ผลการประเมินคุณภาพวารสารที่อยู่ในฐานข้อมูล TCI

โปรดระบุหมายเลข ISSN หรือชื่อของวารสารที่ต้องการทราบผลประเมิน : ค้นหา

ลำดับ	ชื่อวารสาร	ISSN	เจ้าของ	จัดอยู่ในวารสารกลุ่มที่	สาขา
1	Veridian E-Journal, Silpakorn University	1906-3431	บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยศิลปากร	1	มนุษยศาสตร์และสังคมศาสตร์

Back to top

tci.thai@gmail.com

ฉบับภาษาไทย สาขามนุษยศาสตร์ สังคมศาสตร์ และศิลปะ
ปีที่ 10 ฉบับที่ 3 เดือนกันยายน – ธันวาคม 2560
Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

การจัดการโลจิสติกส์ของโรงสีข้าว กรณีศึกษา บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น

Logistics management: Case study of Runganan rice mill Co.,Ltd. Phon District Khon Kaen Province

วิโรจน์ เจษฎาลักษณ์ (Viroj Jadesadalug)*
วิลาวัลย์ สากลาง (Wilawan Saklang)**

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาการจัดการโลจิสติกส์ของโรงสีข้าว กรณีศึกษา บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น เป็นงานวิจัยเชิงคุณภาพที่ใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยการสัมภาษณ์แบบเจาะลึกกับผู้เกี่ยวข้องในระบบโลจิสติกส์ แล้วนำมาวิเคราะห์และตีความหมายเพื่อสรุปผล ผลการวิจัยพบว่าผู้เกี่ยวข้องในระบบการจัดการโลจิสติกส์แบ่งเป็น 3 กลุ่ม คือ กลุ่มผู้ขายวัตถุดิบให้กับโรงสี โรงสีข้าว และกลุ่มลูกค้าของโรงสี ต่างมีบทบาทในกิจกรรมห่วงโซ่อุปทานแตกต่างกันไป โดยกิจกรรมโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ประกอบด้วย 9 กิจกรรม คือ 1. การจัดหาและรับซื้อข้าวเปลือก 2. การขนส่งข้าวเปลือกขาเข้า 3. การจัดการการเก็บรักษาข้าวเปลือกคงคลัง 4. การแปรรูปข้าวเปลือกเป็นข้าวสาร 5. การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือกข้าวสาร 6. บรรจุภัณฑ์ และตรายี่ห้อ 7. การจัดการเก็บรักษาข้าวสารคงคลัง 8. การขนส่งข้าวสารขาออก 9. ประชาสัมพันธ์ และการตลาด จากผลการวิจัยสามารถนำไปสู่การพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการโลจิสติกส์ เพื่อให้การดำเนินงานจากต้นน้ำไปถึงปลายน้ำได้สำเร็จลุล่วง อย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผล และเกิดความคุ้มค่าในการผลิตมากที่สุด

คำสำคัญ : การจัดการโลจิสติกส์/โรงสีข้าว

* ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ประจำคณะวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยศิลปากร ศิลปากร, E-mail : viroj_jade@hotmail.com
Assistant Professor. Dr. Faculty of Management Science Silpakorn University.

** นักศึกษาหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการธุรกิจทั่วไป คณะวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยศิลปากร
The Student of Bachelor of Business Administration Program in General Business Management Faculty of Management Science Silapakorn University.

Abstrac

The objective of this study was to examine logistics management. Case study of Runganan rice mill co., Ltd. Phon Districe Khon Kaen Province. This research was In-depth interview with stakeholders of a business. Mainly used as a method to collect qualitative data. The findings reveal that in this business there were 3 types of stakeholders. The first were suppliers who sell material to the mill, second were consumers who consume products of the mill and the last was the mill itself. Each of them has their own different roles in a supply chain. These are 9 steps which used as a logistics activities of Runganan Rice Mill 1. Supply and purchase for paddy. 2. Transport import to paddy rice. 3. Management of paddy stocked inventory .4.Rice milling process. 5. Receive and manage incoming rice purchase orders. 6. Brand and packaging process. 7. Maintain and manage rice in warehouses. 8. Exporting transport rice. 9. Marketing process. The findings could lead to Development and improvements efficiency and effectiveness of the logistics process, as well as cost efficiency and cost effectiveness.

Keywords : Logistics management /Rice mill

บทนำ

จุดแข็งของประเทศไทย คือ อุตสาหกรรมเกษตร โดยมีข้าวเป็นอาหารหลักของคนไทย และเป็นพืชเศรษฐกิจหลักของประเทศไทย มีพื้นที่เพาะปลูกทั้งประเทศจำนวน 63.55 ล้านไร่ ภาคตะวันออกเฉียงเหนือมีพื้นที่เพาะปลูกมากที่สุดจำนวน 37.11 ล้านไร่ รองลงมาคือ ภาคเหนือจำนวน 13.48 ล้านไร่ ภาคกลางจำนวน 10.40 ล้านไร่ และภาคใต้จำนวน 2.56 ล้านไร่ เพราะ ประเทศไทยนับแต่อดีตถือเป็นประเทศเกษตรกรรมมาโดยตลอด บริเวณที่ตั้งทางภูมิศาสตร์ของประเทศไทย จะพบว่ามีความอุดมสมบูรณ์ทางธรรมชาติเป็นอย่างมาก ซึ่งประกอบด้วยสภาพแวดล้อมต่างๆ ที่เหมาะสมสำหรับการทำอาชีพเกษตรกรรม ซึ่งหลายประเทศไม่มีสิ่งเหล่านี้ อาทิเช่น ดินดี แม่น้ำหลายสาย สัตว์น้ำจืดและน้ำเค็ม ป่าไม้ พลังงานแสงอาทิตย์ มีภูมิอากาศที่ได้รับอิทธิพลจากลมมรสุมจึงทำให้มีปริมาณน้ำฝนที่ตกอย่างเพียงพอ และเป็นไปตามฤดูกาลที่พอเหมาะกับช่วงเวลา จึงทำให้ประเทศไทยได้ชื่อว่าเป็น ประเทศเกษตรกรรม เป็นแหล่งผลิตอาหารที่สำคัญแห่งหนึ่งของโลกจนได้ชื่อว่าเป็นอู่ข้าวอู่น้ำมาตั้งแต่โบราณกาล เริ่มจากแต่ละบ้านมีการเพาะปลูก เพื่อบริโภคภายในครัวเรือน และเมื่อเริ่มมีการเพาะปลูกได้ปริมาณมากขึ้นก็เกิดเป็นการแลกเปลี่ยนกับเพื่อนบ้านในบริเวณใกล้เคียงกันและได้พัฒนาจนกลายมาเป็นการค้าขายทั้งภายในประเทศและต่างประเทศซึ่งการส่งออกต่างประเทศจะช่วยเพิ่มมูลค่าได้มาก (วรทัศน์ วัชรวสี, 2533)

ข้าวที่ประเทศไทยส่งออกมีหลายชนิด ขึ้นอยู่กับวัฒนธรรมการบริโภคข้าวของประเทศนั้นๆ เช่น ไนจีเรีย เบนิน แอฟริกาใต้ บริโภคข้าวนึ่ง ฟิลิปปินส์ บริโภคข้าวขาว ญี่ปุ่น บริโภคข้าวขาว 100% ส่วนตลาดพรีเมี่ยมข้าวหอมมะลิ คือ สหรัฐอเมริกา ประเทศที่ผลิตข้าวเป็นดับ 1 คือ จีนผลิตข้าวโดยประมาณ 130 ล้านตัน/ปี อันดับ 2 คือ อินเดียผลิตข้าวโดยประมาณป 80-90 ล้านตัน/ปี ส่วนไทยผลิตข้าวมากเป็นอันดับ 6 ของโลก คือ ประมาณประมาณ 19 ล้านตัน/ปี แต่เป็นผู้ส่งออกข้าวอันดับ 1 ของโลก คู่แข่งที่สำคัญของไทยมีหลายประเทศ เช่น เวียดนาม บราซิล (กรมเอเชียตะวันออก, 2553)

อุตสาหกรรมสีข้าว เป็นอุตสาหกรรมการแปรรูปผลิตผลทางการเกษตรให้มีมูลค่าที่สูงขึ้น โดยเฉพาะการแปรรูปข้าวเปลือกให้เป็นข้าวสาร โดยผ่านกระบวนการลดความชื้นของเปลือก การทำความสะอาดข้าวเปลือก การกะเทาะข้าวเปลือก การแยกแกลบ การขัดข้าว รวมถึงการคัดแยกขนาดและการบรรจุกระสอบ ผลพลอยได้ที่ได้จากการสีนอกเหนือจากได้ข้าวสารแล้ว ยังได้วัตถุดิบตั้งต้นเพื่อส่งต่อไปสู่ผู้บริโภคให้สามารถนำไปใช้เป็นวัตถุดิบในของการผลิตในอุตสาหกรรมอื่นๆ เช่น แป้งข้าวเจ้า แป้งข้าวเหนียว เส้นก๋วยเตี๋ยว และเส้นขนมจีน เป็นต้น ทั้งนี้ปริมาณการบริโภคข้าวและผลิตภัณฑ์ต่างๆจากข้าว มีความต้องการที่เพิ่มมากขึ้นเรื่อยๆ ตามการขยายตัวของประชากรภายในประเทศ นอกจากข้าวสารแล้ว กระบวนการสีข้าวยังก่อให้เกิดแกลบ ปลายข้าว และรำข้าว ที่สามารถนำไปใช้ประโยชน์ ในหลายๆด้าน เช่น การใช้แกลบเป็นเชื้อเพลิงในหม้อน้ำ เตาอบข้าวเปลือก หรือการผลิตไฟฟ้า ปลายข้าวเป็นส่วนผสมอาหารสัตว์ และรำข้าวนำไปเป็นส่วนผสมในอาหารสัตว์ หรือนำไปสกัดทำน้ำมันรำข้าว เป็นต้น (สำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร, 2555)

โลจิสติกส์ หรือ ห่วงโซ่อุปทาน หรือ เครือข่ายลอจิสติกส์ (Logistics management) คือ การใช้ระบบของหน่วยงาน คน เทคโนโลยี กิจกรรม ข้อมูลข่าวสาร และทรัพยากร มาประยุกต์เข้าด้วยกัน เป็นกระบวนการที่เกี่ยวข้องกับการวางแผน ดำเนินการ และการควบคุมการไหลของทรัพยากรให้เกิดประสิทธิภาพ เพื่อการเคลื่อนย้ายสินค้าหรือบริการ จากผู้จัดหาไปยังลูกค้า กิจกรรมของห่วงโซ่อุปทานจะแปรสภาพทรัพยากรธรรมชาติวัตถุดิบ และวัสดุอื่นๆให้กลายเป็นสินค้าสำเร็จ แล้วส่งไปจนถึงลูกค้าคนสุดท้าย (ผู้บริโภคคนสุดท้าย หรือ End Customer) โซ่อุปทานมีความเกี่ยวข้องกับห่วงโซ่คุณค่า (โกศล ดี-ศีลธรรม, 2548)

ระบบโลจิสติกส์ข้าวไทยประกอบไปด้วยผู้มีส่วนเกี่ยวข้องหลายส่วน โดยเริ่มจาก “เกษตรกร” ซึ่งเป็นหน่วยผลิตต้นน้ำของระบบทำให้ได้ข้าวเปลือกมา หลักจากนั้นข้าวเปลือกจากเกษตรกรจะถูกส่งผ่านเพื่อไปแปรสภาพข้าวเปลือกเป็น ข้าวสาร โดยการส่งผ่านนี้อาจถูกส่งผ่านด้วยเกษตรกรเอง หรือ ส่งผ่านด้วย “คนกลาง” ซึ่งคนกลางการส่งผ่านในขั้นตอนนี้มีหลายประเภท ได้แก่ พ่อค้าข้าวเปลือก ตัวแทน/นายหน้า ท่าข้าว โรงสี และสถาบันเกษตรกรและสถาบันรัฐบาล การดำเนินงานของคนกลางแต่ละประเภท จะมีวิธีการและเงื่อนไขในการดำเนินการที่แตกต่างกันไป แม้ว่าข้าวจะสร้างรายได้ให้แก่ประเทศและมีมูลค่าการซื้อขายในตลาดเพียงไร ระบบห่วงโซ่อุปทานและระบบโลจิสติกส์ข้าวก็ยังคงมีปัญหาที่เกิดขึ้นและเป็นอุปสรรคของการแข่งขันในตลาดการค้า ดังนั้นการทราบถึงต้นทุนการผลิตและปัญหาการผลิตในทุกขั้นตอนจึงเป็นสิ่งจำเป็น เพื่อที่จะทราบสาเหตุของปัญหา และนำมาปรับปรุงพัฒนาแนวทางต่างๆในเรื่องของโลจิสติกส์ (พงษ์ชัย อธิคมรัตนกุล, 2553)

จึงนำมาสู่การศึกษาการจัดการด้านโลจิสติกส์ของโรงสีข้าว โดยเลือกศึกษาจากบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ซึ่งเป็นโรงสีขนาดใหญ่ตั้งอยู่ในชนบท ในเขตอำเภอพล จังหวัดขอนแก่น ซึ่งเป็นโรงสีที่ผู้วิจัยจะสามารถเริ่มศึกษาได้แต่ต้นน้ำของระบบโลจิสติกส์ ไปจนถึงปลายน้ำของระบบได้ครอบคลุม จุดเด่นของโรงสีนี้คือ เป็นกิจการที่เกิดจากการรับซื้อกิจการต่อมาจากเจ้าของเดิม ซึ่งเปิดดำเนินการมาเป็นเวลาไม่นานแต่ดูเป็นโรงสีที่ประสบความสำเร็จเป็นอย่างมาก เราจึงเลือกศึกษาระบบโลจิสติกส์ของโรงสีนี้ ซึ่งถือเป็นตัวอย่างของการจัดการโลจิสติกส์ และการบริหารห่วงโซ่อุปทานที่ดีสามารถนำไปประยุกต์ใช้ได้กับทั้งทุกองค์กรทั้งภาครัฐและภาคเอกชนได้อีกด้วย เพราะหากมีการจัดการโลจิสติกส์ที่ดีและประสบความสำเร็จในตัวเองแล้ว ผลพลอยได้ของประเทศก็คือเกษตรของไทยก็จะมีรายได้และมีชีวิตความเป็นอยู่ที่ดียิ่งขึ้น ประเทศก็จะมีเม็ดเงินไหลเข้าเป็นจำนวนมาก

ดังนั้นประโยชน์ของการวิจัยในครั้งนี้จะทำให้ทราบถึงระบบการจัดการด้านโลจิสติกส์ทั้งกระบวนการในทุกๆกิจกรรมของโรงสีตัวอย่างข้างต้น แนวทางการดำเนินงาน การวางแผน ข้อบกพร่อง ปัญหาต่างๆที่เกิดในกระบวนการดำเนินงาน เพราะทุกๆกระบวนการล้วนมีความสำคัญ โลจิสติกส์จะเข้ามามีบทบาทในกระบวนการจัดการต่างๆ โดยช่วยให้ทุกๆขั้นตอนเกิดความคุ้มค่าในการผลิตมากที่สุด

วัตถุประสงค์

เพื่อศึกษาการจัดการโลจิสติกส์ของโรงสีข้าว กรณีศึกษา บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น

แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับโลจิสติกส์

โลจิสติกส์ คือ กระบวนการวางแผน การลงมือทำ และการควบคุมที่มีประสิทธิภาพ และมีประสิทธิผล ตลอดจนประหยัดต้นทุน ในทุกขั้นตอนของการผลิตไปจนถึงการส่งมอบสินค้า นั่นคือ ตั้งแต่การได้มา การเก็บรักษา รวมไปถึงการกระจายสินค้าโดยการจัดการขนส่ง การจัดการคลังสินค้า การส่งมอบสินค้าให้ถึงมือผู้บริโภคหรือลูกค้า ทั้งนี้เพื่อตอบสนองความต้องการของผู้บริโภคเพื่อให้ผู้บริโภคเกิดความพึงพอใจ โดยผู้ผลิตเองก็ต้องมีการใช้ต้นทุนต่ำที่สุดให้เกิดประโยชน์สูงสุด

กิจกรรมโลจิสติกส์สามารถแบ่งออกเป็น 2 ระดับด้วยกัน คือระดับ จุลภาค (micro level) และระดับมหาภาค (macro level) ซึ่งทั้งสองระดับมีความสัมพันธ์กันคือ กิจกรรมโลจิสติกส์ ระดับจุลภาคเป็นปัจจัย (input) ของโลจิสติกส์ระดับมหภาค และเป็นกลไกใน การขับเคลื่อนขบวนการหรือกิจกรรมย่อยที่เกิดขึ้นในระดับองค์การ ในขณะที่โลจิสติกส์มหภาค จะเป็นการจัดการขบวนการหรือกิจกรรมภาพรวมที่เกิดขึ้นในระดับองค์การ อุตสาหกรรมและ ระดับประเทศ เป็นต้น โดยทุกกิจกรรมจะเกี่ยวข้องกับการเคลื่อนย้ายของวัตถุดิบสินค้า ข้อมูล และบริการ ตั้งแต่จุดเริ่มต้นจนถึงจุดของการบริโภคขั้นสุดท้าย เพื่อที่จะตอบสนองความต้องการ ของลูกค้า ซึ่งกิจกรรมโลจิสติกส์ ระดับจุลภาคประกอบด้วย 13 กิจกรรมดังต่อไปนี้ (Stock and Lambert, 2001)

การบริการลูกค้า (customer service) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับ การให้บริการแก่ลูกค้าตั้งแต่การส่งสินค้าที่ถูกต้องถูกสถานที่ ตรงเวลาและตามเงื่อนไขที่กำหนด แต่ต้องมีต้นทุนต่ำที่สุด เพื่อสร้างความพอใจสูงสุด

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

การพยากรณ์ความต้องการสินค้า (demand forecasting) เป็น กิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าที่จะเกิดขึ้นในอนาคต ซึ่งถือได้ว่า เป็นกิจกรรมที่มีความสำคัญเพราะเป็นกิจกรรมที่จะสร้างผลกำไรหรือทำให้บริษัทขาดทุนในการดำเนินการจัดเตรียมสินค้าให้ลูกค้าในปริมาณไม่เพียงพอกับความต้องการ หรือมีสินค้าในคลังมากเกินไป

การจัดการสินค้าคงคลัง (inventory management) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการบริหารสินค้าคงคลัง ซึ่งเป็นกิจกรรมที่มีความเกี่ยวข้องกับระบบการเงินที่เกิดจากการถือครองสินค้าของบริษัทซึ่งสินค้าคงคลังเหล่านั้นถือว่าเป็นต้นทุนของบริษัท

การสื่อสาร (logistics communication) เป็นกิจกรรมการสื่อสารภายในบริษัท ผู้จำหน่ายวัตถุดิบ และลูกค้า หรือทั้งระบบโซ่อุปทาน เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่รวดเร็ว และถูกต้อง รวมทั้งการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ เช่น การนำระบบการแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็คทรอนิค (EDI) เข้ามาใช้

การจัดการวัตถุดิบ (material handing) เป็นกิจกรรมการขนถ่ายสินค้า ทั้งวัตถุดิบ และสินค้าระหว่างการผลิต และสินค้าสำเร็จรูป โดยจะต้องพยายามลดการขนถ่าย ลดระยะทางการขนส่งลดจำนวนสินค้าระหว่างการผลิต ลดคอขวด (bottle neck) และลดของเสียต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงาน

กระบวนการการสั่งซื้อสินค้า (order processing) จะเกี่ยวข้องกับกิจกรรมการจัดการคำสั่งซื้อสินค้าของลูกค้าที่มีเข้ามาโดยจะต้องพยายามดำเนินการให้รวดเร็วที่สุดเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้า ซึ่งสามารถนำระบบคอมพิวเตอร์ และการจัดการธุรกิจเชิงอิเล็กทรอนิกส์เข้ามาช่วยในการจัดการ

การบริหารคลังสินค้า (warehousing and storage) เป็นกิจกรรมการ บริหารคลังสินค้าอาทิการจัดพื้นที่ในคลังสินค้า ระดับของสินค้าคงคลังอุปกรณ์เครื่องใช้ต่างๆที่จำเป็นในการดำเนินกิจกรรมภายในคลังสินค้าเป็นต้น

การบรรจุภัณฑ์ (packaging) คือกิจกรรมการจัดการเรื่องของบรรจุภัณฑ์ของสินค้า ทั้งนี้ในแง่ของการตลาด คือการบ่งบอกถึงรายละเอียดของสินค้า การสร้างการรับรู้เป็นต้น และในแง่ของการจัดการโลจิสติกส์ อาทิ การป้องตัวสินค้าไม่เกิดความเสียหายการจัดวางสินค้าในคลังสินค้า หรือบนชั้นจำหน่ายให้สามารถจัดการได้ง่ายเป็นต้น

การเลือกที่ตั้งโรงงานและคลังสินค้า (plant and warehouse site selection) เกี่ยวกับกิจกรรมการเลือกที่ตั้งของโรงงานและคลังสินค้า โดยจะต้องให้ความสำคัญกับความใกล้-ไกล ของแหล่งวัตถุดิบและลูกค้าเพื่อสะดวกในการเข้าถึง มีระยะทางการขนส่งไม่ไกลเกินไป และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ

การจัดซื้อวัตถุดิบ (procurement) เกี่ยวกับกิจกรรมการจัดซื้อและจัดหาวัตถุดิบ และบริการ ทั้งในส่วนของการเลือกผู้จำหน่ายวัตถุดิบและบริการ ช่วงเวลาในการสั่งซื้อวัตถุดิบปริมาณ และการสร้างความสัมพันธ์กับผู้จำหน่ายวัตถุดิบเหล่านั้น

การจัดการโลจิสติกส์ย้อนกลับ (reverse logistics) เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการจัดการสินค้าที่ถูกส่งคืนและสินค้าที่เสียหาย

การขนส่ง (traffic and transportation) เกี่ยวข้องกับกิจกรรมการขนส่งจากแหล่งผลิตไปจนถึงลูกค้าคนสุดท้ายอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยต้องนำส่งสินค้าในปริมาณที่ถูกต้องตามที่กำหนด และมีสภาพสมบูรณ์ พร้อมทั้งต้องตรงตามเวลาที่กำหนดไว้ด้วย

การสนับสนุนด้านอะไหล่และบริการ (parts and service support) เป็นกิจกรรมการสนับสนุนการผลิต ทั้งในส่วนของเครื่องมือ อะไหล่และการให้บริการที่มีความพร้อมและรวดเร็ว เมื่อเครื่องจักรเกิดชำรุดเสียหายเพื่อไม่ให้สายการผลิตต้องหยุดชะงัก

วิธีดำเนินการวิจัย

การเลือกพื้นที่

การวิจัยครั้งนี้เลือกพื้นที่ศึกษาแบบเจาะจง (Purposive Selection) ด้วยการเลือกพื้นที่ในเขตจังหวัดขอนแก่น โดยเลือกศึกษาที่บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด เนื่องจากจังหวัดขอนแก่นถือเป็นแหล่งปลูกข้าวหอมมะลิที่มีคุณภาพและสำคัญแห่งหนึ่งของไทย

กลุ่มผู้ให้ข้อมูลหลักและเกณฑ์การคัดเลือก

ในการศึกษาครั้งนี้ใช้วิธีการสัมภาษณ์แบบเจาะลึก (In-depth Interview) ซึ่งได้มีการคัดเลือกกลุ่มตัวอย่างแบบเจาะจง (Purposive Sampling) คือ เก็บข้อมูลจากกลุ่มผู้ให้ข้อมูลหลัก ศึกษาและเก็บข้อมูลจากการลงพื้นที่สัมภาษณ์ โดยมีกลุ่มผู้ให้ข้อมูลหลักคือ กลุ่มผู้ขายวัตถุดิบให้กับโรงสี ผู้ประกอบการโรงสี และลูกค้าของโรงสีรุ่งอนันต์ ซึ่งคัดเลือกกลุ่มตัวอย่างในการสัมภาษณ์โดยพิจารณาความเป็นไปได้และความถูกต้องชัดเจนของข้อมูล โดยเลือกขอข้อมูลจากผู้ที่มีประสบการณ์ ความรู้ความสามารถในการจัดการด้านโลจิสติกส์ของโรงสีเป็นอย่างดี และยังกระจายวงกว้างอย่างทั่วถึงเพื่อรวบรวมข้อมูลให้หลากหลายเพียงพอ จากกลุ่มตัวอย่างที่ยินดีให้ข้อมูล

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงคุณภาพ (Qualitative Research) ด้วยวิธีการสัมภาษณ์จากกลุ่มผู้ให้ข้อมูลหลักโดยมีเครื่องมือในการวิจัยประกอบด้วย แบบสัมภาษณ์ ผู้วิจัยได้สร้างแนวคำถามเพื่อใช้สำหรับเป็นแนวทางในการสัมภาษณ์ผู้ให้ข้อมูล ซึ่งเป็นการสัมภาษณ์แบบเชิงลึกโดยแนวทางในการสัมภาษณ์นั้นจะสอดคล้องกับวัตถุประสงค์การวิจัย

การวิเคราะห์ข้อมูล

1. การวิเคราะห์ข้อมูลเบื้องต้น ข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์ วิเคราะห์ไปพร้อมๆกับการเก็บข้อมูลโดยผู้วิจัยจะนำข้อมูลที่ได้จากการจดบันทึก การถอดเทปบันทึกเสียง มาแยกเป็นประเด็นต่างๆ พิจารณาว่าข้อมูลที่ได้มีความสมบูรณ์เพียงพอหรือไม่ และหาข้อมูลเพิ่มเติมต่อไปเพื่อให้ได้ข้อมูลที่สมบูรณ์ที่สุด

2. การวิเคราะห์และสังเคราะห์ข้อมูล วิเคราะห์ข้อมูลโดยการวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analysis) ของข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์แล้วนำไปจัดเป็นหมวดหมู่ แยกประเภท และวิเคราะห์ข้อมูลตามแนวคิดเพื่อหาข้อสรุปให้ได้ข้อมูลที่ชัดเจนที่สามารถตอบคำถามได้จึงเขียนบรรยายเพื่อเสนองานต่อไป

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

การตรวจสอบข้อมูล

ผู้วิจัยทำการตรวจสอบข้อมูลโดยใช้การตรวจสอบข้อมูลแบบสามเส้า (Data Triangulation) เพื่อตรวจสอบว่าข้อมูลที่เก็บรวบรวมนั้นถูกต้องและมีความน่าเชื่อถือของข้อมูลหรือไม่ เป็นการตรวจสอบด้านบุคคล ในงานวิจัยครั้งนี้ผู้วิจัยได้ ตรวจสอบข้อมูลโดยผู้วิจัยได้ใช้การสัมภาษณ์จากกลุ่มผู้ขายวัตถุดิบให้กับโรงสี ผู้ประกอบการโรงสี และลูกค้าของโรงสีรุ่งอนันต์ ทั้งนี้ข้อมูลที่ได้มานั้นจะถูกนำมาเชื่อมโยงเพื่อประมวลและวิเคราะห์ว่ามีความสอดคล้องหรือขัดแย้งกันหรือไม่ กรณีข้อมูลที่ได้จากการสัมภาษณ์มีความขัดแย้งไม่ตรงกันกับข้อมูลที่ได้จากผู้ให้สัมภาษณ์คนใดคนหนึ่ง ผู้วิจัยจะนำข้อมูลที่ได้ไปสัมภาษณ์กับผู้ให้ข้อมูลอื่นถึงประเด็นดังกล่าวอีก เพื่อให้ได้มาซึ่งความถูกต้องและน่าเชื่อถือของข้อมูล หากข้อมูลที่ได้มีความขัดแย้งหรือขาดความน่าเชื่อถือ ผู้วิจัยจะดำเนินการค้นคว้าและตรวจสอบเพิ่มเติม เพื่อเป็นการยืนยันและหาข้อสรุปเพื่อให้เกิดความชัดเจนและถูกต้องน่าเชื่อถือของข้อมูลต่อไป

สรุปผลการวิจัย

ตอนที่ 1 ลักษณะการดำเนินงานของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

1. ประวัติความเป็นมาของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

บริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ตั้งอยู่ที่ 135 หมู่ 1 ตำบลหนองมะเขือ อำเภอพล จังหวัด ขอนแก่น เป็นบริษัทจดทะเบียนในรูปแบบบริษัทนิติบุคคล ประเภทบริษัทจำกัด ประกอบกิจการโรงสีข้าว ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2555 เป็นการซื้อต่อกิจการต่อจากเจ้าของเดิมในชื่อของบริษัท โรงสีข้าวธัญญะเจริญ เมืองพล จำกัด หรือ ที่ชาวบ้านเรียกกันติดปากกันว่า โรงสีไฟธัญญะเจริญ เมืองพล นั่นเอง เดิมทีโรงสีแห่งนี้ก่อตั้งมานานนับ 90 ปี เป็นมรดกตกทอดจากรุ่นสู่รุ่น โรงสีนี้ตั้งอยู่ในแถบชนบท ในตำบลหนองมะเขือ อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น ซึ่งเป็นโรงสีขนาดใหญ่ที่อยู่ใกล้กับหมู่บ้านมากที่สุด เพราะตำบลนี้ตั้งอยู่ห่างจากตัวอำเภอพอสมควร โรงสีตั้งอยู่ใกล้ชาวบ้าน ชาวนา สืบทอดจากรุ่นสู่รุ่นมาเรื่อยๆ จนกระทั่งปี พ.ศ. 2555 ก็ได้ติดประกาศขายกิจการ ซึ่งเจ้าของใหม่ผู้ที่สนใจจะทำกิจการโรงสีอยู่แล้วทราบข่าวก็มาติดต่อขอซื้อกิจการโรงสีต่อจากเจ้าของคนเดิม

เจ้าของใหม่นั้นเป็นคนจีนที่มีญาติทำธุรกิจโรงสีอยู่ทางอำเภอประทาย จังหวัดนครราชสีมา และอำเภอบ้านไผ่ จังหวัดขอนแก่น ซึ่งอยู่ใกล้ๆกับอำเภอพล จังหวัดขอนแก่น ทราบข่าวประกาศขายก็มาตกลงซื้อขายกันเรียบร้อยในปี 2555 หลังจากนั้นก็ปิดปรับปรุง จัดการเปลี่ยนแปลงและเปิดโรงสีใหม่อีกครั้งในชื่อว่า “โรงสีรุ่งอนันต์” เมื่อปี พ.ศ. 2556

ภารกิจหลักของโรงสีรุ่งอนันต์ คือ การแปรรูปข้าวเปลือกเป็นข้าวสาร รับซื้อ-ขายข้าวเปลือกและข้าวสาร รับจำนำข้าวตามโครงการของรัฐบาล โดยโรงสีรุ่งอนันต์จะรับซื้อเฉพาะข้าวหอมมะลิเท่านั้น หากเป็นข้าวชนิดอื่นที่นำมาจำหน่าย เช่น ข้าวเหนียว จะเป็นการซื้อแบบเป็นข้าวสารสำเร็จรูปมาแล้ว นำมาแบ่งบรรจุในบรรจุภัณฑ์ที่เป็นตรายี่ห้อของทางโรงสีเอง แต่มีน้อยมากเพราะทำข้าวหอมมะลิเป็นหลัก ข้าวอื่นเสริมเพียงเล็กน้อย

เป้าหมายวิสัยทัศน์พันธกิจและวัตถุประสงค์ยังไม่ได้ตั้งเป็นรูปธรรมเท่าไร แต่ต้องเร่งทำกำไรให้ได้มากที่สุดเพื่อนำเงินไปชำระหนี้ เพราะนอกจากจะมีหุ้นส่วน ที่ลงทุนเป็นหุ้นๆในบริษัทจำกัดร่วมกันแล้ว เจ้าของโรงสียังต้องไปกู้เงินมาบูรณะต่อเติมซ่อมแซมเครื่องจักรเก่าบ้าง ซื้อเครื่องจักรใหม่ ทำโกดังเพิ่ม บูรณะโรงอบเก่าและ

ทำโรยรั้งใหม่เพิ่มเข้าไปด้วย ทำให้โรงสีดูมีอะไรใหม่ๆขึ้นมากมาย ทั้งโกดังที่เพิ่มมากขึ้นจากแต่ก่อน เครื่องจักรใหม่ๆ

ด้วยพื้นที่ขนาด 27 ไร่ ทำให้สามารถมีพื้นที่สร้างสิ่งใหม่ๆขึ้นมากมาย การบริหารจัดการภายในองค์กรก็เป็นระบบระเบียบมากขึ้น มีการแบ่งงานกันเป็นฝ่ายๆ แบ่งได้เป็นฝ่ายสำนักงาน ที่จะคอยดูแลงานด้านเอกสารทั้งหมด เป็นศูนย์กลางข้อมูลข้าวสารทุกอย่าง คอยจัดการดูแลควบคุมความเรียบร้อยของงานในด้านต่างๆไม่ว่าจะเป็นการควบคุมคุณภาพของข้าว การตรวจสอบคุณภาพของข้าวทุกคันรถ ทุกเกวียน นอกจากจะมีฝ่ายควบคุมคุณภาพแล้ว ผู้จัดการและเจ้าของโรงสีก็ลงมือดูแลทุกขั้นตอนด้วยตนเอง ใส่ใจในทุกรายละเอียดของกระบวนการ และก็จะมีฝ่ายช่างซ่อมบำรุงและช่างไฟทำหน้าที่คอยดูแลระบบไฟ ดูแลซ่อมบำรุงเครื่องจักรที่ชำรุดบกพร่องให้ทำงานได้ปกติเพื่อรองรับการผลิตตลอด 24 ชั่วโมงเพื่อให้ทันต่อการผลิต 200 เกวียนต่อวัน ฝ่ายผลิตคอยอยู่ประจำควบคุมเครื่องสีแต่ละตัว ควบคุมดูแลการสี และเจ้าของโรงสีเองก็มีญาติทำธุรกิจด้านโรงสีอยู่แล้ว ทำให้เกิดการเกื้อกูล อำนวยความสะดวก ความรู้ ในการดำเนินกิจการได้โดยง่าย และมีประสิทธิภาพ ถึงแม้จะไม่เคยทำธุรกิจด้านนี้มาก่อน แต่ก็มีเครือญาติคอยให้คำแนะนำ ความรู้

2. **การจัดการภายในของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด**

ด้านการจัดการ

มีสำนักงานซึ่งถือเป็นศูนย์กลางการควบคุมทุกอย่าง และมีฝ่ายทะเบียน ฝ่ายบัญชี ฝ่ายประชาสัมพันธ์ อย่างละ 1 คน เจ้าของโรงสีและผู้จัดการคอยเดินกำกับดูแลงานในส่วนต่างๆของโรงสีด้วยตนเองอยู่เสมอ

ด้านการผลิต

ใช้เครื่องจักรเป็นแรงงานการผลิตหลักในการสีข้าว ในการเคลื่อนย้ายสินค้าก็ใช้รถใช้เครื่องจักรเช่นกันจะมีหัวหน้าเครื่องคอยควบคุมการทำงานภายในโรงสี และคอยรับคำสั่งจากเจ้าของกิจการ และผู้จัดการให้ดำเนินการเรื่องต่างๆภายในโรงสี ดูแลความเรียบร้อยในกระบวนการทำงานระบบต่างๆ ควบคุมการทำงานของพนักงานฝ่ายผลิตทั้งกระบวนการ

ด้านการควบคุมคุณภาพ

แผนกนี้จะคอยตรวจสอบ ควบคุมคุณภาพของข้าว ทั้งเมื่อรับซื้อเป็นข้าวเปลือกมาก็จะตรวจวัดความชื้น ตรวจวัดเปอร์เซ็นต์ข้าว เป็นต้น

ด้านการซ่อมบำรุง

ในโรงสีเครื่องจักรที่มีอายุการใช้งานมากย่อมต้องมีการเสื่อมโทรมทุกๆ วันในแต่ละจุด ก็จะมีช่างซ่อมบำรุงเพียงพอต่อการดูแลให้เครื่องทำงานได้เป็นปกติ ทันต่อการใช้งานนั้นๆ

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

ตอนที่ 2 การจัดการโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

จากการเก็บข้อมูลสัมภาษณ์ด้านการจัดการโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ซึ่งหมายถึงกระบวนการศึกษาเส้นทางการไหลของระบบตั้งแต่จุดเริ่มต้น ไปจนถึงจุดสุดท้ายหรือผู้บริโภคขั้นสุดท้าย และแต่ละกรรมวิธีของระบบจะมีผู้เกี่ยวข้องในระบบการจัดการโลจิสติกส์แบ่งเป็น 3 กลุ่ม คือ กลุ่มผู้ขายวัตถุดิบให้กับโรงสี ผู้ประกอบการโรงสี และลูกค้าของโรงสีรุ่งอนันต์ สามารถเก็บข้อมูลมาให้ได้มากที่สุดจนกระทั่งข้อมูลถึงจุดอิ่มตัว ให้ครอบคลุมทั้ง 3 กลุ่ม ซึ่งกิจกรรมโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ประกอบด้วย

1. **การจัดหาและรับซื้อข้าวเปลือก** คือ กิจกรรมโลจิสติกส์ขั้นแรกของโรงสี ที่เกี่ยวข้องกับต้นน้ำอย่างชาวนาซึ่งเป็นผู้ปลูกข้าวโดยตรง ทางโรงสีจะรับซื้อข้าวเปลือกหอมมะลิเท่านั้น โดยแหล่งที่มาของข้าวเปลือกหอมมะลิจะมาจาก ชาวนาในละแวกตำบลหนองมะเขือ และตำบลใกล้เคียง เช่น ชาวนาในหมู่บ้านหนองมะเขือ หมู่บ้านหนองซองแมว หมู่บ้านหนองแวงใน หมู่บ้านหนองแวงนอกฯลฯ และพ่อค้าคนกลาง ได้แก่ พ่อค้าคนกลางที่อยู่ในละแวกอำเภอพล จังหวัดขอนแก่น หรือจังหวัดอื่นๆ อาทิเช่น จังหวัดนครราชสีมาในอำเภอบัวใหญ่ อำเภอหนองสองห้อง อำเภอหัวทะเล อำเภอพิมาย และในจังหวัดสุรินทร์ จังหวัดร้อยเอ็ด จังหวัดบุรีรัมย์ และจังหวัดชัยภูมิ แต่ที่ชัยภูมินี้มักมีการทำนาปรัง เพราะเป็นจังหวัดที่ติดกับลุ่มแม่น้ำชี จึงสามารถทำนาปลูกข้าวได้ตลอดทั้งปี เป็นผลให้จังหวัดชัยภูมิมีข้าวนาปรังซึ่งเป็นข้าวขาวผสมมากับข้าวหอมมะลิเป็นจำนวนมาก

เมื่อได้แหล่งวัตถุดิบเรียบร้อยแล้วก็จะทำการตกลงซื้อขายกัน โดยการจัดหาข้าวเปลือกนั้นมาจากการติดต่อกับพ่อค้าคนกลางและกับชาวนา ไม่ว่าจะเป็นติดต่อไปเองหรือทางชาวนา/พ่อค้าคนกลางติดต่อมา ขั้นตอนในการจัดหาและรับซื้อ คือ

1.1 ติดต่อซื้อ-ขาย ข้าวเปลือก คือ การเจรจาติดต่อซื้อ-ขายข้าวเปลือกกัน ต้องติดต่อกันล่วงหน้าและส่งตัวอย่างข้าวเปลือกเข้ามาตรวจสอบคุณภาพก่อน เมื่อผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้วทางโรงสีก็จะ "ตีปั๊วะ"เป็นการเสนอราคาต่อรองในการซื้อข้าวเปลือกในราคาเท่าไรปริมาณเท่าไร หากตกลงกันได้ก็รับใบซื้อขายไปเก็บไว้เตรียมนำข้าวขึ้นรถมาขายได้เลย

1.2 ขับรถบรรทุกข้าวเปลือกไปชั่งน้ำหนักทั้งคันรถ

1.3 นำข้าวเปลือกไปตรวจสอบคุณภาพ ด้วยวิธีตรวจสอบกรัมข้าว หรือต้มบดเพื่อตรวจสอบว่าเป็นข้าวหอมมะลิแท้คุณภาพหรือไม่ มีการตรวจสอบ 3 ขั้นตอนด้วยกัน

1.3.1 ขั้นตอนที่ 1 การตรวจสอบคุณภาพข้าวขั้นต้น ตรวจสอบโดยดูลักษณะพื้นฐานทางกายภาพของเมล็ดข้าว ดูสีของข้าวเปลือก ดูความเต็มเมล็ด ดูสิ่งปลอมปนตรวจวัดความชื้น ความชื้นที่โรงสีรุ่งอนันต์รับซื้อคือ ความชื้นที่ไม่เกิน 14 เปอร์เซ็นต์ พอชั่งน้ำหนักเสร็จทางโรงสีจะสุ่มตรวจข้าวที่จุดต่างๆตักสุ่มจากหลายๆบริเวณของข้าวรถนั้น หากผ่านขั้นตอนนี้ก็จะไปที่ขั้นตอนที่สองต่อไป เพื่อกันการปลอมปนแล้วนำไปตรวจขั้นที่สองต่อไป

1.3.2 ขั้นตอนที่ 2 การตรวจสอบคุณภาพข้าวด้วยวิธีวัดกรัมข้าว หลังจากผ่านขั้นตอนแรกมาแล้ว ชั่งข้าวเรียบร้อยแล้ว ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพข้าวก็จะสุ่มตักข้าวในแต่ละบริเวณไปตรวจหากรัมข้าวโดยตักข้าวเปลือกไปที่ละ 100 กรัม เพื่อนำไปทดลองสี หากสีออกมาแล้วข้าวเปลือก 100 กรัม ต้องสีได้ข้าวต้น 30 กรัม (สำหรับชาวนา) และต้องสีได้ข้าวต้น 35 กรัม (สำหรับพ่อค้าคนกลาง) ทางโรงสีจะถือว่าผ่านมาตรฐานที่ทางโรงสี

กำหนดไว้จะได้ราคาเต็ม ณ ที่กำหนดไว้ในขณะนั้น โดยราคาข้าวจะกำหนดตามราคาตลาดข้าวกลาง หากได้ข้าวต้นไม่ถึงจำนวนกรัมที่ทางโรงสีกำหนดก็จะถูกตัดกรัมละ 10 สตางค์ ที่นี้ก็ขึ้นอยู่ที่ว่าจะตกลงขายข้าวให้กับโรงสีหรือไม่

1.3.3 ขั้นตอนที่ 3 การตรวจสอบคุณภาพข้าวด้วยวิธีการต้มข้าว สำหรับชาวนาให้ใช้แค่ 2 ขั้นตอนแรกตรวจก็ถือว่าผ่านแล้ว แต่สำหรับพ่อค้าคนกลาง ต้องตรวจทั้ง 3 ขั้นตอน โดยในขั้นตอนนี้จะเป็นการตรวจสอบด้วยการต้มข้าว ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพจะสุ่มเอาข้าวสารที่ได้จากขั้นที่สองออกมาจุดละ 100 เมล็ด แล้วนำไปต้มในน้ำเดือดราวๆ15-20 นาที เสร็จแล้วนำไปบี้ละเอียดหากข้าวยังเหลือไต หรือใจกลางแข็งๆที่ไม่สุกอยู่แปลว่าข้าวนั้นไม่ใช่ข้าวหอมมะลิแท้ อาจมีการปลอมปนข้าวขาวมา แต่ทางโรงสีก็ให้เปอร์เซ็นได้ไม่เกิน 8 เมล็ดจาก 100 เมล็ด คือ ถ้าข้าวจาก 100 เมล็ดมีแค่ 8 เมล็ดเท่านั้นที่ให้เป็นข้าวขาวได้ อีก 92 เมล็ดนี่ต้องสุกและบี้ละเอียดไม่เหลือไตแล้วก็ถือว่าผ่านเป็นอันตกลงซื้อ แต่หากมีเยอะกว่านี้ก็ให้โอกาสตรวจสอบใหม่ได้ แต่ถ้าตรวจสอบบ่อยแล้วยังได้ค่าเท่าเดิมก็จะโดนตีกลับ

1.4 นำข้าวเปลือกที่ผ่านการตรวจสอบแล้ว ไปเทกองไว้ที่โกดังเก็บข้าวเปลือก

1.5 เมื่อเทข้าวเปลือกลงจากรถหมดแล้วก็นำรถกลับไปชั่งอีกครั้ง เพื่อหักลบน้ำหนักรถกับน้ำหนักข้าว จะได้น้ำหนักข้าวเปลือกที่นำมาขาย แล้วนำมาคำนวณเพื่อตกลงราคาซื้อขายตามที่ได้ตรวจสอบไว้ ผู้ขายบางรายอาจถูกตัดราคาตามคุณภาพของข้าว ความชื้น กรัมข้าว

1.6 การตั้งราคาของทางโรงสี มีการตั้งราคาโดยอาศัยข้อมูลราคาจากโรงสีข้าวอื่นๆ ข้อมูลราคาตลาดกลางข้าว ข้อมูลราคาของหน่วยงานของรัฐ เช่น องค์การคลังสินค้า (อคส.) สมาคมโรงสีข้าวไทย สมาคมผู้ส่งออกข้าวไทย เป็นต้น ทั้งนี้ต้องเป็นราคาที่ทางโรงสีสามารถซื้อมา และขายออกไปได้โดยสามารถทำกำไรที่เหมาะสมได้ด้วย การซื้อขายมีทั้งเป็นเงินเชื่อและเงินสด สำหรับการซื้อข้าวเปลือกนั้นถ้าปริมาณมากๆที่ซื้อจากพ่อค้าคนกลาง พ่อค้าคนกลางอาจจะต้องให้สินเชื่อข้าวเปลือกกับทางโรงสีด้วย อาจจะ 1-3 เดือน หรือแม้กระทั่งชาวนาก็มีทั้งเงินสดและสินเชื่อขึ้นอยู่กับตกลง ระยะเวลาสินเชื่อ 1 สัปดาห์ ถึง 1 เดือน โดยอาศัยความไว้วางใจ

1.7 ตามที่วัดความชื้นไว้ หากความชื้นเกินที่กำหนดทางโรงสีก็จะนำไปตากต่อ หรือเอาเข้าโรงอบแห้งจนได้ความชื้นที่ 13-14 เปอร์เซ็นต์ จึงนำกลับมาเก็บในโกดังข้าวเปลือกต่อไป

2. การขนส่งข้าวเปลือกขาเข้า

การขนส่งข้าวเปลือกใช้รถบรรทุก รถสิบล้อ รถพ่วง รถเทเลอร์หรือตู้คอนเทรนเนอร์เป็นพาหนะในการขนส่ง โดยถ้าทางโรงสีติดต่อซื้อไปทางโรงสีก็จะเป็นฝ่ายออกค่าขนส่งเอง หรือตามตกลง ซึ่งราคาค่าขนส่งอาจนำไปบวกกลับหรือหักออกกับราคากรัมข้าวเปลือก หากผู้ขายวัตถุดิบเป็นผู้ติดต่อเข้ามาก็จะเป็นผู้นำรถมาส่งข้าวให้กับทางโรงสีเอง เพราะที่โรงสียังไม่มีรถบรรทุกหนักที่ใช้ในการขนส่ง ต้องจ้างบริษัทขนส่งใช้ในการส่งของอยู่บางทีก็เปลี่ยนบริษัทขนส่งไปเรื่อยๆตามความเหมาะสม เพราะยังต้องลองผิดลองถูกอยู่ จึงต้องเปลี่ยนเพื่อทดลองหาสิ่งที่ดีที่สุด แต่ส่วนมากแล้วถ้าเป็นข้าวเปลือกพ่อค้าคนกลาง หรือชาวนา จะเป็นผู้นำขึ้นรถมาขายให้กับทางโรงสีเองเป็นส่วนใหญ่

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

ข้าวเปลือกที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพตกลงซื้อขายเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ก็จะถูกนำมาเทรวมกันไว้ยังโกดังเก็บข้าวเปลือก ไล่เรียงตามลำดับก่อน-หลัง หากมาเป็นคันรถใหญ่ใส่กระสอบหรือถุงปุ๋ยมาก็จะใช้สายพานลำเลียงเป็นตัวช่วย โดยมีแรงงานคนคอยกำกับดูแลยกขึ้นยกลงเทอยู่ที่แต่ละด้านของสายพานลำเลียง เครื่องจักรจะช่วยอำนวยความสะดวกรวดเร็วในการทำงาน

3. การจัดการการเก็บรักษาข้าวเปลือกคงคลัง

เมื่อซื้อข้าวเปลือกได้ ข้าวเปลือกถึงมือโรงสีแล้ว ตรวจวัดเปอร์เซ็นต์ความชื้นหากสูงเกิน 14 เปอร์เซ็นต์ขึ้นไปต้องเอาไปตากหรือเข้าโรงอบแห้ง เพื่อทำให้ความชื้นลดลงถึงระดับที่กำหนดไว้ทั้งนี้เพื่อป้องกันความเสียหายที่ข้าวเปลือกอาจจะขึ้นรา เน่าเสียง่าย พอตากเสร็จก็เอามาเก็บในโกดังเก็บข้าวโดยกองรวมกันไว้เป็นรอบตามลำดับก่อน-หลัง ใช้วิธีการเข้าก่อน ออกก่อน โกดังเก็บผลผลิตของทางโรงสีจะมี 5 โกดังด้วยกัน ข้าวเปลือกที่มาก่อนก็จะถูกนำไปเก็บไว้ในไซโลข้าวเปลือกก่อนเพื่อเตรียมนำไปสีเป็นข้าวสารต่อไป

การวางผัง การก่อสร้างโกดัง การติดตั้งเครื่องจักรต่างๆ ผังของโรงสีจะจัดตามความสะดวกในการนำไปใช้งาน การเลือกวางตำแหน่งสินค้าคงคลังในแต่ละโกดัง มีส่วนช่วยในกระบวนการผลิต การเก็บวัตถุดิบต่างๆจะเป็นไปตามความสะดวกและง่ายต่อการนำไปใช้แปรรูปในขั้นตอนต่อไปอย่างเป็นขั้นเป็นตอน โดยจะช่วยย่นระยะเวลาในการดึงไปใช้งาน ย่นระยะทางในการส่งต่อในขั้นตอนต่อไป ไม่ซับซ้อน หาง่าย ใช้งานสะดวกและรวดเร็วในกระบวนการผลิต

4. การแปรรูปข้าวเปลือกเป็นข้าวสาร

ที่โรงสีรุ่งอนันต์เราใช้เครื่องสีในการสีข้าวหอมมะลิเท่านั้น เพราะที่นี่ผลิตและแปรรูปเฉพาะข้าวหอมมะลิ เครื่องสีทำงานตลอด 24 ชั่วโมง หมุนเวียนกันพักไปเรื่อยๆ กำลังการผลิตอยู่ที่ 200 เกวียนต่อวัน (1 เกวียน เท่ากับ 1,000 กิโลกรัม เท่ากับ 1 ตัน) เมื่อถึงเวลาที่จะนำข้าวเปลือกไปแปรรูปเป็นข้าวสาร ข้าวเปลือกที่อยู่ในไซโลจะถูกดึงไปใช้แปรรูปก่อน การสีข้าวโดยทั่วไปสามารถแบ่งออกเป็นขั้นตอนได้ดังนี้

4.1 ทำความสะอาดข้าวเปลือก เพื่อแยกสิ่งแปลกปลอม เช่น ฟาง เศษพืช ฝุ่น ผง กรวด ทรายออกจากข้าวเปลือก การทำความสะอาดข้าวเปลือกเป็นการทำความสะอาดแบบแห้ง

4.2 การกะเทาะเปลือก เพื่อที่จะแยกเอาเปลือกหุ้มเมล็ด ซึ่งเรียกว่า แกลบ (husk) ออกจากเมล็ดข้าว ข้าวที่ได้จากขั้นตอนนี้คือ ข้าวกล้องซึ่งยังมีเยื่อหุ้มเมล็ดหรือคัพภะติดอยู่ จากนั้นจึงแยกแกลบและข้าวเปลือกที่ยังไม่ถูกกะเทาะออกจากข้าวกล้อง แกลบซึ่งเป็นผลพลอยได้จาการสีข้าวในขั้นนี้จะนำไปขายให้กับโรงงานไฟฟ้า

4.3 การขัดขาวและขัดมัน (whitening and polishing) เป็นการขัดชั้นรำ (rice bran) ซึ่งเป็นเยื่อหุ้มเมล็ด ออกจากข้าวกล้อง ให้เหลือเฉพาะส่วนของเอนโดเสปอร์ม และขัดมัน เพื่อให้ผิวเรียบเป็นเงาสะอาด รำข้าวหยาบและรำข้าวละเอียด เป็นผลพลอยได้จากขั้นตอนนี้ประกอบด้วยเยื่อหุ้มเมล็ด คัพภะ มีไขมันสูง สามารถนำไปขายให้กับฟาร์มเลี้ยงสัตว์ โรงงานอาหารสัตว์ หรือพวกที่ใช้รำข้าวไปเป็นวัตถุดิบในการผลิตน้ำมันรำข้าว

4.4 โรยลั้ง หรือโรงปรับปรุงคุณภาพข้าว ที่โรงสีรุ่งอนันต์จะมีโรยลั้งเพื่อให้ข้าวสารที่ได้มีคุณภาพมากขึ้น เป็นเม็ดสวย เป็นมันเงางาม มีความขาวสม่ำเสมอ ลดการแตกหัก จมูกสวย สะอาดหมดจด เก็บรักษาได้เป็นเวลานาน เพื่อเพิ่มมูลค่าให้กับข้าวสาร

4.5 การคัดขนาดข้าวสาร ใช้ตะแกรงขนาดที่มีรูเปิดที่มีความยาวแตกต่างกัน เพื่อแยกข้าวสารเต็มเมล็ดต้นข้าว (head rice) ออกจากข้าวหัก และปลายข้าว เช่น ปลายข้าวนั้นจะมีความยาวประมาณเท่ากับหรือน้อยกว่า 6/8 ของความยาวเมล็ดเต็ม

4.6 เก็บข้าวสารที่สีแล้วลงในไซโลข้าวสาร เพื่อรอรับการบรรจุตามลำดับก่อน-หลังของข้าวสารที่มาก่อนมาหลัง ระหว่างเก็บในไซโลข้าวสารจะมีการอบพ่นยาเพื่อกำจัดมอด และรักษาคุณภาพข้าวระหว่างที่อยู่ในไซโลข้าวสาร ซึ่งทางโรงสีจะมีไซโลอยู่ 2 ไซโล ไว้เก็บข้าวเปลือกไซโลหนึ่งและไว้เก็บข้าวสารอีกไซโลหนึ่ง

ข้าวเปลือกเมื่อนำมาสีเป็นข้าวสาร โดยข้าวเปลือกคุณภาพดี เมื่อนำมาแปรรูปเข้ากระบวนการที่โรงสีจะได้ผลผลิตและผลพลอยได้ เป็นข้าวต้น ข้าวหักใหญ่ ข้าวหักกลาง ข้าวหักเล็ก ปลาย รำข้าว แกลบ และรำหยาบ

5. การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือก และข้าวสาร

เมื่อมีกระบวนการแปรรูป นั่นคือเริ่มเกิดการใช้งานวัตถุดิบและวัตถุดิบนั้นก็จะต้องทยอยหมดลงไปเรื่อยๆ พร้อมๆกับการมีผลผลิตมีสินค้ามีผลิตภัณฑ์ใหม่ที่เกิดจากการแปรรูปเกิดขึ้น การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือกจึงเกิดขึ้นเพราะวัตถุดิบซึ่งก็คือข้าวเปลือกถูกใช้ไป และทำให้เกิดข้าวสารซึ่งก็คือผลิตภัณฑ์ใหม่เกิดขึ้นและจะต้องกระจายสินค้าและผลิตภัณฑ์ออกสู่ท้องตลาดเป็นวัฏจักร

5.1 การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือก เริ่มขึ้นเมื่อมีการระบายสินค้าหรือผลิตภัณฑ์เกิดขึ้น และหากระบายได้ดีนั่นแปลว่าการผลิตก็ต้องมีมากขึ้นตามไปด้วย ดังนั้น การลดลงของข้าวเปลือกที่เป็นวัตถุดิบเกิดขึ้น คำสั่งซื้อข้าวเปลือกรอบใหม่ก็เกิดขึ้นตามไปด้วย

5.2 การประมวลคำสั่งซื้อข้าวสาร เริ่มนับตั้งแต่ที่โรงสีรุ่งอนันต์มีการสั่งซื้อข้าวเหนียวที่แปรรูปเป็นข้าวสารสำเร็จแล้วจากโรงสีอื่น มาแบ่งบรรจุเพื่อขายภายใต้ตรายี่ห้อของตนเอง แต่ด้วยความที่โรงสียังไม่มีความชำนาญในข้าวใดข้าวอื่นนอกเหนือจากข้าวหอมมะลิ ข้าวเหนียวจึงเป็นเพียงสินค้าเสริมไม่ใช่สินค้าหลัก การประมวลคำสั่งซื้อข้าวสารเหนียวก็ขึ้นอยู่กับการระบายสินค้าได้เช่นเดียวกันกับคำสั่งซื้อข้าวเปลือก จึงจะเกิดกระบวนการสั่งซื้อใหม่ ส่วนการประมวลคำสั่งซื้อข้าวสารหอมมะลิ ซึ่งเป็นสินค้าหลัก เริ่มได้ทุกเมื่อไม่ว่าจะเป็นเมื่อใด ยิ่งมีคำสั่งซื้อมากเพียงใด ก็จะยิ่งเป็นประโยชน์ต่อโรงสีมากขึ้นเท่านั้น ทั้งนี้การประมวลผลคำสั่งซื้อจะเกิดขึ้นจากการที่มีลูกค้ามาติดต่อขอซื้อข้าวสาร ที่เป็นผลิตภัณฑ์ของโรงสี นั่นคือประมวลผลคำสั่งซื้อหรือรับออเดอร์ไปตามลำดับก่อน-หลัง ยิ่งมีคำสั่งซื้อข้าวสารหอมมะลิมากเท่าไรนั่นหมายถึง ข้าวสารหอมมะลิที่ผลิตออกมาถูกระบายออกสู่ตลาดมากเท่านั้น หรือบางทีสินค้าที่ยังไม่มีคำสั่งซื้อก็ต้องรอคำสั่งซื้อก่อน และจะถูกเก็บเป็นสินค้าคงคลัง

6. บรรจุภัณฑ์ และตรายี่ห้อ

6.1 บรรจุภัณฑ์ตั้งแต่ผู้ขายวัตถุดิบ ส่งมายังโรงสีเป็นการบรรจุชั่วคราวขณะขนส่ง เช่น บรรจุข้าวเปลือกลงในรถบรรทุกโดยตรงแต่ต้องมีการห่อการอุดรอยรั่วรอยหล่นต่างๆ อาทิเช่น การนำตาข่ายหรือผ้าใบมาปูรองบริเวณด้านท้ายและด้านข้างของรถบรรทุก หรือการบรรจุกระสอบมาขายก็ได้ แล้วท้ายรถปิดครอบด้วยผ้าใบหน้ากันลมกันฝนกันฝุ่นละอองอีกที

6.2 บรรจุภัณฑ์ของโรงสี ทางโรงสีจะมีตรายี่ห้อเป็นของตนเอง จำพวกดอกไม้ไทย อาทิเช่น ข้าวหอมมะลิตราดอกสาละ ข้าวเหนียวตราดอกพุดซ้อน ซึ่งบรรจุภัณฑ์ของโรงสีจะทำเป็นแบบบรรจุลงกระสอบ โดยกระสอบจะมีตรายี่ห้อสวยงาม ชัดเจน ซึ่งแบ่งเป็นขนาดต่าง ๆ 4 ขนาด

7. การจัดการเก็บรักษาข้าวสารคงคลัง

เมื่อสีจนได้เป็นข้าวสารออกมา ข้าวสารจะถูกส่งไปเก็บไว้ในไซโลข้าวสาร และจะมีการอบยาภายในไซโลข้าวสารเพื่อกำจัดมอด และลดความชื้นด้วย หลังจากรอกระบวนการผลิตเคลื่อนไปข้าวสารที่อยู่ในไซโลและอบยาเสร็จ ได้รับการพักจนได้ที่แล้ว ก็เตรียมจะเคลื่อนเข้าสู่กระบวนการบรรจุลงถุง ดังนั้นการเก็บรักษาข้าวสารคงคลังจะแบ่งเป็น เก็บไว้ในไซโล หลังจากได้ที่แล้ว ก็จะนำมาเก็บบรรจุลงในถุง เมื่อบรรจุลงถุงเรียบร้อยแล้วก็จะถูกลำเลียงไปเก็บไว้ในโกดัง เพื่อรอคำสั่งซื้อ โดยยึดหลักเข้าก่อน-ออกก่อน

8. การขนส่งข้าวสารขาออก

ในปลายน้ำของระบบการจัดการโลจิสติกส์ก็คือ ลูกค้า ลูกค้าของโรงสีรุ่งอนันต์มีทั้งลูกค้ารายใหญ่ที่สั่งซื้อไปทีละมากๆเพื่อนำไปขายต่อ และมีทั้งลูกค้ารายย่อยที่นำไปบริโภคในครัวเรือน บางรายเป็นลูกค้าตั้งแต่สมัยยังเป็นโรงสีธัญญะเจริญอยู่ ฐานลูกค้าเก่าของโรงสีธัญญะเจริญจึงสามารถต่อยอดเป็นฐานลูกค้าใหม่ให้กับโรงสีรุ่งอนันต์ได้เป็นอย่างดี ดังนั้น เมื่อสำเร็จเสร็จสิ้นกระบวนการผลิตแล้ว ต่อไปจะเป็นขั้นตอนของการขายหรือระบายสินค้าออกสู่ตลาด วิธีการขายข้าวสาร บางทีก็ไปติดต่อขายเอง หรือบางทีก็มีลูกค้าติดต่อเข้ามาเอง การลำดับการขายก็ไม่ได้ง่ายเช่นกัน ต้องมีการตรวจสอบคุณภาพข้าวสารก่อนจึงจะตกลงซื้อขายกันได้ เพราะเคยมีบางกรณีที่สินค้าโดนตีกลับเพราะข้าวสารที่ส่งไปยังไม่ถึงคุณภาพที่ผู้ซื้อตั้งไว้ ก็จะโดนตีกลับ เช่นเดียวกันกับเมื่อซื้อข้าวเปลือกที่ทางโรงสีต้องตรวจสอบคุณภาพข้าวเปลือกเป็นอย่างดีก่อนตกลงซื้อ เพราะเมื่อนำมาแปรรูปและส่งขายเองแล้วก็จะมีผลกระทบไม่ต่างกัน หากนำข้าวที่ไม่มีคุณภาพมาขาย ลูกค้าก็จะตีกลับสินค้า

การขนส่งจะใช้รถในการขนส่งโดยตั้งแต่เริ่มลำเลียงข้าวสารออกมาจากโกดัง นำรถไปจอดใกล้ๆโกดังที่เก็บข้าวสารบรรจุถุง ใช้สายพานลำเลียงกระสอบข้าวออกมามีคนอยู่สองฝั่งสายพานคอยยกกระสอบขึ้น-ลงเพื่อประหยัดเวลาและความรวดเร็ว หากเป็นถุงจัมโบ้ก็จะมีรถโฟล์คลิฟต์คอยขับยกขึ้น-ลงระหว่างโกดังกับรถบรรทุกให้

ราคาค่าขนส่งในการขนส่งข้าวสารถ้าทางโรงสีเป็นผู้ส่งเอง หาบริษัทขนส่งเอง หารถขนส่งเอง ทางโรงสีจะบวกราคาค่าขนส่งเข้าไปในราคาข้าวด้วย แต่หากลูกค้ามีรถมารับข้าวไปเองก็จะไม่บวกค่าขนส่ง ลูกค้าจะได้ราคาที่ไม่บวกค่าขนส่งไป

ความรับผิดชอบในการขนส่ง คือ หากระหว่างการขนส่งมีอุบัติเหตุ มีเหตุสุดวิสัย มีเหตุเสียหายในระหว่างการขนส่ง ความรับผิดชอบจะเป็นอย่างไร ใครเป็นผู้รับผิดชอบ จากการเก็บข้อมูลสัมภาษณ์ได้ความว่าแล้วแต่ตกลงกัน คือ อาจจะคนละครึ่ง หรือไม่ก็บริษัทขนส่งเป็นผู้รับผิดชอบผู้เดียว เพราะแต่ละบริษัทขนส่งกฎระเบียบต่างกัน หรือหากมีรถจากทางผู้ซื้อมารับซื้อเองความรับผิดชอบจะอยู่ในหน้าที่ที่ผู้ซื้อต้องรับผิดชอบเอง

9. ประชาสัมพันธ์ และการตลาด

เป็นการบอกถึงเรื่องราวทางการตลาดของโรงสี ทางโรงสีรุ่งอนันต์ทำกิจการมาได้ 4 ปี ฐานลูกค้าจะมีทั้งลูกค้าเก่าของโรงสีธัญญะเจริญ เพราะลูกค้าเก่ายังคงมีความจงรักภักดีต่อสินค้าของโรงสีที่นี่ ไม่ว่าจะเปลี่ยนตรายี่ห้อ เปลี่ยนยี่ห้อ ลูกค้าเก่าก็ยังจะเป็นลูกค้าเก่า แต่ลูกค้าเก่าที่หายไปก็มีบ้าง อย่างลูกค้าข้าวเหนียว ที่ตอนนี้ทางโรงสีเลิกทำข้าวเหนียวแล้ว เพราะยังไม่ชำนาญพอ ก็อาจจะต้องไปเป็นลูกค้าข้าวเหนียวของโรงสีอื่น ลูกค้าใหม่ก็มีหลายรายเช่นเดียวกัน มาจากการติดต่อ แนะนำระหว่างโรงสีนั่นแหละ โรงสีพันธมิตรที่เป็นเครือญาติก็จะแนะนำฐานลูกค้าใหม่ให้และทางโรงสีก็จะติดต่อไปเอง ลูกค้าใหม่บางรายก็ติดต่อเข้ามาเอง เป็นลูกค้าข้าวหอมมะลิ 99%

ในตอนนี้การโฆษณา ประชาสัมพันธ์อาจจะยังไม่แพร่หลาย เพราะไม่ได้มีเงินทุนไปเน้นโฆษณามาก แต่เน้นการขายส่ง ติดต่อไปขายส่งกับบริษัทส่งออกข้าวสารบรรจุถุงรายใหญ่ ดังนั้น ผลิตภัณฑ์จึงต้องมีคุณภาพสูง ผู้ประกอบการจึงต้องรักษามาตรฐานการผลิตให้สูงตามไปด้วย

ในอนาคตจะมีการตลาดข้าวถุงเพื่อตลาดในประเทศ ตอนนี้เน้นการส่งแบบเป็นจัมโบ้ ให้กับผู้ซื้อรายใหญ่ ผู้ซื้อรายใหญ่ก็มีทั้งจำหน่ายในประเทศและต่างประเทศ แต่ต่อไปอาจจะมีการเน้นทำข้าวสารบรรจุถุงจำหน่ายเอง ไม่ใช่ว่าตอนนี้ไม่มีข้าวสารบรรจุถุง เพราะตอนนี้มีแต่ไม่ได้โด่งดังโดดเด่นตีตลาดได้ทั่วประเทศ ต้องสร้างตรายี่ห้อให้แข็งแกร่งยิ่งๆขึ้นไป และอาจจะมีการกระจายช่องทางตลาดมากขึ้นทั้งในวิทยุ และในเว็ปไซต์

อภิปรายผลการวิจัย

ตอนที่ 1 ลักษณะการดำเนินงานของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

1. ประวัติความเป็นมาของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

เดิมทีโรงสีแห่งนี้ก่อตั้งมานานนับ 90 ปี เป็นมรดกตกทอดจากรุ่นสู่รุ่น เมื่อมีการซื้อกิจการมาแล้ว ก็ได้มีการจัดการเปลี่ยนแปลงและเปิดโรงสีใหม่อีกครั้งในชื่อว่า “โรงสีรุ่งอนันต์” ในปี พ.ศ. 2556 โรงสีตั้งอยู่ในแถบชนบท ในตำบลหนองมะเขือ อำเภอพล จังหวัดขอนแก่น ซึ่งเป็นโรงสีขนาดใหญ่ที่อยู่ใกล้กับหมู่บ้านมากที่สุด ใกล้ชาวบ้าน ชาวนา ชาวไร่ที่สุด และมีพื้นที่กว้างขวาง ในด้านของทำเลที่ตั้งโรงสีมีความได้เปรียบกับในการเข้าถึงต้นน้ำได้มากกว่า เพราะตั้งอยู่ท่ามกลางแหล่งของต้นน้ำที่มีคุณภาพ นั่นคือ ตั้งอยู่ในแหล่งเพาะปลูกข้าวหอมมะลิที่มีคุณภาพของไทย สอดคล้องกับ สำนักวิจัยและพัฒนาข้าว กรมการข้าว (2553) ที่กล่าวไว้ว่า ประเทศไทยถือเป็นแหล่งผลิตข้าวหอมมะลิที่มีคุณภาพดีที่สุดแห่งหนึ่ง โดยมีแหล่งเพาะปลูกสำคัญในภาคตะวันออกเฉียงเหนือ (เขตทุ่งกุลาร้องไห้) ซึ่งพบปลูกมากในภาคอีสานเกือบทุกจังหวัด โดยเฉพาะ จังหวัดมหาสารคาม สุรินทร์ บุรีรัมย์ ศรีสะเกษ ยโสธร ร้อยเอ็ด ขอนแก่น นครราชสีมา เป็นต้น และสามารถเพิ่มพื้นที่การขยายตัวได้ดีกว่าหากต้องการขยายขนาดขององค์กรเมื่อเทียบกับโรงสีที่ตั้งอยู่ในอำเภอเมือง เพราะพื้นที่โดยรอบเป็นทุ่งกว้าง และยังสอดคล้องกับ Stock and Lambert (2001) ที่กล่าวไว้ว่า การเลือกที่ตั้งโรงงานและคลังสินค้า (plant and warehouse

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

site selection) กิจกรรมการเลือกที่ตั้งของโรงงานและคลังสินค้า โดยจะต้องให้ความสำคัญกับความใกล้-ไกลของแหล่งวัตถุดิบและลูกค้า เพื่อสะดวกในการเข้าถึง มีระยะทางการขนส่งไม่ไกลเกินไป และสามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ

2. การจัดการภายในของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

กิจการเปิดดำเนินกิจการนับตั้งแต่เป็นโรงสีรุ่งอนันต์ ก็รวมระยะเวลา 3 ปี ถึงแม้จะเป็นการเริ่มต้นทำธุรกิจใหม่ที่ต่อยอดจากธุรกิจเดิมโดยการซื้อต่อธุรกิจมา เจ้าของกิจการก็ยังใหม่กับธุรกิจนี้มากเพราะไม่เคยทำมาก่อน จำต้องอาศัยความรู้ความชำนาญเฉพาะด้านในการทำงาน โดยตอนนี้เลือกทำเฉพาะข้าวหอมมะลิ คือ รับซื้อ-ขาย สีข้าวหอมมะลิ เพราะมีความชำนาญในข้าวหอมมะลิ จึงทำแต่ข้าวหอมมะลิอย่างเดียวไปก่อน สอดคล้องกับ ระบบการผลิตแบบลีน ของ Tadashi Shimizu (2010) ที่กล่าวว่า ระบบการผลิตแบบพอเหมาะ (Lean Production) เป็นเครื่องมือสำคัญในการขจัดต้นทุนต่างๆ เพื่อลดความสูญเสียที่เกี่ยวข้องกับค่าใช้จ่ายในระบบทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นส่วนพัฒนาสินค้า ส่วนการผลิต ส่วนจัดเก็บสินค้า ส่วนจัดส่ง หรือส่วนลูกค้าสัมพันธ์ นอกจากนี้ยังมีเป้าหมายในการลดขั้นตอนการทำงาน ลดความซ้ำซ้อน ลดเวลา ลดวัสดุคงคลัง เพื่อให้เป็นที่พอใจของลูกค้า ในขณะที่คุณภาพได้รับการปรับปรุงให้ดีขึ้นเรื่อยๆ

และการจัดการภายในของโรงสียังแสดงให้เห็นถึงความมีประสิทธิภาพในการบริหารและการดำเนินงานอีกด้วย นั่นคือ มีการนำการจัดการด้านโลจิสติกส์เข้ามามีส่วนช่วยในกระบวนการจัดการโรงสี สังเกตได้จาก ระบบการจัดการดำเนินงานต่างๆ มีมาตรฐานเดียวกัน รักษามาตรฐานได้ดี ควบคุมคุณภาพได้อย่างรัดกุม มีความเป็นระบบในแต่ละส่วนงาน ถึงจะเปิดกิจการใหม่ได้เพียงระยะเวลา 3 ปี ก็มีความเป็นมืออาชีพ สอดคล้องกับ กมลชนก สุทธิวาทมฤพุฒิ (2544) ที่กล่าวถึง บทบาทของการจัดการโลจิสติกส์ ว่า การใช้ความรู้ประยุกต์เพราะธุรกิจที่ต่างกันการจัดการโลจิสติกส์ก็ต่างกันด้วย ตลอดจนการให้ความรู้และการกระจายความรู้ตั้งแต่ผู้บริหารจนถึงผู้ปฏิบัติงาน บทบาทของโลจิสติกส์ในองค์กรต่างๆ จะช่วยส่งเสริมประสิทธิภาพของการจัดการด้านโลจิสติกส์ได้รับการยอมรับในฐานะที่จะปรับปรุงความสามารถในการทำกำไรและการแข่งขัน องค์กรหลายองค์กรสามารถให้บริการลูกค้าได้อย่างโดดเด่น

ตอนที่ 2 การจัดการโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

การจัดการโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด หมายถึง กระบวนการบริหารจัดการเส้นทางการไหลของระบบตั้งแต่จุดเริ่มต้น ไปจนถึงจุดสุดท้ายหรือผู้บริโภคขั้นสุดท้าย เพื่อลดความผิดพลาด และให้เกิดความคุ้มค่าที่สุด สอดคล้องกับ พงษ์ชัย อธิคมรัตนกุล (2550) ที่ให้ความหมายการจัดการโลจิสติกส์ ว่า การบริหารกระบวนการไหลของสินค้าบริการหรือวัตถุดิบ จากจุดเริ่มต้น (Points of Origin) ไปยังจุด ที่มีการใช้สินค้าหรือวัตถุดิบนั้นๆ การจัดการโลจิสติกส์ คือ กระบวนการวางแผน การปฏิบัติการและการควบคุม การเคลื่อนย้าย และการจัดเก็บ สินค้าอย่างมีประสิทธิภาพ และประสิทธิผลรวมถึงการให้บริการและสารสนเทศที่เกี่ยวข้อง ตั้งแต่จุดเริ่มต้นจนถึงจุดการบริโภคสินค้า เพื่อวัตถุประสงค์ในการตอบสนองความต้องการของลูกค้า

กิจกรรมโลจิสติกส์ของบริษัท โรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด

1. การจัดหาและรับซื้อข้าวเปลือก เป็นกิจกรรมแรกในระบบที่ถือเป็นจุดเริ่มต้นของระบบโลจิสติกส์ที่ดี ทางโรงสีจะสรรหาและรับซื้อข้าวเปลือกหอมมะลิที่มีคุณภาพตามที่กำหนดไว้เท่านั้น ลดหย่อนได้เพียงเล็กน้อย เช่น ทางโรงสีรับซื้อข้าวเปลือกที่ความชื้น 14% หากผู้ขายข้าวเปลือกมาตกลงขายข้าวเปลือกที่

15% ก็ทำได้ เพราะทางโรงสีจะนำไปอบให้แห้งเพื่อลดความชื้นลงอีกได้ แต่หากว่าด้วยเรื่องคุณภาพและการปลอมปนข้าว ทางโรงสีจะไม่รับซื้อเลย หากมีการปลอมปนข้าวขาวมาเยอะกว่าที่กำหนดไว้ หรือเป็นข้าวที่ไม่มีคุณภาพตรงตามที่โรงสีกำหนด ก็จะถูกตีกลับ ทางโรงสีให้ความสำคัญกับคุณภาพมาตรฐานมาก มีการตรวจวัดคุณภาพข้าวด้วยวิธีต่างๆอย่างเคร่งครัด เช่น ตรวจวัดกรัมข้าว ต้มข้าวฯ สอดคล้องกับ สำนักวิจัยและพัฒนาข้าว กรมการข้าว (2553) ที่กล่าวถึง วิธีการตรวจสอบข้าวหอมมะลิแท้ ว่ามีลักษณะทั่วไปอย่างไร ใช้วิธีใดบ้างในการตรวจสอบ นั่นเป็นอีกเหตุผลหนึ่งที่โรงสีสามารถยืนหยัดอยู่ได้อย่างแข็งแกร่ง มีรายการสั่งซื้อทุกวัน วันละหลายตัน และส่วนมากจะเป็นผู้ซื้อรายใหญ่ ความมีคุณภาพมาตรฐานจะช่วยให้องค์สามารถยืนหยัดอยู่ได้อย่างมั่นคง และถือเป็นจุดแข็งขององค์กรได้

2. การขนส่งข้าวเปลือกขาเข้า

การขนส่งข้าวเปลือกขาเข้าส่วนใหญ่จะเป็นการที่ผู้ผลิตหรือผู้ขายข้าวเปลือกเป็นฝ่ายขนส่งข้าวเปลือกเข้ามายังโรงสีเอง โดยขนส่งมาทางรถสิบล้อ รถพ่วง และรถบรรทุก ประกอบกับทางโรงสียังไม่มีรถขนส่งสินค้าเป็นของตนเอง จึงไม่ได้ไปรับซื้อข้าวเปลือกเอง แต่เป็นการตกลงซื้อขายกันแล้วทางผู้ขายจะเป็นฝ่ายนำข้าวเปลือกมาส่งให้ ซึ่งข้อดีก็คือทางโรงสีจะไม่มีปัญหาในเรื่องของการขนส่งข้าวสารขาเข้า แต่ข้อเสียก็คือการขนส่งข้าวสารขาเข้าจะอยู่เหนือการควบคุม เช่น สั่งให้มาส่งวันนี้แต่ถ้าทางผู้ขายติดธุระด่วนไม่ว่างจริงๆอาจจะมาไม่ได้ ทางโรงสีเองก็ทำอะไรไม่ได้เช่นกัน แต่ในการสั่งซื้อส่วนใหญ่จะมีการสำรองข้าวเปลือกไว้อยู่แล้วเป็นจำนวนกว่าล้านตันในโกดัง ดังนั้นความล่าช้าเพียงเล็กน้อยจึงไม่เป็นปัญหา สอดคล้องกับ โกศล ดีศีลธรรม (2551) ที่กล่าวไว้ว่า Inbound Logistics เป็นกิจกรรมที่มีการนำวัตถุดิบหรือส่วนประกอบที่จะใช้สำหรับการผลิตเข้ามาเพื่อทำการเตรียมความพร้อม ประกอบไปด้วยการรับเข้า การจัดเก็บ และการวางแผนการผลิต

3. การจัดการการเก็บรักษาข้าวเปลือกคงคลัง

ใช้วิธีการเข้าก่อน ออกก่อน ข้าวเปลือกที่มาก่อนจะเก่ากว่า ข้าวเปลือกที่มาทีหลังจะใหม่กว่า เมื่อทำความสะอาดและอบจนแห้งแล้วก็จะถูกนำไปเก็บไว้ในไซโลข้าวเปลือกก่อน เพื่อเตรียมนำไปสีเป็นข้าวสารต่อไปตามลำดับ การวางผัง การก่อสร้างโกดัง การติดตั้งเครื่องจักรต่างๆ ผังของโรงสีจะจัดตามความสะดวกในการนำไปใช้งาน การเลือกวางตำแหน่งสินค้าคงคลังในแต่ละโกดัง มีส่วนช่วยในกระบวนการผลิต การเก็บวัตถุดิบต่างๆจะเป็นไปตามความสะดวกและง่ายต่อการนำไปใช้แปรรูปในขั้นตอนต่อไปอย่างเป็นขั้นเป็นตอน โดยจะช่วยย่นระยะเวลาในการดึงไปใช้งาน ย่นระยะทางในการส่งต่อในขั้นตอนต่อไป ไม่ซับซ้อน หาง่าย ใช้งานสะดวกและรวดเร็วในกระบวนการผลิต สอดคล้องกับคำนาย อภิปรัชญาสกุล (2553) ที่กล่าวไว้ว่า การจัดการคลังสินค้า คือ การจัดการพื้นที่ที่ได้วางแผนแล้วเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการใช้สอยและการเคลื่อนย้ายสินค้า และวัตถุดิบ โดยมีคลังสินค้าทำหน้าที่เก็บสินค้าระหว่างรอกระบวนการเคลื่อนย้าย เพื่อสนับสนุนการผลิตหรือการกระจายสินค้า ซึ่งสินค้าที่เก็บในคลังสินค้า (warehouse) จะอยู่ในรูปของวัสดุ หรือสินค้าสำเร็จรูป และการใช้ประโยชน์เต็มที่จากพื้นที่ และยังสอดคล้องกับงานวิจัยของ เรืองเทพ รุ่งโรจน์สาคร (2551) ที่ได้ศึกษาลอจิสติกส์ของโรงสีข้าวทรัพย์เจริญ ที่กล่าวไว้ว่า กิจกรรมการจัดการข้าวเปลือกคงคลัง ทั้งพ่อค้าคนกลางรับซื้อข้าวเปลือกและโรงสีข้าวทรัพย์เจริญ จะมีการวางแผนการบริหารจัดการระดับข้าวเปลือกคงคลังให้มีประสิทธิภาพสูงสุด

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

4. การแปรรูปข้าวเปลือกเป็นข้าวสาร

การแปรรูปข้าวเปลือกเป็นข้าวสาร ตั้งแต่กระบวนการ ทำความสะอาด กะเทาะ ขัดขาว ขัดมันโรยลั้ง คัดแยก จนได้เป็นข้าวสาร จะมีเครื่องจักรเฉพาะทำหน้าที่ของตนเองในแต่ละกระบวนการ มีหน้าที่เฉพาะแตกต่างกันไป กระบวนการผลิตจะเป็นการผลิตแบบสินค้าประเภทเดียวกันให้ได้ปริมาณมาก ภายใต้มาตรฐานการผลิตเดียวกัน และเมื่อผลิตในขั้นตอนใดขั้นตอนหนึ่งเสร็จก็จะไหลไปยังกระบวนการต่อไปอย่างเป็นระบบ สอดคล้องกับ Tadashi Shimizu (2010) ที่กล่าวถึงกระบวนการผลิตไว้ว่า การผลิตแบบต่อเนื่อง (Continuous Process หรือ Continuous Flow Production) เป็นการผลิตผลิตภัณฑ์ชนิดเดียวในปริมาณที่มากมายอย่างต่อเนื่องโดยใช้เครื่องจักรเฉพาะอย่าง ซึ่งมักจะเป็นการผลิตหรือแปรรูปทรัพยากรธรรมชาติ และ การผลิตแบบไหลผ่าน หรือการผลิตตามสายการประกอบ หรือการผลิตแบบซ้ำ (Line-Flow หรือ Assembly หรือ Repetitive Production) เป็นการผลิตผลิตภัณฑ์ที่เหมือนกันในปริมาณมาก การผลิตแบบไหลผ่านจะมีเครื่องจักรอุปกรณ์เฉพาะของแต่ละสายผลิตภัณฑ์ เครื่องจักรอุปกรณ์จะเป็นแบบเฉพาะงานสำหรับแต่ละสายเพื่อการผลิตที่รวดเร็วและได้ปริมาณมาก

5. การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือก และข้าวสาร

การประมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือก เมื่อข้าวเปลือกในคลังเริ่มหมดลงเพราะถูกนำไปแปรรูปเป็นข้าวสาร กระมวลคำสั่งซื้อข้าวเปลือกก็เริ่มขึ้น และการประมวลคำสั่งซื้อข้าวสาร คือการรับออร์เดอร์จากลูกค้า เมื่อเริ่มมีการสั่งซื้อข้าวสารเข้ามาเราก็เริ่มทำการประมวลผลการสั่งซื้อของลูกค้าตามลำดับก่อน-หลัง สอดคล้องกับ โกศล ดีศีลธรรม (2551) ที่กล่าวไว้ว่า Marketing and Sales คือกระบวนการของการวิเคราะห์ความต้องการของลูกค้าและสนองความต้องการเพื่อให้บริษัทสามารถขายสินค้าได้ สร้างรายได้ให้กับบริษัท และยังสอดคล้องกับ Stock and Lambert (2001) ที่กล่าวไว้ว่า การพยากรณ์ความต้องการสินค้า (demand forecasting) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้าที่จะเกิดขึ้นในอนาคต ซึ่งถือได้ว่า เป็นกิจกรรมที่มีความสำคัญ เพราะเป็นกิจกรรมที่จะสร้างผลกำไรหรือทำให้บริษัทขาดทุนในการดำเนินการจัดเตรียมสินค้าให้ลูกค้าในปริมาณไม่เพียงพอกับความต้องการ หรือมีสินค้าในคลังมากเกินไป

6. บรรจุภัณฑ์ และตรายี่ห้อ

โรงสีจะมีตรายี่ห้อมีแบรนด์เป็นของตนเอง เป็นแบรนด์จำพวกดอกไม้ไทย อาทิเช่น ข้าวหอมมะลิตราดอกสาละ ข้าวเหนียวตราดอกพุดซ้อน ซึ่งบรรจุภัณฑ์ของโรงสีจะทำเป็นแบบบรรจุลงถุงกระสอบ โดยกระสอบจะมีตรายี่ห้อสวยงาม สีสันโดดเด่นดึงดูดใจ สอดคล้องกับ Stock and Lambert (2001) ที่กล่าวไว้ว่า การบรรจุภัณฑ์ (packaging) คือกิจกรรมการจัดการเรื่องของบรรจุภัณฑ์ของสินค้า ทั้งนี้ในแง่ของการตลาด คือการบ่งบอกถึงรายละเอียดของสินค้า การสร้างการรับรู้เป็นต้น และในแง่ของการจัดการโลจิสติกส์ อาทิ การป้องตัวสินค้าไม่เกิดความเสียหายการจัดวางสินค้าในคลังสินค้า หรือบนชั้นจำหน่ายให้สามารถจัดการได้ง่ายเป็นต้น

7. การจัดการเก็บรักษาข้าวสารคงคลัง

เป็นกระบวนการเก็บรักษาผลผลิตที่ได้จากกระบวนการผลิต ในระยะพักรอการออกจำหน่าย โดยการเก็บรักษาข้าวสารคงคลังจะแบ่งเป็น เก็บไว้ในไซโล หลังจากได้ที่แล้ว ก็จะนำมาเก็บบรรจุลงในถุง เมื่อบรรจุลงถุงเรียบร้อยแล้วก็จะถูกลำเลียงไปเก็บไว้ในโกดัง เพื่อรอคำสั่งซื้อ ซึ่งทางโรงสีมีการเก็บรักษาข้าวสารที่แปรรูปแล้วไว้เป็นระบบอย่างดี และดูแลป้องกันไม่ให้เกิดความเสียหายกับตัวสินค้าอย่างระมัดระวัง สอดคล้องกับคำนาย

อภิปรัชญาสกุล (2553) ที่กล่าวไว้ว่า การจัดการคลังสินค้า (Warehouse Management) เป็นการจัดการในการรับ การจัดเก็บ การจัดส่งสินค้าให้ผู้รับเพื่อกิจกรรมการขาย เป้าหมายหลักในการบริหาร ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับคลังสินค้าก็เพื่อให้เกิดการดำเนินการเป็นระบบให้คุ้มกับการลงทุน การควบคุมคุณภาพของการเก็บ การหยิบสินค้า การป้องกัน ลดการสูญเสียจากการดำเนินงานเพื่อให้ต้นทุนการดำเนินงานต่ำที่สุด

8. การขนส่งข้าวสารขาออก

การขนส่งข้าวสารขาออก ถือเป็นจุดเริ่มต้นของรายรับสำหรับกิจการ หากสินค้าและบริการส่งถึงมือผู้บริโภคแล้ว ทางผู้ขายก็จะเกิดความอุ่นใจและรายได้ สำหรับทางโรงสีซึ่งไม่มีพาหนะในการขนส่งเอง จึงต้องใช้การจ้างบริษัทขนส่ง ดังนั้นในการขนส่งเพื่อความคุ้มค่าและปริมาณ ทางโรงสีจะเลือกใช้รถที่เหมาะสมในการขนส่งในแต่ละครั้งเพื่อประหยัดต้นทุน สอดคล้องกับ เรือง-เทพ รุ่งโรจน์สาคร (2551) ที่ได้ศึกษาลอจิสติกส์ของโรงสีข้าวทรัพย์เจริญ ที่กล่าวไว้ว่า กิจกรรมการขนส่งข้าวสารขาออก ส่วนใหญ่โรงสีข้าวทรัพย์เจริญจะจัดส่งข้าวสารให้ลูกค้าแต่ละรายโดยเลือกยานพาหนะให้เหมาะสมกับจำนวนการสั่งซื้อ เพื่อให้เกิดความคุ้มทุนมากที่สุด

9. ประชาสัมพันธ์ และการตลาด

ในตอนนี้การโฆษณา ประชาสัมพันธ์อาจจะยังไม่แพร่หลาย เพราะไม่ได้มีเงินทุนไปเน้นโฆษณามาก แต่เน้นการขายส่ง ติดต่อไปขายส่งกับบริษัทส่งออกข้าวสารบรรจุถุงรายใหญ่ ดังนั้น ผลิตภัณฑ์จึงต้องมีคุณภาพสูง ผู้ประกอบการจึงต้องรักษามาตรฐานการผลิตให้สูงตามไปด้วย

ในอนาคตจะมีการตลาดข้าวถุงเพื่อตลาดในประเทศ ตอนนี้เน้นการส่งแบบเป็นจัมโบ้ ให้กับผู้ซื้อรายใหญ่ ผู้ซื้อรายใหญ่ก็มีทั้งจำหน่ายในประเทศและต่างประเทศ แต่ต่อไปอาจจะมีการเน้นทำข้าวสารบรรจุถุงจำหน่ายเอง ไม่ใช่ว่าตอนนี้ไม่มีข้าวสารบรรจุถุง เพราะตอนนี้มีแต่ไม่ได้โด่งดังโดดเด่นตีตลาดได้ทั่วประเทศ ต้องสร้างตรายี่ห้อให้แข็งแกร่งยิ่งๆขึ้นไป และอาจจะมีการกระจายช่องทางตลาดมากขึ้นทั้งในวิทยุ และในเว็ปไซต์ สอดคล้องกับ Stock and Lambert (2001) ที่กล่าวไว้ว่า การสื่อสาร (logistics communication) เป็นกิจกรรมการสื่อสารภายในบริษัท ผู้จำหน่ายวัตถุดิบ และลูกค้า หรือทั้งระบบโซ่อุปทาน เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าที่รวดเร็ว และถูกต้อง รวมทั้งการควบคุมสินค้าคงคลังที่มีประสิทธิภาพ เช่น การนำระบบการแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็คทรอนิค (EDI) เข้ามาใช้

ประโยชน์จากการวิจัย

1. ประโยชน์เชิงการจัดการ

1.1 บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด ควรซื้อขายข้าวประเภทอื่นนอกเหนือจากข้าวหอมมะลิร่วมด้วย และควรศึกษาหาข้อมูล ความรู้ ความชำนาญเกี่ยวกับข้าวแต่ละประเภทให้ดี หากจะตัดสินใจผลิตข้าวชนิดนั้นๆ

1.2 ในเรื่องของเครื่องจักรซึ่งถือเป็นต้นทุนอย่างหนึ่งในการผลิต หากมีอายุมากชำรุมทรุดโทรมมากถึงกับต้องซ่อมบ่อย หากลองพิจารณาดูถึงความคุ้มทุนระหว่างซ่อมกับซื้ออันไหนจะคุ้มกว่าก็ควรเลือกอันนั้น แต่ในตอนนี้ยังถือว่าอยู่ในภาวะไม่คงตัวเท่าไรก็คงต้องค่อยๆปรับใช้ไปก่อน

1.3 ในเรื่องของการขนส่ง ที่นี่ยังไม่มีรถขนส่งสินค้าเป็นตนเอง ทำให้ต้องจ้างบริษัทขนส่ง หากนำค่าจ้างบริษัทขนส่งเปลี่ยนไปเป็นการซื้อรถเป็นของตนเองแล้วประหยัดต้นทุนได้มากกว่า ทั้งยังสะดวกสบายในเรื่องของเวลาอีกด้วย และยังเปรียบเสมือนตัวเราเองเป็นผู้ไปส่งสินค้าให้ถึงมือลูกค้าด้วยตนเองอีกด้วย เพราะ

Veridian E-Journal, Silpakorn University
ISSN 1906 - 3431

สินค้าบางชนิดย่อมต้องได้รับการดูแลเอาใจใส่ต่างกัน ความคงทนต่างกัน วิธีดูแลรักษาต่างกัน การที่บริษัทเป็นผู้ส่งมอบเองบริษัทย่อมเข้าใจรายละเอียดและเหตุผลทุกอย่างดีกว่าผู้อื่น

1.4 ควรมีการขยายฐานลูกค้าใหม่ให้เพิ่มมากขึ้น เพราะโรงสีเน้นส่งออกเป็นหลัก บางทีหากลองหันมาให้ความสำคัญกับข้าวถุงที่เป็นตรายี่ห้อของตนเองบ้าง อาจจะได้ผลลัพธ์ที่ดียิ่งขึ้น

1.5 ควรรักษาคุณภาพให้อยู่ตลอดไป สิ่งใดที่มีการทำโดยเฉพาะอย่างข้าวหอมมะลิ ก็ข้าวหอมมะลิเฉพาะ ย่อมมีความชำนาญและมีจุดเด่นในเรื่องนั้นๆเฉพาะตัวอยู่แล้ว ดังนั้นหากในอนาคตมีการทำข้าวชนิดอื่นๆด้วยก็ควรรักษามาตรฐานเดิมไว้ให้ดีด้วย

2. ประโยชน์เชิงทฤษฎี

จากการบูรณาการแนวคิดและทฤษฎีด้านโลจิสติกส์ ได้นำมาประยุกต์ในการสร้างวัตถุประสงค์การวิจัย โดยศึกษาการจัดการโลจิสติกส์ของบริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด และกำหนดรูปแบบของการศึกษา ด้วยวิธีการเชิงคุณภาพโดยใช้ปรากฏการณ์วิทยา ออกแบบสัมภาษณ์ซึ่งเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลกับ กลุ่มผู้ขายวัตถุดิบให้กับโรงสี โรงสีข้าว และกลุ่มลูกค้าของโรงสี

ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยในอนาคต

1. บริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด เป็นบริษัทที่พึ่งตั้งขึ้นมาจากการเปลี่ยนเจ้าของกิจการ ระยะเวลาดำเนินการเพียง 4 ปี หากมีระยะในการดำเนินงานมากกว่านี้อาจมีกลวิธี เทคโนโลยี เครื่องจักร มีกระบวนการดำเนินงานใหม่ๆ หรือมีมาตรฐาน มีความชำนาญในด้านอื่นๆ มากขึ้น ดังนั้น หากในอนาคตเมื่อระยะเวลาผ่านไปย่อมเป็นที่น่าสนใจที่จะไปศึกษาหาความรู้ใหม่ๆ เพิ่มอีกด้วย

2. การศึกษาในครั้งนี้เป็นการศึกษาในเชิงคุณภาพ ข้อมูลที่ได้เป็นข้อมูลเชิงลึก หากมีการวิจัยเชิงปริมาณควบคู่ไปด้วย จะทำให้ทราบถึงข้อมูลในด้านอื่นๆ เพิ่มมากขึ้น มีมุมมองกว้างยิ่งขึ้น

3. เนื่องจากการศึกษาวิจัยครั้งนี้ เป็นการศึกษาเรื่องการจัดการโลจิสติกส์ของโรงสีข้าวเท่านั้น การวิจัยในครั้งต่อไปอาจจะเป็นการศึกษาเกี่ยวกับโลจิสติกส์ของกิจการประเภทอื่น

4. เนื่องจากการศึกษาวิจัยครั้งนี้ เป็นการศึกษาเรื่องการจัดการโลจิสติกส์ของโรงสีข้าวที่ชื่อบริษัทโรงสีรุ่งอนันต์ จำกัด เท่านั้น การวิจัยในครั้งต่อไปอาจจะเป็นการศึกษาเกี่ยวกับโลจิสติกส์ของโรงสีในที่อื่นๆ หรือในจังหวัดเดียวกันเพื่อนำมาศึกษาเปรียบเทียบ

เอกสารอ้างอิง

ภาษาไทย

กมลชนก สุทธิวาทนฤพุฒิ. (2544). **การจัดการโซ่อุปทานและโลจิสติกส์.** กรุงเทพฯ: แมคกรอ-ฮิล.

กรมเอเชียตะวันออก. (2553). **ตลาดส่งออกข้าว: โอกาสและละอุปสรรคของไทย-จับตาเอเชียตะวันออก.** เข้าถึงเมื่อ 19 กุมภาพันธ์. เข้าถึงได้จาก www.eastasiawatch.in.th

โกศล ดีศีลธรรม. (2548). **การบริหารแบบโลจิสติกส์.** กรุงเทพฯ : ผู้จัดการ

โกศล ดีศีลธรรม. (2551). **โลจิสติกส์และห่วงโซ่อุทานสำหรับการแข่งขันยุคใหม่.** พิมพ์ครั้งที่ 1. กรุงเทพฯ: ฐานบุ๊คส์.

คำนาย อภิปรัชญาสกุล. (2553). **การจัดการสินค้าคงคลัง.** พิมพ์ครั้งที่ 1. กรุงเทพฯ: บริษัท โฟกัสมีเดียร์แอนด์พับลิชชิ่งจำกัด.

พงษ์ชัย อธิคมรัตนกุล. (2550). **โลจิสติกส์ก้าวย่างประเทศไทยในกระแสโลกาภิวัตน์.** พิมพ์ครั้งที่ 1. กรุงเทพฯ. สำนักพิมพ์สุขภาพใจ บริษัท ตถาตา พับลิเคชั่น

พงษ์ชัย อธิคมรัตนกุล. (2553). **บทความเรื่อง "โครงสร้างและระบบโลจิสติกส์ข้าวไทย".** กรุงเทพ : มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

เรืองเทพ รุ่งโรจน์สาคร. (2551). **ลอจิสติกส์ของโรงสีข้าวทรัพย์เจริญ.** เชียงใหม่: มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.

วรทัศน์ วัชรวสี. (2533). **ประชาชาติอาเซียน.** กรุงเทพฯ: โอ.เอส.พริ้นติ้ง เฮ้าส์.

สำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร. (2555). **ข้าวเพื่อเศรษฐกิจ.** เข้าถึงเมื่อ 25 สิงหาคม. เข้าถึงได้จาก http://www.2.diw.go.th

สำนักวิจัยและพัฒนาข้าว กรมการข้าว. (2553). **ข้าวขาวดอกมะลิ 105.** พิมพ์ครั้งที่ 1 กรุงเทพฯ: กรม การข้าว

Stock, J.R. ,& Lambert, D.M. (2001). Strategic logistics management. Singapore: McGraw-Hill.

Tadashi Shimizu. (2010). **ระบบการผลิตแบบลีน (Lean Production) ในการจัดการซัพพลายเชน.** เอกสารประกอบการบรรยาย Lean Production System