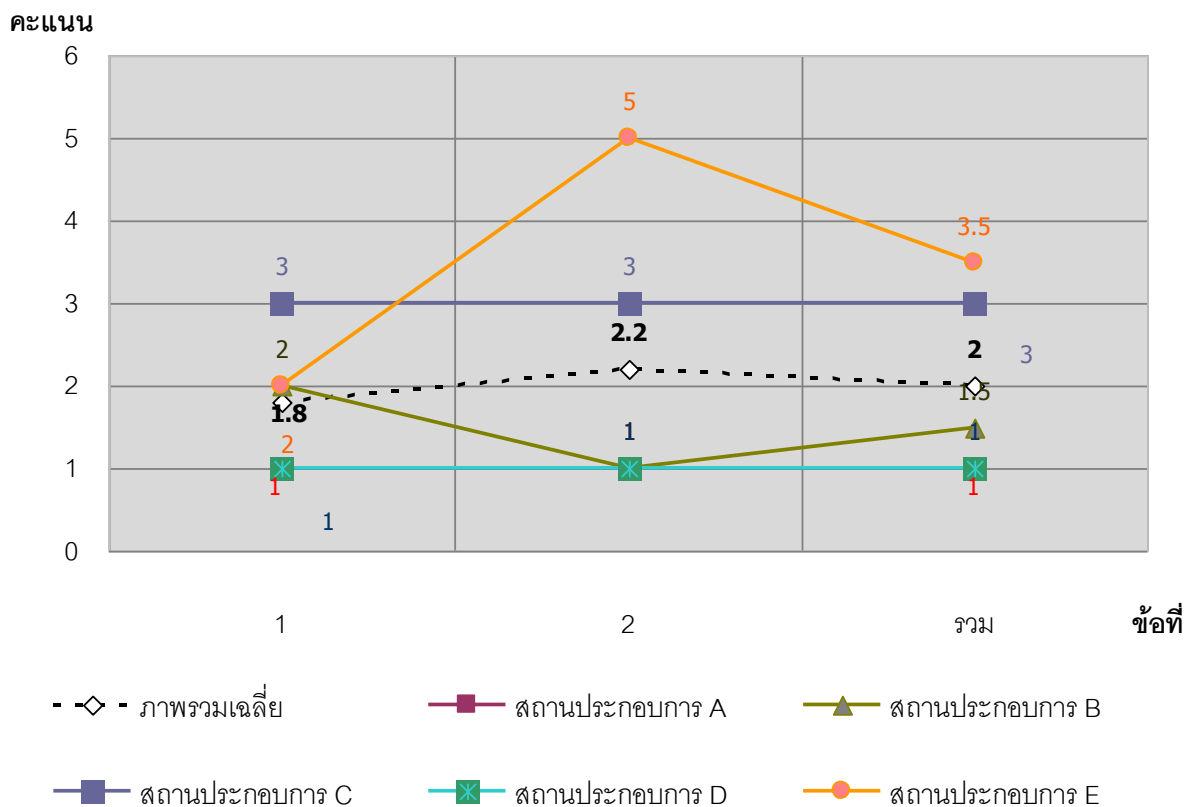
ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศจากตาราง 4.7 และภาพ 4.4 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.0) เมื่อพิจารณาเป็นรายประเด็นพบว่าทั้ง 3 ประเด็นมีศักยภาพระดับน้อย ได้แก่ การพัฒนาบุคลากรด้านการบริหารจัดการระบบเทคโนโลยีสารสนเทศทางด้านซัพพลายเชนและโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 2.2) การใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ในการจัดการข้อมูลทางด้านซัพพลายเชนและโลจิสติกส์ (ค่าเฉลี่ย 2.0) และการกำหนดรหัสมาตรฐานสำหรับสินค้าและกระบวนการ (ค่าเฉลี่ย 1.8)

เมื่อพิจารณารายสถานประกอบการพบว่าทั้ง 5 สถานประกอบการที่มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านระบบบริหารข้อมูลสารสนเทศและเทคโนโลยีสารสนเทศ อยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.33-2.33)

4.3.5 ด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กร

ตาราง 4.8 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กร

ด้านที่ 5 การร่วมมือกันระหว่างองค์กร	สถานประกอบการ					
	เฉลี่ย	A	B	C	D	E
1. การเห็นถึงความสำคัญของการร่วมมือทางด้านโลจิสติกส์ระหว่างธุรกิจที่เป็นพันธมิตรกัน และระหว่างธุรกิจประเภทเดียวกัน	1.8	1	2	3	1	2
2. การเห็นถึงความสำคัญของการร่วมมือทางด้านโลจิสติกส์ ระหว่างองค์กร และหน่วยงานวิจัยหรือพัฒนา	2.2	1	1	3	1	5
คะแนนเฉลี่ย	2.00	1.00	1.50	3.00	1.00	3.50
ระดับศักยภาพ	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	น้อย	ปานกลาง



ภาพ 4.5 ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กร

ผลการประเมินศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กรจากตาราง 4.8 และภาพ 4.5 พบว่า อุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์จังหวัดสมุทรสงคราม มีศักยภาพด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กรเฉลี่ยโดยรวมอยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 2.0) เมื่อพิจารณาเป็นรายประเด็นพบว่าทั้ง 2 ประเด็นมีศักยภาพระดับน้อย ได้แก่การเห็นถึงความสำคัญของการร่วมมือทางด้านโลจิสติกส์ ระหว่างองค์กร และหน่วยงานวิจัยหรือพัฒนา (ค่าเฉลี่ย 2.2) และการเห็นถึงความสำคัญของการร่วมมือทางด้านโลจิสติกส์ระหว่างธุรกิจที่เป็นพันธมิตรกัน และระหว่างธุรกิจประเภทเดียวกัน (ค่าเฉลี่ย 1.8)

เมื่อพิจารณารายสถานประกอบการพบว่ามีจำนวน 2 สถานประกอบการ (ร้อยละ 40) ที่มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ของอุตสาหกรรมผลิตเครื่องเบญจรงค์ จังหวัดสมุทรสงคราม ด้านความร่วมมือกันระหว่างองค์กร อยู่ในระดับปานกลาง (ค่าเฉลี่ย 3.0 และ

3.5) ส่วนอีก 3 สถานประกอบการ (ร้อยละ 60) มีศักยภาพการจัดการโลจิสติกส์ด้านความ
ร่วมมือกันระหว่างองค์กร อยู่ในระดับน้อย (ค่าเฉลี่ย 1.0 และ 1.5)