



เรียนรู้เพื่อรับใช้สังคม

การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์  
เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

THE STUDY OF GUIDELINES CREATION VALUE ADDED IN THE  
SUPPLY CHAIN ON BASKETWORK PRODUCTION PHANAT  
NIKHOM DISTRICT CHONBURI PROVINCE

ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา  
หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรม)  
บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
พ.ศ. 2559

ลิขสิทธิ์ของบัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์  
เครื่องจักสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี

THE STUDY OF GUIDELINES CREATION VALUE ADDED IN THE SUPPLY CHAIN ON  
BASKETWORK PRODUCTION PHANAT NIKHOM DISTRICT CHONBURI PROVINCE

ปัทมา เพ็ชรดิษฐ

บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ ตรวจสอบและอนุมัติให้

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรม)

เมื่อวันที่ 10 ตุลาคม พ.ศ. 2559



รองศาสตราจารย์สมเกียรติ จงประสิทธิ์พร  
ประธานกรรมการผู้ทรงคุณวุฒิ

รชว: ระบอบ -

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ  
อาจารย์ที่ปรึกษา

รชว: ระบอบ -

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ  
กรรมการ



อาจารย์ ดร.สิทธิโชค สินรัตน์  
กรรมการ

รชว: ระบอบ -

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ  
ประธานหลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต  
(การจัดการอุตสาหกรรม)



รองศาสตราจารย์อิสยา จันทรวิธานุชิต  
คณบดีบัณฑิตวิทยาลัย



ผู้ช่วยศาสตราจารย์พรณราย แสงวิเชียร  
คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน  
ในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ 576120

การจัดการมหาบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรม)

คณะกรรมการที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์: ชุตีระ ระบอบ, Ph.D.

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน และแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ประชากรที่ใช้ในการวิจัยคือ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ขึ้นทะเบียนกับกรมพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี กลุ่มตัวอย่างจำนวน 117 คน และสัมภาษณ์เชิงลึกจำนวน 7 คน สถิติที่ใช้คือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และค่าวิเคราะห์ความแปรปรวน

จากปัญหาความล่าช้าของเครื่องจักสานส่งผลให้การจำหน่ายเครื่องจักสานลดลงส่งผลต่อคุณภาพชีวิตของชุมชน จึงต้องมีการแก้ไขโดยการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักสาน โดยภาครัฐสนับสนุนการหาแหล่งวัตถุดิบ การประชุมสัมมนาพัฒนาผลิตภัณฑ์ ทึบห่อ การสนับสนุนช่องทางการจัดจำหน่ายให้แก่ผู้ผลิต มีการจัดประกวดผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อกระตุ้นให้ผู้ผลิตมีความคิดสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ จัดฝึกอบรมให้ความรู้แก่ผู้ผลิต มีการรวมกลุ่มกันเพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ ร่วมกันออกแบบผลิตภัณฑ์หรือการออกแบบบรรจุภัณฑ์ที่สามารถทัดเทียมกับคู่แข่งได้

ผลการศึกษาพบว่า ให้ความสำคัญกับด้านระบบและกลไกหรือการสนับสนุนจากภาครัฐ ระดับค่าเฉลี่ย 3.21 รองลงมาด้านสร้างความเป็นมืออาชีพให้ผู้ผลิตสามารถออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ได้ ระดับค่าเฉลี่ย 3.06 และด้านการพัฒนาทักษะการฝึกอบรมให้ความรู้ ระดับค่าเฉลี่ย 2.94

**คำสำคัญ:** การสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

THE STUDY OF GUIDELINES CREATION VALUE ADDED IN THE SUPPLY CHAIN ON  
BASKETWORK PRODUCTION PHANAT NIKHOM DISTRICT CHONBURI PROVINCE

PATTHAMA PHETDIT 276120

MASTER OF MANAGEMENT (INDUSTRIAL MANAGEMENT)

THESIS ADVISORY COMMITTEE: CHUTIRA RABOB, Ph.D.

**ABSTRACT**

The purpose of this research is to study the supply chain of the wicker product and guidelines to add value in supply chain of the wicker product. Population in this study consisted of wicker manufacturers who are registered members of Department of Community Development in PanusNikom District, Chonburi Province. Sample group of 117 people and in-depth interviews total 7 people. Statistics used were percentage, mean, standard deviation, and Analysis of Variance.

The obsolescence problem of wicker product, resulting in a sales decrease, affecting the quality of life of the community, therefore, it must be resolved by creating to add value for wicker product. Government-sponsored symposium sourcing, product development, packaging, distribution channels, providing support to producers. The wicker products contest to encourage the production of new, innovative product training to educate producers. Are grouped together to exchange knowledge. Collaborative product design or packaging design that can rival competitors.

The study indicated that With a focus on systems and mechanisms or government support. The average level of 3.21, followed by a professional manufacturers to design new products in the average level of 3.06 and skill development training to educate. The average level was 2.94

**Keywords:** Value Added In The Supply Chain On Basketwork Production

## กิตติกรรมประกาศ

การวิจัยเรื่อง การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนสนิคม จังหวัดชลบุรี เล่มนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม ในครั้งนี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยความกรุณาจากบุคคลหลายท่าน ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร. ชูติระ ระบอบ ประธานกรรมการหลักสูตรและอาจารย์ที่ปรึกษา ที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาความรู้ตลอดระยะเวลาในการศึกษา ให้คำปรึกษา ข้อคิดเห็น คำแนะนำ แนวคิดและการช่วยเหลือในกิจกรรมต่าง ๆ แก่ผู้วิจัยตลอดระยะเวลาที่ศึกษาเสมอมาด้วยดี

ขอขอบคุณผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน และฝ่ายต่าง ๆ ตลอดจนผู้มีส่วนเกี่ยวข้องในการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ที่กรุณาให้ความช่วยเหลือในการให้ข้อมูลจึงทำให้การศึกษานี้สำเร็จลุล่วงได้ด้วยดี ขอขอบคุณ พี่ เพื่อน และน้อง ๆ ร่วมรุ่น 9 รุ่น 10 ทุกคน ที่มีส่วนในการศึกษาปริญญาโทในครั้งนี้มาตั้งแต่ต้น คอยแบ่งปันความรู้ประสบการณ์และให้ความช่วยเหลือกันเสมอมา ขอกราบขอบพระคุณ คุณพ่อคุณแม่และครอบครัวที่ให้การสนับสนุน ตลอดจนเป็นกำลังใจ ซึ่งเป็นแรงผลักดันให้ประสบความสำเร็จ

อนึ่ง ผู้วิจัยหวังเป็นอย่างยิ่งว่า งานวิจัยฉบับนี้ จะก่อประโยชน์ต่อผู้ที่มีความสนใจที่ต้องการศึกษา จึงขอมอบสิ่งดี ๆ ทั้งหมดนี้ให้แก่คณาจารย์ ที่ได้ประสิทธิ์ประสาทวิชาจนทำให้ผลงานวิจัยเป็นประโยชน์ต่อผู้เกี่ยวข้อง สำหรับข้อบกพร่องต่าง ๆ ที่อาจจะเกิดขึ้นผู้วิจัยยินดีที่จะรับฟังคำแนะนำจากทุกท่านที่เข้ามาศึกษาในงานวิจัยฉบับนี้ เพื่อเป็นประโยชน์ในการพัฒนางานวิจัยต่อไป

ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์

## สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย	ก
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ	ข
กิตติกรรมประกาศ	ค
สารบัญ	ง
สารบัญตาราง	ฉ
สารบัญแผนภูมิ	ช
<b>บทที่ 1 บทนำ</b>	
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย	4
1.3 ขอบเขตของการวิจัย	4
1.4 คำนิยามศัพท์	4
1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	5
1.6 สมมติฐานการวิจัย	5
<b>บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง</b>	
2.1 แนวคิดการจัดการห่วงโซ่อุปทาน	7
2.2 ทฤษฎีการสร้างมูลค่าเพิ่ม	16
2.3 ความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	24
2.4 ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนสนิคม จังหวัดชลบุรี	33
2.5 ทฤษฎีการจัดการห่วงโซ่อุปทาน	37
2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	45
2.7 กรอบแนวคิดการวิจัย	50
<b>บทที่ 3 ระเบียบวิธีการวิจัย</b>	
3.1 การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง	51
3.2 การเก็บข้อมูลและแหล่งข้อมูล	52
3.3 การกำหนดเครื่องมือที่ใช้เก็บข้อมูล	52
3.4 วิธีการสร้างเครื่องมือ	55
3.5 การหาคุณภาพของเครื่องมือ	55

## สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
3.6 การวิเคราะห์ข้อมูลและการแปรผล	56
3.7 การเลือกใช้สถิติในการวิจัย	57
<b>บทที่ 4 ผลการวิจัย</b>	
4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไป	58
4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล ด้านข้อปฏิบัติในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล	62
4.3 ผลการทดสอบสมมติฐาน	66
4.4 สรุปผลการสัมภาษณ์	88
<b>บทที่ 5 สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ</b>	
5.1 สรุปผลการวิจัย	91
5.2 อภิปรายผลการศึกษา	93
5.3 ข้อเสนอแนะ	93
บรรณานุกรม	95
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก เอกสารรับรองจากคณะกรรมการจริยธรรมการวิจัย	99
ภาคผนวก ข หนังสือขอความอนุเคราะห์ตรวจสอบเครื่องมือวิจัย	100
ภาคผนวก ค หนังสือขอความอนุเคราะห์แจกแบบสอบถาม	103
ภาคผนวก ง หนังสือขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์	104
ภาคผนวก จ หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย	109
ภาคผนวก ฉ คำถามที่ใช้ในการสัมภาษณ์	115
ภาคผนวก ช แบบสอบถามเครื่องมือวิจัย	116
ภาคผนวก ซ ตัวอย่างแบบสอบถามเครื่องมือวิจัย	120
ภาคผนวก ฌ รายชื่อผู้ผลิต ที่ขึ้นทะเบียนสำนักงานพัฒนาชุมชนชลบุรี	124
ภาคผนวก ญ การหาค่าความเที่ยงตรงของแบบสอบถาม	126
ประวัติผู้เขียน	130

## สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า	
1	ผลิตภัณท์ที่เข้ารับการลงทะเบียนคัดเลือดสุดยอดหนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณท์ไทย ปี 2559	2
2	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสาน จำแนกตามเพศ	58
3	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสาน จำแนกตามอายุ	59
4	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสาน จำแนกตาม ระดับการศึกษา	59
5	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสานจำแนกตามอาชีพหลัก	60
6	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสานจำแนกตาม ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน	60
7	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสานจำแนกตาม สถานภาพของท่านในห้วงโซ่อุปทาน ผลิตภัณท์เครื่องจักสาน	61
8	จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณท์เครื่องจักสานจำแนกตาม รายได้ของท่านจากผลิตภัณท์เครื่องจักสานโดยเฉลี่ยต่อเดือน	61
9	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทาง การสร้างมูลค่าเพิ่มในห้วงโซ่อุปทานของผลิตภัณท์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านการพัฒนาทักษะ	62
10	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทาง การสร้างมูลค่าเพิ่มในห้วงโซ่อุปทานของผลิตภัณท์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านระบบและกลไก	63
11	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทาง การสร้างมูลค่าเพิ่มในห้วงโซ่อุปทานของผลิตภัณท์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	63
12	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทาง การสร้างมูลค่าเพิ่มในห้วงโซ่อุปทานของผลิตภัณท์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	64
13	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทาง การสร้างมูลค่าเพิ่มในห้วงโซ่อุปทานของผลิตภัณท์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	65



สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่		หน้า
14	ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนสนนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต	65
15	การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษาของผู้ผลิตกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	67
16	การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระดับการศึกษา	68
17	การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย ของปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระดับการศึกษา เป็นรายคู่โดยใช้วิธี Least Significant Difference (LSD)	69
18	การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	71
19	การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน	72
20	การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย ของปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน เป็นรายคู่โดยใช้วิธี Least Significant Difference (LSD)	74
21	การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือนกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	76
22	การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน	77
23	การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ย ของปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน เป็นรายคู่โดยใช้วิธี Least Significant Difference (LSD)	79
24	ผลการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนสนนิคม จังหวัดชลบุรี	88

## สารบัญแผนภูมิ

แผนภูมิที่		หน้า
1	จำนวนผู้ผลิต ผู้ประกอบการและผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ปี 2558 จังหวัดชลบุรี	2
2	แบบจำลองโซ่คุณค่า	8
3	ประเภทของการเชื่อมโยง	11
4	กระบวนการทางธุรกิจในห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Business Process)	12
5	ห่วงโซ่อุปทานเครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี	36



## บทที่ 1

### บทนำ

#### 1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

ประเทศไทยตั้งแต่ในอดีตพื้นที่ที่มีความสมบูรณ์ ประชากรยึดการเกษตรเป็นอาชีพหลัก ทั้งปลูกพืช ทำไร่ไถนา และทำประมงเป็นส่วนใหญ่ เครื่องมืออุปกรณ์ชาวบ้านจะผลิตขึ้นใช้เอง โดยการนำผลิตภัณฑ์จากธรรมชาติมาแปรรูปเป็นสิ่งของต่าง ๆ เช่น ไม้ไผ่นำมาทำเครื่องจักสานใช้เป็นเครื่องมือเครื่องใช้ในชีวิตประจำวันและทางการเกษตร ในภาคต่าง ๆ เครื่องจักสานก็ถูกออกแบบต่างกัน เพราะชาวบ้านมักหาวัสดุในท้องถิ่นซึ่งแตกต่างกัน ทั้งประโยชน์ใช้สอย สภาพการดำรงชีวิต สภาพภูมิศาสตร์ ความนิยมตามขนบธรรมเนียมประเพณี และวัฒนธรรมแต่ละท้องถิ่น สิ่งเหล่านี้ทำให้เครื่องจักสานแต่ละภาคแตกต่างกัน

ประชาชนมีส่วนร่วมสำคัญในการขับเคลื่อนเศรษฐกิจของประเทศ ไม่ว่าจะเป็นธุรกิจ SME ธุรกิจขนาดใหญ่ หรือธุรกิจในชุมชน ซึ่งรัฐบาลได้เล็งเห็นความสามารถของคนในชุมชนจึงทำให้เกิดสินค้าที่เป็นผลผลิตจากชุมชนมาก ที่เรียกว่า สินค้าโอท็อป ผลิตภัณฑ์หนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณฑ์ ไม่ได้มีเพียงแค่หนึ่งผลิตภัณฑ์ แต่กลับมีผลิตภัณฑ์เพิ่มขึ้นหลายอย่าง ซึ่งทำให้อุปทาน มีมากกว่าอุปสงค์ ผลิตภัณฑ์ที่ผลิตออกมาจึงขายไม่ได้ หรือขายได้น้อย

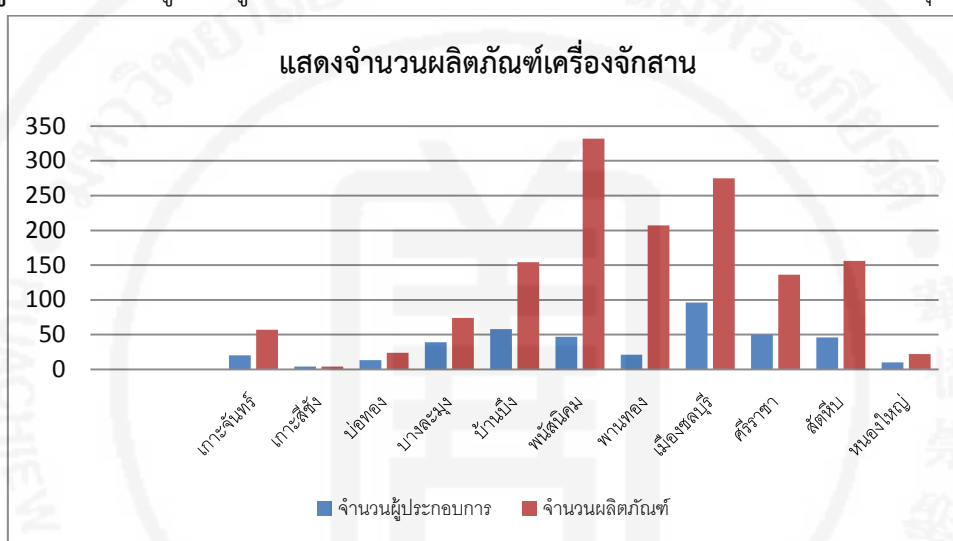
ผู้ผลิตขาดการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์ ขาดการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้ทันสมัย ส่งผลให้สินค้าขาดความน่าสนใจ ผลิตโดยไม่คำนึงถึงความต้องการของตลาด สินค้าจำนวนมากขาดเอกลักษณ์ ผู้ผลิตมีข้อจำกัดด้านทักษะและความรู้ด้านการบริหารจัดการด้านการผลิตสินค้าให้ได้มาตรฐานขาดการนำเทคโนโลยีที่เหมาะสมมาใช้ ขาดความสามารถในการเข้าถึงแหล่งเงินทุน อีกทั้งขาดการรับรู้และการปรับตัวเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงต่าง ๆ ที่ส่งผลต่อการประกอบธุรกิจ ข้อจำกัดด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์และบรรจุภัณฑ์ให้สอดคล้องกับความต้องการของตลาด ไม่สามารถขยายตลาดให้โตขึ้นได้ เนื่องจากขาดการร่วมกลุ่มที่เข้มแข็ง คุณภาพไม่คงที่ ซึ่งจะเห็นจากยอดการเข้ารับการคัดสรรสุดยอดหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ที่ลดลง ไม่มีการเชื่อมโยงข้อมูลข่าวสารตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำที่เป็นประโยชน์ในการพัฒนาผลิตภัณฑ์

ด้านของโซ่อุปทาน ไม่มีกิจกรรมการสร้างมูลค่าเพิ่ม เช่น การแปรรูป การนำเทคโนโลยีเข้ามาใช้ การคิดค้น ผลิตภัณฑ์ใหม่ การพัฒนาผู้ประกอบการ การเลือกวัตถุดิบ รวมถึงการเชื่อมโยงข้อมูลจากผู้บริโภค ถึงผู้ผลิต ขาดการแลกเปลี่ยนข้อมูลความต้องการของผู้บริโภค ซึ่งเป็นโซ่อุปทานแบบดั้งเดิม จึงขาดศักยภาพในการแข่งขัน

การผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในท้องถิ่นส่วนใหญ่จะมุ่งเน้นในด้านประโยชน์ ใช้สอยตามสภาพของสังคมแต่ ละยุคสมัย จากการเปลี่ยนแปลงของสังคมอย่างรวดเร็ว อันเนื่องมาจากนโยบาย

การพัฒนาด้านอุตสาหกรรมซึ่งต้องพึ่งพาเทคโนโลยีและวิทยาการใหม่ ๆ ความจำเป็นของการใช้ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานโดยตรงในชีวิตประจำวันลดน้อยลง ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานท้องถิ่นจึงเปลี่ยนไปตามสภาพการเปลี่ยนแปลงของสังคมไทย มีการนำประโยชน์ ใช้สอยไปใช้อย่างกว้างขวางมากขึ้น มีการพัฒนารูปแบบ รูปทรง และขนาด ให้แตกต่างไปจากเดิมเหมาะสมกับประโยชน์ ใช้สอยตามสภาพการของสังคมมากขึ้น (กัลยาณี ปฎิมาพรเทพ และมนตรา พงษ์นิล. 2548)

แผนภูมิที่ 1 จำนวนผู้ผลิต ผู้ประกอบการและผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ปี 2558 จังหวัดชลบุรี



ที่มา: กรมการพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย. (2559)

ตารางที่ 1 ผลิตภัณฑ์ที่เข้ารับการลงทะเบียนคัดเลือดยอดหนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณฑ์ไทย ปี 2559

ข้อมูลการลงทะเบียนผลิตภัณฑ์ ปี 2559		
ประเภทของใช้ / ของตกแต่ง / ของที่ระลึก		
ที่	รายการผลิตภัณฑ์	จำนวนผลิตภัณฑ์
1	ไม้หรือทำจากไม้เป็นหลัก	544
2	จักสานลัทธิทอ	1,370
3	กอดไม้ประดิษฐ์	307
4	โลหะหรือทำจากโลหะเป็นหลัก	120
5	เซรามิก / เครื่องปั้นดินเผา	179
6	เคหะสิ่งทอ	478
7	อื่นๆ	556
	<b>รวมทั้งสิ้น</b>	<b>3,554</b>

ที่มา: กรมการพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย. (2559)

จากตารางที่ 1 ประเภท ของใช้/ของตกแต่ง/ของที่ระลึก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำนวน 1,370 รายการ (สำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี)

อำเภอพนัสนิคมขึ้นชื่อว่าเป็นแหล่งเครื่องจักสานที่ใหญ่ที่สุดในโลก ที่มาของชื่อมาจากการจัดงานบุญกลางบ้าน มีการทำเครื่องจักสานยักษ์ในทุก ๆ ปี จนปัจจุบันมีประมาณ 14 ชิ้น จัดอยู่ในพิพิธภัณฑ์เครื่องจักสานโบราณจึงเป็นที่มาของแหล่งเครื่องจักสานที่ใหญ่ที่สุดในโลก (ปราณี มูลผลา. 2558)

ชาวบ้านในอำเภอพนัสนิคมมีอาชีพหลัก ทำไร่ ทำนา มีอาชีพจักสานเป็นอาชีพเสริมการจักสานต้องใช้เวลาหลายวันในการผลิตเครื่องจักสาน 1 ชิ้น เครื่องจักสานพนัสนิคมมีความพิเศษอยู่ที่ความประณีต มีลวดลายโบราณ ปัจจุบันหาได้ยาก ราคาหลักหน่วยถึงหลักหมื่น แต่เมื่อเทียบกับระยะเวลาการผลิตนั้นถือว่าราคายังน้อย การผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานใช้เวลาตั้งแต่ 1 วัน จนถึงหลายเดือน ในผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ต้องอาศัยความประณีต อีกทั้งเครื่องจักสานบางชนิดที่ต้อง ใช้ช่างฝีมือไม่ต่ำกว่า 3 คนในการผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน 1 ชิ้น ซึ่งรายได้ต่อคน อยู่ที่ 3,000-5,000 บาท ต่อเดือน (ปราณี มูลผลา. 2557)

ผู้นำกลุ่มจักสานจึงมีการเปิดศูนย์การเรียนรู้ ให้มีคณะทัวร์จากในประเทศและต่างประเทศ รวมถึงกลุ่มนักศึกษา ข้าราชการ กลุ่มแม่บ้าน และคนทั่วไป เข้ามาเยี่ยมชม สามารถเพิ่มยอดขายได้ 10% ซึ่งถือว่าไม่มาก ทำให้เกิดปัญหา การขาดแคลนบุคลากรผลิตเครื่องจักสานรุ่นใหม่ เพราะรายได้น้อย อีกทั้งการจักตอกเส้นไม้ไผ่ ทำได้ช้าเนื่องจากใช้แรงงานคน ไม่มีการสนับสนุนเครื่องจักรมาช่วยดำเนินงานได้รวดเร็ว ช่วยเพิ่มปริมาณเส้นตอก ส่งผลให้การผลิตเครื่องจักสานเพิ่มขึ้น

วัตถุดิบมีราคาแพง เนื่องจากการจักสานมีขนาดใหญ่ ต้องซื้อไม้ไผ่ในราคาค่อนข้างสูง ส่งผลให้ต้นทุนการผลิตสูงตามไปด้วย เพราะเครื่องจักสานใช้ไม้ไผ่กว่า 90% ทำให้ไม้ไผ่ในพื้นที่เริ่มน้อยลง จึงต้องหาไม้ไผ่จากพื้นที่ใกล้เคียง ทำให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้น และผู้บริโภคเปลี่ยนไปใช้พลาสติกมากขึ้น เพราะหาซื้อได้ง่าย ราคาถูก ในภาวะที่เศรษฐกิจไม่ดี ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานเริ่มจำหน่ายไม่ได้ คนไทยเริ่มใช้เครื่องจักสานน้อยลง ช่างฝีมือมีรายได้จากการผลิตเครื่องจักสานน้อยลง ซึ่งกระทบต่อคุณภาพชีวิตความเป็นอยู่ในครัวเรือน รวมทั้งกระทบต่อระบบเศรษฐกิจของประเทศ เกิดการกู้ยืมเงินจากสถาบันการเงิน รวมถึงการเป็นหนี้ในระบบ ทำให้ภาครัฐต้องรับภาระในการเยียวยาภาระหนี้สินเกษตรกรมีหนี้สิน 24,672 บาทต่อครัวเรือน เพิ่มขึ้น 76,697 บาทต่อครัวเรือนในปี 2554/2555 คิดเป็นอัตราการเพิ่มขึ้นร้อยละ 6.15 ต่อปี (สำนักงานเศรษฐกิจการเกษตร. 2557) เนื่องจากผู้ที่ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานโดยส่วนใหญ่เป็นชาวไร่ ชาวนา มีรายได้ เป็นปี จึงเลือกอาชีพผลิตเครื่องจักสาน เป็นอาชีพเสริม หากอาชีพเครื่องจักสานมีรายได้ที่น้อยเกินไป ไม่เพียงพอต่อการดำรงชีวิต

เกษตรกรอาจจะเลิกทำอาชีพผลิตเครื่องจักสาน ส่งผลให้ วัฒนธรรม ที่ถูกส่งต่อมาจากบรรพบุรุษ ในรูปของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน สูญหายไป

ดังนั้น ผู้วิจัยมีความตั้งใจที่จะเห็นคุณภาพชีวิตของเกษตรกร ที่สามารถพึ่งพาตนเองได้ จึงได้ ศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน เพื่อที่จะนำไปใช้ประโยชน์ ในการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน การจะพัฒนาผลิตภัณฑ์ย่อมต้องพัฒนาบุคลากร ทั้งในด้านของ การเสริมสร้างทักษะ การพัฒนาความสามารถ ความเชี่ยวชาญในด้านต่าง ๆ รวมทั้งการส่งเสริมจาก หน่วยงานภาครัฐ มีส่วนร่วมในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้เกิดมูลค่าเพิ่ม ตลอดห่วงโซ่อุปทาน

## 1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี
2. เพื่อวิเคราะห์แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มใน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

## 1.3 ขอบเขตของการวิจัย

ในการศึกษาครั้งนี้ ได้กำหนดขอบเขตการศึกษา ดังนี้

1. ขอบเขตการศึกษาพื้นที่ ทำการศึกษาเฉพาะผู้ประกอบการผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในเขต อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เท่านั้น
2. ขอบเขตการศึกษาทฤษฎี ศึกษาโดยการนำกรอบแนวคิดการศึกษาแนวทางการสร้าง มูลค่าเพิ่มตามแนวทางที่กำหนดในแผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย ปี 2556-2560

## 1.4 คำนิยามศัพท์

1. เครื่องจักสาน คือ เครื่องใช้ที่ทำด้วยไม้ไผ่หรือหวายในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี จากฝีมือความคิด ภูมิปัญญาของชาวบ้าน “ จักสาน ” คำว่า จัก คือการทำให้ไม้ไผ่เป็นแฉกเป็นหยัก ๆ เป็นเส้นเล็ก ๆ บาง ๆ ด้วยฟันเลื่อย หรืออีกวิธีการหนึ่ง ชาวบ้านใช้คมมีดผ่าไม้ไผ่แล้วทำให้เป็นเส้น บาง ๆ วิธีการอย่างนี้เรียกว่า จัก เช่นกัน ส่วนไม้ไผ่ หรือหวายที่จักออกมาเป็นเส้นบาง ๆ นั้นเรียกว่า ตอก ถึงตอนนี้การที่ชาวบ้านนำตอกมาขัดกันจนเกิดลวดลาย เรียกว่า สาน ให้เกิดรูปทรงต่าง ๆ จน ท้ายที่สุดเป็นภาชนะสามารถนำไปใช้สอยได้

2. ห่วงโซ่อุปทานหมายถึง กระบวนการผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัด ชลบุรี ตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำ เริ่มจากการเลือกซื้อไม้ไผ่ จากแหล่งวัตถุดิบทั้งในพื้นที่ ในอำเภอ พนัสนิคม และพื้นที่ใกล้เคียงเช่นจังหวัดจันทบุรี การผลิตแปรรูปเครื่องจักสาน จะมีการเตรียมวัตถุดิบ

อุปกรณ์ ใช้ไม้ไผ่เป็นวัตถุดิบ กว่า 90% ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่เสร็จสมบูรณ์ จะถูกกระจายไปยังร้านค้าปลีก หรือมีผู้บริโภคมเข้ามาซื้อผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานถึงแหล่งผลิต

3. การสร้างมูลค่าเพิ่ม หมายถึง แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี โดยนำกรอบแนวคิดแผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย ฉบับที่ 2 (พ.ศ. 2556-2560) มาประยุกต์ใช้ในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน 6 ด้าน คือ ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต

4. ผู้ผลิตชุมชน หมายถึง ผู้ที่ประกอบอาชีพผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ซึ่งมีทั้งผู้ผลิตที่เป็นชาวบ้านมารวมตัวกันเพื่อใช้ ความสามารถ ความชำนาญ ในการจักสาน มาร่วมกันผลิต เครื่องจักสาน

5. ผู้ผลิตรายเดียว หมายถึง ผู้ที่ประกอบอาชีพผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ซึ่งเป็นผู้ผลิตรายเดียว หรือผลิตภายในครอบครัวโดย เป็นการสืบสานความสามารถด้านการจักสานจากรุ่นสู่รุ่น

### 1.5 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. เพื่อทราบถึงกระบวนการในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี
2. เพื่อวิเคราะห์และทราบแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

### 1.6 สมมติฐานการวิจัย

1. ผู้ผลิตที่มีลักษณะส่วนบุคคลแตกต่างกันคือ ระดับการศึกษาของผู้ผลิต มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต
2. ผู้ผลิตที่มีลักษณะการปฏิบัติงานแตกต่างกันคือ ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานมีผล ต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต

3. ผู้ผลิตที่มีลักษณะการปฏิบัติงานแตกต่างกันคือ รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเนื่อง มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต





## บทที่ 2

### แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

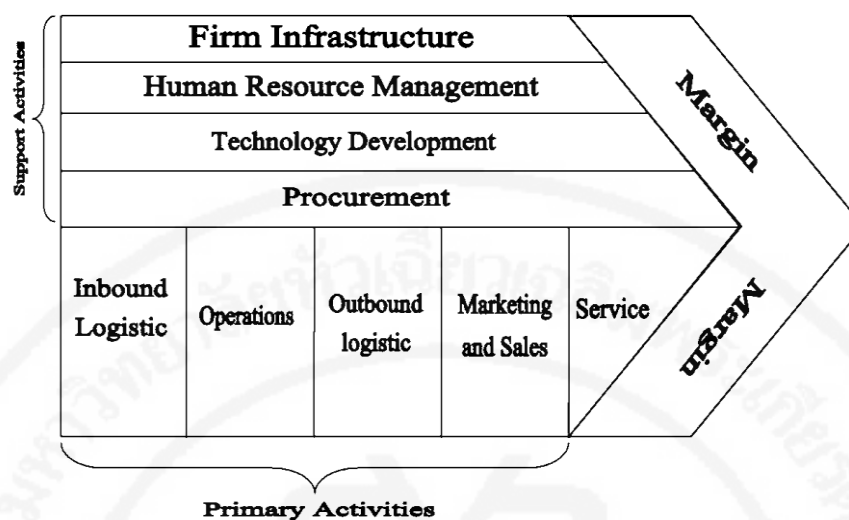
การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ผู้วิจัยได้ทำการค้นคว้าเกี่ยวกับ แนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องมาประกอบการทำวิจัยดังนี้

- 2.1 แนวคิดการจัดการห่วงโซ่อุปทาน
- 2.2 ทฤษฎีการสร้างมูลค่าเพิ่ม
- 2.3 ความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน
- 2.4 ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี
- 2.5 ทฤษฎีการจัดการห่วงโซ่อุปทาน
- 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
- 2.7 กรอบแนวคิดการวิจัย

#### 2.1 แนวคิดการจัดการห่วงโซ่อุปทาน

Michael E. Porter ได้นำเสนอแบบจำลองโซ่คุณค่า (Value Chain Model) ไว้ในหนังสือ Competitive Advantage : Creating and Sustaining Superior Performance (Michael Porter : 1985) โดยแบบจำลองโซ่คุณค่าจะมุ่งเน้นให้ความสำคัญกับกิจกรรมในโซ่คุณค่า ตั้งแต่กิจกรรมการจัดการแหล่งวัตถุดิบ การแปรรูป กิจกรรมการส่งมอบสินค้า การบริหารให้กับลูกค้าโดยมุ่งสร้างความสามารถการแข่งขันทางธุรกิจและองค์กร ด้วยการวิเคราะห์คุณค่าเพิ่มที่เกิดขึ้นในแต่ละขั้นตอน และกิจกรรมต่าง ๆ เพื่อเชื่อมโยงกิจกรรมต่าง ๆ ขององค์กร ดังนั้นโซ่คุณค่าจึงเป็นการเชื่อมโยงกิจกรรมต่าง ๆ ขององค์กร เพื่อที่จะสร้างคุณค่าในกิจกรรมต่าง ๆ (Value-Added Activities) ขององค์กร ซึ่งจะเชื่อมโยงกับคู่ค้าในโซ่อุปทานด้วยการเชื่อมโยงกิจกรรมที่เกิดขึ้นทั้งภายในองค์กร และภายนอกองค์กร โดยทั่วไปการดำเนินธุรกรรมขององค์กร ส่วนใหญ่ประกอบด้วยกิจกรรมที่หลากหลาย ซึ่ง Porter ได้จำแนกกิจกรรมโซ่คุณค่าเป็นกิจกรรมหลัก(Primary Activities) กับกิจกรรมสนับสนุน (Support Activities) โดยกิจกรรมหลักได้เกี่ยวข้องโดยตรงกับการสร้างคุณค่าเพิ่ม(Value-Added)ให้แก่ผลิตภัณฑ์การบริการที่ส่งมอบให้กับทางลูกค้า แบบจำลองโซ่คุณค่าได้จำแนกประเภทกิจกรรมของโซ่คุณค่า

## แผนภูมิที่ 2 แบบจำลองโซ่คุณค่า



กิจกรรมโซ่คุณค่าที่เป็นกิจกรรมหลัก (Primary Activities) สามารถจำแนกได้ตามประเภท คือ

### 1. โลจิสติกส์ขาเข้า (Inbound Logistics)

เป็นกิจกรรมการรับวัตถุดิบ (Raw Materials) จาก Suppliers โดยรวมถึงการจัดเก็บเพื่อรอการเบิกจ่ายเพื่อใช้ในสายงานการผลิตเพื่อดำเนินการแปรรูป เป็นผลิตภัณฑ์ การปฏิบัติการ (Operations) เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการแปรรูปวัตถุดิบเป็นผลิตภัณฑ์หรืออาจเรียกว่าการผลิต (Production) เช่น การวางแผน และการรับวัตถุดิบ (Material Handling) การเก็บรักษาและเบิกจ่ายวัตถุดิบ (Warehousing and Storage) การควบคุมและดูแลยอดคงเหลือของวัตถุดิบ (Inventory Control) การจัดการตารางการรับวัตถุดิบ (Vehicle Scheduling) การส่งคืนวัตถุดิบให้แก่ซัพพลายเออร์ (Return Material to Suppliers) เป็นต้น

### 2. การปฏิบัติการ (Operations)

เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการแปรรูปวัตถุดิบเป็นผลิตภัณฑ์หรืออาจเรียกว่าการผลิต (Production) กิจกรรมเกี่ยวกับการแปลง (Transforming) วัตถุดิบไปเป็นผลิตภัณฑ์ เช่น การบริหารจัดการเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิต (Machining) การบรรจุหีบห่อ (Packaging) การบำรุงรักษาอุปกรณ์การผลิต (Equipment Maintenance) การทดสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ (Testing) เป็นต้น

### 3. โลจิสติกส์ขาออก (Outbound Logistics)

เมื่อกระบวนการแปรรูปวัตถุดิบเป็นผลิตภัณฑ์เสร็จเรียบร้อยแล้วก็มีขั้นตอนของการส่งมอบสินค้าไปยังลูกค้าต่าง ๆ ในโซ่อุปทาน ตั้งโรงงานผลิตต้นน้ำจนถึงลูกค้าซึ่งเป็นปลายน้ำ รวมถึงกิจกรรมเกี่ยวกับการรวบรวม (Collecting) เก็บรักษา (Storing) และส่งมอบ (Distributing) ผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้า เช่น การเก็บรักษาและเบิกจ่าย

ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (Finished Goods การจัดการตารางการส่งสินค้า (Scheduling Transportation) การดำเนินการเกี่ยวกับการจัดส่งสินค้า (Delivery Operations) เป็นต้น

4. การตลาดและการขาย (Marketing and Sales) เป็นการวิเคราะห์ถึงความต้องการลูกค้า เพื่อใช้เป็นข้อมูลสำหรับการวางแผนกิจกรรมเกี่ยวกับการขาย ผลิตภัณฑ์ให้แก่ลูกค้า เช่น การโฆษณา (Advertising) การส่งเสริมการขาย (Promotion) การขายการเสนอราคา (Quoting) การเลือกผู้จัดจำหน่าย (Selecting Supplier) การสร้างและรักษาความสัมพันธ์กับผู้จัดจำหน่าย (Channel Relations) การตั้งราคา (Pricing) เป็นต้น

5. การบริการ (Service) การให้บริการลูกค้าไม่ใช่เป็นเพียงแค่กิจกรรมแต่เป็นผลกระทบต่อกิจกรรมอื่นๆของโลจิสติกส์ การตัดสินใจทั้งหมดเกี่ยวกับโลจิสติกส์ มาจากความต้องการที่จะให้บริการเพื่อลูกค้า รวมถึงการบริการหลังการขาย ถือเป็นเรื่องสำคัญเป็นอย่างมาก เช่น Samsung จะมีสำนักงานให้บริหารของ Samsung ตั้งอยู่ทั่วโลกเพื่อให้บริการลูกค้า

**กิจกรรมสนับสนุน (Support Activities)** เป็นกิจกรรมที่สนับสนุนการดำเนินกิจกรรมหลักให้เกิดประสิทธิภาพ ประกอบด้วย

1. โครงสร้างพื้นฐานขององค์กร (Firm Infrastructure) ประกอบด้วยปัจจัยและระบบสนับสนุน (Support System) การดำเนินงานองค์กร เช่น การเลือกทำเลที่ตั้งโรงงานและสำนักงาน การเงิน ปัจจัยสนับสนุนการผลิต

2. การบริหารทรัพยากรบุคคล (Human Resource Management) ทรัพยากรมนุษย์เป็นส่วนที่สำคัญมากส่วนหนึ่ง เพราะถือธุรกิจหรือองค์กร จะประสบความสำเร็จหรือไม่ขึ้นอยู่กับทรัพยากรมนุษย์ การบริหารทรัพยากรบุคคล ประกอบด้วย การสรรหาบุคคล (Employee Recruiting) ที่มีคุณสมบัติเหมาะสม การฝึกอบรม (Training) ให้กับพนักงาน การประเมินผลงานและจ่ายค่าตอบแทนคัดสรรพนักงานที่มีคุณภาพ

3. การวิจัยและพัฒนา (Research & Development) ซึ่งได้แก่การพัฒนาเทคโนโลยี (Technology Management) โดยมุ่งการศึกษาค้นคว้าวิจัยนวัตกรรมใหม่ ๆ เพื่อพัฒนาองค์กรให้มีความสามารถแข่งขันกับคู่แข่งอื่นได้ เช่น Samsung จะให้ความสำคัญกับแผนก R&D (Research and Development) เป็นอย่างมากโดยมีการจัดตั้งสถาบันวิจัยทั่วโลกเพื่อเป็นการพัฒนาเทคโนโลยีอย่างต่อเนื่องและสม่ำเสมอ

4. การจัดหา/จัดซื้อ(Procurement) ประกอบด้วยกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการจัดหาปัจจัยทรัพยากรสำหรับการดำเนินงาน การจัดหา/จัดซื้อ วัตถุดิบเพื่อผลิต รวมถึงการเจรจากับคู่ค้าและสร้างความพันธมิตรกับ Suppliers เพื่อการจัดซื้อวัตถุดิบและเครื่องจักร

### วัตถุประสงค์ของห่วงโซ่อุปทาน

คือ การเพิ่มคุณค่าโดยรวมให้เกิดขึ้นมากที่สุด โดยคุณค่าที่ห่วงโซ่อุปทานได้สร้างขึ้นนั้นคือ ความแตกต่างระหว่างผลิตภัณฑ์สุดท้ายที่มีค่าต่อลูกค้ากับสิ่งที่ส่วนมากนั้น คุณค่าจะเกี่ยวข้องกับความสามารถในการสร้างผลกำไรของห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งก็คือ ความแตกต่างระหว่างรายได้ที่ได้รับจากลูกค้าและต้นทุนโดยรวมของห่วงโซ่อุปทานนี้ (Sunil Chopra & Peter Meindk. 2001)

กรอบการจัดการห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Management Framework) (Lambert and Cooper. 2000)

### กรอบการจัดการห่วงโซ่อุปทานประกอบด้วย

1. โครงสร้างเครือข่ายของการเชื่อมโยงในห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Network Structure)

2. กระบวนการทางธุรกิจห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Business Process)

#### 1. โครงสร้างเครือข่ายของการเชื่อมโยงในห่วงโซ่อุปทาน

การระบุและพิจารณาโครงสร้างเครือข่ายของการเชื่อมโยงห่วงโซ่อุปทานตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำหรือผู้ส่งมอบสินค้าสู่ผู้บริโภคจะช่วยให้เข้าใจการเชื่อมโยงภายในห่วงโซ่อุปทาน โดยจะพิจารณาดังนี้

##### 1.1 สมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทาน (The members of the Supply Chain)

โดยระบุว่า สมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทานมีใครบ้าง มีจำนวนเท่าใดและพิจารณาระดับผลกระทบ (Impact) ของแต่ละสมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทานต่อคุณค่า (Value) ที่ส่งมอบแก่ผู้บริโภค

##### 1.2 ขอบเขตของโครงสร้างเครือข่าย (The structural dimensions of the network)

ขอบเขตของโครงสร้างเครือข่ายจะช่วยให้การอธิบาย วิเคราะห์และจัดการภายในห่วงโซ่อุปทานโดยลักษณะของโครงสร้างจะแบ่งเป็น 3 ประเภท

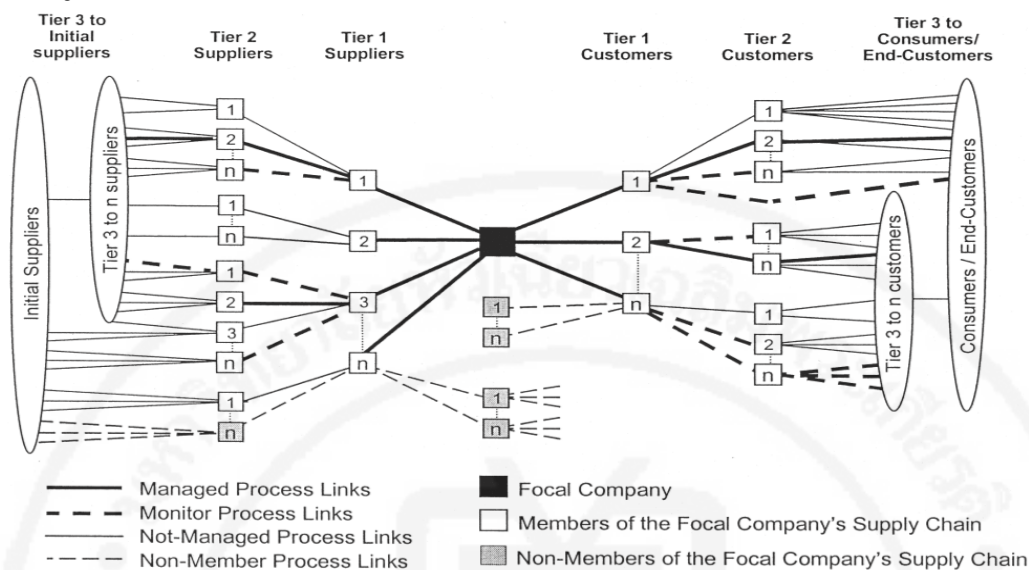
1.2.1 ขอบเขตในแนวนอน (Horizontal Structure) ซึ่งพิจารณาจำนวนระดับชั้นตามแนวนอนภายในห่วงโซ่อุปทาน

1.2.2 ขอบเขตในแนวตั้ง (Vertical Structure) ซึ่งพิจารณาจำนวนสมาชิกในแต่ละระดับชั้น เช่น จำนวนผู้จัดหาวัตถุดิบ (Supplier) จำนวนลูกค้า (Customer) เป็นต้น

1.2.3 ตำแหน่งของบริษัทในห่วงโซ่อุปทาน (Horizontal Positioning) ซึ่งพิจารณาตำแหน่งว่าอยู่ส่วนใดในห่วงโซ่อุปทาน ระหว่าง ณ จุดเริ่มต้น/ต้นน้ำ ระหว่างกลาง/กลางน้ำ หรือจุดสุดท้าย/ปลายน้ำ

ประเภทของการเชื่อมโยง (Types of Business Process Links) การเชื่อมโยงแบ่งออกเป็น 4 ประเภท ดังนี้

### แผนภูมิที่ 3 ประเภทของการเชื่อมโยง



1. การเชื่อมโยงที่ต้องจัดการ (Managed Process Links) หมายถึง การเชื่อมโยงหรือการติดต่อที่มีความสำคัญในการจัดการ และการรวมเข้าด้วยกัน (Integration)

2. การเชื่อมโยงที่ต้องติดตาม (Monitor Process Links) หมายถึง การเชื่อมโยงหรือการติดต่อที่ไม่มีความสำคัญต่อบริษัทโดยตรง แต่มีความสำคัญในห่วงโซ่อุปทาน จึงจำเป็นต้องติดตาม

3. การเชื่อมโยงที่ไม่จำเป็นต้องจัดการ (Not Managed Process Links) หมายถึง การเชื่อมโยงหรือการติดต่อที่ไม่ได้ส่งผลกระทบหรือมีความสำคัญต่อคุณค่าในห่วงโซ่อุปทานจำเป็นต้องติดตามและจัดการ

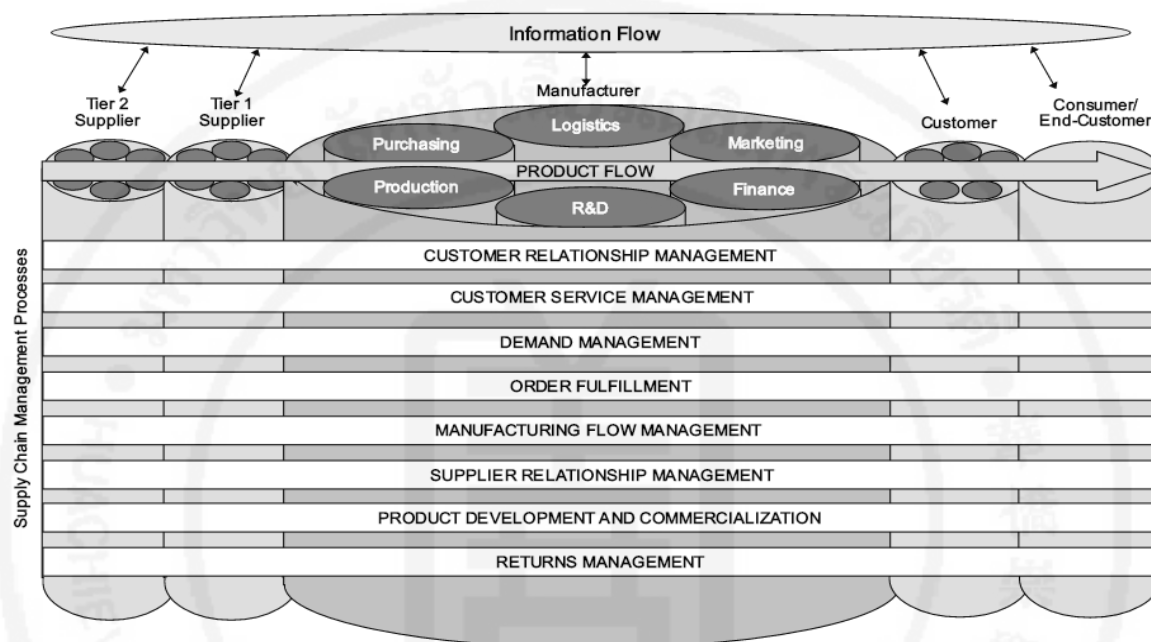
4. การเชื่อมโยงที่ไม่เกี่ยวข้อง (Non-Member Process Links) หมายถึง การเชื่อมโยงหรือการติดต่อที่ไม่เกี่ยวข้องกับบริษัท (Focal company) โดยตรง แต่อาจจะส่งผลกระทบ เช่น ผู้จัดการวัตถุดิบ (Supplier) ของบริษัท ก็ส่งวัตถุดิบให้แก่คู่แข่งของบริษัท เป็นต้น ดังนั้นบริษัทจึงควรตระหนักถึงการเชื่อมโยงหรือการติดต่อเหล่านี้

### 2. กระบวนการทางธุรกิจในห่วงโซ่อุปทาน

การจัดการห่วงโซ่อุปทานที่ประสบความสำเร็จ จำเป็นต้องเกิดจากการจัดการกิจกรรมที่มีส่วนช่วยสร้างความร่วมมือจากการทำงานของแต่ละสมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทานเข้าด้วยกัน (Integrating activities) ตั้งแต่ต้นน้ำ กลางน้ำ จนถึงปลายน้ำ โดยการทำงานในแต่ละกิจกรรมสามารถสร้างประสิทธิภาพโดยการเชื่อมโยงของการไหลของข้อมูล (Information Flow) การไหลของสินค้า (Product Flow) และการไหลของการบริการ (Service Flow) ที่สามารถตอบสนองความต้องการ

ของผู้บริโภค ซึ่งมีส่วนช่วยสร้างความร่วมมือจากการทำงานของแต่ละสมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทาน เข้าด้วยกัน (Integrating activities) ประกอบด้วย 8 กิจกรรม ดังนี้

แผนภูมิที่ 4 กระบวนการทางธุรกิจในห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain Business Process)



## 2.1 การจัดการความสัมพันธ์กับลูกค้า (Customer Relationship Management)

ขั้นตอนแรกของการจัดการ คือ การระบุกลุ่มลูกค้าหลัก (Key customer) ที่เป็นกลุ่มลูกค้าเป้าหมายและสามารถสร้างรายได้ให้แก่ห่วงโซ่อุปทาน ซึ่งกลุ่มลูกค้ากลุ่มนี้มีความสำคัญต่อองค์กรและสามารถช่วยในการพัฒนาสินค้าและบริการจากการให้ข้อมูลเกี่ยวกับความต้องการเพื่อช่วยในการลดความหลากหลายของความต้องการที่เกิดขึ้น และสามารถสร้างความสัมพันธ์อันดีเพื่อให้เกิดการซื้อขาย

โดย Francis Buttle ได้เสนอแนวทางการจัดการความสัมพันธ์กับลูกค้า (Customer Relationship Management) ซึ่งก่อนอื่นต้องเข้าใจลักษณะของลูกค้าที่สำคัญก่อนว่า มี 4 ประเภท ดังนี้

1. ลูกค้าหลักของบริษัท (Key Account) ลูกค้าหลักที่มีความสำคัญและมีผลกระทบกับผลประกอบการหรือผลกำไรของบริษัทโดยตรง
2. ลูกค้าที่ใช้เปรียบเทียบ (Benchmarks) เป็นลูกค้าที่อาจไม่ได้สร้างกำไรสูงมากแต่มีความสำคัญเนื่องจากบริษัทสามารถใช้ชื่อเสียงของลูกค้ามาเปรียบเทียบ (Benchmark) เพื่อสร้างความน่าเชื่อถือให้แก่ลูกค้ารายอื่น ๆ

3. ลูกค้าที่คอยให้ข้อมูล (Inspiration) ลูกค้ากลุ่มนี้อาจจะสร้างกำไรน้อย แต่สามารถให้ข้อมูลที่เป็นประโยชน์อย่างสม่ำเสมอ เพื่อใช้ปรับปรุงและพัฒนาคุณภาพของสินค้าและบริการ

4. ลูกค้าที่สร้างความคุ้มทุน (Cost Magnets) เนื่องจากบางธุรกิจมีต้นทุนคงที่ (Fixed Cost) สูง ดังนั้น ลูกค้ากลุ่มนี้ซึ่งเป็นกลุ่มที่สั่งปริมาณมาก แต่กำลังอาจจะน้อย เมื่อเทียบกับรายย่อย แต่ลูกค้ากลุ่มนี้จะช่วยให้การผลิตสินค้าคุ้มค่ากับต้นทุนคงที่ (Fixed Cost) และสามารถเพิ่มผลกำไรในที่สุด

โดยขั้นตอนการจัดการความสัมพันธ์กับลูกค้า (Customer Relationship Management) ที่ Francis Buttle เสนอมี ดังนี้

1. การวิเคราะห์ยอดขายรวมของลูกค้า (Customer Portfolio Analysis) เพื่อพิจารณาความสำคัญของลูกค้า ความสามารถในการสร้างกำไรในแต่ละกลุ่มลูกค้า ประกอบกับพิจารณามูลค่าตลอดช่วงชีวิตของลูกค้า (Customer Lifetime Value)

2. พิจารณาระดับความสัมพันธ์ของลูกค้าแต่ละราย (Customer Intimacy) หากระดับความสัมพันธ์ที่ใกล้ชิด ก็สามารถช่วยให้บริษัทสามารถได้ข้อมูลเกี่ยวกับความพึงพอใจ ความต้องการ ตลอดจนพฤติกรรมของลูกค้าได้มากขึ้นและง่ายขึ้น

3. พัฒนาเครือข่ายในการสร้างความสัมพันธ์กับลูกค้า (Develop the Network) โดยการสร้างเครือข่ายหรือพันธมิตรในการร่วมกันสร้างความพึงพอใจให้แก่ลูกค้า และสามารถช่วยสร้างความได้เปรียบในการแข่งขันให้แก่บริษัทได้

4. พัฒนาคุณค่า (Value Proposition Development) หลังจากสร้างเครือข่ายหรือพันธมิตรแล้ว ก็ต้องสร้างและส่งมอบคุณค่าต่างให้แก่ลูกค้าเพื่อพัฒนาความพึงพอใจและความสัมพันธ์ที่ดี

5. จัดการความสัมพันธ์ (Managing the relationship) สามารถจัดการโดยการวางแผน ดำเนินงาน และประเมินผลเพื่อพัฒนาความสัมพันธ์ที่ดีในระยะยาว (Francis Buttle. 2000)

## 2.2 การจัดการ การให้บริการกับลูกค้า

การให้บริการแก่ลูกค้าเปรียบเสมือนจุดเชื่อมต่อในการให้บริการและข้อมูลแก่ลูกค้าอย่างทันเวลาตามความต้องการของลูกค้า จะเห็นได้ว่าการจัดการ การให้บริการกับลูกค้าสามารถช่วยให้บริษัทรับรู้ความต้องการของลูกค้าได้เช่นกัน

## 2.3 การจัดการความต้องการ

กระบวนการจัดการความต้องการนั้น เป็นการสร้างสมดุลระหว่างความต้องการของลูกค้าให้สอดคล้องกับกำลังการผลิต เพื่อสามารถตอบสนองต่อความต้องการให้แก่ลูกค้าได้ ซึ่งปัจจุบันมีระบบการจัดการความต้องการโดยใช้การเก็บข้อมูล ณ จุดขาย (Point-of-sale) และการ

เก็บข้อมูลของกลุ่มลูกค้าหลัก (Key customer) ซึ่งการเก็บข้อมูลเหล่านี้ลดความผันผวนของอุปสงค์และอุปทาน (Demand and Supply Uncertainty) และช่วยสร้างประสิทธิภาพการทำงานภายในห่วงโซ่อุปทานด้วย

#### 2.4 การเติมเต็มความต้องการ

การเติมเต็มความต้องการก็คือ การตอบสนองความต้องการโดยการจัดส่งให้ตรงตามคำสั่งซื้อจากลูกค้าอย่างทันเวลา โดยการทำงานร่วมกันระหว่างส่วนการผลิต ส่วนการจัดจำหน่ายและส่วนการขนส่งสามารถช่วยเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการเติมเต็มความต้องการ นอกจากนี้การสร้างพันธมิตรทางธุรกิจก็เป็นอีกหนึ่งทางเลือกที่สามารถช่วยพัฒนาประสิทธิภาพการทำงานและช่วยลดต้นทุนการขนส่ง เนื่องจากช่วยลดความซับซ้อนของกระบวนการทำงาน

#### 2.5 การจัดการกระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตแบบเดิมเป็นแบบผลิตเพื่อจัดเก็บแล้วจึงจำหน่าย (Make-to-Stock) โดยผลิตตามความต้องการที่คาดการณ์ไว้ จึงทำให้เกิดต้นทุนการจัดเก็บที่สูง (Inventory Cost) และบางครั้งเกิดความผิดพลาดจากการผลิตได้ไม่ตรงตามความต้องการจริง ปัจจุบันตลาดและความต้องการของผู้บริโภคเปลี่ยนไปอย่างรวดเร็ว ดังนั้นการผลิตจึงจำเป็นต้องมีความยืดหยุ่นมากขึ้น ซึ่งทำให้เกิดกระบวนการผลิตแบบตามคำสั่งซื้อ (Make-to-Order) เพื่อให้สามารถตอบสนองความต้องการที่แท้จริงได้ หรือแนวคิดการผลิตแบบ Just-In-Time (JIT) เพื่อลดต้นทุนการจัดเก็บ

#### 2.6 การจัดหาวัตถุดิบ

จากเดิมเป็นเพียงการจัดซื้อ (Purchase) แล้วได้พัฒนาเป็นการจัดหาวัตถุดิบ (Procurement) โดยมีหน้าที่ในการคัดเลือกผู้จัดส่งวัตถุดิบ (Supplier) การสั่งซื้อวัตถุดิบ รวมถึงการสร้างความสัมพันธ์เชิงกลยุทธ์อันดีต่อผู้จัดส่งวัตถุดิบ (Supplier) ระยะยาว ซึ่งถือเป็นกระบวนการสำคัญที่สนับสนุนกระบวนการผลิต การบริหารจัดการ การจัดหาวัตถุดิบที่มีประสิทธิภาพสามารถช่วยลดระยะเวลาในการทำงานและช่วยลดต้นทุนที่เกี่ยวข้อง เช่น ต้นทุนการสั่งซื้อ (Ordering Cost) ต้นทุนการจัดเก็บ (Inventory Cost) เป็นต้น (Issues in Supply Chain Management. Douglas M. Lambert & Martha C. Cooper)

ตามแบบจำลองโซ่คุณค่า (Value Chain Model) ของ Michael E. Porter ได้กล่าวถึงส่วนต่างระหว่างรายได้กับต้นทุนหรือผลกำไร (Profit Margin) ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานขององค์กรโดยขึ้นกับความสามารถการบริหารจัดการกับกิจกรรมต่าง ๆ ในโซ่คุณค่า ให้มีการเชื่อมโยงกิจกรรมต่าง ๆ ขององค์กร รวมถึงการเชื่อมโยงไปยังภายนอก โดยที่องค์กรจะต้องสามารถส่งมอบสินค้า หรือผลิตภัณฑ์ (Products) ที่สอดคล้องกับความต้องการลูกค้า ดังนั้นการไหลของสารสนเทศและการเชื่อมโยงระหว่างกิจกรรมในโซ่คุณค่า (Value Chain Activities) ถ้ามีการเชื่อมโยงกันให้ครบถ้วนทุก



กิจกรรมแล้วย่อมทำให้เกิดประสิทธิผลในอุตสาหกรรมต่าง ๆ ได้เป็นอย่างดีและมีประสิทธิภาพเพื่อสร้างคุณค่าเพิ่ม และการส่งมอบให้กับลูกค้า

### การวิเคราะห์โซ่คุณค่า: Value Chain Analysis

การวิเคราะห์โซ่คุณค่า (Value chain analysis) เป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์สำหรับการทำงาน และใช้ในการออกแบบองค์กร และวางแผนงานในองค์กรเพื่อที่จะสร้างมูลค่าเพิ่มให้ได้มากที่สุด ซึ่งในการทำธุรกิจในปัจจุบันบริษัทต่าง ๆ มีการใช้จ่ายไปกับปัจจัยทางด้านการผลิตที่เป็นวัตถุดิบ และไปยังกระบวนการทางอุตสาหกรรมเพื่อแปรรูป เพื่อเพิ่มคุณค่าหรือมูลค่าให้กับกลุ่มลูกค้าที่เป็นเป้าหมายขององค์กรนั้น ๆ เพื่อให้กลุ่มลูกค้าเป้าหมายได้รับสินค้าไปแล้วรู้สึกคุ้มค่าในการจ่ายไป เช่น การนำเอื้อมไม้ผ่านกระบวนการแปรรูปของการผลิตแบบอุตสาหกรรมและแปลงผลผลิตให้เป็นสิ่งที่กลุ่มลูกค้าเป้าหมายต้องการ คือ กระดาษ เป็นต้น

องค์กรธุรกิจส่วนใหญ่ต่างจะพุ่งเป้าหมายไปที่การแปรรูปวัตถุดิบหรือการให้บริการแก่ลูกค้าให้ตรงกับความต้องการ โดยเน้นที่ ความรวดเร็ว ความสะดวกสบาย การเพิ่มมูลค่า หรือการเพิ่มคุณค่า การเพิ่มประโยชน์ และประสิทธิภาพของผลิตภัณฑ์ ซึ่งส่วนที่ความสำคัญจริง ๆ ในการเพิ่มมูลค่าก็คือความคิดสร้างสรรค์ และผู้คนส่วนมากยินดีที่จะจ่ายเงินเพื่อซื้อสินค้าหรือบริการ (Service)

ดังนั้น องค์กรจึงจำเป็นต้องค้นหาวิธีการที่องค์กร และพนักงานสามารถที่จะสร้างมูลค่าเพิ่มให้เกิดขึ้นได้ ซึ่งนั่นก็คือ "การวิเคราะห์โซ่คุณค่า (Value chain analysis)" ซึ่งเป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์ที่จะช่วยให้องค์กรระบุวิถีที่การสร้างมูลค่าหรือคุณค่าให้กับลูกค้า ต่อจากนั้นจะช่วยให้องค์กรคิดค้นวิถีที่จะสามารถเพิ่มความคุ้มค่านี้ไม่ว่าจะผ่านผลิตภัณฑ์ที่ยอดเยี่ยม หรือบริการที่เป็นเลิศ ที่เป็นผลงานของทุกคนในองค์กรได้ โดยมีกระบวนการในการวิเคราะห์ 3 ขั้นตอน ดังนี้

#### ขั้นที่ 1 การวิเคราะห์กิจกรรม

ขั้นตอนแรกจะมีการระดมความคิดเกี่ยวกับกิจกรรมที่องค์กรหรือพนักงานหรือบริษัทจะต้องดำเนินการเพื่อเพิ่มประสบการณ์ที่ดีให้กับลูกค้า กระบวนการคิดนี้อยู่ในส่วนของกระบวนการกิจกรรมทางธุรกิจ ที่องค์กรใช้เพื่อบริการลูกค้า รวมทั้งการตลาดของผลิตภัณฑ์หรือบริการ (Service) เช่น เป้ายอดการสั่งซื้อจากลูกค้า กระบวนการปฏิบัติงาน กระบวนการจัดส่ง ส่วนงานสนับสนุน และอื่น ๆ ซึ่งองค์กรจำเป็นต้องคิดเกี่ยวกับกระบวนการหรือขั้นตอนอื่น ๆ อีกมากมาย หรือกระบวนการที่เฉพาะเจาะจงในอุตสาหกรรมในระดับบุคคลหรือทีมงานที่เกี่ยวข้องกับการไหลของขั้นตอนการทำงานที่องค์กรดำเนินการหรือมีส่วนร่วม เช่น

1. วิธีการที่องค์กรใช้เลือกพนักงานและทีมงานที่มีทักษะและความชำนาญด้านบริการที่ดีที่สุด
2. วิธีการที่องค์กรกระตุ้นตัวองค์กรเองหรือทีมงานของธุรกิจให้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพ

3. วิธีการที่ทำให้องค์กรทันสมัย ก้าวทันเทคโนโลยี ใช้เทคนิคในการผลิตที่มีประสิทธิภาพมากที่สุด และเพิ่มผลผลิตด้วยขั้นตอนที่สั้นลง
4. วิธีการที่องค์กรเลือกและพัฒนาเทคโนโลยีด้านการผลิตและการให้บริการที่ดี ที่ทำให้ธุรกิจก้าวทันหรือเหนือกว่าคู่แข่ง
5. วิธีการที่องค์กรได้รับการตอบรับจากลูกค้าขององค์กร เกี่ยวกับวิธีการที่องค์กรทำ และวิธีการที่ธุรกิจสามารถปรับปรุงเพิ่มเติม

### ขั้นที่ 2 การวิเคราะห์คุณค่า

ขั้นตอนนี้จะเป็นการวิเคราะห์กิจกรรมที่องค์กรได้ระบุในแต่ละรายการ "ปัจจัยที่คุ้มค่า" สิ่งที่มีคุณค่าต่อลูกค้าขององค์กรในแต่ละกิจกรรมที่จะดำเนินการ ตัวอย่าง ถ้าองค์กรคิดเกี่ยวกับโทรศัพท์ กระบวนการส่งการ ลูกค้าขององค์กรจะเป็นคำตอบที่เร็วที่สุดในการเลือกโทรหาเขา หรือเธอเป็นการโทรศัพท์ด้วยความสุภาพอ่อนน้อม ระบบการรับรายละเอียดการสั่งซื้อที่มีประสิทธิภาพ การตอบโต้กับลูกค้าได้อย่างรวดเร็ว ความรู้และความสามารถในการตอบคำถามลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ ความละเอียดรอบคอบ และความรวดเร็วในการแก้ปัญหาใด ๆ ที่เกิดขึ้น

หากองค์กรกำลังคิดเกี่ยวกับการส่งมอบบริการระดับมืออาชีพ สำหรับลูกค้าขององค์กรมีค่ามากที่สุด ซึ่งนี่จะเป็นทางออกที่ถูกต้อง และมีวิธีการแก้ไขปัญหาด้วยข้อมูลที่ทันสมัยสมบูรณ์ สามารถนำไปปฏิบัติได้

### ขั้นที่ 3 การเปลี่ยนแปลงการประเมินและวางแผนสำหรับการดำเนินการ

หลังจากที่องค์กรได้ทำการวางแผนตามกระบวนการทำงานตั้งแต่ขั้นที่ 1 และขั้นที่ 2 เสร็จแล้ว องค์กรจะได้แนวทางที่สามารถเพิ่มค่าหรือมูลค่าเพิ่มจากการส่งมอบให้กับลูกค้า และถ้าองค์กรสามารถส่งมอบสิ่งเหล่านี้ที่เป็นบริการขององค์กรได้ตามความต้องการของลูกค้าสูงสุด มันอาจจะกลายเป็นสิ่งที่เหลือเชื่อสำหรับองค์กรและทีมงานได้

ขั้นตอนนี้องค์กรจำเป็นต้องเปลี่ยนแปลงบางอย่างเพื่อให้ทีมงานของธุรกิจสามารถทำได้จริง ภายใต้ศักยภาพและประสิทธิภาพในปัจจุบัน ซึ่งองค์กรจำเป็นต้องออกแรงเกิน 100% ที่จะชักนำและทำให้การทำงานที่วางแผนไว้เกิดประสิทธิผลอย่างที่ตั้งเป้าไว้

## 2.2 ทฤษฎีการสร้างมูลค่าเพิ่ม

### 2.2.1 การออกแบบผลิตภัณฑ์

ความคิดสร้างสรรค์เกี่ยวกับรูปร่างลักษณะภายนอกของผลิตภัณฑ์ ที่แตกต่างไปจากเดิม เช่นการออกแบบแก้วน้ำให้มีรูปร่างเหมือนรองเท้า เป็นต้น ต้องเป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่ออุตสาหกรรมหรือหัตถกรรม คือเป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ยังไม่มีใช้แพร่หลายในประเทศหรือ

ยังไม่ได้เปิดเผยสาระสำคัญหรือรายละเอียดในเอกสาร หรือสิ่งพิมพ์ก่อนวันขอรับสิทธิบัตร หรือไม่คล้ายกับแบบผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่แล้ว

การออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ขอรับสิทธิบัตรได้ต้องประกอบด้วยลักษณะ 2 ประการ คือ

1. ต้องเป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่
2. ต้องเป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์เพื่ออุตสาหกรรมหรือหัตถกรรมการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่

พระราชบัญญัติสิทธิบัตร ไม่ได้ให้คำนิยามไว้โดยตรงว่าการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่คืออะไร หรือมีลักษณะอย่างไร เพียงแต่ระบุถึงการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ไม่ถือว่าเป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ไว้ 4 ประเภทดังนี้

1. แบบผลิตภัณฑ์ที่มีหรือใช้แพร่หลายอยู่แล้ว คือการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ได้มีการผลิตผลิตภัณฑ์ หรือ มีการใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์อย่างแพร่หลายอยู่แล้วในประเทศก่อนวันขอรับสิทธิบัตร ตัวอย่างเช่น ผู้ออกแบบได้นำผลิตภัณฑ์นั้นไปผลิตผลิตภัณฑ์และวางขายจำหน่ายก่อนที่จะยื่นขอรับสิทธิบัตร ก็ถือว่าไม่ใช่การออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ที่จะขอรับสิทธิบัตรได้

2. แบบผลิตภัณฑ์ที่ได้มีการเปิดเผยภาพ สาระสำคัญ หรือรายละเอียดในเอกสาร หรือ สิ่งพิมพ์ที่ได้เผยแพร่อยู่แล้วไม่ว่าในหรือนอกราชอาณาจักรก่อนวันขอรับสิทธิบัตร ถือว่าไม่เป็นการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ ทั้งนี้ไม่รวมถึงการเปิดเผยต่อสาธารณชนโดยวิธีในลักษณะอื่น เช่น การนำแบบผลิตภัณฑ์ออกแสดงในนิทรรศการ หรือการประชุมวิชาการ เป็นต้น

3. แบบผลิตภัณฑ์ที่ได้มีการประกาศโฆษณามาก่อนวันขอรับสิทธิบัตร คือการออกแบบผลิตภัณฑ์ที่ได้มีการยื่นขอรับสิทธิบัตรในประเทศไทย และได้มีการพิมพ์ประกาศโฆษณาแล้วกฎหมายถือว่าไม่ใช่การออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่

4. แบบผลิตภัณฑ์ที่คล้ายกับแบบผลิตภัณฑ์ประเภทที่ (1) - (3) มากจนเห็นได้ว่าเป็นการเลียนแบบ คือแบบผลิตภัณฑ์ที่แม้จะไม่เหมือนกับแบบผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่แล้วทุกประการ แต่มีสาระสำคัญเหมือนหรือคล้ายกันมากให้ถือว่าไม่ใช่การออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่หลักเกณฑ์นี้คล้ายกับหลักเกณฑ์ในเรื่องชั้นการประดิษฐ์สูงขึ้นซึ่งเป็นลักษณะหนึ่งของการประดิษฐ์ที่ขอรับสิทธิบัตรได้

การออกแบบผลิตภัณฑ์เชิงนวัตกรรม

เอ็ดวิน อี. บ็อบโรว์. 2532 กล่าวว่า "มนุษย์มีสิ่งจำเป็นน้อย แต่มีความอยากมากมาย จึงค้นหาสิ่งต่าง ๆ ที่คนต้องการ แล้วจึงผลิตมันขึ้นมา" ความจริงแล้วมนุษย์สามารถมีชีวิตอยู่ได้โดยปราศจากนวัตกรรม แต่เมื่อประวัติศาสตร์หมุนเวียนเปลี่ยนไป แนวโน้มการพึ่งพิงนวัตกรรมใหม่ (Innovation) ก็มีมากขึ้นเรื่อย ๆ จนกลายเป็นองค์ประกอบจำเป็นสำหรับอารยธรรมของเรา ดังนั้นหากต้องการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ให้ประสบความสำเร็จ ให้พัฒนาเฉพาะสินค้าที่ผู้บริโภคต้องการจะ

ซื้อเท่านั้น นักออกแบบอาจจะชอบความคิดของตัวเองเหมือนแม่ที่เห็นลูกตัวเองน่ารัก แต่คนอื่น ๆ จะชอบความคิดของเราหรือไม่ ยังเป็นคาตออบคลุมเครือที่ต้องรอการพิสูจน์ ดังนั้นการค้นหาสิ่งต่าง ๆ ที่คนส่วนใหญ่ต้องการ แล้วจึงผลิตมันขึ้นมาดูจะเป็นทางเลือกที่เหมาะสมและมีความเสี่ยงต่อการล้มเหลวทางธุรกิจน้อยกว่า ในการออกแบบผลิตภัณฑ์เชิงนวัตกรรม สิ่งที่ควรคำนึงถึง ได้แก่

ประเภทของนวัตกรรม ในมุมมองของที่ปรึกษาทางการตลาด โทมัส โรเบิร์ตสัน แบ่งผลิตภัณฑ์ใหม่ออกเป็น 3 ประเภท ได้แก่

1. นวัตกรรมแบบต่อเนื่อง ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ต้องการการเรียนรู้หรือการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมน้อยมาก ได้แก่ รถยนต์รุ่นใหม่ พัดลมรุ่นใหม่ โทรทัศน์ใหม่ เครื่องเสียงรุ่นใหม่ ที่ใช้เทคโนโลยีพื้นฐานเดียวกัน ข้อดีของนวัตกรรมประเภทนี้คือ ผู้บริโภคมีความคุ้นเคยอยู่แล้วเพียงแต่ใช้เวลาหรือความพยายามนิดเดียวก็สามารถเรียนรู้และยอมรับผลิตภัณฑ์ใหม่นี้ได้แล้ว ข้อเสียคือ ผู้บริโภคอาจไม่รู้ว่ามันแตกต่างจากผลิตภัณฑ์เดิมไม่รับรู้ถึงความตื่นเต้น ยังไม่เกิดความคิดที่จะเสียเงินซื้อผลิตภัณฑ์รุ่นใหม่มาแทนของเดิมที่มีใช้งานอยู่

2. นวัตกรรมแบบต่อเนื่องอย่างไม่หยุดนิ่ง ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้มีระดับการเรียนรู้พอสมควร และอาจมีการหยุดชะงักในแบบแผนการบริโภคเดิมบ้าง เช่น แปรงสีฟันไฟฟ้าที่ใช้มอเตอร์ช่วยในการหมุนแปรงแทนการขยับมือ เครื่องชงกาแฟอัตโนมัติที่ใช้การกดปุ่มเพียงครั้งเดียว เครื่องทาขนมปังอัตโนมัติที่เป็นทั้งเครื่องผสมนวดแป้งและอบขนมปังในตัว เครื่องทำน้ำเต้าหู้อัตโนมัติที่เพียงแต่ใส่น้ำและถั่วเหลืองลงไปเท่านั้น เป็นต้น ข้อดีของนวัตกรรมประเภทนี้คือ เป็นเพียงการเปลี่ยนแปลงในเรื่องของระดับการเรียนรู้ที่ยังเชื่อมโยงกับพฤติกรรมเดิม ข้อเสียคืออาจยังไม่ใหม่พอที่จะสร้างความตื่นเต้นในท้องตลาด

3. นวัตกรรมแบบไม่ต่อเนื่อง ผลิตภัณฑ์ประเภทนี้ต้องการการเรียนรู้และการเปลี่ยนแปลงพฤติกรรมผู้บริโภคในระดับที่สูง และมีความท้าทายสูงมากในการตลาด เช่น เต้าไมโครเวฟแทนที่เต้าไฟฟ้า กล้องดิจิทัลแทนที่กล้องถ่ายภาพแบบใช้ฟิล์ม รถขับเคลื่อนด้วยรังสีเชื้อเพลิง (Fuel cells) ที่เกิดจากปฏิกิริยาเคมีไฟฟ้าของไฮโดรเจนกับออกซิเจนแทนที่รถขับเคลื่อนด้วยน้ำมัน เป็นต้น ข้อดีของนวัตกรรมประเภทนี้คือสร้างความตื่นตาตื่นใจและความน่าสนใจให้เกิดขึ้นกับตลาดได้มาก ข้อเสียคือมีความเสี่ยงสูงและต้องสร้างความตื่นเต้นมากพอที่จะโน้มน้าวใจให้เกิดการเปลี่ยนแปลงอย่างสำคัญในพฤติกรรมผู้บริโภค และต้องเรียนรู้เกี่ยวกับตลาดใหม่ ต้องมีทีมงานขายพิเศษ ต้องมีการโฆษณาหรือแจกเอกสารเผยแพร่ข้อมูลสำหรับการอธิบายข้อดีของนวัตกรรมนั้น

"มูลค่าเพิ่ม" ที่เพิ่มขึ้นนั้น จะมีความหมายแปลงเป็น "คุณค่า" หรือไม่ อยู่ที่ "ผู้บริโภค" และผู้บริโภคต่างกลุ่มกัน จะมีการรับรู้ใน "คุณค่า" นั้นต่างกัน สิ่งที่มีกั่วงวลคือ จะทำให้ผู้บริโภคจำนวนมากทุกคนถูกใจผลิตภัณฑ์เหมือนกันได้อย่างไร แต่ความจริงคือ ผู้บริโภคมักจะมีรสนิยมคล้าย ๆ กัน

จัดเป็นกลุ่ม ๆ ได้ แม้แต่ละคนในฐานะปัจเจกชนจะมีความเป็นเอกลักษณ์เฉพาะตัวก็ตาม แต่กลุ่มคนที่ มีพื้นฐาน หรืออยู่ในบริบทใกล้เคียงกัน มักจะมีแนวโน้มของรสนิยมหรือความชอบใกล้เคียงกัน

## 2.2.2 การเพิ่มมูลค่ากรณีศึกษาสินค้าเกษตร กิจกรรมการเพิ่มมูลค่าและลดต้นทุนการผลิตในห่วงโซ่อุปทานสินค้าเกษตร

ในการจัดการห่วงโซ่อุปทานสมัยใหม่ วัตถุประสงค์หลัก คือ การเพิ่มมูลค่าของสินค้าและบริการภายในห่วงโซ่อุปทาน (หรือ value chain) โดยการสร้างมูลค่าเพิ่ม (value added) และ/หรือลดต้นทุนกิจกรรมสำคัญมีหลายกิจกรรมประกอบกัน ได้แก่ การใช้เทคโนโลยีใหม่ (ทั้งการคิดค้นผลิตภัณฑ์ใหม่ หรือกระบวนการผลิตใหม่ หรือใช้ปัจจัยการผลิตที่ทันสมัย และเทคโนโลยีบริหารจัดการ หรือ software) การผลิตและค้าขายเป็นจำนวนมาก (scale) เพื่อให้ต้นทุนต่อหน่วยต่ำลงซึ่งวิธีนี้จะเป็นไปได้ก็ต้องเป็นการลงทุนของผู้ประกอบการรายใหญ่ หรือกลุ่มเกษตรกร หรือ ลงทุนวิจัยโดยรัฐ นอกจากนี้เพื่อตัดทวงกำไรที่เกิดจากการนำเทคโนโลยีใหม่ ๆ มาใช้ ผู้คิดค้นหรือผู้นำเทคโนโลยีใหม่เข้ามาแนะนำจะต้องสามารถควบคุมการผลิต และการค้าภายในห่วงโซ่การใช้พันธสัญญา (contract farming) คือ เครื่องมือสำคัญในการควบคุมและดูซ้ำกำไรของบริษัทธุรกิจการเกษตร) เทคโนโลยี ประกอบด้วยเทคโนโลยีที่เกี่ยวข้องตั้งแต่กระบวนการผลิตการแปรรูปเทคโนโลยีหลังเก็บเกี่ยวรวมทั้งโลจิสติกส์ เทคโนโลยีเหล่านี้มี ผลกระทบสำคัญต่อการเพิ่มผลผลิตและลดต้นทุนการผลิตเทคโนโลยีที่สำคัญที่สุดคือ การพัฒนาพันธุ์พืชและพันธุ์สัตว์ใหม่ ๆ เช่น พันธุ์ไก่อายุ 45-55 วัน พันธุ์กุ้งขาว พันธุ์ข้าวชัยนาทที่สามารถต้านทานศัตรูพืชชนิดต่าง ๆ ข้าวเหนียวพันธุ์ กข. 6 ที่ ต้านทานโรคใบไหม้ ข้าวปทุม 1 ที่มีคุณสมบัติเหมือนข้าวหอมมะลิ แต่ผลผลิตต่อไร่สูงขึ้น (จากข้าวดอกมะลิ105 ที่ให้ผลผลิตเฉลี่ย 35-40 ถึงต่อไร่ มาเป็น 50-60 ถึงต่อไร่)

การผสมพันธุ์ สุกรและโคที่ทนร้อน (heat tolerant) ข้าวโพดพันธุ์ ลูกผสมของบริษัทเอกชนที่ให้ผลผลิตต่อไร่สูง และลดปัญหาเชื้อรา (จากการพัฒนาให้ช่อดอกปิด) พันธุ์มันสำปะหลัง เช่น พันธุ์ห้วยบง 50 ที่ให้ผลผลิตต่อไร่ เพิ่มสูงกว่าพันธุ์ อื่น ๆ เป็นต้น

ในด้านปัจจัยการผลิต กิจกรรมสำคัญ คือ การผลิตอาหารเลี้ยงสัตว์ที่มีคุณภาพตั้งแต่อาหาร กุ้ง อาหารไก่ อาหารโคนมและสุกร การคิดสูตรอาหารที่ใช้มันสำปะหลังที่มีราคาถูกลงนอกจากจะทำให้ต้นทุนต่ำลงแล้วมันสำปะหลังยังช่วยให้ระบบการย่อยอาหารของสัตว์ ดีขึ้นทำให้อัตราเติบโตสูงขึ้น นอกจากนี้ก็มีการพัฒนารถเก็บเกี่ยวที่มีประสิทธิภาพสูงขึ้นนอกจากการแก้ปัญหาขาดแคลนแรงงานแล้วรถเก็บเกี่ยวข้าวรุ่นใหม่ สามารถลดการสูญเสียจากข้าวร่วงระหว่างเก็บเกี่ยวในกรณี อ้อยก็มีการประดิษฐ์มีดตัดอ้อยที่มีประสิทธิภาพสูงขึ้น

ในด้านกระบวนการผลิตและเกษตรกรรมเริ่มมีการผลิตข้าวอินทรีย์ผักและผลไม้อินทรีย์ มีการทำฟาร์มกุ้งแบบ bio-security ที่ลด/เลิกการใช้ยาปฏิชีวนะเพื่อสนองความต้องการบริโภคอาหาร

ปลอดภัย นอกจากนี้ก็มีการใช้ระบบฟาร์มปิดสำหรับการเลี้ยงไก่ และกึ่งเพื่อป้องกันโรคระบาด (เช่น ไข่หวัดนก) และควบคุมมลพิษ แต่ฟาร์มดังกล่าวจะมีขนาดใหญ่ นอกจากนั้นก็มีระบบน้ำหยดที่ใช้ในการปลูกพืช เช่น ผัก อ้อย ปาล์มน้ำมัน เป็นต้น การวิเคราะห์ธาตุอาหารในดินสำหรับเทคโนโลยีหลังเก็บเกี่ยว และโลจิสติกส์ ปรากฏว่ามีการประดิษฐ์อุปกรณ์การขูดมันสำปะหลังการยกมันสำปะหลังและอ้อยขึ้นรถบรรทุกเพื่อประหยัดต้นทุนแรงงาน มีการปรับปรุงระบบสถานที่ขนถ่ายอ้อย และการจัดคิวรถบรรทุกที่ส่งอ้อยเข้าโรงงานทำให้ ต้นทุนการขนส่งและระยะเวลาการรอคิวลดลงมาก

เทคโนโลยีการบริหารจัดการด้านสำคัญที่สุด คือ ระบบเกษตรสัญญา GAP มาตรฐานสินค้ากับระบบจัดซื้อแบบรวมศูนย์ของห้างซูเปอร์มาร์เก็ตเกษตรสัญญาเป็นระบบที่มีหลักประกันด้านราคาหรือตลาดให้เกษตรกรโดยการแบ่งภาระความเสี่ยงระหว่างเกษตรกรกับบริษัทธุรกิจการเกษตร และลดต้นทุนธุรกรรมของการทำธุรกิจระหว่างสองฝ่าย (เช่น ต้นทุนการตรวจสอบคุณภาพ) ตัวอย่างเช่น สัญญาประกันราคาบริษัทจะรับซื้อสินค้าในราคาประกันที่สูงกว่าตลาด (เพราะสินค้าจะมีคุณภาพและมาตรฐานสูงกว่าสินค้าทั่วไป) เท่ากับการลดความเสี่ยงด้านราคาและความไม่แน่นอนของตลาดให้เกษตรกรขณะเดียวกันเกษตรกรจะรับความเสี่ยงด้านผลผลิต (output risk) ความเสี่ยงนี้ขึ้นกับเทคโนโลยีใหม่ที่บริษัทนำมาแนะนำให้เกษตรกร ระบบเกษตรสัญญาที่จะประสบความสำเร็จมักจะต้องมีเทคโนโลยีที่สามารถเพิ่มผลผลิตต่อไร่ หรือทำให้อัตราแลกเนื้อดีขึ้น และนำมูลค่าเพิ่มหรือมูลค่าส่วนเกินดังกล่าวมาแบ่งกันระหว่างบริษัทกับเกษตรกร ดังนั้นจะเห็นได้ว่า บริษัทต้องกำหนดเงื่อนไขให้ เกษตรกรลงทุนด้านโรงเรือน ฟาร์ม และอุปกรณ์ การเกษตรแบบใหม่ รวมทั้งการนำระบบการผลิตแบบใหม่มาใช้ แต่การลงทุนดังกล่าวจะเป็นความเสี่ยงต่อเกษตรกร เพราะเกษตรกรบางรายอาจไม่ประสบความสำเร็จในการลงทุนจนกลายเป็นหนี้กับสถาบันการเงินเนื่องจากปริมาณเงินลงทุนค่อนข้างสูง

ระบบการจัดซื้อแบบรวมศูนย์ (centralized procurement system) และการกำหนดมาตรฐานสินค้าของห้างซูเปอร์มาร์เก็ต (private standards) มีส่วนสำคัญต่อการพัฒนาระบบการจัดการห่วงโซ่อุปทานสินค้าเกษตร การขยายตัวของห้างซูเปอร์มาร์เก็ตขนาดใหญ่ (โดยการขยายสาขา) ทำให้ห้างเหล่านี้ต้องการซื้อสินค้าที่มีมาตรฐานเป็น “จำนวนมาก” ห้างเหล่านี้จึงต้องกำหนด “มาตรฐานสินค้า” และ “ระดับการบริการ” (service level ซึ่งหมายถึง ปริมาณการส่งมอบสินค้าตามมาตรฐานในเวลาและปริมาณที่ตกลงตามสัญญา) ห้างจึงต้องพึ่งผู้ค้าส่งขนาดใหญ่ (suppliers) จำนวนหลายราย หรือติดต่อกับกลุ่มเกษตรกรที่สามารถจัดส่งสินค้าในปริมาณคุณภาพและราคาที่ตกลงกันทุกสัปดาห์ ระบบดังกล่าวจึงเป็นระบบที่ห้างซูเปอร์มาร์เก็ตส่งคำสั่งซื้อสินค้าตามความต้องการของผู้บริโภคไปยังผู้ค้าส่งหรือกลุ่มเกษตรกรโดยตรงเป็นการลดทอนจำนวนคนกลางลง แต่อาศัยคนกลางรายใหญ่ หรือกลุ่มเกษตรกรเป็นผู้ส่งสินค้าโดยตรงเข้าห้างถึงแม้ว่าระบบการ

จัดซื้อสินค้าสดจากเกษตรกรจะเริ่มมีการพัฒนาขึ้นมากแต่ในปัจจุบันราคาสินค้าสดในซูเปอร์มาร์เก็ตยังสูงกว่าตลาดสด และผู้บริโภคจำนวนมากยังเชื่อว่าตลาดสดมีสินค้าที่สดกว่าซูเปอร์มาร์เก็ต เพราะสินค้าที่วางขายในซูเปอร์มาร์เก็ตจะต้องส่งเข้าสู่ศูนย์กระจายสินค้า(distribution center) ก่อนส่งเข้าห้างต่าง ๆ เป็นผลการสำรวจเกษตรกรและผู้ประกอบการในห่วงโซ่อุปทานสินค้าเกษตรเกี่ยวกับกิจกรรมเพิ่มมูลค่าและลดต้นทุนการผลิตผลการสำรวจพบว่า

1. ผู้ประกอบการส่วนใหญ่จะเน้นกิจกรรมการเพิ่มมูลค่าหรือทำทั้งกิจกรรมเพิ่มมูลค่าและลดต้นทุน
2. สินค้าที่เน้นการเพิ่มมูลค่าเป็นหลักมี 7 ชนิด เช่น ไข่ เนื้อ กุ้ง ผลไม้ ข้าว ข้าวโพดเลี้ยงสัตว์ อ้อย และปาล์ม น้ำมันสินค้าที่เน้นการลดต้นทุนและความสูญเสียมี 3 ชนิด คือ โคนม โคนเน้ น้ำมันสำปะหลัง ส่วนสินค้าที่เน้นกิจกรรมทั้งสองด้าน คือ ยางพารา ผักปลอดภัยจากสารพิษและข้าวอินทรีย์

3. ผู้ประกอบการในขั้นต้นของห่วงโซ่ (คือ ผู้ผลิตปัจจัยการผลิต) และผู้ค้าส่งจะเน้นการเพิ่มมูลค่าของปัจจัยการผลิต หรือดำเนินการทั้งกิจกรรมเพิ่มมูลค่าและกิจกรรมลดต้นทุนแต่ให้ความสำคัญกับการเพิ่มมูลค่ามากกว่าเพราะเป็นกิจกรรมที่จะมีผลให้ตนได้ กำไรสุทธิเพิ่มขึ้นมากที่สุด ส่วนเกษตรกรและผู้ค้าปลีก/โรงงาน/ผู้ส่งออกจะเน้นการเพิ่มมูลค่าและลดต้นทุนในอัตราใกล้เคียงกัน

การวิเคราะห์เรื่องกิจกรรมการเพิ่มมูลค่าและการลดต้นทุนข้างต้น เป็นการวิเคราะห์ในระดับกิจกรรมย่อยของผู้ประกอบการสินค้าชนิดต่าง ๆ ประเด็นคำถาม คือ กิจกรรมเหล่านี้ (ทั้งกิจกรรมการเพิ่มมูลค่า การลดต้นทุนและความสูญเสีย) มีผลต่อ “มูลค่าส่วนเพิ่ม” (value added) ในระดับมวลรวมอย่างไร น่าเสียดายที่ยังไม่มีหน่วยราชการได้รับผิดชอบเก็บข้อมูล มูลค่าสินค้าตลอดห่วงโซ่อุปทาน โดยเฉพาะอย่างการสำรวจและจัดเก็บข้อมูลในระดับการค้าปลีก แหล่งข้อมูลเดียวที่พอใช้ได้ คือ ตารางปัจจัยการผลิตและผลผลิต (input-output table)

### 2.2.3 แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม

การสร้างมูลค่าเพิ่มครั้งสำคัญเกิดขึ้นหลังจากเหตุการณ์วิกฤติใช้หวัด ซึ่งผู้ที่เกี่ยวข้องในห่วงโซ่อุปทานไก่เนื้อได้รับผลกระทบในทุกระดับโดยเฉพาะผู้ส่งออกไก่สด รูปแบบการปรับตัวที่ชัดเจนจะอยู่ในกลุ่มโรงงานแปรรูปเพื่อส่งออก

1. โรงงานแปรรูปประเภทไก่ต้มสุกและผู้ส่งออกยังดำเนินกิจการต่อไปได้ แต่ต้องปรับรูปแบบผลิตภัณฑ์ให้หลากหลายและพร้อมบริโภคมากขึ้น เช่น ทำไส้กรอก ทำลูกชิ้น ทำไก่จ้อ ทำไก่แปรรูปแช่แข็งที่ผ่านกรรมวิธีการทอด (ไก่ ซุปแป้งทอดคาราเกะ) ทำไก่แปรรูปแช่แข็งผ่านกรรมวิธี

## ปัญหาและอุปสรรคของการพัฒนาห่วงโซ่อุปทานของผักปลอดสารพิษ

ปัญหาอุปสรรคที่พบอาจจะแบ่งออกด้วยกันได้ เป็น 2 ลักษณะด้วยกัน คือ

ก) ปัญหาที่เกิดขึ้นจากโครงสร้างและกรรมวิธีการผลิตที่ นโยบายรัฐบาลไม่สามารถจะช่วยแก้ปัญหาได้โดยตรง อันได้แก่ ความผันผวนของผลผลิต อันเนื่องมาจากสภาพอากาศ สำหรับประเทศไทยการผลิตผักปลอดสารพิษยังมีปัจจัยเรื่องของดินฟ้าอากาศเข้ามามี ผลกระทบการผลิตอย่างต่อเนื่อง ไม่ว่าจะเป็นการขาดแคลนผักในช่วงหน้าร้อนอันเนื่องมาจากสภาวะอากาศร้อนภาวะน้ำท่วมในช่วงปลายฤดูฝน หรือผลผลิตล้นตลาดในช่วงฤดูหนาวทำให้ปริมาณผักมีความผันผวนตลอดทั้งปี ในบางครั้งเกษตรกรหรือผู้จัดจำหน่ายในระบบ Contract farming ไม่สามารถผลิต หรือ หาผักปลอดสารพิษได้ ตามปริมาณที่ได้ทำสัญญาไว้ เกษตรกรหรือผู้จัดจำหน่ายที่ขาดความซื่อสัตย์ อาจจะหาทางออกด้วยการนำผักที่ไม่ได้ ปลอดภัย ซึ่งอาจจะมาจากจีน หรือผลิต ภายในประเทศเข้ามาส่งให้ แทนซึ่งถ้ามีการตรวจพบสารปนเปื้อนที่เกินกว่าปริมาณที่กำหนดก็จะส่งผลกระทบต่อผู้จัดจำหน่าย และเป็นอันตรายต่อผู้บริโภคทำให้ผู้บริโภค หรือผู้บริโภค ขาดความเชื่อมั่นในตัวเกษตรกร หรือผู้จัดจำหน่ายรายนั้น ๆ นอกจากนี้ในบางครั้งที่ราคาผักตัวสูงขึ้นมาก เกษตรกรหรือผู้จัดจำหน่ายอาจจะเอาผลผลิตไปจำหน่ายให้กับผู้รับซื้อที่ให้ราคาสูงกว่าสัญญาที่ได้ทำไว้ โดยกล่าวอ้างกับผู้รับซื้อที่ทำสัญญาไว้ว่าไม่สามารถผลิตได้ตามที่วางแผนไว้ด้วยเหตุผลนี้ทำให้ระบบ Contract farming สำหรับการผลิตผักปลอดสารพิษในประเทศไทยไม่สามารถเติบโตเร็วเท่าที่ควร

ภาพลักษณ์ของห้างค้าปลีกขนาดใหญ่ ในสายตาเกษตรกรและผู้ค้าส่งที่ค่อนข้างจะติดลบในเรื่องของการเอาเปรียบคู่ค้าที่ไม่มีอำนาจในการต่อรอง แต่ถ้าจะมองอีกแง่หนึ่งก็มองว่าห้างค้าปลีกขนาดใหญ่ เป็นช่องทางในการจัดจำหน่ายที่มีประสิทธิภาพมากสำหรับเกษตรกร ผู้ผลิตผักปลอดสารพิษและเป็นโอกาสในการช่วยยกระดับมาตรฐานในการผลิตสำหรับเกษตรกรที่มีศักยภาพ เพราะเหตุผลหลักของการที่เกษตรกรไม่สามารถทำธุรกิจกับห้างค้าปลีกได้อย่างต่อเนื่องเกิดขึ้นมาจากคุณภาพของผลผลิตไม่สามารถผ่านตามมาตรฐานของห้างค้าปลีกได้ เช่น ไม่สามารถมีผลผลิตได้ต่อเนื่องตลอดทั้งปี ตัวผลิตภัณฑ์ที่ไม่ได้ มาตรฐานคงที่ เป็นต้น

ข) อุปสรรคที่เกิดขึ้นและน่าจะแก้ไขได้ด้วยนโยบายของรัฐ

การเข้าถึงแหล่งเงินทุนของเกษตรกรเป็นไปได้อย่างจำกัดทำให้เป็นอุปสรรคต่อการยกระดับมาตรฐานในการผลิตที่จะต้องมีการลงทุนทั้งในด้านเทคโนโลยี รวมทั้งการปรับปรุงกระบวนการผลิตให้มีมาตรฐานโดยเฉพาะอย่างยิ่งในกรณีที่ต้องการจะผลิตในรูปแบบของผักอินทรีย์ หรือ ผักไร้สารพิษที่จะต้องลดหรือเลิกใช้สารเคมีในการกำจัดแมลงและใช้เป็นปุ๋ยโดยจะหันมาใช้ชีววิธี และปุ๋ยอินทรีย์มากขึ้น ซึ่งในระยะแรกผลผลิตที่ได้จะลดลงเป็นอย่างมาก แต่เมื่อมีการปรับตัวรวมทั้งหา



ความรู้ในเรื่องการใช้ สารชีวภาพต่าง ๆ ที่ปัจจุบันมีการประชาสัมพันธ์อย่างแพร่หลายทั้งหน่วยงานของรัฐและเอกชน ผลผลิตก็จะปรับตัวเข้าสู่ภาวะคงที่ ซึ่งจากการศึกษา พบว่า หลังจากการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตจากการผลิตแบบธรรมดาตามผลิตแบบอินทรีย์ทำให้ผลผลิตที่จำหน่ายได้ไม่คุ้มกับเงินลงทุนในช่วง 1-3 ปีแรก (สำนักบัณฑิตอาสาสมัครมหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์) ทำให้ช่วงเวลาระหว่างการปรับตัวดังกล่าว เกษตรกรส่วนใหญ่จะประสบกับปัญหาขาดแคลนเงินทุนจากผลผลิตที่ผลิตได้ลดลง ซึ่งมีผลกับรายรับของเกษตรกร การที่เกษตรกรไม่สามารถเข้าถึงแหล่งเงินทุนได้ จะยิ่งเป็นอุปสรรคสำหรับการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตดังกล่าว สำหรับในต่างประเทศ เช่น สหภาพยุโรปเมื่อรัฐบาลต้องการที่จะส่งเสริมการผลิตที่ปลอดภัยจากสารเคมี รัฐบาลจะเข้ามาให้ความช่วยเหลือด้านเงินทุนในระหว่างที่ผู้ผลิตกำลังปรับตัวเข้าสู่ ระบบการผลิตแบบใหม่ทำให้เกษตรกรมีความมั่นใจและมีความกล้ามากขึ้นในการเปลี่ยนแปลง

การตรวจรับรองมาตรฐานในระบบ GAP ที่ทำได้ไม่ทันกับความต้องการของเกษตรกร เนื่องจากมี ข้อจำกัดในเรื่องกำลังของบุคลากรผู้ตรวจสอบที่มีไม่เพียงพอกับความต้องการตรวจรับรองและอบรมให้ ความรู้กับเกษตรกรที่สนใจจะเข้าร่วมโครงการ ทำให้เกษตรกรต้องยื่นเอกสารและรอการตรวจรับรองค่อนข้างที่จะนาน

ไม่สามารถถ่ายทอดองค์ความรู้ที่เกิดจากการวิจัยจากหน่วยงานของรัฐและสถาบันการศึกษาไปสู่การนำไปใช้จริงในกระบวนการผลิต อันเนื่องมาจากขาดตัวกลางที่จะเป็นตัวเชื่อมโยงองค์ความรู้ไปสู่วิธีการปฏิบัติ ทั้งในเรื่องของเทคโนโลยีในการผลิต การใช้ชีวิตวิถีในการควบคุมโรคและแมลง ตลอดจนจนถึงความรู้ในการบริหารจัดการอย่างมีประสิทธิภาพ

การขนส่งต่อเที่ยวที่ไม่สามารถบรรทุกได้ เต็มความสามารถรวมทั้งการขนส่งแบบไปกลับยัง ไม่สามารถทำได้ อันเนื่องมาจากโครงสร้างของห่วงโซ่อุปทานทำให้เกษตรกรผลิตเพื่อส่งให้ กับผู้รับซื้อตามปริมาณและเวลาที่ได้กำหนดไว้ ทำให้ในบางครั้งไม่สามารถบรรทุกได้เต็มความจุของพื้นที่ขนส่ง เมื่อเปรียบเทียบกับการผลิตในรูปแบบดั้งเดิมที่มีผู้มารวบรวมผลผลิตจากผู้ผลิตหลายราย ทำให้ปริมาณการบรรทุกทุกในแต่ครั้งมากกว่า

การขาดแคลนแรงงานในภาคเกษตร อันเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงโครงสร้างของตลาดแรงงานในปัจจุบัน ที่ปรับเปลี่ยนจากแรงงานที่ไม่มี ความรู้ ไปเป็นแรงงานที่ได้รับการศึกษาทั้งในรูปแบบของวิชาชีพ และการศึกษาในระดับอุดมศึกษามากขึ้นส่งผลให้ แรงงาน ส่วนใหญ่ ที่จะเข้าสู่ตลาดแรงงานจะมุ่งหางานในโรงงานหรือในบริษัทเอกชนซึ่งจะอยู่ ตามเมืองใหญ่ เป็นหลักทำให้ภาคเกษตรมีภาวะการขาดแคลนแรงงานอย่างรุนแรง ซึ่งจะเป็นอุปสรรคที่สำคัญต่อการเติบโตของภาคการเกษตรที่สำคัญในอนาคต (โครงการศึกษาแนวทางการจัดการห่วงโซ่อุปทานและโลจิสติกส์ของสินค้าเกษตรสถาบันวิจัยเพื่อการพัฒนาประเทศไทย. 2553)

## 2.3 ความรู้เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

ภาชนะและเครื่องใช้ประจำบ้านหลายชนิดของคนไทยในอดีตทำด้วยวัสดุตามธรรมชาติที่มีอยู่ทั่วไปอย่าง ไม้ไผ่ หวาย ใบลาน โดยนำมาแปรรูปแล้วทำเป็นภาชนะเครื่องใช้ และในครัวเรือน เช่น ตะกร้า กระจาด กระบุง ตะแกรง กระชอน พัด โต้ะ เก้าอี้ ภาชนะและเครื่องใช้เหล่านี้ทำขึ้นด้วยวิธีการจักและสาน ซึ่งรวม ๆ กันว่า เครื่องจักสาน

เครื่องจักสาน พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2542 อธิบายว่า จักสาน เรียกเครื่องใช้ที่ทำด้วยไม้ไผ่หรือหวายเป็นต้น ว่าเครื่องจักสาน จัก คือเอาคมมีดผ่าไม้ไผ่หรือหวายให้แตกจากกันเป็นเส้นบาง ๆ จักตอก คือเอาคมมีดผ่าไม้ไผ่ให้เป็นเส้นแบนบาง ๆ สำหรับผูกมัด หรือสานสิ่งต่าง ๆ สาน คือการที่ใช้เส้นตอกทำด้วยไม้ไผ่ หวาย กก ใบลาน เป็นต้น ชัดกันให้เป็นผืนเช่นเสื่อหรือทำขึ้นเป็นวัตถุมีรูปร่างต่าง ๆ เช่น กระบุง กระจาด

นอกจากใช้สานแล้ว ยังใช้วิธีอื่น ๆ อีก เช่น การถัก ผูก รัด มัด ร้อย โดยใช้วัสดุ เช่น ตอกหรือหวาย สอด ชัด มัด ทำให้เกิดลวดลายต่าง ๆ ที่สวยงาม คงทน และคงรูปอยู่ได้ตามต้องการ

### กำเนิดและวิวัฒนาการของเครื่องจักสาน

มนุษย์คิดทำเครื่องจักสานมาตั้งแต่เมื่อใดไม่ปรากฏหลักฐานชัดเจน เครื่องจักสานยุคแรกอาจทำขึ้นง่าย ๆ โดยใช้กิ่งไม้ เถาวัลย์ มาขัดกันเป็นริ้ว หรือนำใบไม้มาสานให้เป็นผืนสำหรับบังแดด กันฝน รองนั่ง หรือปูนอน ก่อนที่จะสานเป็นภาชนะที่มีลวดลายประณีตยิ่งขึ้น

หลักฐานการทำภาชนะจักสานพบว่า มีมาตั้งแต่สมัยก่อนประวัติศาสตร์ ดังได้พบร่องรอยเครื่องจักสานบนภาชนะดินเผาที่แหล่งโบราณคดีสมัยก่อนประวัติศาสตร์บ้านเชียง อำเภอหนองหาน จังหวัดอุดรธานี เป็นภาชนะเล็ก ๆ ปากกลม ก้นสี่เหลี่ยม (ปัจจุบันจัดแสดงอยู่ที่พิพิธภัณฑสถานแห่งชาติพระนคร กรุงเทพมหานคร) อีกใบหนึ่งเป็นภาชนะดินเผาทรงกระบอกเล็ก ๆ พบที่แหล่งโบราณคดีในจังหวัดลพบุรี (ปัจจุบันจัดแสดงอยู่ที่พิพิธภัณฑสถานแห่งชาติสมเด็จพระนารายณ์มหาราช จังหวัดลพบุรี) ภาชนะดินเผาสมัยก่อนประวัติศาสตร์ดังกล่าวมีรอยจักสานบนผิวด้านนอก แสดงว่าการทำภาชนะดินเผานั้นใช้ดินเหนียวยาล้างไปในแม่แบบที่เป็นภาชนะจักสาน เมื่อดินแข็งและแห้งแล้วนำไปเผาไฟ ไฟได้ไหม้ภาชนะจักสานที่เป็นแม่แบบ เหลือแต่ดินเผาที่มีรูปร่างเช่นเดียวกับภาชนะ และจากหลักฐานนี้อาจสันนิษฐานได้ว่า มนุษย์สมัยก่อนประวัติศาสตร์ในประเทศไทยรู้จักทำเครื่องจักสานก่อนการทำเครื่องปั้นดินเผา

การทำจักสานงานหัตถกรรมพื้นบ้านของอำเภอพนัสนิคมมีมาแต่ดั้งเดิม พร้อมกับการเกิดชุมชน เนื่องจากชาวบ้านส่วนหนึ่งของอำเภอพนัสนิคม คือชาวลาวอพยพมาจากอาณาจักรลาวซึ่งเป็นเมืองขึ้นของไทย ได้พาสมาครพรรคพวกอพยพมาสวามิภักดิ์กับรัชกาลที่ 2 และที่ 3 ในพ.ศ. 2371 จึงโปรดให้ตั้งบ้านเรือนอยู่แถวเมืองสมุทรปราการและอพยพย้ายถิ่นมาอยู่ที่เมืองพระรถ

ซึ่งต่อมาคือ เมืองพนัสนิคม ตามลำดับ ส่วนใหญ่ชาวบ้านจะสานเครื่องใช้ในครัวเรือน และเครื่องมือในการจับสัตว์น้ำ ไว้ใช้ในครัวเรือนของตนเอง ยามว่างเว้นจากการทำนา นับว่าเป็นความรู้ความสามารถที่สืบทอดกันมาแต่บรรพบุรุษควบคู่กับอาชีพการทำนา

### 2.3.1 กรรมวิธีทำเครื่องจักสาน

การทำเครื่องจักสานยุคแรก ๆ อาจเริ่มจากนำกิ่งไม้มาสอดขัดกัน หรือสานเป็นภาชนะอย่างง่าย ๆ ต่อมาเมื่อมนุษย์มีความรู้และเข้าใจคุณสมบัติของพืชพรรณไม้แต่ละชนิดมากขึ้น จึงเลือกสรรส่วนต่าง ๆ ของต้นไม้มาใช้เป็นวัสดุสำหรับทำเครื่องจักสานได้เหมาะสมกับความต้องการ และประโยชน์ใช้สอยมากขึ้น

#### วัตถุดิบที่ใช้ทำเครื่องจักสาน

วัตถุดิบจากธรรมชาติที่ใช้ทำเครื่องจักสาน มีหลายชนิด ดังนี้

ไผ่ เป็นไม้มีลำต้นสูงและเป็นปล้อง ๆ มีมากมายหลายชนิด เช่น ไผ่นวล ไผ่สีสุก ไผ่ซาง ไผ่ตง ไผ่เรียว ซึ่งขึ้นอยู่ทั่วไปในทุกภูมิภาคของประเทศ แต่ละชนิดมีคุณสมบัติที่นำมาใช้ทำเครื่องจักสานได้ดี แตกต่างกันไป

ไผ่นวล เป็นที่นิยมนำมาทำเครื่องจักสาน เพราะปล้องยาว ความยาวประมาณ 30-36 นิ้ว เล็กอายุ 2 ปี ไม่แก่และไม่อ่อนเกินไป ไผ่ปล้องที่ 1 จะนำไปสานงานชิ้นใหญ่ งานที่ไม่ประณีต เน้นความแข็งแรง ปล้องที่ 2 -3 ใช้ในงานจักสานแบบประณีตละเอียด เน้นสวยงาม ปล้องที่ 4 ใช้จักสานแบบเน้นงานละเอียด ชิ้นเล็ก

ไผ่สีสุก เป็นไผ่มีผิวสวย เรียบเป็นมัน เนื้อหนาและแข็ง ลำต้นตรง พบอยู่ทั่วไปแทบทุกภาคของประเทศ

ไผ่ซาง เป็นไผ่ขนาดกลาง ปล้องยาว เนื้ออ่อน ขึ้นทั่วไปในภาคเหนือ นิยมนำมาทำตะกร้า หรือทำตอกใช้มัดสิ่งของ

ไผ่ตง เป็นไผ่ลำใหญ่และสูง ลำต้นตรง ไม่มีหนามเนื้อไม้หนาใช้ทำเครื่องจักสานได้ดี

ไผ่บง เป็นไผ่ลำขนาดกลางลำต้นตรง นิยมนำมาสานชะลอม พัด ใช้ทำตอกมัดของทุกชนิด

ไม้ไผ่ที่ใช้ทำเครื่องจักสานได้ยังมีอีกหลายชนิด เช่น ไผ่หก ไผ่รวก ไผ่เรียว (เอี้ย) ไม้ไผ่เหล่านี้ นำมาทำเครื่องจักสานได้มากมายหลายชนิด ตั้งแต่ทำเป็นพวกภาชนะเครื่องใช้ เช่น กระบุง ตะกร้า กระจาด ไปจนถึงทำเป็นเครื่องมือดักจับหรือขังสัตว์น้ำ เช่น ตะข่อง กระชัง สุ่ม อีจู้ ลอบ โซ ชนาง

หวาย มีลำต้นยาว ผิวเกลี้ยง เหนียว ขึ้นเป็นกอ มีหลายชนิด เช่น หวายตะค้าทอง ซึ่งเป็นหวายชนิดหนึ่งที่ทำได้ง่าย เครื่องจักสานที่ทำด้วยหวายอาจใช้หวายทั้งหมด หรือผสมกับวัสดุชนิดอื่น เช่น ไม้ไผ่ ใบตาล ใบลาน

ย่านลิเกา เป็นเฟิร์นเถา มีมากทางภาคใต้ เรียกชื่อต่างกันไป เช่น หญ้าลิเกา หญ้ายายเถา หรือย่านบองหยอง ภาษามลายู เรียก “ลิบู” มีทั้งชนิดที่เถาสีดำและสีน้ำตาลแดง ส่วนที่นำมาใช้คือ เปลือกเถา โดยนำมาจักเป็นเส้น สานเป็นเครื่องใช้ต่าง ๆ เช่น พาน กระเป๋าถือสตรี เขียนหมาก ที่รองแก้ว

กระจูด เป็นไม้ล้มลุกชนิดหนึ่ง มีลำต้นกลม ภายในกลวงและมีเยื่ออ่อนหุ้มคั่นเป็นข้อ ๆ มีมากทางภาคใต้ กระจูดเมื่อนำต้นมาทุบให้แบน แล้วตากแดดให้แห้ง ใช้สานเสื่อ กระสอบ หรือสานเป็นเครื่องใช้ และภาชนะหลายอย่างได้ดี

กก เป็นไม้ล้มลุก มีหลายชนิด ขึ้นในที่ชื้นแฉะ ชนิดที่มีลำต้นกลมนิยมนำมาสานเสื่อ นอกจากใช้ต้นหรือเถาของพรรณไม้บางชนิดมาทำเครื่องจักสานแล้ว ยังมีการนำใบไม้ของต้นไม้ เช่น ตาล มะพร้าว ลาน ลำเจียกหรือป่านั้น เตะ จาก คล้า มาทำเป็นเครื่องจักสานด้วย

### เครื่องมือและวิธีแปรรูปวัตถุดิบทำเครื่องจักสาน

การนำวัตถุดิบธรรมชาติเหล่านี้มาทำเป็นเครื่องจักสาน มนุษย์ค่อย ๆ เรียนรู้คุณสมบัติของ วัตถุดิบ แล้วเลือกสรรดัดแปลงให้มีลักษณะเหมาะสมจะนำมาสาน เช่น ใช้มีดโต้ มีดขอ ตัดลำไม้ไผ่ หรือหวาย ให้ได้ความยาวตามต้องการผ่าให้เป็นซีก ๆ จากนั้นใช้มีดปลายแหลม ที่เรียกว่ามีดตอก จักให้เป็นเส้น ๆ อาจจักเป็นเส้นแบน ๆ ตามความหนาของไม้ เรียกตอกปิ่น หรือจักตามแนวตั้งของ เนื้อไม้ไผ่ เรียกตอกตะแคง หรือจักให้เป็นเส้นเล็กบาง หรือเหลาเป็นเส้นกลม ๆ สำหรับสานเป็นขอบ ภาชนะ เรียกตอกกลม โดยตอกกลมที่เหลาจากไม้ไผ่หรือหวายมักต้องชักเรียด คือนำไปสอดและชัก ผ่านแผ่นโลหะที่เจาะรูให้มีขนาดพอดีกับขนาดที่ต้องการ เพื่อให้ได้ตอกที่มีผิวเรียบ และมีขนาดเท่ากัน

### วิธีการสานเครื่องจักสาน

เมื่อแปรรูปวัตถุดิบด้วยวิธีต่าง ๆ ตามชนิดของวัตถุดิบแล้ว จึงนำไปสานให้มีรูปแบบตามที่ต้องการสานอาจเริ่มจากวิธีสานง่าย ๆ ที่เรียกว่า ลายขัด ซึ่งเป็นวิธีสานที่ใช้ตอกหรือวัสดุที่มีลักษณะ เป็นเส้นมาขัดกันระหว่างแนวตั้งกับแนวนอน อาจสานขัดสลับกันทีละเส้นเป็นตาห่าง ๆ หรือตาถี่ ๆ ก็ได้ เรียกว่า ลายขัดลายหนึ่ง ถ้าต้องการให้มีความละเอียดและมีลวดลายสวยงามมากขึ้นก็สานสอด ขัดสลับกันมากกว่าหนึ่งเส้นเป็น ลายสอง ลายสาม เป็นต้น

ต่อมามีการพัฒนาเป็นวิธีสานแบบลักษณะเส้นทแยงแบบที่เรียกว่า ลายเฉลว หรือลายตาแข่ง จึงทำให้สร้างรูปทรงสิ่งของที่ต้องการสานได้เหมาะสมกับประโยชน์ใช้สอยมากยิ่งขึ้น วิธีสานนี้มักใช้ สานภาชนะโปร่ง ๆ เช่น เข่ง ชะลอม เปล (หรือตะกร้าของภาคกลาง) บางครั้งใช้สานประกอประกบกับ ลายขัด หรือลายอื่นด้วย เพื่อให้ได้เครื่องจักสานที่มีรูปทรงเหมาะสมกับการใช้สอย

วิธีสานอีกแบบหนึ่ง คือสานแบบขด เป็นการสานที่ใช้การขดเชื่อมกันเป็นชั้น ๆ อาจมีโครง และเครื่องผูกเป็นตอกเล็ก ๆ หรือหวายถัก มัดระหว่างเส้นวัสดุที่นำมาขดก็ได้ วิธีสานชนิดนี้มักใช้กับ

วัสดุอ่อนที่ไม่สามารถคงรูปอยู่ได้ด้วยตัวเอง เช่น ปอ ย่านลิเภา ซึ่งส่วนมากแล้วใช้สานภาชนะ เช่น กล่องหวาย กระเป๋าย่านลิเภา ส่วนผักตบชวาที่นิยมทำกันอยู่ในปัจจุบัน มักสานเป็นตะกร้า กระเป๋า ถาดผลไม้รูปไข่ เป็นต้น

นอกจากวิธีสานหลัก ๆ ดังกล่าวแล้ว ในแต่ละท้องถิ่นยังอาจมีวิธีสานที่ผิดแปลกแตกต่างกันไป ตามความนิยมและแบบแผนที่สืบทอดกันมาในแต่ละกลุ่มชน อีกทั้งลายที่สานยังต้องเหมาะสมกับภาชนะเครื่องใช้แต่ละชนิดด้วย เช่น ลายประสุ ลายดอกพิกุล ลายเฉลวเกล็ดเต่า ลายตะแกรง ลายเฉลวห้า ลายเฉลวหก ลายดาวล้อมเดือน ลายขัดทแยงมุม

### การพัฒนากรรมวิธีทำเครื่องจักสาน

การทำเครื่องจักสานทั้งของไทยและของนานาประเทศมีวิธีสานหลัก ๆ ที่คล้ายคลึงกัน อาจแตกต่างกันบ้างในด้านรูปทรงและลายละเอียดตกแต่ง เช่น เมื่อขึ้นต้นมักเริ่มจากลายขัดก่อนแล้ว เปลี่ยนเป็นลายอื่นตามรูปทรงของภาชนะ ส่วนภาชนะที่มีขอบ เช่น กระบุง ตะกร้า กระจาด ตะแกรง มักใช้หวายมัดขอบด้วยวิธีผูกหัวแมลงวัน หรือสันปลาช่อน เพื่อให้ขอบคงทนและสวยงาม

เครื่องจักสานของไทยมีกรรมวิธีขั้นตอนการสานและรูปแบบต่างกันบ้างตามสภาพภูมิศาสตร์ ตามความนิยมในชนบประเพณี และวิถีชีวิตของผู้คนในแต่ละท้องถิ่น

#### 2.3.2 รูปแบบการจัดทำเครื่องจักสาน

เครื่องจักสานในปัจจุบันยังคงใช้แม่แบบหรือหุ่นในการสานเช่นเดียวกับการทำเครื่องจักสานสมัยก่อนประวัติศาสตร์ การใช้แม่แบบช่วยให้ได้เครื่องจักสานมีรูปทรงและขนาดเท่ากัน เช่น การสานหมวกหรือกูปในภาคเหนือ ช่างจักสานมักใช้ไม้กลึงเป็นรูปหมวกเป็นแม่แบบก่อน แล้วสานตามแม่แบบที่เป็นไม้นั้น ช่วยให้ได้หมวกที่มีรูปทรงเหมือนกัน และมีขนาดเท่ากัน

การสานครุ หรือคู หรือแอ้ว สำหรับตีข้าวของทางภาคเหนือ ซึ่งเป็นเครื่องจักสานขนาดใหญ่ ช่างจักสานจะต้องขุดดินเป็นหลุมทำเป็นแม่แบบ แล้วลงไปสานในหลุมนั้น หลุมดินจึงเป็นแม่แบบบังคับให้เครื่องจักสานมีรูปทรงและขนาดตามหลุมดิน วิธีสานเครื่องจักสานโดยใช้แม่แบบยังช่วยให้ได้เครื่องจักสานมีรูปทรงแปลกต่างกันไป เช่น วิธีสานเครื่องจักสานของจีนใช้ดอกสาน หุ้มทับเครื่องปั้นดินเผารูปสัตว์และแจกัน

การสร้างรูปทรงและกรรมวิธีทำเครื่องจักสานในยุคแรก ๆ ไม่แตกต่างกับในปัจจุบัน ตั้งแต่การใช้ใบไม้หรือเถาวัลย์มาสานเป็นภาชนะ เป็นเสื่อหรือเครื่องรองนั่ง ปูนอน หรือการใช้ใบมะพร้าวมาสานเป็นภาชนะหยาบ ๆ เช่น เครื่องจักสานของชนพื้นเมืองในทวีปออสเตรเลีย เครื่องจักสานของชาวเกาะสุมาตรา เครื่องจักสานของชาวอินเดียแดงโบราณในทวีปอเมริกาเหนือ รวมทั้งการทำเครื่องจักสานที่มีรูปทรงเรียบง่าย ใช้วิธีสานหยาบ ๆ ของทางภาคใต้ของไทยโดยใช้ใบมะพร้าวมาสานหยาบ ๆ เป็นภาชนะขนาดใหญ่สำหรับใส่ขี้เถ้าหรือเศษขี้เถ้าที่เรียกว่าก่อนหรือ

ลอมใช้ใบจากกาบเหลาชะโอนมาสานอย่างง่าย ๆ เป็นภาชนะตักน้ำ เรียก หมา หรือใช้ตอกไม้ไผ่มาสานเป็นหลัก และสุมไก่อ

ต่อมาเครื่องจักสานที่ทำด้วยกรรมวิธีพื้น ๆ ดังกล่าว ได้พัฒนามาเป็นเครื่องจักสานที่มีรูปทรงสวยงาม และสานด้วยลายละเอียดประณีตขึ้น เครื่องจักสานจึงเป็นงานศิลปหัตถกรรมประเภทหนึ่งที่มีวิวัฒนาการมานานหลายพันปี แม้ในปัจจุบันเครื่องจักสานก็ยังคงได้รับความนิยมไม่เสื่อมคลาย

ประเภทของเครื่องจักสานในประเทศไทยสามารถจำแนกได้ 2 ลักษณะ (ทรงฤทธิ์พรหมชินวงศ์. 2550 : 12-13) คือ การจำแนกประเภทตามการใช้สอย ได้แก่

1. เครื่องจักสานเกี่ยวกับการบริโภค เช่น กระติบข้าว มวยนึ่งข้าว
2. เครื่องจักสานที่ใช้ภาชนะบรรจุ สิ่งของ เช่น กระบุง ตะกร้า กระจาด ปุงกี
3. เครื่องจักสานที่ใช้ป้องกันแดดฝน ได้แก่ หมวก งาม หมวกจีน
4. เครื่องจักสานที่ใช้เป็นส่วนประกอบอาคารบ้านเรือน และเครื่องปู ลาด ได้แก่ ฝาเรือน เสื่อลำแพน เสื่อสำหรับปูนั่ง ปูนอน
5. เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องดัก กักขัง และจับสัตว์น้ำ ได้แก่ ลอบไซ อีจู้ ตุ่ม สุ่มปลา
6. เครื่องจักสานที่ใช้เครื่องประดับตกแต่งและเครื่องกีฬา ได้แก่ มู่ลี่ ปลาตะเพียน ตะกร้อ กระเช้าของขวัญ ของชำร่วยต่าง ๆ
7. เครื่องจักสานเกี่ยวกับความเชื่อ ประเพณีและศาสนา เช่น การทำพานหมากเบ็งใส่ข้าวบูชาพระของชาวอีสาน และการจำแนกตามวัสดุที่ใช้ผลิต ได้แก่
  - 1) เครื่องจักสานที่ใช้วัสดุ ธรรมชาติในการผลิต ได้แก่ กระจาด ตะกร้า กระบุง สุ่มปลา สุ่มไก่อ
  - 2) เครื่องจักสานที่ไม่ ใช้วัสดุ ธรรมชาติในการผลิต ได้แก่ แข่ง มู่ลี่ กระเช้าของขวัญ และของชำร่วยต่าง ๆ เป็นต้น

วัสดุและเครื่องมือที่ใช้ทำงานหัตถกรรมพื้นบ้านเครื่องจักสาน โดยวิบูลย์ ลีสุวรรณ (2532 : 4-6) ได้เขียนถึงวัสดุ ที่ใช้ทำงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านเครื่องจักสานไว้ว่าไม้ไผ่ เป็นวัตถุดิบจากธรรมชาติที่มีคุณสมบัติเหมาะสมที่จะนำมาแปรรูปเป็นวัสดุสำหรับทำเครื่องจักสานมากที่สุด เครื่องจักสานไม้ไผ่จึงเป็นเครื่องจักสานที่นิยมใช้และผลิตกันแพร่ หลายในภูมิภาคเอเชียเฉพาะประเทศไทยนั้น ไผ่หลายพันธุ์มีคุณสมบัติเหมาะสมที่จะนำมาทำเครื่องจักสาน และมีกระจายอยู่ในทุกภาคของประเทศ ไผ่ที่นำมาทำเครื่องจักสานได้ดีมีหลายพันธุ์ ได้แก่ ไผ่สีสุก ไผ่รวก ไผ่เฮี้ยะ ไผ่ข้าวหลาม เป็นต้น และไผ่หลายชนิดเป็นไม้ที่มีคุณสมบัติเหมาะสมในการนำมาทำเครื่องจักสานได้ดีแล้วยังมีวัตถุดิบจากธรรมชาติอีกหลายชนิดที่นำมาใช้ทำเครื่องจักสานได้ดี เช่น หวาย (พรรณไม้ชนิดหนึ่ง

Calamus sp. ในวงศ์ Palmae ลำต้นยาว ผิวเกลี้ยงเหนียวขึ้นเป็นกอ มีหลายชนิด เช่น หวายตะค้าทอง (หวายโป่ง) ซึ่งเป็นพรรณไม้อีกชนิดหนึ่งที่ใช้ทำเครื่องจักสานได้ดีอาจจะสานด้านหวายทั้งหมดหรือใช้หวายผสมกับวัสดุ ชนิดอื่น เช่น ไม้ไผ่ ใบตาล ใบลานนอกจากนี้เครื่องจักสานยังเป็นงานศิลปหัตถกรรมที่สะท้อนให้เห็นภูมิปัญญาของชาวบ้านได้หลายอย่าง เช่น สะท้อนให้เห็นถึงความชาญฉลาดในการเลือกสรรวัตถุดิบแต่ละชนิดเป็นอย่างดีแล้วนำมาตัดแปลงแปรรูปเป็นวัตถุที่ใช้ทำเครื่องจักสานด้วยวิธีง่าย ๆ แต่สนองการใช้สอยได้ดี เช่น ชาวภาคใต้ นำใบลำเจียกหรือใบปาดหน้ามาจักและสานเป็นเสื่อและกระสอบโดยนำใบลำเจียกไปลนไฟให้ใบนิ่มก่อนที่จะจักเป็นเส้น หรือนำต้นกระจูดไปแช่โคลนแล้วรีดให้แบน หรือการจักไม้ไผ่เป็นตอกแบบต่าง ๆ ให้เหมาะสมที่จะใช้สานเป็นเครื่องจักสานแต่ละชนิดซึ่งสิ่งเหล่านี้เป็นภูมิปัญญาพื้นบ้านที่ชาวบ้านเรียนรู้จากการสังเกตและการทดลองสืบกันมาแต่บรรพบุรุษ ทำให้เครื่องจักสานแต่ละชนิดมีรูปแบบและประโยชน์ใช้สอยที่สมบูรณ์ลงตัวคุณค่าอีกประการหนึ่งของเครื่องจักสาน คือ คุณค่าทางศิลปะและความงาม โดยเครื่องจักสานหลายชนิดมีรูปร่างโครงสร้าง และลวดลายที่ลงตัว และยากที่จะหาเครื่องมือเครื่องใช้ประเภทอื่นเทียบได้ เช่น ก่องข้าวของภาคเหนือและภาคอีสาน ซึ่งเป็นตัวอย่างของเครื่องจักสานที่ได้รับการออกแบบอย่างแยบยล สอนการใช้สอยได้เป็นอย่างดีตั้งแต่สานตัวก่องข้าวสองชั้นเพื่อให้เก็บความร้อนได้ดีโดยไอร้อนจากข้าวเหนียวข้างหนึ่งจะระเหยออกไปได้ ตามรูระหว่างเส้นตอกอย่างซ้ำ ๆ ไม่ กลายเป็นหยดน้ำที่จะทำให้ ข้าวเหนียวแฉะและบูดเสียได้ง่ายก่องข้าวจึงเป็นภาชนะสำหรับใส่ข้าวเหนียวหนึ่งได้ดีที่สุด ซึ่งเป็นผลจากการออกแบบที่แยบยลของชาวบ้านที่ได้ทดลองปรับปรุงสืบทอดกันเรื่อยมาเป็นเวลานาน นอกจากนี้ รูปทรงของก่องข้าวแต่ ละท้องถิ่นยังมีความงดงามแตกต่างกันไปตามความนิยมของแต่ละท้องถิ่นอีกด้วยอีกทั้งคุณค่าที่สำคัญของเครื่องจักสานไทย คือ คุณค่าในการแสดงออกทางอารมณ์ และจิตใจของช่างพื้นบ้านเครื่องจักสานหลายชนิดของไทยสานอย่างละเอียด ประณีตซึ่งแสดงให้เห็นอารมณ์ที่ละเอียดอ่อนของผู้สานได้อย่างดีความละเอียดประณีตนั้น เริ่มตั้งแต่การแปรรูปวัตถุดิบ เช่น การจักตอก และเหลาหวายเป็นเส้นเล็ก ๆ เพื่อใช้สานและถักส่วนที่ต้องการความละเอียดประณีตของเครื่องจักสาน จนถึงการสานเป็นลวดลายที่ละเอียดซับซ้อนอย่างลายพิกลหรือลายสานของเครื่องจักสานย่านลิเภา เป็นต้น (รูปแบบการจัดการความรู้ภูมิปัญญาท้องถิ่นด้านหัตถกรรมเครื่องจักสาน:กรณีศึกษาวิสาหกิจชุมชน จังหวัดนครราชสีมา)

### 2.3.3 แนวคิดเกี่ยวกับศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน

(วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2527 ) ได้ให้ความหมายของ ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน ไว้ว่า หมายถึงศิลปหัตถกรรมที่เกิดขึ้นจากฝีมือของช่างในท้องถิ่น การประดิษฐ์สร้างสรรค์เป็นไปตามเทคนิควิธีและรูปแบบที่ได้รับการถ่ายทอดจากบรรพบุรุษ โดยมีการเรียนรู้เฉพาะภายในครอบครัว มิได้มีการ

ถ่ายทอดให้บุคคลอื่น เพราะทำขึ้นใช้ภายในครอบครัวเป็นหลัก และการเรียนรู้จะถ่ายทอดในช่วงเวลาที่ว่างจากการเกษตร ซึ่งแต่ละครอบครัวมีเวลาว่างไม่ตรงกัน จึงทำให้ไม่มีการถ่ายทอดให้ครอบครัวอื่น

**การกำเนิดงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน**

วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2527) และไทยล้านนา (2541) ได้กล่าวถึงสาเหตุสำคัญที่ทำให้เกิดงานศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านว่ามี 3 ประการ คือ

1. เกิดจากความจำเป็นในการดำรงชีวิตของคนในชุมชน
2. เกิดจากสภาพทางภูมิศาสตร์และสิ่งแวดล้อมในท้องถิ่น
3. เกิดจากวัฒนธรรม ขนบธรรมเนียมประเพณี ความเชื่อ และการนับถือศาสนาของคนใน

ชุมชน

#### **ลักษณะเฉพาะของศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านและหัตถกรรมพื้นบ้าน**

ศิลปหัตถกรรมและหัตถกรรมพื้นบ้านมีลักษณะเฉพาะตามที่ วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2527) ได้กล่าวไว้ดังนี้ สร้างขึ้นเพื่อประโยชน์ในการใช้สอย สร้างขึ้นเป็นจำนวนมาก ต้องมีราคาที่เหมาะสม ต้องมีลักษณะเฉพาะถิ่น เป็นผลผลิตของช่างฝีมือ (Craftsman) ธรรมดา มิใช่จากฝีมือศิลปินชั้นเยี่ยม งานศิลปหัตถกรรมของภาคเหนือที่เกิดขึ้นตามลักษณะภูมิศาสตร์ของท้องถิ่นที่เห็นได้ชัด วิบูลย์ ลี้สุวรรณ (2527) ได้แก่

1. เนื่องจากพื้นที่ส่วนใหญ่อุดมด้วยป่าไม้ ชาวเหนือจึงนิยมทำเครื่องมือเครื่องใช้ด้วยไม้
2. จักสาน เนื่องจากการบริโภคข้าวเหนียว ซึ่งเป็นเอกลักษณ์และลักษณะเฉพาะถิ่น ทำให้เกิดเครื่องมือเครื่องใช้ในการหุงหรือนึ่งข้าวเหนียว ได้แก่ หวดนึ่งข้าว ก่องข้าว และแอบข้าว นอกจากนี้ เนื่องจากตามบ้านเรือนในภาคเหนือจะมีบ่อน้ำสำหรับใช้และดื่ม เป็นบ่อน้ำที่ขุดลึกลงไปใต้ดิน จึงต้องใช้น้ำทุ้ง หรือน้ำถุ้ง ผูกเชือกหย่อนลงไปใบบ่อเพื่อตักน้ำ
3. เครื่องปั้นดินเผาเกิดขึ้นจากวัฒนธรรมการบริโภค เช่น หม้อนึ่ง หม้อน้ำ เป็นต้น

ลักษณะการผลิตในระบบโรงงานอุตสาหกรรมกับระบบอุตสาหกรรมในครอบครัวมีความแตกต่างกัน ดังนี้

#### **คุณค่าของงานหัตถกรรมจักสาน**

งานหัตถกรรมจักสานเป็นงานศิลปหัตถกรรมที่มีคุณค่าต่อชีวิตมนุษย์ จุดประสงค์หลักของการสร้างหัตถกรรมจักสานขึ้นมาเพื่อใช้สอยเป็นหลักสำคัญซึ่งจะเป็นการใช้สอยในการอุปโภคบริโภคหรือใช้สอยในพิธีกรรมทางศาสนาและความเชื่อถือตามขนบประเพณี นอกเหนือจากการสร้างงานหัตถกรรมจักสานขึ้นมาเพื่อใช้สอยโดยตรงแล้ว ยังทำให้มนุษย์มีเวลาที่จะสร้างสรรค์เครื่องมือเครื่องใช้ได้อย่างพิถีพิถันประณีตงดงามยิ่งขึ้นจนทำให้เครื่องมือเครื่องใช้บางส่วนเป็นงาน



ศิลปหัตถกรรมที่มีค่าด้วย วิบูลย์ ลี้สุวรรณ กล่าวถึงคุณค่าของงานหัตถกรรมจักสานไว้ 2 ลักษณะ คือคุณค่าที่เกิดจากประโยชน์ใช้สอยกับคุณค่าทางความงามและศิลปะซึ่งผู้วิจัยได้ แยกเป็นหัวข้อดังนี้

1. คุณค่าที่เกิดจากประโยชน์ใช้สอย (Functional value) งานหัตถกรรมจักสานเป็นงานศิลปหัตถกรรมที่มีคุณค่าต่อชีวิตมนุษย์ ซึ่งวิบูลย์ ลี้สุวรรณ ได้กล่าวถึงคุณค่าที่เกิดจากประโยชน์ใช้สอยไว้ ดังนี้ คุณค่าของเครื่องจักสานที่ได้จากประโยชน์ ใช้สอย แบ่งอย่างกว้าง ๆ ได้เป็นคุณค่าที่ได้รับจากประโยชน์ ใช้สอยทางกาย ได้แก่ การสร้างเครื่องจักสานเพื่อเอื้ออำนวยความสะดวกสบายในการดำรงชีวิต เช่น เพื่อใช้ในการอุปโภคบริโภค และการประกอบอาชีพ เป็นต้น ส่วนคุณค่าของเครื่องจักสานอีกประการหนึ่ง คือคุณค่าทางใจ ได้แก่ เครื่องจักสานที่สร้างขึ้นใช้ในพิธีกรรมทางศาสนา ความเชื่อและขนบประเพณี เช่นการสานตุ้มในภาคเหนือและภาคอีสาน กวายน้อย กวายน้อย ที่สานด้วยไม้ไผ่ใช้ใส่สิ่งของในเทศกาลและพิธีทางพุทธศาสนาของภาคเหนือ เป็นต้น คุณค่าของเครื่องจักสานด้านประโยชน์ ใช้สอยนี้เกี่ยวเนื่องและเป็นตัวกำหนดการสร้างรูปทรงโครงสร้าง ลวดลายและการเลือกใช้วัสดุ โดยเฉพาะเครื่องจักสานพื้นบ้านภาคต่าง ๆ ทั่วไปได้แสดงถึงความชาญฉลาดของช่างจักสานพื้นบ้านได้เป็นอย่างดีว่ามีความเข้าใจในหลักของความงามอย่างพื้น ๆ ง่าย ๆ แต่ก็มีเอกลักษณ์เด่นเฉพาะตนมีคุณค่าในการใช้สอยอย่างสอดคล้องกับสภาพการดำรงชีวิตในทุก ๆ ด้านของผู้คนแต่ละท้องถิ่น ซึ่งสิ่งเหล่านี้เป็น คุณค่าของเครื่องจักสานในการใช้สอยที่สามารถแบ่งตามลักษณะหน้าที่ใช้สอยออกเป็นประเภทต่าง ๆ ได้อย่างกว้าง ๆ คือ ใช้ในการอุปโภคและบริโภค ใช้ในอาชีพการงานใช้ในพิธีการตามความเชื่อ ขนบประเพณี และศาสนา และจากเครื่องจักสานที่แบ่งประเภทตามลักษณะการใช้สอยนี้แล้วยังแยกออกไปตามลักษณะของการใช้ให้ละเอียดลงไปอีกมาก เช่น ใช้เครื่องจับดักสัตว์ ใช้เป็นภาชนะ ใช้เป็นเครื่องประกอบอาคารบ้านเรือน ใช้เป็นเครื่องปลูก ฯลฯ อย่างไรก็ตาม คุณค่าและคุณประโยชน์ ของเครื่องจักสานที่มนุษย์ได้รับจากการใช้สอยเป็นสิ่งที่มีความสำคัญต่อการดำรงชีวิตไม่น้อย โดยเฉพาะอย่างยิ่งชาวชนบทที่อยู่ห่างไกลความสะดวกสบายที่ได้รับจากเทคโนโลยีสมัยใหม่ด้วยแล้ว เครื่องใช้ไม้สอยที่เป็นเครื่องจักสานที่ผลิตได้ในท้องถิ่นของตานั้น เป็นสิ่งมีค่าอย่างยิ่งที่ช่วยเอื้ออำนวยให้การดำรงชีวิตดำเนินไปด้วยดีตามควรแก่สภาพสังคมของท้องถิ่น นอกเหนือจากคุณค่าในการใช้สอยแล้ว เครื่องจักสานจำนวนมากยังมีคุณค่าทางด้านความงามและมีคุณค่าทางด้านศิลปะจนถือว่าเป็นงานศิลปหัตถกรรมก็มีมากมาย (วิบูลย์ ลี้สุวรรณ. 2532 : 126-130)

2. คุณค่าทางความงามและศิลปะ (Aesthetic value & Artistic value) งานหัตถกรรมจักสานเป็นงานศิลปหัตถกรรมที่มีคุณค่าต่อชีวิตมนุษย์ ซึ่งวิบูลย์ ลี้สุวรรณ ได้กล่าวถึงคุณค่าที่เกิดจากความงามทางศิลปะไว้ว่า เครื่องจักสานในภาคต่าง ๆ ของไทย โดยเฉพาะเครื่องจักสานพื้นบ้านที่ยังไม่ได้รับการพัฒนาส่งเสริมจำนวนไม่น้อย เป็นเครื่องจักสานที่มีคุณค่าทางด้านความงามและศิลปะ

ที่มีคุณลักษณะพิเศษที่แตกต่างไปจากงานศิลปหัตถกรรม และงานหัตถกรรมอื่น ๆ คุณค่าทางด้าน ความงามและศิลปะของเครื่องจักสานนั้นเกิดจากองค์ประกอบต่าง ๆ ซึ่งวิบูลย์ ลีสุวรรณ ได้วิเคราะห์ ไว้ดังนี้

คุณค่าทางความงามและศิลปะที่เกิดจากรูปทรงโครงสร้าง และลวดลายจากการวิเคราะห์ เครื่อง จักสานในเชิงศิลปะ ที่ได้กล่าวไว้แล้วจะเห็นถึงความสามารถ และลักษณะเด่นในการเลือกใช้ รูปทรงโครงสร้าง และลวดลายในการทำเครื่องจักสานของภาคต่าง ๆ ว่ามีความชาญฉลาดและ รอบคอบเป็นอย่างยิ่ง และผลจากความสามารถนั้นทำให้เครื่องจักสานมีความงดงามที่เกิดจากความ ประสานสัมพันธ์ และความกลมกลืนกันของรูปทรง โครงสร้าง ลวดลาย เป็นอย่างดี ลักษณะของการ สร้างสรรค์เครื่องจักสานที่มีคุณค่าทางความงามและศิลปะ มิได้จำกัดเฉพาะความประณีตละเอียด เท่านั้น หากแต่รวมถึงเครื่องจักสานบางชนิดที่ไม่ละเอียดประณีต แต่มีการแสดงออกทางอารมณ์และ ศิลปะประกอบเป็นรูปทรง โครงสร้าง และลวดลายที่เหมาะสมลงตัวและมีความงามที่เรียบง่าย (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2532 : 126-130)

คุณค่าทางความงามของเครื่องจักสาน มีองค์ประกอบดังนี้

รูปทรงของเครื่องจักสาน ที่มีคุณค่าทางความงามนั้นเกิดจากองค์ประกอบต่อไปนี้ คือความ งามของรูปทรงที่เกิดจากเส้นรอบนอก (Outline) สัดส่วนและขนาด (Proportion&Size) เส้นรอบ นอก เป็นสิ่งกำหนดรูปทรงของเครื่องจักสาน โดยทั่วไปแล้วจะมีลักษณะของความสมดุลในลักษณะ Symetry มากกว่า Asymetry ทำให้เครื่องจักสานมีความกลมกลืนกันดูสบายตาและลงตัวอย่าง สมบูรณ์ในตัวเอง ลักษณะเช่นนี้ เกิดจากตัวกำหนดทางด้านความต้องการประโยชน์ และคุณสมบัติ ของวัสดุที่บังคับให้ต้องสร้างเส้นรอบนอกให้เป็นไปตามหน้าที่ใช้สอย และโครงสร้างตามคุณสมบัติ ของวัสดุ เช่น โดยทั่วไปวัสดุในการทำเครื่องจักสานประเภทไม้ไผ่ จะมีคุณสมบัติที่จะทำเครื่องมือ เครื่องใช้ต่าง ๆ ได้ดีในลักษณะของรูปทรงที่มีเส้นรอบนอกที่เป็นเส้นโค้งมากกว่าการหักมุมเป็นเส้น ตัดกัน ซึ่งคุณสมบัตินี้ เป็นสิ่งช่วยกำหนดให้เส้นรอบนอกของเครื่องจักสานไม่มีลักษณะเป็นเส้นโค้ง ที่อ่อนช้อยมากกว่าเส้นตัดกันในลักษณะมุมฉาก การเลื่อนไหลของเส้นจะจบสมบูรณ์ ลงในตัวเอง ซึ่งเกี่ยวเนื่องไปถึงการกำหนดสัดส่วนและขนาดของเครื่องจักสานด้วย ดังจะเห็นได้จากเครื่องจักสาน แต่ ละชนิดที่จะต้องมีส่วนเส้นรอบนอกของรูปทรงที่ประสานกลมกลืนกับสัดส่วนและขนาดด้วย เช่น เส้นรอบนอกของตุ้มหรืออีจู้สำหรับดักปลาจะมีกันเป็นรูปสี่เหลี่ยมเพื่อให้ตั้งได้มั่นคง และจากส่วน กัน จะขยายออกเป็นทรงกระบอกแล้วค่อย ๆ คอดเล็กลงในส่วนคอ และปากจะเห็นว่าเส้นรอบนอก มีลักษณะโค้งอ่อนช้อย ส่วนความโค้งของเส้นรอบนอกจะมากขึ้นอยู่กับหน้าที่ใช้สอยว่า จะใช้สำหรับดักปลาชนิดไหน ในน้ำลึกเพียงใด ลักษณะของเส้นรอบนอกนี้ จะถูกกำหนดโดยหน้าที่

ใช้สอยและคุณสมบัติของวัสดุ อันส่งผลถึงการสร้างสัดส่วนด้วยว่าจะให้มีความกว้างของฐานปาก คอ เล็กใหญ่ เท่าใด และรวมถึงขนาดทั้งหมดด้วย (วิบูลย์ ลีสุวรรณ. 2532 : 126-130)

## 2.4 ผลกระทบเครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

การทำจักสาน งานหัตถกรรมพื้นบ้านของอำเภอพนัสนิคม มีมาแต่ดั้งเดิม พร้อมกับการเกิดชุมชน เนื่องจากชาวบ้านส่วนหนึ่งของอำเภอพนัสนิคม คือชาวลาวอพยพมาจากอาณาจักรลาว ซึ่งเป็นเมืองขึ้นของไทย ได้พาสัมครพรรคพวก อพยพมาสู่อำเภอพนัสนิคมที่ 2 และที่ 3 ใน พ.ศ. 2371 จึงโปรดให้ตั้งบ้านเรือนอยู่แถวเมืองสมุทรปราการและอพยพย้ายถิ่นมาอยู่ที่เมืองพระรถซึ่งต่อมาคือ เมืองพนัสนิคม ตามลำดับ ส่วนใหญ่ชาวบ้านจะสานเครื่องใช้ในครัวเรือน และเครื่องมือในการจับสัตว์น้ำ ไว้ใช้ในครัวเรือนของตนเอง ยามว่างเว้นจากการทำนา นับว่าเป็นความรู้ความสามารถที่สืบทอดกันมาแต่บรรพบุรุษควบคู่กับอาชีพการทำนา

แต่เดิมเครื่องจักสานทำเพียงเพื่อใช้ภายในครัวเรือนเท่านั้น แต่ต่อมาก็เพื่อการแลกเปลี่ยนกับสินค้าตัวอื่น เช่น ข้าว ในรูปแบบธรรมดาที่เคยใช้กันมา และเนื่องจากชุมชนนี้อยู่ใกล้ตลาด จึงมีการนำผลผลิตในครัวเรือนออกมาสู่ระบบการซื้อขาย จนถึงปัจจุบันย้อนกลับไปประมาณ 10 ปีให้หลัง ได้มีการพัฒนาฝีมือและรูปแบบขึ้นตามลำดับ จึงทำให้มีเครื่องจักสานที่แปลกตา สวยงาม และประโยชน์ในการใช้สอยที่แตกต่างไปจากเดิมอีกมาก รวมทั้งการนำบุคลากรที่มีความรู้ด้านนี้และการหารูปแบบและลายจากที่อื่นมาปรับปรุงและพัฒนาฝีมือของชาวบ้านให้มีความรู้กว้างขวางขึ้น เพื่อการพัฒนาคุณภาพของเครื่องจักสานให้เป็นที่นิยมของผู้ซื้อ

ประมาณปี พ.ศ. 2520 เป็นยุคที่เฟื่องฟูของงานจักสานมาก เนื่องจากมีการเผยแพร่และส่งออกจำหน่ายไปยังต่างประเทศโดยเฉพาะทวีปยุโรป อเมริกา และได้นำตัวอย่างงานมาจากประเทศต่าง ๆ เช่น จีน ญี่ปุ่น เยอรมัน และอินโดนีเซีย มาสานแล้วพัฒนางานให้มีหลายรูปแบบ ซึ่งทำรายได้ให้กับชาวบ้านอย่างมาก รวมทั้งมีการนำรูปแบบมาจากต่างประเทศเพื่อจักสานตามที่ตลาดต้องการ จึงทำให้งานจักสานของอำเภอ พนัสนิคมเป็นที่รู้จักและนิยมของตลาดผู้ซื้อมากขึ้นด้วยคุณภาพรูปแบบ ลวดลาย และความหลากหลายในการใช้ประโยชน์ นอกเหนือจากเป็นเครื่องใช้ภายในครัวเรือนหรือเพื่อการจับสัตว์น้ำแต่โบราณเท่านั้น

### อุปกรณ์ - วัตถุดิบที่ใช้

ไม้ไผ่ที่นำมาทำจักสานนั้น นำมาจากหลายพื้นที่ เช่น ไม้ไร่จากเขาเขียว ไม้หวลจากปราจีนบุรีและจันทบุรี เป็นต้น ซึ่งแต่เดิมจะเป็นไม้ไผ่ในพื้นที่ใกล้เคียง เช่น ตำบลพนม บ่อขาว และบ้านช่อง ประเภทไม้ไผ่บ้าน และไม้สีสุกปล้องสั้น แต่ต่อมาจำนวนไม้ไผ่ได้ลดน้อยลงมากจนต้องซื้อจากจังหวัดอื่น ซึ่งไม้ไผ่หวลปล้องยาวจะเนื้อละเอียดมีความเหนียวและผ่องง่ายเหมาะแก่การจักสาน

## พื้นที่ที่ดำเนินการจักสาน

พื้นที่ส่วนใหญ่ในอำเภอพนัสนิคมที่ทำการจักสาน คือ ตำบลไร่หลักทอง นามะตุม สระสีเหลี่ยมและหมู่บ้านนาง เป็นต้น แต่ละหมู่บ้านจะทำจักสานแต่ละประเภทตามความถนัด เช่น

- บ้านปุงคล้า และบ้านเรือนใหญ่ นิยมสานตะแกรง กะโล่ และกระบุง เป็นต้น
- บ้านหนองบึก นิยมสาน กระบุงและตะกร้า
- บ้านนางู นิยมสาน ตะกร้อจิว และตะแกรงซ้อนปลา
- บ้านศรีวิชัย นิยมสาน หมวก ปิ่นปักผม
- บ้านหน้าพระธาตุ นิยมสาน ฝาชีดอกพิกุล กุ้งและกบ
- บ้านคลองหลวง ตำบลไร่หลักทอง นิยมสาน กระจาด ตะกร้า
- บ้านวัดหลวง วัดโบสถ์ นิยมสาน ตะกร้าจิวหลายแบบ
- บ้านสระสีเหลี่ยม นิยมสาน ตะกร้าทางมะพร้าว
- บ้านหนองเหียง หนองสังข์ นิยมสาน ฝาชีดาว ถาด และถังขยะ
- บ้านหัวถนน นิยมสาน กระบุง สุ่ม ไช และรอบ

จักสานใหญ่ที่สุดในโลก อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

การทำจักสานของชาวบ้านพนัสนิคม มีการทำมาตั้งแต่สมัยบรรพบุรุษ นางปราณี มูลผลา ประธานกลุ่มแม่บ้านจักสานชุมชนพนัสนิคม อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ได้จัดตั้งศูนย์การเรียนรู้จักสานใหญ่ที่สุดในโลกขึ้น โดยมุ่งหวังให้อาชีพจักสานเป็นอาชีพเสริมของคนในชุมชน ที่สามารถช่วยสร้างรายได้อีกทางหนึ่ง เป็นแหล่งท่องเที่ยวใหม่ เปิดเป็นศูนย์จักสานใหญ่ที่สุดในโลก เพื่อให้ผู้ที่สนใจเข้าชมและศึกษาดูงานเกี่ยวกับเครื่องจักสานและเข้ามาซื้อสินค้าถึงแหล่งผลิตแทนการซื้อขายผ่านพ่อค้าคนกลาง ตั้งอยู่ที่ 60 หมู่ 1 ตำบลพนัสนิคม อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ถือเป็นกลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักสานรายใหญ่ที่สุดในชุมชน

อำเภอพนัสนิคม เป็นอำเภอหนึ่งในจังหวัดชลบุรี มีชื่อเสียงด้านเครื่องจักสาน ซึ่งเป็นภูมิปัญญาโบราณถ่ายทอดจากรุ่นสู่รุ่นมายาวนาน และทุกวันนี้นอกจากสานเพื่อจำหน่ายแล้วด้วยแนวคิดของประธาน และสมาชิกกลุ่มจักสานไม้ไผ่ ร่วมต่อยอดให้ชุมชนแห่งนี้ เป็นแหล่งท่องเที่ยวใหม่ เปิดเป็นศูนย์จักสานใหญ่ที่สุดในโลก หวังเรียกคนเข้ามาซื้อสินค้าถึงแหล่งผลิตแทนการซื้อขายผ่านพ่อค้าคนกลางเท่านั้น (ปราณี มูลผลา. 2558 ) กล่าวว่า งานจักสานเป็นภูมิปัญญาของชาวบ้านในท้องถิ่นนี้อยู่แล้ว เดิมจะสานเพื่อเป็นเครื่องใช้ในครัวเรือนต่าง ๆ ต่อมาพัฒนาตัดแปลงรูปแบบสวยงามยิ่งขึ้น เพื่อจำหน่ายเป็นรายได้เสริม

สำหรับกลุ่มจักสานชุมชนพนัสนิคม ตั้งอยู่ที่ 60 หมู่ 1 ตำบลพนัสนิคม อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ถือเป็นกลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักสานรายใหญ่ที่สุดในชุมชน ที่มาของการตั้งกลุ่ม นางปราณี และครอบครัวได้ผลิตและจำหน่ายงานจักสานมานาน จนเมื่อมีโครงการโอท็อปเกิดขึ้นเมื่อประมาณปี 2544 จึงรวบรวมชาวบ้านที่ทำงานด้วยกันมาก่อตั้งเป็นกลุ่มอาชีพ

ความพิเศษของเครื่องจักสานพนัสนิคม อยู่ที่ความประณีต กับฝีมือการสานลวดลายโบราณ ซึ่งในปัจจุบันหาได้ยาก ราคามีตั้งแต่หลักหน่วยถึงหลักหมื่นบาท วัตถุดิบกว่า 90% เป็นไม้ไผ่หาได้ง่าย ในท้องถิ่น ส่วนช่องทางตลาดเกือบทั้งหมดจะมีพ่อค้าคนกลางเข้ามารับซื้อถึงท้องถิ่นแล้วไปกระจายขายต่อตามแหล่งต่าง ๆ ทั่วประเทศ รวมถึงบางชิ้นส่งไปขายยังต่างประเทศ เช่น ญี่ปุ่น และฮ่องกง เป็นต้นรวมมียอดขายหลักแสนบาทต่อเดือน สร้างรายได้ให้สมาชิกกลุ่ม ที่มีจำนวน 45 คน ประมาณคนละ 3,000 – 5,000 บาทต่อเดือน เนื่องจากอำเภอพนัสนิคมเป็นชุมชนเก่าแก่กว่าพันปี มีประวัติความเป็นมาที่น่าสนใจ แลเป็นแหล่งผลิตเครื่องจักสานสำคัญของประเทศ ทางจังหวัดชลบุรี และหน่วยราชการในท้องถิ่น จึงมีการจัดงานประเพณี บุญกลางเมือง ขึ้นเป็นงานประจำปีสืบทอดกันมา ยาวนาน ภายในงานจะมีกิจกรรมทำบุญ การละเล่นท้องถิ่น และออกร้านขายสินค้าหัตถกรรมจากกลุ่มอาชีพต่าง ๆ

ในฐานะที่กลุ่มจักสานชุมชนพนัสนิคม เป็นผู้ผลิตเครื่องจักสานรายใหญ่ของชุมชน ได้ร่วมสร้างสีสันในงานโดยจัดทำเครื่องจักสานขนาดยักษ์ต่อเนื่องกันมารวมแล้วกว่า 14 ปี จึงมีเครื่องจักสานยักษ์ สะสมเก็บไว้หลายชิ้น ทำให้ประธานกลุ่ม ฯ และสมาชิกเกิดแนวคิดต่อยอดธุรกิจ นำเครื่องจักสานยักษ์เหล่านี้มาจัดแสดงโชว์ เปิดเป็น ศูนย์จักสานใหญ่ที่สุดในโลก เพื่อเป็นแหล่งท่องเที่ยวใหม่ของจังหวัดดึงนักท่องเที่ยวเข้ามาเยี่ยมชม และหาซื้อสินค้าหัตถกรรมจักสานกลับไปเป็นที่ระลึก เพิ่มช่องทางตลาด นอกเหนือจากรอพ่อค้าคนกลางเข้ามารับซื้อทางเดียว (ปราณี มูลผลา. 2558 )

ปราณี กล่าวว่า ศูนย์ ฯ ดังกล่าวจัดตั้งในพื้นที่บ้านของตน ซึ่งมีบริเวณประมาณ 2 ไร่ จัดสรรเป็นส่วนต่าง ๆ เช่น ลานแสดงเครื่องจักสานยักษ์ประมาณ 14 ชิ้น ส่วนพิพิธภัณฑ์เครื่องจักสานโบราณ ซึ่งมีทั้งของที่ตัวเองเก็บไว้ และเป็นของสมาชิก ส่วนเรียนรู้การทำงานของชาวบ้านแสดงขั้นตอนการสานตั้งแต่เริ่มจนเสร็จสมบูรณ์ ส่วนเกษตรสาธิต และส่วนร้านค้าที่ระลึก เริ่มเปิดให้เข้าชมอย่างเป็นทางการ โดยไม่คิดค่าผ่านประตู ตั้งแต่เดือนมิถุนายน พ.ศ. 2549 ที่ผ่านมา

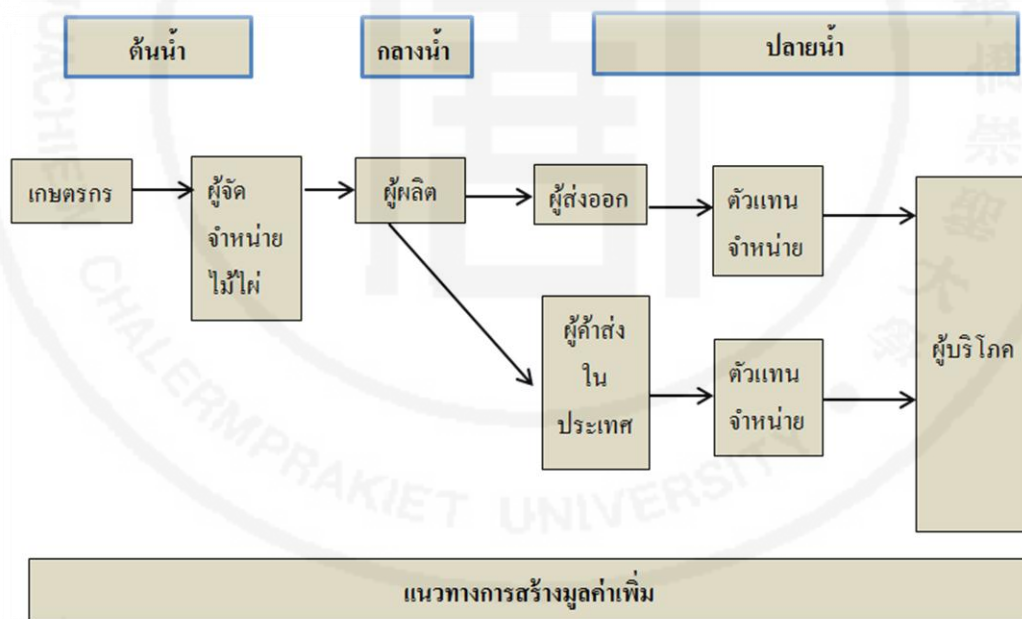
ด้านงบประมาณในการจัดทำศูนย์ดังกล่าว ปราณี ระบุว่า ไม่ได้จัดบันทึกไว้แน่นอน เนื่องจากค่อยๆ สร้างทีละเล็กทีละน้อยต่อเนื่องมาหลายปี แต่ไม่น้อยกว่าหลักแสนบาทแน่นอน เนื่องจากเฉพาะต้นทุนทำเครื่องจักสานยักษ์แต่ละชิ้นไม่ต่ำกว่าหนึ่งหมื่นบาท ซึ่งต่อชิ้นใช้เวลากว่า 1 เดือน

ผลจากการเปิดศูนย์ดังกล่าว จะมีคณะทัวร์จากทั้งในและต่างประเทศ รวมถึงกลุ่มนักเรียน นักศึกษา ข้าราชการ และกลุ่มแม่บ้านต่าง ๆ แวะเวียนเข้ามาเยี่ยมชมสม่ำเสมอ ช่วยเพิ่มยอดขาย

ให้แก่กลุ่มๆ ประมาณเดือนละ 10 % ซึ่งถือว่าไม่มากนัก เพราะรายได้มาจากการซื้อสินค้าที่ระลึกอย่างเดียว ไม่มีเก็บค่าเข้าชมเมื่อนำรายได้ไปหักค่าใช้จ่ายในการดูแลศูนย์ ฯ ที่ตกเดือนละกว่าหมื่นบาท ทำให้ยังไม่เห็นผลด้านรายได้กลับมามากนัก อย่างไรก็ตาม เชื่อว่าในอนาคต ถ้าเป็นที่รู้จักของประชาชนในวงกว้างขึ้น และมีการเชื่อมโยงกับการท่องเที่ยวหลายรูปแบบมากขึ้น น่าจะช่วยให้ศูนย์ ฯ ได้รับความนิยมเพิ่มขึ้นด้วย

ในส่วนของปัญหานั้น ประดิษฐ์ระบุว่า สมาชิกกลุ่มที่ทำงานอยู่เวลานี้ ส่วนใหญ่เป็นคนเผ่าคนแก่ ขณะที่เด็กรุ่นใหม่ไม่ค่อยสนใจจะมาทำงานตรงนี้ เนื่องจากเป็นงานฝีมือทำได้ยาก และรายได้สู้ไปทำงานเป็นพนักงานโรงงานอุตสาหกรรมไม่ได้ จึงกังวลเช่นกันว่า ในอนาคตจะขาดแคลนบุคลากรมาสืบสานภูมิปัญญาท้องถิ่นนี้ (กรมการพัฒนาชุมชน)

#### แผนภูมิที่ 5 ห่วงโซ่อุปทานเครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี



ที่มา: ผู้วิจัย

#### ประเภทของงานหัตถกรรมจักสาน

การทำงานหัตถกรรมจักสานมีวิธีการทำที่เกิดจากความเรียบง่ายเท่าที่จะทำได้จากวัสดุและเครื่องมือเพียงไม่กี่ชิ้น ไม่ต้องใช้เครื่องมือที่ยุ่ยากซับซ้อน วัสดุที่ใช้กัน ได้แก่ ไม้ไผ่ หวาย ใบลาน กก ฟาง และแฝกวัสดุเหล่านี้จะถูกตัดเพื่อเตรียมที่จะสาน ถัก ทอ ด้วยเครื่องมือพื้นบ้านมีมิติ กรรไกร คีม เหล็กแหลม จากการศึกษางานวิจัยของ ธนียา กิตติสิทโธ นั้นกรมส่งเสริมอุตสาหกรรมได้กล่าวถึง

ประเภทของงานหัตถกรรมจักสานไทยไว้ในหนังสือผลิตภัณฑ์หัตถกรรมไทยที่ควรอนุรักษ์ประเภทจักสาน โดยแบ่งออกได้เป็น 2 ประเภทใหญ่ ๆ คือ

1. เครื่องจักสานที่เป็นเครื่องใช้สอยในชีวิตประจำวัน เช่น กระบุง ตะกร้า กระจาด สุ่มตักปลา ไช้ งาม หมวก เป็นต้น
2. เครื่องจักสานที่เป็นส่วนประกอบของอาคารบ้านเรือน เช่น ฝาขัดแตะ เสื่อ และโครงหลังคา เป็นต้น

ธनिया กิตติสิทโธ ได้อ้างอิงจาก วินัย วิริยะปานนท์ ที่กล่าวถึงงานหัตถกรรมจักสานที่ใช้กันอยู่ในแต่ละท้องถิ่นและได้แบ่งประเภทของหัตถกรรมจักสานไว้ดังนี้

1. เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องภาชนะส่วนมากทำด้วยไม้ไผ่ หวาย ใช้ใส่ของนานาชนิด
2. เครื่องจักสานที่ใช้เป็นเครื่องตักและตวง เช่น กระออม กระชู่ เป็นต้น
3. เครื่องจักสานที่ใช้ในครัวเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับชาวชนบท มีกระซอน กระด้ง
4. เครื่องจักสานที่ใช้ในการขนส่งใส่สินค้ามี เข่ง หลัว ชะลอม
5. เครื่องจักสานที่เป็นเครื่องจับและดักสัตว์มีอีจู้ ชะนาง ลอบ สุ่ม ฝือก กระชัง ข้อง
6. เครื่องจักสานที่เป็นเครื่องเรือน เครื่องปูลาด เครื่องประดับ และเครื่องเล่น เช่น บ้านที่ฝาเรือนทำจากไม้ไผ่สานที่เรียกว่า ฝาขัดแตะ เสื่อที่ทอจากกก เสื่อลำแพน มู่ลี่ หมวก งาม ตะกร้า กระเช้า ปลาตะเพียนสานและตุ๊กตาสานด้วยใบลานและใบมะพร้าว

## 2.5 ทฤษฎีการจัดการห่วงโซ่อุปทาน

การจัดการห่วงโซ่อุปทานเกี่ยวข้องกับการประสานงานและร่วมมือกันตั้งแต่กระบวนการจากผู้ส่งมอบวัตถุดิบไปยังผู้ผลิต ผู้กระจายสินค้า ผู้แทนจำหน่าย จนกระทั่งผู้บริโภค เราสามารถจำแนกห่วงโซ่อุปทานได้ 2 ประเภท ได้แก่ ห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ผู้ผลิต และห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ลูกค้า ซึ่งสอดคล้องกับการขาย

การจัดการห่วงโซ่อุปทานไม่ได้แค่ประกอบไปด้วยผู้ผลิตและผู้ซื้อเท่านั้น แต่ยังคงประกอบไปด้วยคนกลาง อย่างเช่น ผู้จัดส่งวัตถุดิบให้กับผู้ผลิตและลูกค้าของลูกค้า บางบริษัทอาจจะมีผู้จัดส่งวัตถุดิบเพียงแห่งเดียว สองแห่ง หรือ สามแห่ง อาจจะมีลูกค้าระดับบน ระดับล่าง จึงทำให้แต่ละบริษัทมีห่วงโซ่อุปทานที่เฉพาะเจาะจงสำหรับสินค้าที่มีความแตกต่างกัน การใช้คำว่าห่วงโซ่อุปทานจึงเป็นอะไรที่ค่อนข้างจำกัดเห็นได้ว่าคำว่าเครือข่ายห่วงโซ่อุปทาน สามารถสะท้อนให้เห็นการเชื่อมโยงระหว่างองค์กรและคู่ค้าทางธุรกิจได้ดีกว่า และการนำเทคโนโลยีการสื่อสารอิเล็กทรอนิกส์มาช่วยทำให้การไหลเวียนข้อมูลในเครือข่ายเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและก่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด

### องค์ประกอบพื้นฐาน 5 ประการของการจัดการห่วงโซ่อุปทาน

1. การวางแผน คือ กลยุทธ์ของการจัดการห่วงโซ่อุปทาน บริษัทต้องมีแผนการสำหรับการบริหารทรัพยากรทั้งหมดที่ตอบสนองอุปสงค์ของผู้บริโภคสำหรับสินค้าหรือบริการขนาดใหญ่ การวางแผน คือ การพัฒนาชุดของเมทริกเพื่อดูแลห่วงโซ่อุปทานเพื่อให้มันมีประสิทธิภาพ ต้นทุนต่ำลง และมอบคุณภาพและคุณค่าสูงกับลูกค้า
2. แหล่งที่มา บริษัทต้องเลือกผู้จัดหาที่น่าเชื่อถืออย่างรอบคอบที่จะมอบสินค้าและบริการที่จำเป็นสำหรับการผลิตสินค้า บริษัทยังต้องพัฒนาชุดของกระบวนการตั้งราคา การส่งมอบและการชำระเงินกับผู้จัดหาและสร้างเมทริกสำหรับการดูแลและการปรับปรุงความสัมพันธ์
3. การผลิต เป็นขั้นตอนที่บริษัทผลิตสินค้าหรือบริการ สามารถบรรจุตารางกิจกรรมที่จำเป็นสำหรับการผลิต การทดสอบ การบรรจุและการเตรียมสำหรับการส่งมอบของห่วงโซ่อุปทาน การประเมินระดับคุณภาพ ผลผลิตและกำลังผลิตของคณงาน
4. การจัดส่ง เป็นชุดของกระบวนการที่วางแผนสำหรับและควบคุมการขนส่งที่มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลและการเก็บรักษาสินค้าของผู้จัดหาถึงลูกค้าเดิมเต็มคำสั่งซื้อผ่านเครือข่ายของคลังสินค้า
5. การส่งคืน เป็นขั้นตอนที่มีปัญหาที่สุดโดยทั่วไปในห่วงโซ่อุปทาน บริษัทต้องสร้างเครือข่ายสำหรับการรับสินค้าที่บกพร่องและสินค้าที่จัดส่งเกินและรองรับลูกค้าที่มีปัญหาเกี่ยวกับสินค้าที่ส่งไป

### หลักการ 7 ประการในการจัดการห่วงโซ่อุปทาน

1. แบ่งประเภทลูกค้าโดยความต้องการในการบริหาร โดยไม่คำนึงถึงอุตสาหกรรมและจัดบริการให้ตรงกับกลุ่มนั้น
2. กำหนดเครือข่ายการขนส่งและให้ความสำคัญกับความต้องการในการบริการและกับการทำกำไรของกลุ่มลูกค้าที่ยังไม่ได้จัดประเภท
3. ฟังสัญญาณของอุปสงค์ของตลาดและวางแผน การวางแผนต้องยืดขยายสายโซ่ทั้งหมดไปตรวจจับสัญญาณของการเปลี่ยนแปลงอุปสงค์
4. ทำให้เห็นความแตกต่างของสินค้าที่ใกล้ชิดกับลูกค้าเพราะบริษัทไม่สามารถจะจ่ายเพื่อคงสินค้าคงคลังเพื่อชดเชยกับการทำนายอุปสงค์ที่ไม่ดี
5. จัดการแหล่งของวัตถุดิบด้วยกลยุทธ์ โดยการทำงานกับผู้จัดหาที่สำคัญคือ เพื่อลดต้นทุนโดยรวมของการเป็นเจ้าของวัตถุดิบและบริการ
6. พัฒนากลยุทธ์เทคโนโลยีห่วงโซ่อุปทานที่รองรับระดับที่ต่างกันของการตัดสินใจและให้มุมมองที่ชัดเจนของการไหลของสินค้า บริการและข้อมูล



7. นำวิธีการประเมินการปฏิบัติงานมาใช้ ที่ใช้กับทุกความเชื่อมโยงในห่วงโซ่อุปทานและประเมินการทำกำไรจริงในทุกขั้นตอน

### เทคโนโลยีสนับสนุนการจัดการห่วงโซ่อุปทาน

1. ในสมัยแรกเริ่ม ช่วงปี ค.ศ.1989-993 ซึ่งใช้ระบบการสั่งซื้อสินค้าโดยเป็นการสับเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ในขั้นตอนนี้ผู้ประกอบการในการดำเนินงานที่สำคัญคือ เทคโนโลยี

2. ประตูกำไรอิเล็กทรอนิกส์ ช่วงปี ค.ศ. 1990-1994 เป็นอีกครั้งที่ใช้ระบบการสั่งซื้อสินค้าโดยการสับเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ แต่เกี่ยวข้องกับฝ่ายต่าง ๆ มากขึ้นทั้งภายนอกและภายในองค์กรธุรกิจเอง จุดมุ่งหมายคือการนำห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ผู้ผลิต กับห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ลูกค้า มาใช้ร่วมกันเพื่อก่อให้เกิดประโยชน์แก่ทุกฝ่าย

3. การเคลื่อนไปสู่ธุรกิจค้าขายบนอินเทอร์เน็ต เป็นทางเลือกที่มีต้นทุนต่ำที่นำมาทดแทนการใช้ระบบการสั่งซื้อสินค้าโดยการสับเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์แบบดั้งเดิม วัตถุประสงค์แรกของการนำอินเทอร์เน็ตมาใช้คือเพื่อทำการสื่อสารกับผู้สรรจัดส่งวัตถุดิบในช่องทางของอินเทอร์เน็ตมากขึ้น อย่างไรก็ตามเพื่อให้ลูกค้าใช้ช่องทางการสื่อสารทางอินเทอร์เน็ตในการสั่งซื้อสินค้า

### รูปแบบห่วงโซ่อุปทานแบบผลึกและแบบดิ่ง

รูปแบบการผลึกสินค้าไปสู่ลูกค้า คือ การที่ผู้ผลิตสินค้าใหม่ขึ้นมาและบ่งชี้กลุ่มเป้าหมาย หลังจากนั้นผู้จัดจำหน่ายก็สรรหาวิธีที่จะขายสินค้าไปยังกลุ่มเป้าหมาย อีกแนวทางหนึ่งคือรูปแบบการดึงลูกค้าเข้าหาสินค้าซึ่งมุ่งเน้นความสำคัญไปที่ความต้องการของลูกค้าเป็นหลักและเริ่มต้นด้วยการวิเคราะห์ความต้องการของลูกค้าด้วยการทำวิจัยทางการตลาดและร่วมมือทำงานกับผู้จัดส่งวัตถุดิบและลูกค้าอย่างใกล้ชิดเพื่อพัฒนาสินค้าใหม่ ห่วงโซ่อุปทานถูกสร้างขึ้นเพื่อเพิ่มคุณค่าให้กับลูกค้าและเพิ่มคุณภาพของการบริการ

### ระบบสนับสนุนข้อมูลห่วงโซ่อุปทานเข้าสู่ผู้ผลิต

กิจกรรมหลักของการจัดการห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ผู้ผลิตคือ กระบวนการสรรหาและการจัดส่งสินค้าเข้าสู่องค์กร ระบบข้อมูลถูกนำมาใช้เพื่อส่งเสริมกระบวนการจัดซื้อจัดจ้างในธุรกิจอิเล็กทรอนิกส์ ผู้ค้าปลีกสินค้าอุปโภคบริโภคหลายรายได้นำเทคโนโลยีมาจัดการกับห่วงโซ่อุปทานที่เข้าสู่ผู้ผลิต ระบบสับเปลี่ยนข้อมูลอิเล็กทรอนิกส์ของเทสโก้ช่วยให้ผู้จัดส่งวัตถุดิบเข้าถึงข้อมูลและปรับปรุงข้อมูล

### ป้ายระบุข้อมูลสินค้าไปยังลูกค้า

ป้ายระบุข้อมูล เป็นนวัตกรรมใหม่ในห่วงโซ่อุปทานอิเล็กทรอนิกส์ที่มีการใช้อย่างกว้างขวางสามารถนำไปติดกับสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้าหรือสถานที่ที่มีการค้าปลีก ด้วยเทคโนโลยีการค้นหาที่สามารถช่วยประเมินระดับสินค้าที่มีอยู่ในคลังสินค้า มันสามารถอ่านค่าได้ในระยะทาง 1 ถึง 6 เมตร

แต่ยังคงมีหลายประเด็นที่เกี่ยวข้องกับการใช้ป้ายระบุข้อมูล ที่สามารถสร้างความหายนะให้กับบริษัทได้เช่นเดียวกัน

### การจัดการขนส่งไปยังลูกค้า

ความสำคัญของการขนส่งสินค้าเกี่ยวข้องกับการคาดหวังในการได้รับบริการการขายทางตรงผ่านเว็บไซต์ การขนส่งสินค้าไปยังลูกค้าเป็นสิ่งที่สำคัญที่แสดงให้เห็นว่าธุรกิจได้ให้บริการตามที่สัญญาไว้ในเว็บไซต์ ถ้าในเว็บไซต์ระบุว่าลูกค้าจะได้รับหนังสือภายใน 2 วัน แต่หนังสือส่งถึงลูกค้าเข้าไป 2 อาทิตย์ ลูกค้าก็จะไม่กลับมาซื้อสินค้าในเว็บไซต์นั้นอีกเลย

มุมมองที่สำคัญของการขนส่งสินค้าและความสัมพันธ์ที่ส่งผลต่อรายได้ถูกแสดงให้เห็นผ่านตัวอย่างของอเมซอน การขนส่งของอเมซอนใช้จำนวนเที่ยวในการขนส่งมากซึ่งส่งผลให้ต้นทุนสูงขึ้น ความท้าทายของบริษัทขนส่งต่าง ๆ คือ การส่งสินค้าตรงเวลาและให้บริการลูกค้าในทางที่ลูกค้าจะสามารถติดตาม ตรวจสอบสถานะของสินค้าที่ส่งออนไลน์ได้ ความท้าทายของบริษัทขนส่งต่าง ๆ คือ การส่งสินค้าตรงเวลาและให้บริการแก่ลูกค้าในทางที่ลูกค้าจะสามารถติดตาม ตรวจสอบสถานะของสินค้าที่ตนเองสั่งซื้อไว้ทางออนไลน์ได้

### โครงสร้างพื้นฐานของระบบข้อมูลสำหรับห่วงโซ่อุปทาน

ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องจะต้องสามารถเข้าถึงข้อมูลของห่วงโซ่อุปทานที่จำเป็น ทันสมัย และถูกต้องแม่นยำ ระบบข้อมูลมีบทบาทสำคัญในการช่วยให้ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องได้รับข้อมูลที่ชัดเจน เนื่องจากข้อมูลในห่วงโซ่อุปทานมีอยู่เป็นจำนวนมากผู้ให้ข้อมูลจำเป็นต้องรู้ว่าแต่ละฝ่ายที่เกี่ยวข้องต้องการรู้ข้อมูลในเรื่องใด อย่างเช่น ลูกค้าต้องการทราบสถานะของการสั่งซื้อสินค้า ผู้จัดการวัตถุดิบต้องการเข้าไปดูในฐานข้อมูลขององค์กรเพื่อที่จะได้ทราบว่าลูกค้านั้นจะสั่งซื้อสินค้าในปริมาณมากอีกเมื่อไหร่ ความปลอดภัยของข้อมูลยังคงเป็นสิ่งสำคัญ การคาดการณ์ การควบคุม การเตือนสามารถผ่านทางอินเทอร์เน็ตและเอ็กซ์ทราเน็ต

### การจัดการจำหน่ายสินค้าไปทั่วโลก

กิจกรรม 7 ประการที่ผู้ผลิตพึงกระทำเมื่อนำสินค้าเข้าไปเปิดตลาดในต่างประเทศด้วยช่องทางของอินเทอร์เน็ต มีดังต่อไปนี้

1. เลือกผู้จัดจำหน่าย ไม่ใช่ให้ผู้จัดจำหน่ายเป็นผู้เลือก
2. มองที่ความสามารถในการพัฒนาตลาดของผู้จัดจำหน่ายเป็นสำคัญ
3. ปฏิบัติกับผู้จำหน่าย เช่น คู่ค้าธุรกิจในระยะยาว ไม่ใช่เครื่องมือการในการทำตลาด
4. สนับสนุนการทำการตลาดทั้งในด้านการเงิน บุคคลากร
5. ควบคุมกลยุทธ์ทางการตลาดอย่างต่อเนื่อง
6. ต้องแน่ใจว่าผู้จัดจำหน่ายได้ให้ข้อมูลทางการตลาดและทางการเงินอย่างละเอียด

## 7. สร้างความสัมพันธ์กับผู้จำหน่ายในพื้นที่ท้องถิ่น

การบริหารแบบเชิงกลยุทธ์ ที่คำนึงถึงความเกี่ยวเนื่อง หรือความสัมพันธ์กันแบบบูรณาการ ของหน่วยงานหรือแผนกในองค์กร และคู่ค้าที่เกี่ยวข้อง ไม่ว่าจะเป็นลูกค้า (Customer) หรือผู้ส่งมอบ (Supplier) ในโซ่อุปทาน โดยมีจุดประสงค์ที่จะนำส่งสินค้า หรือบริการตามความต้องการของผู้บริโภคให้ดีที่สุด ไม่ว่าจะเป็นเรื่องของเวลา ราคา หรือคุณภาพ โดยจะบริหารจัดการในเรื่องของข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินการขององค์กรและคู่ค้าอย่างมีประสิทธิภาพ และประสิทธิผล ขจัดความล่าช้าในการทำธุรกรรมต่าง ๆ รวมถึงขจัดปัญหาในการส่งหรือรับมอบสินค้า และบริการที่มีผลมาจากระบบการจัดการด้านการเงินที่ไม่มีประสิทธิภาพ โดยอาจกล่าวได้ว่าเป็นการบริหารจัดการ ตั้งแต่ต้นน้ำ หรือแหล่งวัตถุดิบในการผลิตชิ้นส่วนต่าง ๆ ป้อนเข้าโรงงานจนถึงปลายน้ำหรือมือผู้บริโภค (พงษ์ชัย อธิคมรัตน์กุล. 2550)

การบริหารของโซ่อุปทานหมายถึงการบริหารของกระบวนการทางธุรกิจที่เริ่มต้นจากผู้บริโภคชั้นสุดท้ายผ่านไปถึงผู้จัดจำหน่ายชั้นแรกสุดที่ทำหน้าที่จัดหาสินค้า บริการ และสารสนเทศ เพื่อเพิ่มมูลค่าให้แก่ผู้บริโภค โดยครอบคลุมการจัดการลูกค้าสัมพันธ์ การจัดการให้บริการลูกค้า

### การจัดการคำสั่งซื้อและการจัดหา

การจัดการโซ่อุปทาน คือการประสานรวมกระบวนการทางธุรกิจ ที่ครอบคลุมจากผู้จัดส่งวัตถุดิบ ผ่านระบบธุรกิจอุตสาหกรรมไปสู่ผู้บริโภคชั้นสุดท้ายซึ่งมีการส่งผ่านผลิตภัณฑ์ การบริการ และข้อมูลสารสนเทศควบคู่กันไป อันเป็นการสร้างคุณค่าในตัวผลิตภัณฑ์ และนำเสนอสิ่งเหล่านี้สู่ผู้บริโภคชั้นสุดท้าย (The International Center for Competitive Excellence)

กิจกรรมต่างๆ ในโซ่อุปทาน (Total Supply Chain) ภายใต้ภาวะแวดล้อมทางธุรกิจที่เกี่ยวข้องกับการแจ้งความต้องการซื้อ การวางแผนในการจัดซื้อ การวิเคราะห์ตลาดคู่ค้า รวมถึงยุทธศาสตร์ในการพัฒนาคู่ค้าการต่อรอง และทำการทำข้อตกลงที่เกี่ยวข้องกับการจัดการความสัมพันธ์ของคู่ค้าและการจัดการวัตถุดิบคงคลัง (International Trade Center; UNTAD/WTO)

โซ่อุปทาน เป็นความสัมพันธ์กันเชิงระบบ ซึ่งเกิดจากการสร้างยุทธศาสตร์ความร่วมมือกันระหว่างองค์กรธุรกิจที่มีหน้าที่ต่างๆ และสร้างกลยุทธ์ระหว่างธุรกิจเหล่านี้ให้มีขึ้น อันจะเป็นการปรับปรุงการผลการดำเนินงานของแต่ละองค์กรในระยะยาวให้ดีขึ้นทั่วทั้งโซ่อุปทาน (Mentzer. 2001)

การจัดการความสัมพันธ์ระหว่างต้นน้ำกับปลายน้ำ หรือเป็นความสัมพันธ์ระหว่างผู้ส่งมอบสินค้ากับลูกค้าเพื่อส่งมอบคุณค่าที่เพิ่มขึ้นให้กับลูกค้าโดยที่มีต้นทุนของทั้งโซ่อุปทานน้อยลง (Christopher. 2005)

การจัดการโซ่อุปทานคือการปฏิบัติงานในส่วนที่เกี่ยวข้องกับความสัมพันธ์ห่วงโซ่ของการเคลื่อนย้ายสินค้าอันจะทำให้เกิดประโยชน์ได้จริง รวมถึงการออกแบบความสัมพันธ์ห่วงโซ่ดังกล่าวให้เกิดผลประโยชน์สูงสุดกับลูกค้า และนำไปใช้ปฏิบัติงานด้วย (J.J. Vogt, et al. 2002)

การจัดการโซ่อุปทาน คือการบูรณาการ และจัดการของโซ่ระหว่างองค์กร และกิจกรรมต่าง ๆ โดยการร่วมมือของแต่ละองค์กรซึ่งมีกระบวนการทางธุรกิจที่ใช้ร่วมกันอยู่ และมีการแบ่งปันข้อมูลข่าวสารระหว่างกันในระดับที่มาก เพื่อสร้างระบบปฏิบัติการที่มีคุณค่า อันจะทำให้ทุกองค์กรที่เกี่ยวข้องมีความได้เปรียบในการแข่งขันแบบยั่งยืน (Handfield, et al. 1999)

กระบวนการต่าง ๆ ที่ทำงานประสานกันโดยมีเป้าหมายเพื่อสร้างความพอใจให้กับลูกค้า โดยเริ่มต้นตั้งแต่กระบวนการจัดซื้อ จัดหา การผลิต การเคลื่อนย้าย การขนส่ง การจัดเก็บ การจัดจำหน่าย การขาย รวมถึงการนำเทคโนโลยีสารสนเทศมาใช้ในการสนับสนุนกระบวนการต่าง ๆ ให้สามารถดำเนินการประสานกันได้อย่างคล่องตัว (การสร้างมูลค่าจากต้นน้ำถึงปลายน้ำ. 2557)

### 2.5.1 การประยุกต์แผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย มาใช้พัฒนามูลค่าเพิ่มผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน โดยมีภารกิจต่อไปนี้

ภารกิจ ประเด็นยุทธศาสตร์ และกลยุทธ์การพัฒนา

ภารกิจที่ 1 การเสริมสร้างความเข้มแข็งให้กับผู้ประกอบการไทยในการเก็บเกี่ยวมูลค่าเพิ่มจากโซ่อุปทาน (Supply Chain Enhancement)

ยุทธศาสตร์ที่ 1 เพิ่มขีดความสามารถในการบริหารจัดการโซ่อุปทาน

เพื่อเพิ่มโอกาสและศักยภาพในการเก็บเกี่ยวมูลค่าเพิ่มจากโซ่อุปทานมีกลยุทธ์หลักประกอบด้วย

**กลยุทธ์ที่ 1** ส่งเสริมบทบาทของเกษตรกรและผู้ประกอบการเกษตรในโซ่อุปทานสินค้าเกษตร และอาหารจากต้นน้ำถึงปลายน้ำ (From Farms to Forks) ด้วยการ

1. พัฒนาศักยภาพการบริหารจัดการโลจิสติกส์ในระดับฟาร์มให้กับกลุ่มและสถาบันเกษตรกร เพื่อลดต้นทุนในกระบวนการและเพิ่มศักยภาพให้เกษตรกรในการเข้าร่วมจัดการและเก็บเกี่ยวมูลค่าเพิ่มจากโซ่อุปทานของตนเองมากขึ้น

2. ส่งเสริมการพัฒนาสถาบันเกษตรกรให้ทำหน้าที่เป็นกลไกการจัดการธุรกิจ (Business Arm) ให้กับเกษตรกร เพื่อสนับสนุนกิจการจัดหาวัตถุดิบ/ปัจจัย การผลิต การใช้ทรัพยากรการผลิตร่วม การเพิ่มขีดความสามารถในการเข้าถึง แหล่งทุน การควบคุมคุณภาพผลผลิตการรวบรวม การจัดการด้านตลาด การซื้อ ขาย และการกระจายหรือจัดส่งผลผลิตให้ถึงมือผู้ซื้อปลายทางตลอดจนร่วมมือระหว่างสถาบันเกษตรกรและผู้ประกอบการอุตสาหกรรมในโซ่อุปทานเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับสินค้าเกษตรของผู้ประกอบการไทยตลอดโซ่อุปทาน

**กลยุทธ์ที่ 2** เพิ่มขีดความสามารถในการบริหารจัดการโซ่อุปทานให้กับผู้ประกอบการอุตสาหกรรมไทยและธุรกิจบริการที่มีศักยภาพสูง คือ

1. สร้างความเป็นมืออาชีพด้านการจัดการโลจิสติกส์ให้กับภาคอุตสาหกรรมโดยการส่งเสริมการใช้เครื่องมือประเมินและพัฒนาประสิทธิภาพการดำเนินงานทั้งในระดับองค์กรและระดับโซ่อุปทานสำหรับสถานประกอบการ ในแต่ละอุตสาหกรรมรายสาขาพัฒนาบุคลากรทั้งในด้านความรู้และทักษะทั้งระดับบริหารจัดการและระดับปฏิบัติการให้ได้มาตรฐานสากล สนับสนุนการพัฒนากระบวนการมาตรฐาน และการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและ นวัตกรรมในการปรับปรุงประสิทธิภาพกระบวนการทำงาน รวมทั้งสนับสนุนการ ใช้บริการจากผู้ให้บริการบุคคลที่สาม (LSPs) ที่ได้มาตรฐานมืออาชีพ

2. ส่งเสริมให้เกิดความร่วมมือระหว่างหน่วยธุรกิจในโซ่อุปทานของสินค้า อุตสาหกรรม ตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงผู้บริโภคเพื่อยกระดับความสามารถใน การแข่งขันร่วมกันตลอดโซ่อุปทานเช่นการรณรงค์ให้ประชาชนและ ผู้ประกอบการมีความตื่นตัวต่อการบังคับใช้ พ.ร.บ. ความรับผิดชอบต่อความเสียหาย ที่เกิดจากสินค้าที่ไม่ปลอดภัย พ.ศ.2551 เพื่อให้เป็นแรงกระตุ้นกลับไปสู่ ผู้ประกอบการผลิต ทั้งปลายน้ำกลางน้ำ และต้นน้ำให้มีความร่วมมือกันปรับปรุง และควบคุมคุณภาพสินค้าให้ดียิ่งขึ้นการส่งเสริม Best Practice Guidelines สำหรับการสร้างความร่วมมือในโซ่อุปทาน เพื่อผู้ประกอบการไทยจะได้เรียนรู้ และเข้าใจบทเรียนจากผู้ประกอบการอื่นและแนวปฏิบัติที่เป็นมาตรฐานสากล

3. สนับสนุนการสร้างปัจจัยเอื้อเพื่อเพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันของโซ่อุปทานในอุตสาหกรรมเป้าหมาย โดยการสร้างความเข้มแข็งให้กับภาคีในโซ่อุปทาน

4. ส่งเสริมการประยุกต์ใช้วิธีการบริหารจัดการโลจิสติกส์และโซ่อุปทานที่มี ประสิทธิภาพในสาขาบริการที่มีศักยภาพสูงโดยเฉพาะสาขาบริการท่องเที่ยว และบริการสุขภาพเพื่อรองรับการเติบโตของนักท่องเที่ยวและการเพิ่ม ความสามารถในการแข่งขันและสร้างมูลค่าเพิ่มจากบริการสุขภาพได้มาตรฐาน ระดับโลก (แผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย ฉบับที่ 2 : 2556-2560)

### 2.5.2 สถิติที่เกี่ยวข้อง

สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive statistics) ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงบรรยาย ลักษณะของตัวแปรได้แก่ ความถี่ ร้อยละ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและการลำดับความสำคัญจากคะแนนค่าเฉลี่ย (กัลยา วานิชย์บัญชา, 2545)

1. การหาค่าความถี่และร้อยละ โดยใช้สูตรคำนวณ ดังนี้

$$\text{ร้อยละ} = \frac{\text{ความถี่ของข้อมูล}}{\text{ความถี่รวม}} \times 100$$

## 2. การหาค่าเฉลี่ย

$$\bar{X} = \frac{\sum X_i}{n}$$

โดย  $\bar{x}$  คือ ค่าเฉลี่ย

$\sum X_i$  คือ ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

$n$  คือ จำนวนข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง

## 3. การหาค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

$$\begin{aligned} \text{S.D.} &= \sqrt{\frac{\sum X_i^2 - \frac{(\sum X_i)^2}{n}}{n-1}} \\ &= \sqrt{\frac{\sum X_i^2 - \frac{(\sum X_i)^2}{n}}{n-1}} \end{aligned}$$

โดย S.D. คือ ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

$\sum X_i$  คือ ผลรวมทั้งหมดของคะแนนแต่ละตัว

$(\sum X_i)^2$  คือ ผลรวมทั้งหมดของคะแนนแต่ละตัวยกกำลังสอง

$n$  คือ จำนวนข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง

การเลือกใช้สถิติการวิเคราะห์ความแปรปรวน (Analysis of Variances) แบบจำแนกทางเดียว : One-Way ANOVA

ข้อตกลงเบื้องต้นในการวิเคราะห์ความแปรปรวน

1. ข้อมูลที่นำมาวิเคราะห์ (ตัวแปรตาม) ต้องมีระดับการวัดตั้งแต่มาตราอันตรภาค (Interval scale) ขึ้นไป

2. กลุ่มตัวอย่างแต่ละกลุ่มมาจากประชากรที่มีการแจกแจงปกติ

3. กลุ่มตัวอย่างแต่ละกลุ่มต้องเป็นอิสระจากกัน

4. กลุ่มตัวอย่างแต่ละกลุ่มมาจากประชากรที่มีความแปรปรวนเท่ากัน

สมมติฐาน

ในการวิเคราะห์ความแปรปรวนนั้น สมมติฐานไร้นัยสำคัญ (Null hypothesis) จะกำหนดให้ค่าเฉลี่ยของประชากรแต่ละกลุ่ม มีค่าเท่ากัน สอบสมมติฐานทางเลือก (Alternative hypothesis) กำหนดให้ว่าจะมีค่าเฉลี่ยอย่างน้อย 1 คู่ ที่แตกต่างกัน เขียนเป็นสมมติฐานทางสถิติได้ดังนี้

$$H_0: \mu_1 = \mu_2 = \dots = \mu_k$$

$H_1$ : มี  $\mu$  อย่างน้อย 1 คู่ที่แตกต่างกัน

(หรือ  $H_1: \mu_i \neq \mu_j$  เมื่อ  $i \neq j$ )

ค่าสถิติที่ต้องคำนวณ

สิ่งสำคัญในการวิเคราะห์ความแปรปรวน คือการคำนวณผลบวกของคะแนนเบี่ยงเบนยกกำลังสอง ( The sum of square ) ซึ่งเป็นค่าที่จะนำไปหาค่าความแปรปรวน

1. Total sum of squares (  $SS_T$  )หาได้จาก

$$\sum_{j=1}^K \sum_{i=1}^{n_j} X_{ij}^2 - \frac{T^2}{N} \quad \text{หรือ} \quad SS_T = \sum_{j=1}^K \sum_{i=1}^{n_j} (X_{ij} - \bar{X})^2$$

2. Between – groups sum of squares (  $SS_B$  )

$$\sum_{j=1}^K \left( \frac{T_j^2}{n_j} \right) - \frac{T^2}{N} \quad \text{หรือ} \quad \sum_{j=1}^K n_j (\bar{X}_j - \bar{X})^2$$

3. Within – group sum of squares (  $SS_W$  )

$$\sum_{j=1}^K \sum_{i=1}^{n_j} X_{ij}^2 - \sum_{j=1}^K \left( \frac{T_j^2}{n_j} \right) \quad \text{หรือ} \quad \sum_{j=1}^K \sum_{i=1}^{n_j} (X_{ij} - \bar{X}_j)^2$$

ค่า  $SS_T$  หรือ  $SS_B$  และ  $SS_W$  เมื่อหารด้วยค่าองศาอิสระ (df) ของแต่ละตัวจะหมายถึงความแปรปรวน (Mean of square : MS) โดยมี  $df_T = N - 1$  ,  $df_B = K - 1$  และ  $df_W = N - K$  เมื่อ N คือจำนวนข้อมูลหรือกลุ่มตัวอย่างทั้งหมดและ K คือจำนวนกลุ่ม

## 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

ฉัฐยา ดวงสุวรรณ (2553) ได้ศึกษาเรื่อง แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของอุตสาหกรรมข้าวไทย มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ธุรกิจข้าวโดยศึกษาอุตสาหกรรมข้าวไทยและการใช้เครื่องมือด้านการจัดการห่วงโซ่อุปทานและเครื่องมือทางการตลาดเพื่อหาแนวทางการเพิ่มประสิทธิภาพในการแข่งขัน อีกทั้งยังช่วยสร้างความพึงพอใจแก่ทุกสมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทานและสร้างมูลค่าเพิ่มที่สามารถเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันในอนาคตได้อย่างยั่งยืน พร้อมสร้างกลยุทธ์การนำแนวคิดการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานสำหรับอุตสาหกรรมข้าวไทยใหม่มาใช้ให้เกิดประโยชน์ได้จริง ผ่านวิธีการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยใช้เทคนิคเดลฟาย (Delphi Method) โดยเก็บข้อมูลจาก 3 แหล่ง คือ 1. การเก็บรวบรวมข้อมูลจากเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจัดการห่วงโซ่อุปทานและแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มสำหรับสินค้าเกษตรไทย 2. การสัมภาษณ์ผู้เชี่ยวชาญเกี่ยวกับข้าวไทยซึ่งมีประสบการณ์การทำงานเกี่ยวกับอุตสาหกรรมข้าวอย่างน้อย 10 ปี และ 3. การสังเกตทั้งแบบมีส่วนร่วมและแบบไม่มีส่วนร่วมของผู้วิจัย และนำข้อมูลที่ได้ไปวิเคราะห์ผลด้วยการตรวจสอบข้อมูลสามเส้าด้านข้อมูล เพื่อความถูกต้องและความน่าเชื่อถือของข้อมูล

ผลการศึกษาโดยสรุปว่า แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้ห่วงโซ่อุปทานข้าวในปัจจุบันสามารถทำได้โดยการสร้างความร่วมมือระหว่างสมาชิกภายในห่วงโซ่อุปทาน เพื่อร่วมมือกัน

ดำเนินงานอย่างมีประสิทธิภาพด้วยความจริงใจต่อกัน และสร้างองค์ความรู้โดยการจัดอบรมให้ความรู้ใหม่ ๆ แก่สมาชิกในห่วงโซ่อุปทานเพื่อพัฒนาการทำงานให้มีประสิทธิภาพและเกิดความพึงพอใจยิ่งขึ้นโดยภาครัฐควรให้ความสำคัญ สนับสนุน และช่วยประสานงานในการพัฒนา นอกจากนี้ยังสามารถเพิ่มมูลค่าโดยการทำการเกษตรอินทรีย์เพื่อลดต้นทุนการผลิต เพิ่มมูลค่าในมุมมองลูกค้าและใส่ใจสิ่งแวดล้อม พร้อมกับมุ่งพัฒนาการเก็บข้อมูลสารสนเทศอย่างเป็นระบบและสร้างข้อมูลออนไลน์เพื่อสะดวกในการนำข้อมูลมาวิเคราะห์เพื่อพยากรณ์เพื่อวางแผนงานในอนาคต

วุฒิชัย วิภาทานิ่ง (2550) ได้ศึกษาเรื่อง การศึกษาและพัฒนาารูปแบบผลิตภัณฑ์ หัตถกรรมเครื่องจักสาน จังหวัดพระนครศรีอยุธยา เครื่องจักสานประเภทเครื่องมือจับสัตว์น้ำ จากแหล่งวัฒนธรรมท้องถิ่น จังหวัดพระนครศรีอยุธยา โดยการสำรวจมีด้วยกัน 17 ชนิด พบว่ารูปทรงในภาพรวมคือทรงกระบอก ประโยชน์คือการจับสัตว์ เช่น ปลาและกุ้ง ในบริเวณน้ำตื้น วัสดุในการผลิตโดยรวมคือไม้ไผ่ ลายสานที่พบเป็นแบบลายขัด ปัจจุบันไม่ค่อยได้มีการใช้งานให้เห็น แนวทางการประยุกต์สามารถนำมาประยุกต์และพัฒนาเพื่อเป็นผลิตภัณฑ์ของตกแต่งบ้านได้ การประยุกต์และพัฒนาารูปแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมเครื่องจักสาน เป็นผลิตภัณฑ์ของตกแต่งบ้าน มีแนวทางการออกแบบมาจาก ลอบซั้ง กระชังปลา และกระชังกุ้ง โดยใช้วัสดุหวายในการทดแทน โดยความคิดเห็นของผู้เชี่ยวชาญที่มีต่อรูปแบบ อยู่ในระดับมาก ความพึงพอใจของนักท่องเที่ยวในจังหวัดพระนครศรีอยุธยาโดยภาพรวมแล้ว มีความพึงพอใจต่อรูปแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมที่ประยุกต์และพัฒนาขึ้นใหม่ อยู่ในระดับมาก

สุรเชษฐ ไชยอุปละ (2552) ได้ศึกษาเรื่องการศึกษาและพัฒนาารูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานผักตบชวา สำหรับศูนย์ศิลปาชีพบางไทร ความต้องการของช่างผู้ผลิต ผู้จำหน่าย และผู้ที่สนใจผลิตภัณฑ์ ในการประยุกต์เส้นผักตบชวากับวัสดุอื่น ที่มีอยู่ในแผนกงานหัตถกรรม ศูนย์ศิลปาชีพบางไทร ช่างผู้ผลิตและจำหน่าย แผนกเครื่องจักสานผักตบชวา มีความต้องการใช้หนังเป็นวัสดุร่วมในการพัฒนาารูปแบบผลิตภัณฑ์ กระเป่าเป็นรูปแบบในการประยุกต์เส้นผักตบชวากับวัสดุอื่น ผสมผสานเส้นผักตบชวาและหนัง ในสัดส่วนที่ต่างกัน ผู้ที่สนใจผลิตภัณฑ์ มีความต้องการประยุกต์ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานผักตบชวาเข้ากับหนัง คือผลิตภัณฑ์กระเป่า พัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานผักตบชวาและวัสดุอื่นเพื่อประยุกต์ให้เกิดผลิตภัณฑ์ใหม่

ช่างผู้ผลิตและจำหน่าย แผนกเครื่องจักสานผักตบชวามีความต้องการรูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานผักตบชวาที่ประยุกต์กับหนังในด้านการใช้สอย ได้แก่ กระเป่า ด้านความงาม ได้แก่ ลายถักเปียหนึ่ง ลายถักเปียสาม และลายถักเปียสี่ ช่างผู้ผลิต ผู้จำหน่าย และผู้ที่สนใจผลิตภัณฑ์ มีความเห็นให้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์จักสานผักตบชวา



อุทุมพร หมั่นทำการ (2529) ได้ศึกษาเรื่อง การถ่ายทอดเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ ศึกษาเฉพาะกรณีเขตตำบลไร่หลักทอง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี มีจุดประสงค์เพื่อทำความเข้าใจถึงลักษณะและรูปแบบของการถ่ายทอดเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ ที่ผู้ประกอบการผลิตได้รับจากแหล่งถ่ายทอดต่าง ๆ ขั้นตอนการยอมรับเทคโนโลยีของผู้ประกอบการผลิต ความสัมพันธ์ระหว่างความชำนาญงานในการผลิตเครื่องจักสานไม้ไผ่กับการยอมรับเทคโนโลยีใหม่ของผู้ประกอบการผลิต และลักษณะความแตกต่างของผู้ประกอบการผลิตที่มีฝีมือดีมาก ฝีมือดี ฝีมือพอใช้ ในลักษณะทางประชากร เศรษฐกิจ สังคม การเป็นผู้นำในการถ่ายทอด ความคิดริเริ่ม และพฤติกรรมการสื่อสารข้อมูลได้จากการสัมภาษณ์ผู้ประกอบการผลิตเครื่องจักสานไม้ไผ่กลุ่มตัวอย่าง จำนวน 156 ราย ในแต่ละครัวเรือนที่ประกอบการผลิต จำนวน 156 ครัวเรือน คิดเป็นร้อยละ 70.59 ของจำนวนครัวเรือนที่ประกอบการผลิตทั้งหมด 221 ครัวเรือน ในเขตตำบลไร่หลักทอง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูลคือแบบสอบถาม ทำการวิเคราะห์ข้อมูลโดยการหาค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและการทดสอบไคสแควร์

ผลการวิจัย การถ่ายทอดเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ ที่มีมาแต่ครั้งสมัยโบราณ ผู้ประกอบการผลิตจะได้รับการถ่ายทอดมาจากบรรพบุรุษมากที่สุด ในลักษณะแบบมุขปาถะ โดยใช้คำพูดดัดแปลงให้คล้องจองกันมาถ่ายทอดการจดจำ ส่วนการถ่ายทอดในยุคปัจจุบันนั้น ผู้ประกอบการผลิตจะได้รับการถ่ายทอดมาจากเพื่อนบ้าน ญาติพี่น้อง มากที่สุด ซึ่งยืนยันตามสมมุติฐานข้อที่ 1 และ 2 การยอมรับเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ของผู้ประกอบการผลิตมี 5 ขั้นตอน คือ ขั้นรับรู้ ขั้นการสนใจ ขั้นฝึกหัดหรือขั้นทดลอง ขั้นการตัดสินใจ และขั้นการยืนยัน ซึ่งแตกต่างจากขั้นตอนตามแบบจำลองการยอมรับนวัตกรรมของโรเจอร์มึนยืนยันตามสมมุติฐานข้อที่ 2 และ 3 ไม่มีความแตกต่างกันระหว่างประเภท ของผู้ประกอบการผลิตที่มีฝีมือดีมาก ฝีมือดี และฝีมือพอใช้ ในลักษณะของประชากร เศรษฐกิจ สังคม และพฤติกรรมการสื่อสารซึ่งไม่ยืนยันตามสมมุติฐานข้อที่ 3 แต่ในส่วนที่เกี่ยวข้องกับ ความคิดริเริ่มและการเป็นผู้นำในการถ่ายทอด มีความแตกต่างกัน ยืนยันตามสมมุติฐานข้อที่ 3 และ 4 ไม่มีความสัมพันธ์กันระหว่างความชำนาญงานในการผลิตหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่กับการยอมรับเทคโนโลยีใหม่ของผู้ประกอบการผลิตในระดับนัยสำคัญ 0.05 จากผลการวิจัยดังกล่าว ผู้วิจัยเสนอแนะให้ผู้ถ่ายทอดเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ ควรเป็นผู้มีความรู้และระดับฝีมือซึ่งไม่สูงหรือแตกต่างกันอย่างมากจากผู้รับการถ่ายทอด เพื่อให้เกิดการยอมรับเทคโนโลยีนั้น ๆ มากขึ้น นอกจากนั้นควรได้มีการวิจัยหาความสัมพันธ์ระหว่างวิธีการสอนซึ่งใช้สัญลักษณ์ในรูปของภาษา ที่ใช้ในการถ่ายทอดเทคโนโลยีซึ่งมีมาแต่ดั้งเดิมนั้น ว่ามีความหมายอันสำคัญต่อทางสังคมและทางการเรียนรู้เทคโนโลยีอย่างไรบ้าง

ลักษณะพร โรจน์พิทักษ์กุล (2556) ได้ศึกษาเรื่องการสร้างมูลค่าเพิ่มการทอเสื่อกกเพื่อเศรษฐกิจของชุมชนตำบลกระทุ่มแพ้วอำเภอบ้านสร้างจังหวัดปราจีนบุรี โดยมีวัตถุประสงค์สร้างมูลค่าเพิ่มการทอเสื่อกกเพื่อเศรษฐกิจของชุมชนตำบลกระทุ่มแพ้ว อำเภอบ้านสร้าง จังหวัดปราจีนบุรี โดยศึกษาสถานการณ์การทอเสื่อกก ศึกษากระบวนการเรียนรู้ปัจจัย เงื่อนไขต่าง ๆ ของการประกอบอาชีพ โดยวิธีการวิจัยแบบผสมผสานเชิงยืนยัน และการวิจัยเพื่อพัฒนา กลุ่มตัวอย่างเป็นครัวเรือนที่ประกอบอาชีพทอเสื่อกกและผู้ที่เกี่ยวข้องรวม 43 คนและครัวเรือนที่ไม่ได้ประกอบอาชีพทอเสื่อกกจำนวน 50 คน เก็บข้อมูลและวิเคราะห์ข้อมูลจากเอกสาร แบบสอบถาม การศึกษาภาคสนาม สันทนากลุ่ม การสังเกต และการปฏิบัติการวิจัยแบบมีส่วนร่วม

ผลการวิจัยพบว่าสถานการณ์การทอเสื่อกกของชุมชนตำบลกระทุ่มแพ้วปัจจุบันลดจำนวนน้อยลงไปมาก โดยที่ประชาชนส่วนใหญ่ประกอบอาชีพเกษตรกรรม ร้อยละ 58 มีรายได้จากการประกอบอาชีพของครัวเรือนเฉลี่ยต่อเดือนมากที่สุด 5,001-10,000 บาท ร้อยละ 80 มีภาวะหนี้สินมากที่สุด ร้อยละ 73 สำหรับการนำเส้นกกเส้นมาพัฒนาเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับชุมชนนั้นประชาชนเห็นด้วยร้อยละ 100 ด้านแบบแผนการทอเสื่อกกของชุมชนเป็นการพึ่งแรงงานในครอบครัว พึ่งทรัพยากรท้องถิ่นพึ่งตัวเองและพึ่งกันเองโดยที่ชุมชนมีปัจจัยภายในที่มีศักยภาพอันเป็นรากฐานสำคัญ 3 ประการ คือ โครงสร้างทางสังคม ความสามารถในการผลิต ทักษะ ในการศึกษาได้นำปัจจัยภายในชุมชนมาเป็นฐานของการพัฒนาและนำปัจจัยภายนอกมาเป็นส่วนเสริมในการสร้างมูลค่าเพิ่มการทอเสื่อกกเพื่อสร้างเศรษฐกิจชุมชนโดยการใช้ชุมชนเป็นฐาน การให้ความรู้ และสร้างกระบวนการการเรียนรู้ การเชื่อมโยงเครือข่ายการเรียนรู้ ผลของวิจัยและพัฒนาครั้งนี้ส่งผลให้ชุมชนตำบลกระทุ่มแพ้วได้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่จากเส้นกก เป็นการนำเส้นกกขนาดเส้นที่ชุมชนขายเส้นก่าละ 20 บาท นำมาสานถักลายอิสระเป็นตะกร้าเอนกประสงค์ที่หน่วยผลิตภัณฑ์ได้ในราคาสูงขึ้น มีตลาดรองรับแน่นอนโดยการเชื่อมโยงเป็นเครือข่ายกับวิสาหกิจชุมชนแปรรูปเสื่อกกบางพลวงที่มีชื่อเสียงระดับประเทศ ชุมชนได้รับความรู้ใหม่ในด้านเทคนิคการย้อมสีแบบถักเปีย เพิ่มช่องทางการจำหน่าย และเชื่อมโยงกับหมู่บ้านใกล้เคียงในการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ อันเป็นฐานความเข้มแข็งของชุมชนและเสริมสร้างเศรษฐกิจชุมชน สังคม เป็นการสืบทอดภูมิปัญญาท้องถิ่นให้มั่นคงต่อไป

สุพาดา สิริกุตตา (2557) ได้ศึกษาเรื่อง แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของแหล่งท่องเที่ยวและผลิตภัณฑ์ท่องเที่ยวของจังหวัดสิงห์บุรี ประเทศไทย วัตถุประสงค์เพื่อศึกษาแนวทางในการสร้างมูลค่าเพิ่มของแหล่งท่องเที่ยวและผลิตภัณฑ์ท่องเที่ยวเพื่อตอบสนองความต้องการของนักท่องเที่ยวในจังหวัดสิงห์บุรี ผลการศึกษา พบว่า การสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์ปลา ผู้ประกอบการต้องคำนึงถึงคุณค่าต่อการบริโภคความสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ปลาที่หลากหลาย บรรจุภัณฑ์สร้างสรรค์ที่ดึงดูดใจในการซื้อ ซึ่งมีอิทธิพลต่อความเต็มใจที่จะซื้อผลิตภัณฑ์ปลาในราคาสูง และการสร้างมูลค่าเพิ่ม

ของผลิตภัณฑ์ขนมเปียะ ผู้ประกอบการต้องคำนึงถึงความคุ้มค่าในการซื้อ ความสร้างสรรค์ที่หลากหลายแตกต่างจากที่อื่น ซึ่งมีอิทธิพลต่อความเต็มใจที่จะซื้อผลิตภัณฑ์ขนมเปียะในราคาสูง

วิรัช เอี่ยมปลัด (2554) ได้ศึกษาเรื่อง หัตถกรรมจักสาน ก้าวผ่านงานฝีมือท้องถิ่นสู่สินค้าระดับ Premium มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาแนวทางแก้ปัญหาการขึ้นราในผลิตภัณฑ์จักสานของกลุ่มจักสานบ้านทุ่ง บ้านท่าข้าม และบ้านท่ามะนาว ตำบลท่าข้าม อำเภอปะนาเระ จังหวัดปัตตานี

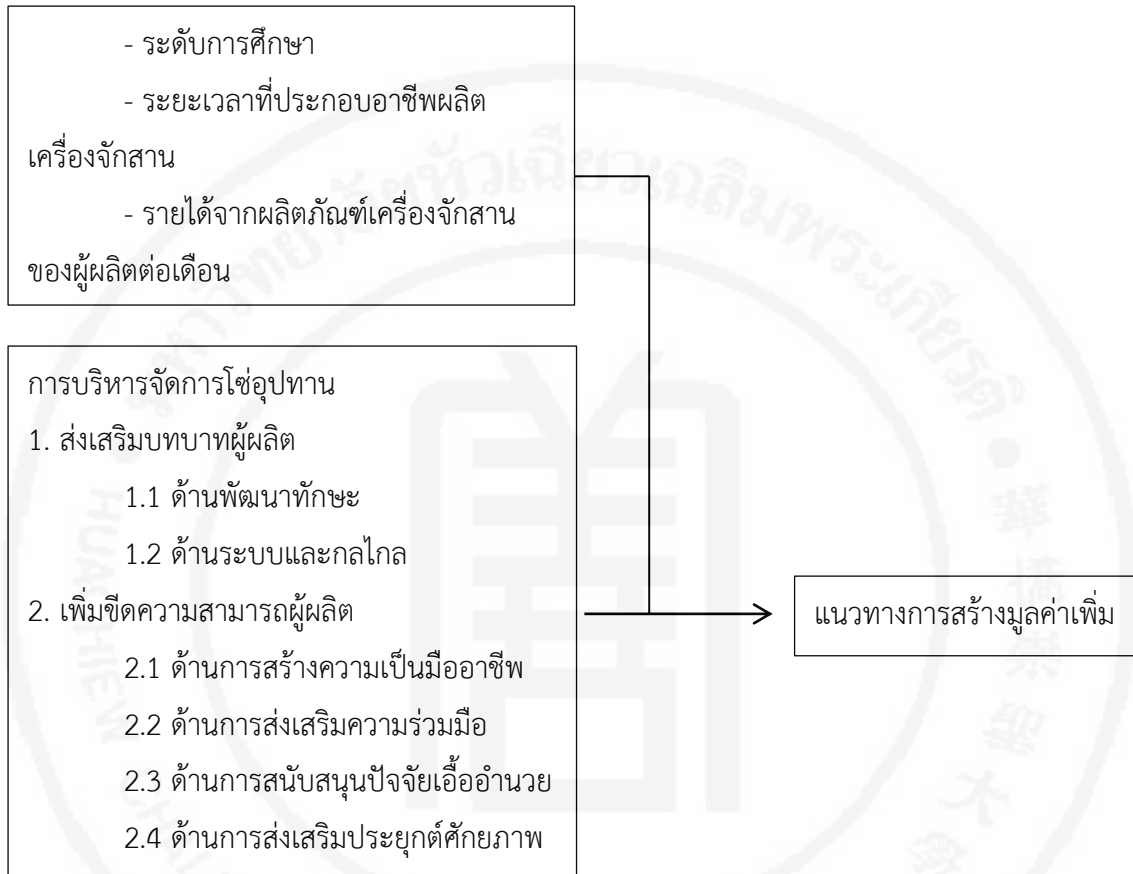
ผลการศึกษาพบว่า ได้นำกระบวนการงานวิจัยเพื่อท้องถิ่นมาปรับใช้วางแผนในการผลิตวิธีที่ดีที่สุดคือการต้มด้วยสารส้ม ในอัตราส่วนสารส้ม 1 ช้อนโต๊ะ ผสมกับน้ำ 1 ลิตร ซึ่งทำให้สีของดอกขาวนวล ไม่ขึ้นรา ด้วยคุณภาพผลิตภัณฑ์จักสานของกลุ่มฯ ประกอบกับการออกงานจำหน่ายสินค้าบ่อยครั้ง ทำให้บริษัทในเครือเลมอนฟาร์ม สนใจและสั่งทำงานจักสานเพื่อนำมาประกอบเข้ากับผลิตภัณฑ์ด้านสุขภาพ โดยเฉพาะการป้อนเข้าสู่ธุรกิจสปา นำไปใช้ตกแต่งเป็นของขวัญจำหน่ายในเทศกาลสำคัญ มีรายการสั่งซื้อมาที่กลุ่มฯ ไม่ต่ำกว่า 300 ชิ้นต่อเดือน นับเป็นตลาดที่มั่นคง สร้างรายได้ให้กับสมาชิกกลุ่มและประชาชนในชุมชนจำนวนมาก และเป็นความภาคภูมิใจที่ผลิตภัณฑ์จากมือชาวบ้านธรรมดาได้ยกระดับไปสู่ผลิตภัณฑ์ระดับคุณภาพเยี่ยม เป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานได้อย่างยั่งยืน

Matt Ernst & Tim Woods (2011) ได้ศึกษาเรื่อง Adding Value to Plant Production An Overview วัตถุประสงค์เพื่อ เพิ่มมูลค่าโดยรวมให้กับการผลิตสินค้าเกษตร การเพิ่มมูลค่าโดยอาศัยกิจกรรมการท่องเที่ยวเพื่อเป็นการเชื่อมโยงลูกค้ากับผลิตภัณฑ์ทางเกษตร แนวคิดนี้เริ่มต้นจากสหรัฐอเมริกา กรมวิชาการเกษตร ในการดำเนินธุรกิจโดยเข้าใจถึงห่วงโซ่คุณค่า โดยมีเกณฑ์การปฏิบัติคือ การผลิต ที่เน้นรูปแบบ ลักษณะของผลิตภัณฑ์ การผลิตที่มุ่งเน้นเอกลักษณ์ของผลิตภัณฑ์ การจัดจำหน่ายที่มีการทำตลาดแบบออนไลน์ การเข้าถึงลูกค้า มีการบริการหลังการขาย

## 2.7 กรอบแนวคิดการวิจัย

ตัวแปรอิสระ

ตัวแปรตาม



### บทที่ 3 ระเบียบวิธีการวิจัย

การวิจัยเรื่องการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานใน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ในครั้งนี้เป็นการศึกษาแบบผสมผสาน เป็นการนำวิจัยเชิงปริมาณ และ คุณภาพ มาผสมผสานกัน ผู้ศึกษาได้ใช้แบบสอบถามและแบบนสัมภาษณ์เป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่างแล้วนำข้อมูลที่ได้มาวิเคราะห์ผลการศึกษาโดยได้กำหนดขอบเขตการวิจัยและระเบียบวิธีศึกษาตามขั้นตอนดังนี้

- 3.1. การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง
- 3.2. การเก็บข้อมูลและแหล่งข้อมูล
- 3.3. การกำหนดเครื่องมือที่ใช้เก็บข้อมูล
- 3.4. วิธีการสร้างเครื่องมือ
- 3.5. การหาคุณภาพของเครื่องมือ
- 3.6. การวิเคราะห์ข้อมูลและการแปลผล
- 3.7. การเลือกใช้สถิติในการวิจัย

#### 3.1 การกำหนดประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

##### 1. ประชากร

สำหรับการวิจัยเชิงสำรวจเพื่อรวบรวมข้อมูล ได้แก่ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ได้ปรากฏ รายชื่อผู้ประกอบการเครื่องจักสานของสำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรีในปี 2559 จำนวน 47 ราย

##### 2. ขนาดกลุ่มตัวอย่าง

เป็นการวิจัยโดยการเลือกกลุ่มตัวอย่างในเขตอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรีทั้งหมดที่ปรากฏ รายชื่อผู้ประกอบการเครื่องจักสานของสำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรีในปี 2559 จำนวน 47 ตัวอย่าง แบ่งเป็น ผู้ผลิตรายเดียว จำนวน 12 คน เก็บตัวอย่าง 1 ชุด ต่อ 1 คน ผู้ผลิตชุมชน(การรวมกลุ่มของชาวบ้านในชุมชน) จำนวน 35 กลุ่ม โดยกลุ่มตัวอย่างคือตัวแทนผู้ผลิตชุมชนในแต่ละกลุ่ม เนื่องจากผู้วิจัยต้องการได้ข้อมูลที่มีความน่าเชื่อถือ มีคุณภาพ ผู้วิจัยจึงจำแนกตัวแทนผู้ตอบแบบสอบถาม กลุ่มละ 3 ชุด ประกอบด้วย หัวหน้า รองหัวหน้า และสมาชิก จึงได้แบบสอบถามจำนวนทั้งหมด 117 ชุด

จำแนกจำนวนประชากรเครื่องจักรกลของสำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรีในปี 2559		
ประชากร	จำนวน	แบบสอบถาม (ชุด)
ผู้ผลิตรายเดียว	12 คน	1ชุด : 1คน
ผู้ผลิตชุมชน	35 กลุ่ม	3ชุด : 1กลุ่ม

นอกจากนี้ผู้ศึกษาได้สัมภาษณ์เชิงลึกจำนวน 7 คนแบ่งเป็น ประธานกลุ่มส่งเสริมฝีมือด้วยไม้ไผ่จำนวน 1 คน หัวหน้าสำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี จำนวน 1 คน รองปลัดเทศบาลเมืองพนัสนิคม จำนวน 1 คน ผู้จัดการศูนย์จำหน่ายผลิตภัณฑ์ชุมชน 1 คน และผู้ประกอบการร้านค้าผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลที่มีระยะเวลาประกอบอาชีพ 10 ปีขึ้นไป จำนวน 3 คน

### 3.2 การเก็บข้อมูลและแหล่งข้อมูล

1. ข้อมูลปฐมภูมิ เก็บรวบรวมข้อมูล จากแบบสอบถาม และการสัมภาษณ์ตัวแทนภาครัฐและเอกชนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล ในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี
2. ข้อมูลทุติยภูมิ เป็นการศึกษาแนวคิด ทฤษฎี งานวิจัยและการศึกษาค้นคว้าที่เกี่ยวข้อง โดยศึกษาข้อมูลจากแหล่งต่าง ๆ ได้แก่ หนังสือ บทความงานวิจัย จุลสาร วารสารและเอกสารต่าง ๆ

### 3.3 การกำหนดเครื่องมือที่ใช้เก็บข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้ใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการรวบรวมข้อมูลโดยโครงสร้างของแบบสอบถามประกอบด้วยข้อคำถามที่สอดคล้องกับวัตถุประสงค์ของการศึกษา และกรอบแนวคิดในการศึกษา โดยการวิเคราะห์ แผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย ฉบับที่ 2 : 2556-2560 มาใช้ในการสร้างเครื่องมือ ในการสร้างเครื่องมือให้ครอบคลุมข้อมูลที่ต้องการในแต่ละด้าน ประกอบไปด้วย 6 ด้าน ดังนี้คือ

- 1) แบบสอบถาม แบ่งเป็น 2 ส่วนคือ

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ผลิตได้แก่ เพศ อายุ การศึกษา อาชีพหลัก สถานภาพของท่าน ในห่วงโซ่อุปทาน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล ระยะเวลาที่ปฏิบัติในงานจักสาน รายได้ รวมจำนวน 7 ข้อ

ส่วนที่ 2 ข้อปฏิบัติในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล แบ่งเป็น 2 ตอน รวมจำนวน 30 ข้อ

ตอนที่ 1 การส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอำเภอพนสนิม จังหวัดชลบุรี  
คำถามดังนี้

**ด้านการพัฒนาทักษะ (5 ข้อ)**

1. ท่านได้รับการฝึกอบรมทักษะในการผลิตเครื่องจักสาน
2. ท่านได้แลกเปลี่ยนความรู้กับบุคคลในอาชีพเดียวกัน
3. ท่านได้มีการถ่ายทอดประสบการณ์เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
4. ท่านได้รับข้อมูลข่าวสารการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานจากแหล่งต่างๆ
5. ท่านได้แสวงหาความรู้การผลิตเครื่องจักสานจากผู้เชี่ยวชาญภายนอก

**ด้านระบบและกลไก (5 ข้อ)**

1. มีการวางแผนจัดหาแหล่งวัตถุดิบ
2. มีระบบการจัดซื้อจัดหาวัตถุดิบที่มีคุณภาพ
3. มีการประชุมร่วมภายในและระหว่างกลุ่ม
4. มีการส่งเสริมให้เกิดการ พัฒนาช่องทางการจำหน่ายใหม่
5. มีการพัฒนาประสิทธิภาพของการจัดส่งผลิตภัณฑ์ไปยังลูกค้าอย่างปลอดภัย

ตอนที่ 2 การเพิ่มขีดความสามารถการจัดการโซ่อุปทานเครื่องจักสานให้มีประสิทธิภาพ  
คำถามดังนี้

**ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ (5 ข้อ)**

1. การตรวจสอบมาตรฐานจักสานให้เป็นไปตามข้อกำหนด
2. ท่านได้รับการยกย่อง/ชมเชยหรือได้รับรางวัลจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
3. ท่านสามารถแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
4. ท่านเข้าร่วมกิจกรรมกับชมรมหรือสมาคมผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
5. การสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

**ด้านส่งเสริมความร่วมมือ (5 ข้อ)**

1. การเข้าร่วมประชุมเพื่อพัฒนาบรรจุภัณฑ์เครื่องจักสาน
2. การจัดแข่งขันประกวดผลงานเครื่องจักสาน
3. การได้รับความช่วยเหลือจากภาครัฐ
4. มีการร่วมกลุ่ม/ผู้ผลิตและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
5. มีการสร้างความร่วมมือกับหน่วยงานต่างๆ ภายในโซ่อุปทาน

### ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย (5 ข้อ)

1. การได้รับการสนับสนุนช่วยเหลือจากภาครัฐในการกระจายสินค้า
2. การได้รับความช่วยเหลือด้านเงินทุนจากภาครัฐ
3. มีการจัดแหล่งกลางสำหรับกระจายผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
4. การได้รับการสนับสนุนด้านแหล่งจัดส่งผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
5. การส่งเสริมให้เกิดการพบปะผู้ผลิตและลูกค้า

### ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต (5 ข้อ)

1. การสนับสนุนให้ผลงานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานเผยแพร่ต่อสาธารณชน
2. การได้รับความช่วยเหลือในด้านการรวมกลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักสาน
3. ภาครัฐมีส่วนช่วยเหลือและสนับสนุนให้ผู้ผลิตมีการสร้างนวัตกรรมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์  
อยู่เสมอ
4. การส่งเสริมจากภาครัฐด้านการถ่ายทอดเทคโนโลยีที่นำมาประยุกต์ใช้กับผลิตภัณฑ์เครื่อง  
จักสาน
5. การส่งเสริมและสนับสนุนจากภาครัฐด้านการชี้แนะแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มใน  
โซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

หลักเกณฑ์การให้คะแนนวัดระดับความถี่ในการปฏิบัติ แบ่งเป็น 5 ระดับ ดังนี้

- |         |         |                        |
|---------|---------|------------------------|
| 5 คะแนน | หมายถึง | มีการปฏิบัติทุกครั้ง   |
| 4 คะแนน | หมายถึง | มีการปฏิบัติบ่อยครั้ง  |
| 3 คะแนน | หมายถึง | มีการปฏิบัติบางครั้ง   |
| 2 คะแนน | หมายถึง | มีการปฏิบัตินานๆ ครั้ง |
| 1 คะแนน | หมายถึง | ไม่เคยปฏิบัติ          |

### 2) แบบสัมภาษณ์จำนวน 2 ส่วน จำนวน 7 ข้อ ดังนี้

ส่วนที่ 1 การส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม  
จังหวัดชลบุรี มีข้อความประกอบด้วย

1. การพัฒนาทักษะของผู้ผลิต มีการพัฒนาอย่างไรบ้าง
2. มีระบบและกลไกในส่งเสริมผู้ผลิตในด้านใดบ้าง

ส่วนที่ 2 การเพิ่มขีดความสามารถการจัดการโซ่อุปทานเครื่องจักสานให้มีประสิทธิภาพ มีข้อ  
คำถาม ประกอบด้วย

1. มีการสร้างความเป็นมืออาชีพแก่ผู้ผลิตอย่างไรบ้าง
2. ทิศทางการส่งเสริมความร่วมมือในห่วงโซ่อุปทาน



3. การสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวยจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
4. การส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิตในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล
5. ข้อเสนอแนะแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มที่มีประโยชน์

### 3.4 วิธีการสร้างเครื่องมือ

ผู้วิจัยเก็บข้อมูลด้วยตัวเอง โดยมีขั้นตอนการสร้างแบบสอบถามดังนี้

1. ศึกษางานวิจัย บทความ หนังสือ และรายงานผลจากหน่วยงานต่างๆที่เกี่ยวข้องกับแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล
2. ศึกษางานวิจัยและวิเคราะห์แผนยุทธศาสตร์การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของประเทศไทย ฉบับที่ 2 : 2556-2560 เพื่อนำมาเป็นแนวทางในการตั้งคำถามในแบบสอบถาม
3. สร้างแบบสอบถามตามวัตถุประสงค์ของการวิจัย
4. จัดทำแบบสอบถามแล้วปรึกษากับอาจารย์ที่ปรึกษาและผู้เชี่ยวชาญ
5. ปรับปรุงและแก้ไขแบบสอบถามตามคำแนะนำของอาจารย์ที่ปรึกษาและผู้เชี่ยวชาญจนแบบสอบถามสมบูรณ์
6. นำแบบสอบถามที่สมบูรณ์แล้วไปเก็บข้อมูลกับกลุ่มตัวอย่าง

### 3.5 การหาคุณภาพของเครื่องมือ

การหาความเที่ยงตรงของเนื้อหา (Content validity) เมื่อสร้างแบบสอบถามพร้อมนำเสนออาจารย์ที่ปรึกษาเพื่อแก้ไขและแนะนำแบบสอบถามที่ปรับปรุงแก้ไขแล้ว จากนั้นผู้ศึกษานำแบบสอบถามดังกล่าวไปทดสอบกับผู้ประเมินซึ่งเป็นผู้ทรงคุณวุฒิ จำนวน 3 ท่าน ดังนี้

- 1) รศ.ดร. เตชาวุธ นิตยสุทธิ อาจารย์และที่ปรึกษาสถิติและวิจัย มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ
- 2) ดร.แววมยุรา คำสุข อาจารย์ประจำคณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ
- 3) คุณคมกฤษ บริบูรณ์ ประธานกลุ่มส่งเสริมฝีมือด้วยไม้ไผ่

เมื่อผู้ทรงคุณวุฒิได้ทำการประเมินแล้ว ผู้ศึกษาได้หาค่าอัตราส่วนความเที่ยงตรงตามเนื้อหาโดยอาศัยดุลยพินิจของผู้เชี่ยวชาญมาวิเคราะห์หาดัชนีความสอดคล้องระหว่างข้อคำถามกับลักษณะของคำถาม (Index of Consistency : IOC) โดยใช้สูตรดังนี้

$$IOC = \frac{\sum R}{N}$$

โดย	IOC	หมายถึง	ดัชนีความสอดคล้องระหว่างข้อสอบกับจุดประสงค์
	R	หมายถึง	คะแนนของผู้เชี่ยวชาญ
	$\sum R$	หมายถึง	ผลรวมของคะแนนของผู้เชี่ยวชาญแต่ละคน
	N	หมายถึง	จำนวนผู้เชี่ยวชาญ

โดยมีเกณฑ์การกำหนดการให้คะแนน IOC ของผู้เชี่ยวชาญ กำหนดเป็น 3 ระดับ ดังนี้

ไม่สอดคล้อง	หมายถึง	ระดับคะแนนเท่ากับ -1
ไม่แน่ใจ	หมายถึง	ระดับคะแนนเท่ากับ 0
สอดคล้อง	หมายถึง	ระดับคะแนนเท่ากับ +1

เมื่อได้ค่าดัชนีความสอดคล้องในแต่ละข้อย่อยแล้ว ค่า IOC ต้องมีค่ามากกว่า 0.5 ขึ้นไป จึงถือว่ามีความเที่ยงตรงตามเนื้อหา ดังนั้นข้อคำถามที่ได้ค่า IOC ต่ำกว่า 0.5 จึงต้องถูกตัดทิ้งหรือนำไปปรับปรุงคำถามใหม่ ซึ่งจากแบบสอบถามจำนวน 30 ข้อ หลังจากผู้ทรงคุณวุฒิได้ทำการประเมินผลแล้ว ข้อคำถามที่ได้ค่า 0.00 มีจำนวน 2 ข้อ ข้อคำถามที่ได้ค่า 0.33 มีจำนวน 3 ข้อ ข้อคำถามที่ได้ค่า 0.66 มีจำนวน 8 ข้อ และข้อคำถามที่ได้ค่า 1.00 มีจำนวน 17 ข้อ ดังนั้นผู้วิจัยจึงเลือกเฉพาะข้อคำถามที่ผู้ทรงคุณวุฒิให้ระดับสำคัญที่มีคะแนน 0.66 ขึ้นไป ส่วนข้อที่น้อยกว่า 0.5 ได้ตัดออก ข้อคำถามที่นำไปใช้ได้ จำนวน 25 ข้อ

### 3.6 การวิเคราะห์ข้อมูลและการแปลผล

ในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทาน จะทำการวิเคราะห์ โดยจะใช้โปรแกรมสำเร็จรูป เป็นเครื่องมือในการวิเคราะห์ มีรายละเอียดดังนี้

1. ผู้วิจัยได้ทำการตรวจสอบแบบสอบถามที่ได้มา 117 ชุด
2. นำข้อมูลที่ได้ทั้งหมดจากแบบสอบถามมาลงรหัส ให้คะแนนตามเกณฑ์ที่กำหนด
3. นำข้อมูลไปประมวลผลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปเพื่อการวิเคราะห์ทางสถิติ

เกณฑ์การให้คะแนนข้อมูลด้านความถี่ในการปฏิบัติตามแนวทางการปฏิบัติ การสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน แบ่งเป็น 5 ระดับ คือ ทุกครั้ง บ่อยครั้ง บางครั้ง นาน ๆ ครั้ง ไม่เคยปฏิบัติ

การแบ่งช่วงระดับของข้อมูลด้านการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสาน ใน อำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี ด้วยวิธีหาความกว้างของอันตรภาคชั้น โดยสูตรการหาความกว้างของอันตรภาคชั้น คือ 0.80 (กัลยา วาณิชย์บัญชา. 2545 : 27)

จากการพิจารณาดังกล่าวข้างต้น จึงกำหนดเกณฑ์ในการจำแนกปัจจัยการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสาน ใน อำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี โดยมีรายละเอียด ดังนี้

- ค่าเฉลี่ย 1.00 – 1.80 หมายถึง ไม่เคยปฏิบัติ
- ค่าเฉลี่ย 1.81 – 2.60 หมายถึง มีการปฏิบัติหลายๆ ครั้ง
- ค่าเฉลี่ย 2.61 – 3.40 หมายถึง มีการปฏิบัติบางครั้ง
- ค่าเฉลี่ย 3.41 – 4.20 หมายถึง มีการปฏิบัติบ่อยครั้ง
- ค่าเฉลี่ย 4.21 – 5.00 หมายถึง มีการปฏิบัติทุกครั้ง

ที่มา: สุพักตร์ พิบูลย์ (2552)

### 3.7 การเลือกใช้สถิติในการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ใช้วิธีการวิเคราะห์และประมวลผลข้อมูลจากแบบสอบถามที่ได้ทั้งหมดโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติเพื่อการวิจัย โดยใช้ค่าสถิติในการวิเคราะห์ดังนี้

1. ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้สำหรับวิเคราะห์ข้อมูลพื้นฐานของผู้ตอบแบบสอบถาม
2. ค่าเฉลี่ย (Mean) และค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้สำหรับวิเคราะห์ข้อมูลพื้นฐานของผู้ตอบแบบสอบถาม
3. วิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-Way ANOVA) ใช้ทดสอบสมมุติฐาน

## บทที่ 4 ผลการวิจัย

การวิจัยเรื่องการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรีได้ดำเนินการวิเคราะห์ข้อมูลและนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลตามลำดับ ดังต่อไปนี้

### 4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไป

4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล ด้านข้อปฏิบัติในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน

### 4.3 ผลการทดสอบสมมติฐาน

### 4.4 สรุปผลการสัมภาษณ์

### 4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไป

ผู้วิจัยได้วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ผลิต ที่ตอบแบบสอบถามใช้สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ การแจกแจงความถี่และค่าร้อยละ เพื่อใช้อธิบายถึงลักษณะทั่วไปของตัวแปรข้อมูลทั่วไปของผู้ผลิตที่ตอบแบบสอบถามซึ่งประกอบด้วย ได้แก่ อายุ การศึกษา อาชีพหลัก สถานภาพของท่านในกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ระยะเวลาที่ปฏิบัติในงานจักสาน รายได้

**ตารางที่ 2** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน จำแนกตามเพศ

เพศ	จำนวน(คน)	ร้อยละ
ชาย	13	11.1
หญิง	104	88.9
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 2 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ที่ตอบแบบสอบถาม ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง จำนวน 104 คน คิดเป็นร้อยละ 88.9 และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน เพศชาย จำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 11.1 ตามลำดับ

**ตารางที่ 3** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามอายุ

อายุ	จำนวน(คน)	ร้อยละ
21- 30 ปี	8	6.8
31 – 40 ปี	19	16.2
41 – 50 ปี	51	43.6
51 -60 ปี	34	29.1
61 ปีขึ้นไป	5	4.3
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 3 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ที่ตอบแบบสอบถาม ส่วนใหญ่มีอายุ 41-50 ปี จำนวน 51 คน คิดเป็นร้อยละ 43.6 รองลงมา อายุ 51-60 ปี จำนวน 34 คน คิดเป็นร้อยละ 29.1 อายุ 31-40 ปี จำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 16.2 อายุ 21-30 ปี จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 6.8 และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อายุ 61 ปีขึ้นไป จำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 4.3 ตามลำดับ

**ตารางที่ 4** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามระดับการศึกษา

ระดับการศึกษา	จำนวน(คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่า ม. 6	91	77.8
ต่ำกว่า ม. 6 หรือเทียบเท่า	5	4.3
ปวส.	1	0.9
ปริญญาตรี	20	17.1
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 4 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ผู้ผลิตที่มีระดับการศึกษาส่วนใหญ่ ต่ำกว่า ม. 6 ซึ่งแสดงให้เห็นว่าไม่มีองค์ความรู้ในด้านต่าง ๆ ภาครัฐจึงต้องส่งเสริมให้ผู้ผลิตเครื่องจักสานได้เรียนในระดับสูง ๆ หรือมีการฝึกอบรม ให้ความรู้ แก่ผู้ผลิต ซึ่งส่งผลต่อระดับการเรียนรู้การมีความคิดริเริ่ม สร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ

**ตารางที่ 5** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน จำแนกตามอาชีพหลัก

อาชีพหลัก	จำนวน(คน)	ร้อยละ
ราชการ	2	1.7
รัฐวิสาหกิจ	4	3.4
กำลังศึกษา	1	0.9
ค้าขาย	21	17.9
จักสาน	77	65.8
เกษตรกร	12	10.3
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 5 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ที่มีอาชีพหลักคือผลิตเครื่องจักรสาน หากผู้ผลิตยึดอาชีพจักสานเป็นอาชีพหลักเพียงอย่างเดียว อาจทำให้มุมมองในการออกแบบเครื่องจักรสานจำกัดอยู่ในวงแคบ ๆ ผู้ที่มีอาชีพหลายหลายย่อมเห็นความแตกต่างของผลิตภัณฑ์ของผู้อื่นกับตนเองได้มากกว่า หัวหน้ากลุ่มเครื่องจักรสาน หรือผู้ผลิตเองควรจะออกไปศึกษาดูงานในสถานที่ต่าง ๆ เพื่อเป็นแนวทางในการออกแบบผลิตภัณฑ์ของผู้ผลิตเอง

**ตารางที่ 6** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน จำแนกตามประกอบอาชีพทางด้านเครื่องจักรสานเป็นระยะเวลา

ประกอบอาชีพทางด้านเครื่องจักรสานเป็นระยะเวลา	จำนวน(คน)	ร้อยละ
0-10 ปี	49	41.9
11-20 ปี	34	29.1
21-30 ปี	17	14.5
31-40 ปี	13	11.1
41-50 ปี	4	3.4
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 6 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ประกอบอาชีพในระยะเวลาที่แตกต่างกันมีผลต่อประสิทธิภาพในการผลิตเครื่องจักรสาน ซึ่งการผลิตเครื่องจักรสานต้องใช้ฝีมือในการจักสาน ไม่ใช่เครื่องจักร ทำให้เครื่องจักรสานทุกชิ้นที่ผลิตขึ้นมาบ่งบอกถึงฝีมือ ความชำนาญ ความเป็น

มืออาชีพในการจักสาน ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพจักสานจึงมีส่วนสำคัญในการสะสมประสบการณ์ ความชำนาญ หากแต่การหมั่นฝึกฝนฝีมืออย่างสม่ำเสมอให้เกิดฝีมือที่ดีได้เช่นกัน

**ตารางที่ 7** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามสถานภาพในห้วงโซ่ อุปทาน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

สถานภาพของท่านในห้วงโซ่อุปทาน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	จำนวน(คน)	ร้อยละ
ผู้จัดหาวัตถุดิบ	14	12.0
ผู้ผลิต	97	82.9
ผู้ขาย	6	5.1
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 7 แสดงให้เห็นว่าสถานภาพในห้วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่แตกต่างกันย่อมส่งผลต่อการสร้างมูลค่าเพิ่ม ซึ่งส่วนมากจะเป็นผู้ผลิตเพียงอย่างเดียว จึงขาดความรู้ในการสร้างนวัตกรรม สำนักงานพัฒนาชุมชนควรจะมีการจัดตั้งกลุ่มที่มีทั้งผู้ผลิต ผู้ขาย ผู้จัดหาวัตถุดิบ เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ ความต้องการของลูกค้า ศึกษาความต้องการของลูกค้าจากผู้ขาย เพื่อทำการจัดหาวัตถุดิบที่เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้า เป็นการตอบสนองความต้องการของลูกค้าโดยตรง ด้วยระบบการผลิตเครื่องจักสานในแบบที่ลูกค้าต้องการ

**ตารางที่ 8** จำนวนและร้อยละของผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์ เครื่องจักสานโดยเฉลี่ยต่อเดือน

รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานโดยเฉลี่ยต่อเดือน	จำนวน(คน)	ร้อยละ
0-5,000 บาท	3	2.6
5,001-10,000 บาท	82	70.1
10,001-15,000 บาท	18	15.4
15,001-20,000 บาท	11	9.4
25,001-30,000 บาท	3	2.6
<b>รวม</b>	<b>117</b>	<b>100</b>

จากตารางที่ 8 แสดงให้เห็นว่าผู้ผลิตเครื่องจักสานมีรายได้ที่แตกต่างกัน มีผลมาจากมูลค่าของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ซึ่งผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพ ทั้งทางรูปลักษณ์ สี สัน ลวดลายที่สวยงาม ถูกใจ

ลูกค้า ย่อมเป็นที่ต้องการ ผู้ผลิตจึงต้องศึกษาความต้องการของลูกค้าเป็นหลัก เพื่อผลิตเครื่องจักรสานได้ตรงต่อความต้องการ ผู้ผลิตไม่ผลิตเครื่องจักรสานที่ไม่เป็นที่นิยม เพราะเครื่องจักรสานที่ผลิตไว้ไม่มีลูกค้าซื้อ อาจทำให้เครื่องจักรสานล้นตลาด

#### 4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล ด้านข้อปฏิบัติในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน

ผู้ศึกษาได้วิเคราะห์ข้อมูลด้านข้อปฏิบัติในการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ผู้ตอบแบบสอบถามใช้สถิติเชิงพรรณนา ได้แก่ ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และ ระดับความสำคัญ เพื่อใช้อธิบายถึงระดับความถี่ในการปฏิบัติของผู้ตอบแบบสอบถาม ในด้านต่างๆของปัจจัยที่มีผลต่อแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ซึ่งประกอบด้วย 6 ด้าน ดังรายละเอียดที่แสดงต่อไปนี้

**ตารางที่ 9** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี ด้านการพัฒนาทักษะ

การพัฒนาทักษะ	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความถี่
1. ท่านได้รับการฝึกอบรมทักษะในการผลิตเครื่องจักรสาน	3.44	1.156	บ่อยครั้ง
2. ท่านได้แลกเปลี่ยนความรู้กับบุคคลในอาชีพเดียวกัน	2.67	1.099	บางครั้ง
3. ท่านได้มีการถ่ายทอดประสบการณ์เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน	2.92	1.421	บางครั้ง
4. ท่านได้รับข้อมูลข่าวสารการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานจากแหล่งต่างๆ	3.37	1.215	บางครั้ง
5. ท่านได้แสวงหาความรู้การผลิตเครื่องจักรสานจากผู้เชี่ยวชาญภายนอก	2.30	1.475	นาน ๆ ครั้ง
<b>รวม</b>	<b>2.94</b>	<b>1.273</b>	<b>บางครั้ง</b>

จากตารางที่ 9 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของการพัฒนาทักษะ หน่วยงานภาครัฐและเอกชนควรร่วมมือกันจัดฝึกอบรมทักษะ การให้ความรู้ทั้งทางวิชาการ และการศึกษาดูงานเพื่อเพิ่มทักษะและแนวทางในการออกแบบผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ มีการจัดตั้งกลุ่มเรียนรู้ แลกเปลี่ยนความคิดเห็นระหว่างกลุ่ม



**ตารางที่ 10** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านระบบและกลไก

ระบบและกลไก	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความถี่
1. มีการวางแผนจัดหาแหล่งวัตถุดิบ	3.68	1.096	บ่อยครั้ง
2. มีการประชุมร่วมภายในและระหว่างกลุ่ม	3.03	1.256	บางครั้ง
3. มีการส่งเสริมให้เกิดการ พัฒนาช่องทางการจำหน่ายใหม่	3.14	1.272	บางครั้ง
4. มีการพัฒนาประสิทธิภาพของการจัดส่งผลิตภัณฑ์ไปยังลูกค้าอย่างปลอดภัย	2.99	1.148	บางครั้ง
<b>รวม</b>	<b>3.21</b>	<b>1.193</b>	<b>บางครั้ง</b>

จากตารางที่ 10 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของด้านระบบและกลไก คือ ภาครัฐต้องมีส่วนร่วมในการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยการส่งเสริมสนับสนุนปัจจัยด้านเงินทุน การจัดตั้งหน่วยงานที่มาดูแลการผลิตเครื่องจักสานตลอดทั้งห่วงโซ่อุปทาน หรือจัดตั้งสหกรณ์เพื่อสนับสนุนช่วยเหลือสมาชิก

**ตารางที่ 11** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ

สร้างความเป็นมืออาชีพ	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความถี่
1. การตรวจสอบมาตรฐานจักสานให้เป็นไปตามข้อกำหนด	3.47	1.126	บ่อยครั้ง
2. ท่านได้รับการยกย่อง/ชมเชยหรือได้รับรางวัลจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	2.55	1.393	นาน ๆ ครั้ง
3. ท่านสามารถแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	3.21	1.279	บางครั้ง
4. ท่านเข้าร่วมกิจกรรมกับชมรมหรือสมาคมผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	3.04	1.192	บางครั้ง
<b>รวม</b>	<b>3.06</b>	<b>1.24</b>	<b>บางครั้ง</b>

จากตารางที่ 11 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ คือ ต้องมีการจัดประกวดเครื่องจักสานเพื่อกระตุ้นการพัฒนา การคิดริเริ่มสร้างสรรค์ มีการกำหนดมาตรฐานของเครื่องจักสาน เพื่อให้ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ทำด้วยมือทุกชิ้น เป็นมาตรฐานเดียวกัน ลูกค้าน่าเกิดความคุ้มค่า ไม่เสื่อมถ่วงทางด้านคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่เหมาะสมกับราคา

**ตารางที่ 12** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนสนธิคม จังหวัดชลบุรี ด้านส่งเสริมความร่วมมือ

ส่งเสริมความร่วมมือ	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความถี่
1. การเข้าร่วมประชุมเพื่อพัฒนาบรรจุภัณฑ์เครื่องจักสาน	3.21	1.256	บางครั้ง
2. การจัดแข่งขันประกวดผลงานเครื่องจักสาน	2.73	1.387	บางครั้ง
3. มีการร่วมกลุ่ม/ผู้ผลิตและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	3.09	1.387	บางครั้ง
4. มีการสร้างความร่วมมือกับหน่วยงานต่าง ๆ ภายในโซ่อุปทาน	2.56	1.283	นาน ๆ ครั้ง
<b>รวม</b>	<b>2.89</b>	<b>1.32</b>	<b>บางครั้ง</b>

จากตารางที่ 12 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของด้านการส่งเสริมความร่วมมือ คือ มีการรวมกลุ่มกันระหว่างผู้ผลิต ผู้ขาย ผู้จัดหาวัตถุดิบ โดยมีหน่วยงานภาครัฐและภาคเอกชนเข้ามามีร่วมในการเป็นสื่อกลางในการติดต่อลูกค้า การเก็บข้อมูลความต้องการของลูกค้า เพื่อนำมาวิเคราะห์ความต้องการ เช่น ความต้องการด้านลวดลาย ขนาด รูปลักษณะ สี สัน นำข้อมูลนี้ส่งต่อยังผู้ผลิตเพื่อผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานได้ตรงตามความต้องการของลูกค้า

**ตารางที่ 13** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย

สนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความสำคัญ
1. การได้รับการสนับสนุนช่วยเหลือจากภาครัฐในการกระจายสินค้า	2.40	1.421	นาน ๆ ครั้ง
2. การได้รับความช่วยเหลือด้านเงินทุนจากภาครัฐ	2.39	1.553	นาน ๆ ครั้ง
3. มีการจัดแหล่งกลางสำหรับกระจายผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	2.74	1.536	บางครั้ง
4. การได้รับการสนับสนุนด้านแหล่งจัดส่งผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	2.61	1.444	บางครั้ง
5. การส่งเสริมให้เกิดการพบปะผู้ผลิตและลูกค้า	2.74	1.486	บางครั้ง
<b>รวม</b>	<b>2.57</b>	<b>1.48</b>	<b>นาน ๆ ครั้ง</b>

จากตารางที่ 13 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย คือ ภาครัฐมีการสนับสนุนแหล่งเงินทุน ทั้งรายเล็กรายใหญ่ สนับสนุนการหาช่องทางการจัดจำหน่าย การกระจายผลิตภัณฑ์ไปถึงมือลูกค้า มีการจัดแสดงสินค้าเพื่อให้ผู้ผลิต ผู้ขาย ได้พบปะกับลูกค้า เป็นการแลกเปลี่ยนความต้องการซึ่งกันและกัน

**ตารางที่ 14** ค่าเฉลี่ย ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานและระดับความถี่ของการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์จักสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี ด้านส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต

ส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต	$\bar{X}$	S.D.	ระดับความสำคัญ
1. การสนับสนุนให้ผลงานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานเผยแพร่ต่อสาธารณะชน	2.50	1.535	นาน ๆ ครั้ง
2. การได้รับความช่วยเหลือในด้านการรวมกลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักสาน	2.69	1.441	บางครั้ง
3. ภาครัฐมีส่วนช่วยเหลือและสนับสนุนให้ผู้ผลิตมีการสร้างนวัตกรรมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อยู่เสมอ	2.49	1.633	นาน ๆ ครั้ง
<b>รวม</b>	<b>2.56</b>	<b>1.53</b>	<b>นาน ๆ ครั้ง</b>

จากตารางที่ 14 ผลการศึกษาข้อมูลระดับความถี่ของด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต คือ ภาครัฐควรจะมีการจัดตั้งทีมงานเพื่อทำการตลาดให้กับผู้ผลิตเครื่องจักสาน เช่นมีการโฆษณา ในนิตยสาร การคัดเลือกผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีมาตรฐาน มีจุดเด่น เข้าไปอยู่ในแค็ตตาล็อกในสายการบิน เพื่อให้นักท่องเที่ยวได้รู้จักผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของไทย เป็นการกระตุ้นให้ผู้ผลิต ผลิตเครื่องจักสานออกอย่างมีคุณภาพ พร้อมทั้งภาครัฐต้องมีส่วนพัฒนาฝีมือของผู้ผลิต ไม่ว่าจะเป็นองค์ความรู้ในการพัฒนาตัวผู้ผลิตเอง และการสร้างนวัตกรรมให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานให้เป็นที่ต้องการของลูกค้า

#### 4.3 ผลการทดสอบสมมติฐาน

**สมมติฐานที่ 1** ผู้ผลิตที่มีลักษณะส่วนบุคคลแตกต่างกันคือ ระดับการศึกษาของผู้ผลิต มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต

1. ระดับการศึกษาของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวมแตกต่างกัน

$H_0$ : ระดับการศึกษาของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม ไม่แตกต่างกัน

$H_1$ : ระดับการศึกษาของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม แตกต่างกัน

**ตารางที่ 15** การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษาของผู้ผลิตกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษา แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ต่ำกว่า ม.6		ม.6 หรือ เทียบเท่า		ปวส.		ปริญญาตรี	
	(n=89)		(n=5)		(n=3)		(n=20)	
	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.
1. ด้านการพัฒนาทักษะ	2.89	0.84	3.28	0.59	3.2	0.8	3.01	1.03
2. ด้านระบบและกลไก	3.21	0.85	3.15	0.94	3.75	0.43	3.11	0.96
3. ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	3.04	0.81	3.00	0.88	3.08	0.38	3.20	1.05
4. ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	2.82	0.94	3.30	1.13	2.75	0.25	3.13	1.11
5. ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	2.44	1.16	2.88	0.84	2.60	1.11	3.07	1.32
6. ด้านส่งเสริมประยุกต์ ศักยภาพผู้ผลิต	2.36	1.22	3.86	1.50	2.22	1.57	3.16	1.37
<b>เฉลี่ย</b>	<b>2.79</b>	<b>0.97</b>	<b>3.24</b>	<b>0.98</b>	<b>2.93</b>	<b>0.75</b>	<b>3.11</b>	<b>1.14</b>

\*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 15 การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระดับการศึกษาของผู้ผลิตกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม คือ ระดับการศึกษาที่แตกต่างกันมีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในแต่ละด้าน ซึ่งผู้ผลิตเครื่องจักรสานที่มีระดับการศึกษาปริญญาตรี มีความเข้าใจในแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในแต่ละด้านได้มากกว่า ภาครัฐและเอกชนต้องร่วมกันในการให้ความรู้ การฝึกอบรมในด้านการออกแบบผลิตภัณฑ์ หีบห่อ การไปศึกษาดูงานนอกสถานที่ เพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตให้เป็นที่ต้องการของลูกค้า

ตารางที่ 16 การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระดับการศึกษา

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ความแปรปรวน	SS	df	MS	p-value
1. ด้านการพัฒนาทักษะ	ระหว่างกลุ่ม	1.04	3	.34	.69
	ภายในกลุ่ม	80.65	113	.71	
	รวม	81.70	116		
2. ด้านระบบและกลไก	ระหว่างกลุ่ม	1.08	3	.36	.69
	ภายในกลุ่ม	85.53	113	.75	
	รวม	86.62	116		
3. ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	ระหว่างกลุ่ม	.43	3	.14	.89
	ภายในกลุ่ม	82.39	113	.72	
	รวม	82.82	116		
4. ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	ระหว่างกลุ่ม	2.55	3	.85	.44
	ภายในกลุ่ม	106.73	113	.94	
	รวม	109.29	116		
5. ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	ระหว่างกลุ่ม	6.82	3	2.27	.19
	ภายในกลุ่ม	159.19	113	1.40	
	รวม	166.01	116		
6. ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต	ระหว่างกลุ่ม	19.68	3	6.56	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	182.68	113	1.61	
	รวม	202.36	116	.34	

จากตารางที่ 15 และตารางที่ 16 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน กับระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถามโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว One-Way ANOVA ในการทดสอบพบว่า ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานทั้ง 6 ด้าน มีค่า p-value. มากกว่า 0.05 อยู่ 5 ด้าน ได้แก่ ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ และด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย นั่นคือ ยอมรับสมมุติฐานหลัก ( $H_0$ ) และปฏิเสธสมมุติฐานรอง ( $H_1$ ) หมายความว่าปัจจัยระดับ

การศึกษาของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวม ไม่แตกต่างกัน ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ส่วนด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต มีค่า p-value. เท่ากับ 0.01 นั่นคือ ปฏิเสธสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) และยอมรับสมมติฐานรอง ( $H_1$ ) หมายความว่าระดับการศึกษาของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ดังนั้นจึงต้องนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาว่าคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ดังตารางต่อไปนี้

**ตารางที่ 17** การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ ของปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระดับการศึกษา

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ระดับการศึกษา	ระดับการศึกษา	Mean Difference	Std. Error	p-value	
ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพ	ต่ำกว่า ม.6	ม.6หรือเทียบเท่า	-1.50337 <sup>*</sup>	0.58	0.01	
		ปวส.	.14	0.74	0.85	
		ปริญญาตรี	-.80337 <sup>*</sup>	0.31	0.01	
	ม.6หรือเทียบเท่า	ต่ำกว่า ม.6	1.50337 <sup>*</sup>	0.58	0.01	
		ปวส.	1.64	0.92	0.07	
		ปริญญาตรี	.70	0.63	0.27	
	ปวส.	ต่ำกว่า ม.6	ม.6หรือเทียบเท่า	-1.64	0.92	0.07
			ปวส.	-.94	0.78	0.23
			ปริญญาตรี	.80337 <sup>*</sup>	0.31	0.01
		ปริญญาตรี	ต่ำกว่า ม.6	-.70	0.63	0.27
			ม.6หรือเทียบเท่า	.94	0.78	0.23
			ปวส.	-1.50337 <sup>*</sup>	.58	.011

จากตารางที่ 17 ผลการวิเคราะห์การเปรียบเทียบรายคู่โดยวิธีการของ Least Significant Difference ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามระดับการศึกษาของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ในภาพรวม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ และด้านสนับสนุนปัจจัย เอื้ออำนวย มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวม ไม่แตกต่างกัน

**ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต** พบว่า ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ระดับ การศึกษาต่ำกว่า ม.6 มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ระดับการศึกษา ม.6หรือเทียบเท่า และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์ เครื่องจักสานที่ระดับการศึกษา ปริญญาตรี

ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ระดับการศึกษา ปวส. มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้าง มูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่ระดับการศึกษา ปริญญาตรี

**สมมติฐานที่ 2** ผู้ผลิตที่มีลักษณะการปฏิบัติงานแตกต่างกันคือ ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพ ผลิตเครื่องจักสาน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบ และกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัย เอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต

**2. ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม แตกต่างกัน**

$H_0$ : ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษา แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม ไม่แตกต่างกัน

$H_1$ : ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษา แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม แตกต่างกัน



**ตารางที่ 18** การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสานกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	0-10 ปี		11-20 ปี		21-30 ปี		31-40 ปี		41-50 ปี	
	(n=49)		(n=34)		(n=17)		(n=13)		(n=4)	
	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.
1. ด้านการพัฒนาทักษะ	3.01	0.84	2.90	0.90	2.96	0.81	2.66	0.63	3.15	1.10
2. ด้านระบบและกลไก	3.19	0.84	3.20	0.88	3.26	0.95	3.19	0.84	3.25	1.02
3. ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	3.09	0.85	3.11	0.85	2.98	0.91	3.00	0.77	3.00	1.02
4. ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	3.02	0.98	2.90	1.09	2.85	0.88	2.46	0.60	2.75	1.02
5. ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	2.88	1.19	2.59	1.32	2.17	0.91	1.96	1.07	2.70	1.46
6. ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต	2.94	1.30	2.59	1.32	2.13	1.26	1.74	0.96	2.00	1.41
<b>เฉลี่ย</b>	<b>3.02</b>	<b>1.00</b>	<b>2.88</b>	<b>1.06</b>	<b>2.72</b>	<b>0.95</b>	<b>2.50</b>	<b>0.81</b>	<b>2.80</b>	<b>1.17</b>

\*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 18 การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสานกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม คือระยะเวลาที่ประกอบอาชีพเครื่องจักรสานมีผลต่อการสร้างมูลค่าเพิ่ม ผู้ผลิตที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสานในระยเวลานานมักมีความชำนาญในการจักสาน สามารถผลิตเครื่องจักรสานได้อย่างมืออาชีพ และมีความเข้าใจในการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตเอง

**ตารางที่ 19** การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษา แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ความ แปรปรวน	SS	df	MS	p-value
1. ด้านการพัฒนาทักษะ	ระหว่างกลุ่ม	1.49	4	.37	.72
	ภายในกลุ่ม	80.21	112	.71	
	รวม	81.70	116		
2. ด้านระบบและกลไก	ระหว่างกลุ่ม	.07	4	.01	.99
	ภายในกลุ่ม	86.54	112	.77	
	รวม	86.62	116		
3. ด้านสร้างความเป็นมือ อาชีพ	ระหว่างกลุ่ม	.28	4	.07	.98
	ภายในกลุ่ม	82.54	112	.73	
	รวม	82.82	116		
4. ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	ระหว่างกลุ่ม	3.39	4	.84	.46
	ภายในกลุ่ม	105.89	112	.94	
	รวม	109.29	116		
5. ด้านสนับสนุนปัจจัย เอื้ออำนวย	ระหว่างกลุ่ม	12.29	4	3.07	.06
	ภายในกลุ่ม	153.72	112	1.37	
	รวม	166.01	116		
6. ด้านส่งเสริมประยุกต์ ศักยภาพผู้ผลิต	ระหว่างกลุ่ม	20.29	4	5.07	.01
	ภายในกลุ่ม	182.07	112	1.62	
	รวม	202.36	116		

จากตารางที่ 18 และตารางที่ 19 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน กับระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสานของผู้ตอบแบบสอบถามโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว

ในการทดสอบพบว่า ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานทั้ง 6 ด้าน มีค่า p-value. มากกว่า 0.05 อยู่ 5 ด้าน ได้แก่ ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ และด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวยผู้ผลิต นั่นคือ ยอมรับสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) และปฏิเสธสมมติฐานรอง ( $H_1$ ) หมายความว่าปัจจัยระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสานของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวม ไม่แตกต่างกัน ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต มีค่า p-value. เท่ากับ 0.01 นั่นคือ ปฏิเสธสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) และยอมรับสมมติฐานรอง ( $H_1$ ) หมายความว่าระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสานของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ดังนั้นจึงต้องนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาว่าคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ดังตารางต่อไปนี้

ตารางที่ 20 การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน	ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านส่งเสริม ประยุกต์ศักยภาพ ผู้ผลิต	0-10 ปี	11-20 ปี	.34	.28	.22
		21-30 ปี	.80832 <sup>*</sup>	.35	.02
		31-40 ปี	1.20199 <sup>*</sup>	.39	P<0.01
		41-50 ปี	.94	.66	.15
	11-20 ปี	0-10 ปี	-.34	.28	.22
		21-30 ปี	.46	.37	.22
		31-40 ปี	.85445 <sup>*</sup>	.41	.04
		41-50 ปี	.59	.67	.37
	21-30 ปี	0-10 ปี	-.80832 <sup>*</sup>	.35	.02
		11-20 ปี	-.46	.37	.22
		31-40 ปี	.39	.46	.40
		41-50 ปี	.13	.70	.84
	31-40 ปี	0-10 ปี	-1.20199 <sup>*</sup>	.39	P<0.01
		11-20 ปี	-.85445 <sup>*</sup>	.41	.04
		21-30 ปี	-.39	.46	.40
		41-50 ปี	-.25	.72	.72
	41-50 ปี	0-10 ปี	-.94	.66	.15
		11-20 ปี	-.59	.67	.37
		21-30 ปี	-.13	.70	.84
		31-40 ปี	.25	.72	.72

จากตารางที่ 20 ผลการวิเคราะห์การเปรียบเทียบรายคู่โดยวิธีการของ Least Significant Difference ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานจำแนกตามระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน ของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ในภาพรวม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ และด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวม ไม่แตกต่างกัน

**ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต** พบว่า ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน 0-10 ปี มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน 21-30 ปี และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน 31-40 ปี

ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน 11-20 ปี มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน 31-40 ปี

**สมมติฐานที่ 3** ผู้ผลิตที่มีลักษณะการปฏิบัติงานแตกต่างกันคือ รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบและกลไก ด้านการสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านการส่งเสริมความร่วมมือ ด้านการสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย ด้านการส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต

**3. รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือนแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม แตกต่างกัน**

$H_0$ : รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือนแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม ไม่แตกต่างกัน

$H_1$ : รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือนแตกต่างกัน มีผลต่อ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม โดยรวม แตกต่างกัน

ตารางที่ 21 แสดงการเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือนกับปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	0-5,000 บาท		5,001- 10,000 บาท		10,001- 15,000 บาท		15,001- 20,000 บาท		25,001- 30,000 บาท	
	(n=3)		(n=82)		(n=18)		(n=11)		(n=3)	
	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.	$\bar{X}$	S.D.
1. ด้านการพัฒนา ทักษะ	4.06	0.11	3.05	0.80	2.80	0.70	2.32	0.81	1.80	0.52
2. ด้านระบบ และกลไก	3.66	0.62	3.25	0.83	3.30	0.84	2.90	1.02	1.91	0.38
3. ด้านสร้างความ เป็นมืออาชีพ	4.00	0.43	3.16	0.79	3.05	0.81	2.50	0.90	1.75	0.25
4. ด้านส่งเสริม ความร่วมมือ	3.91	0.88	2.98	0.94	2.90	0.98	2.31	0.75	1.41	0.38
5. ด้านสนับสนุน ปัจจัย เอื้ออำนวย	4.20	0.87	2.79	1.13	2.28	1.15	1.40	0.44	1.13	0.23
6. ด้านส่งเสริม ประยุกต์ ศักยภาพผู้ผลิต	3.88	1.17	2.80	1.28	2.22	1.30	1.36	0.40	1.11	0.19
<b>เฉลี่ย</b>	<b>3.95</b>	<b>0.68</b>	<b>3.00</b>	<b>0.96</b>	<b>2.75</b>	<b>0.96</b>	<b>2.13</b>	<b>0.72</b>	<b>1.51</b>	<b>0.32</b>

\*มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

จากตารางที่ 21 การเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือน เกิดจากการผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่ได้รับการสร้างมูลค่าเพิ่ม หากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานมีการสร้างมูลค่าเพิ่มที่ตรงตามที่ถูกค่าต้องการ สามารถดึงดูดให้ลูกค้าซื้อผลิตภัณฑ์ได้ และเกิดการซื้ออย่างต่อเนื่อง ลูกค้าเกิดความเชื่อมั่นในผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ทำให้ผู้ผลิตมีรายได้อย่างสม่ำเสมอในขณะที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักรสาน

ตารางที่ 22 การทดสอบความแปรปรวนทางเดียว ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ความแปรปรวน	SS	df	MS	p-value
1. ด้านการพัฒนาทักษะ	ระหว่างกลุ่ม	13.24	4	3.31	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	68.45	112	.61	
	รวม	81.70	116		
2. ด้านระบบและกลไก	ระหว่างกลุ่ม	7.00	4	1.75	0.04
	ภายในกลุ่ม	79.61	112	.71	
	รวม	86.62	116		
3. ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	ระหว่างกลุ่ม	12.08	4	3.02	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	70.74	112	.63	
	รวม	82.82	116		
4. ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	ระหว่างกลุ่ม	14.00	4	3.50	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	95.28	112	.85	
	รวม	109.29	116		
5. ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	ระหว่างกลุ่ม	34.61	4	8.65	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	131.39	112	1.17	
	รวม	166.01	116		
6. ด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต	ระหว่างกลุ่ม	34.14	4	8.53	P<0.01
	ภายในกลุ่ม	168.21	112	1.50	
	รวม	202.36	116		

จากตารางที่ 21 และตารางที่ 22 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน กับรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน ของผู้ตอบแบบสอบถามโดยใช้สถิติการวิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว One-Way ANOVA ในการทดสอบพบว่า ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานทั้ง 6 ด้าน มีค่า p-value. น้อยกว่า 0.05 ทั้ง 6 ด้าน ได้แก่ ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย และด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต นั่นคือ ปฏิเสธสมมติฐานหลัก ( $H_0$ ) และยอมรับสมมติฐานรอง ( $H_1$ ) หมายความว่ารายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือนของผู้ผลิตแตกต่างกัน มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

ดังนั้นจึงต้องนำไปเปรียบเทียบเชิงซ้อน (Multiple Comparison) โดยใช้วิธีทดสอบแบบ Least Significant Difference (LSD) เพื่อหาว่าคู่ใดบ้างที่แตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 ดังตารางต่อไปนี้



ตารางที่ 23 การทดสอบความแตกต่างของค่าเฉลี่ยเป็นรายคู่ ของปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษา  
แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มจำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลสานของผู้ผลิตต่อเดือน

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร กลสานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร กลสานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านการพัฒนา ทักษะ	0-5,000	5,001-10,000	1.01301*	.45	0.41
		10,001-15,000	1.26667*	.48	0.49
		15,001-20,000	1.73939*	.50	0.17
		25,001-30,000	2.26667*	.63	0.01
	5,001-10,000	0-5,000	-1.01301*	.45	0.41
		10,001-15,000	.25	.20	0.83
		15,001-20,000	.72639*	.25	0.19
		25,001-30,000	1.25366*	.45	P<0.01
	10,001-15,000	0-5,000	-1.26667*	.48	0.49
		5,001-10,000	-.25	.20	0.83
		15,001-20,000	.47	.29	0.22
		25,001-30,000	1.00000*	.48	P<0.01
	15,001-20,000	0-5,000	-1.73939*	.50	0.17
		5,001-10,000	-.72639*	.25	0.19
		10,001-15,000	-.47	.29	0.22
		25,001-30,000	.52	.50	0.07
	25,001-30,000	0-5,000	-2.26667*	.63	0.01
		5,001-10,000	-1.25366*	.45	P<0.01
		10,001-15,000	-1.00000*	.48	P<0.01
		15,001-20,000	-.52	.50	0.07

ตารางที่ 23 (ต่อ)

ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษานวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือน(บาท)	รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านระบบและกลไก	0-5,000	5,001-10,000	.40	.49	.41
		10,001-15,000	.36	.52	.49
		15,001-20,000	.75	.54	.17
		25,001-30,000	1.75000*	.68	.01
	5,001-10,000	0-5,000	-.40	.49	.41
		10,001-15,000	-.04	.21	.83
		15,001-20,000	.35	.27	.19
		25,001-30,000	1.34248*	.49	P<0.01
	10,001-15,000	0-5,000	-.36	.52	.49
		5,001-10,000	.04	.21	.83
		15,001-20,000	.39	.32	.22
		25,001-30,000	1.38889*	.52	P<0.01
	15,001-20,000	0-5,000	-.75	.54	.17
		5,001-10,000	-.35	.27	.19
		10,001-15,000	-.39	.32	.22
		25,001-30,000	.99	.54	.07
	25,001-30,000	0-5,000	-1.75000*	.68	.01
		5,001-10,000	-1.34248*	.49	P<0.01
		10,001-15,000	-1.38889*	.52	P<0.01
		15,001-20,000	-.99	.54	.07

ตารางที่ 23 (ต่อ)

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร สานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร สานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	0-5,000	5,001-10,000	.83	.46	.07
		10,001-15,000	.94	.49	.05
		15,001-20,000	1.50000*	.51	P<0.01
		25,001-30,000	2.25000*	.64	P<0.01
	5,001-10,000	0-5,000	-.83	.46	.07
		10,001-15,000	.10	.20	.60
		15,001-20,000	.66159*	.25	.01
		25,001-30,000	1.41159*	.46	P<0.01
	10,001-15,000	0-5,000	-.94	.49	.05
		5,001-10,000	-.10	.20	.60
		15,001-20,000	.55	.30	.07
		25,001-30,000	1.30556*	.49	.01
	15,001-20,000	0-5,000	-1.50000*	.51	P<0.01
		5,001-10,000	-.66159*	.25	.01
		10,001-15,000	-.55	.30	.07
		25,001-30,000	.75	.51	.15
	25,001-30,000	0-5,000	-2.25000*	.64	P<0.01
		5,001-10,000	-1.41159*	.46	P<0.01
		10,001-15,000	-1.30556*	.49	.01
		15,001-20,000	-.75	.51	.15

ตารางที่ 23 (ต่อ)

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร สานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักร สานของผู้ผลิตต่อ เดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านส่งเสริม ความร่วมมือ	0-5,000	5,001-10,000	.93	.54	.08
		10,001-15,000	1.01	.57	.08
		15,001-20,000	1.59848*	.60	P<0.01
		25,001-30,000	2.50000*	.75	P<0.01
	5,001-10,000	0-5,000	-.93	.54	.08
		10,001-15,000	.08	.24	.73
		15,001-20,000	.66657*	.29	.02
		25,001-30,000	1.56809*	.54	P<0.01
	10,001-15,000	0-5,000	-1.01	.57	.08
		5,001-10,000	-.08	.24	.73
		15,001-20,000	.58	.35	.10
		25,001-30,000	1.48611*	.57	.01
	15,001-20,000	0-5,000	-1.59848*	.60	P<0.01
		5,001-10,000	-.66657*	.29	.02
		10,001-15,000	-.58	.35	.10
		25,001-30,000	.90	.60	.13
	25,001-30,000	0-5,000	-2.50000*	.75	P<0.01
		5,001-10,000	-1.56809*	.54	P<0.01
		10,001-15,000	-1.48611*	.57	.01
		15,001-20,000	-.90	.60	.13

ตารางที่ 23 (ต่อ)

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่อง จักรสานของผู้ผลิต ต่อเดือน(บาท)	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่อง จักรสานของผู้ผลิต ต่อเดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านสนับสนุนปัจจัย เอื้ออำนวย	0-5,000	5,001-10,000	1.40976*	.63	.02
		10,001-15,000	1.91111*	.67	P<0.01
		15,001-20,000	2.80000*	.70	P<0.01
		25,001-30,000	3.06667*	.88	P<0.01
	5,001-10,000	0-5,000	-1.40976*	.63	.02
		10,001-15,000	.50	.28	.07
		15,001-20,000	1.39024*	.34	P<0.01
		25,001-30,000	1.65691*	.63	.01
	10,001-15,000	0-5,000	-1.91111*	.67	P<0.01
		5,001-10,000	-.50	.28	.07
		15,001-20,000	.88889*	.41	.03
		25,001-30,000	1.15	.67	.09
	15,001-20,000	0-5,000	-2.80000*	.70	P<0.01
		5,001-10,000	-1.39024*	.34	P<0.01
		10,001-15,000	-.88889*	.41	.03
		25,001-30,000	.26	.70	.70
	25,001-30,000	0-5,000	-3.06667*	.88	P<0.01
		5,001-10,000	-1.65691*	.63	.01
		10,001-15,000	-1.15	.67	.09
		15,001-20,000	-.26	.70	.70

ตารางที่ 23 (ต่อ)

ปัจจัยที่มีผลต่อ การศึกษาแนว ทางการสร้าง มูลค่าเพิ่ม	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่อง จักรสานของผู้ผลิต ต่อเดือน(บาท)	รายได้จาก ผลิตภัณฑ์เครื่อง จักรสานของผู้ผลิต ต่อเดือน(บาท)	Mean Difference	Std. Error	p-value
ด้านส่งเสริม ประยุกต์ศักยภาพ ผู้ผลิต	0-5,000	5,001-10,000	1.08	.72	.13
		10,001-15,000	1.66667*	.76	.03
		15,001-20,000	2.52525*	.79	P<0.01
		25,001-30,000	2.77778*	1.00	P<0.01
	5,001-10,000	0-5,000	-1.08	.72	.13
		10,001-15,000	.57	.31	.07
		15,001-20,000	1.43718*	.39	P<0.01
		25,001-30,000	1.68970*	.72	.02
	10,001-15,000	0-5,000	-1.66667*	.76	.03
		5,001-10,000	-.57	.31	.07
		15,001-20,000	.85	.46	.07
		25,001-30,000	1.11	.76	.14
	15,001-20,000	0-5,000	-2.52525*	.79	P<0.01
		5,001-10,000	-1.43718*	.39	P<0.01
		10,001-15,000	-.85	.46	.07
		25,001-30,000	.25	.79	.75
25,001-30,000	0-5,000	-2.77778*	1.00	P<0.01	
	5,001-10,000	-1.68970*	.72	.02	
	10,001-15,000	-1.11	.76	.14	
	15,001-20,000	-.25	.79	.75	

จากตารางที่ 23 ผลการวิเคราะห์การเปรียบเทียบรายคู่โดยวิธีการของ Least Significant Difference ปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน จำแนกตามรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน ของผู้ตอบแบบสอบถาม พบว่า ในภาพรวม ด้านการพัฒนาทักษะ ด้านระบบกลไก ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ ด้านส่งเสริมความร่วมมือ ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย และด้านส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิต มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มโดยรวม แตกต่างกัน ดังนี้

**ด้านการพัฒนาทักษะ** พบว่า ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 0-5,000 บาท มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 10,001-15,000 บาท ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 15,001-20,000 บาท และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท

ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 5,001-10,000 บาท มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 15,001-20,000 บาท ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท

ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 10,001-15,000 บาท มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท

**ด้านระบบและกลไก** พบว่า ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 0-5,000 บาท มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท

ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 5,001-10,000 บาท มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน แตกต่างกับ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานที่มีรายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท







ต่อเดือน 15,001-20,000 บาท และผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานที่รายได้จากผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของผู้ผลิตต่อเดือน 25,001-30,000 บาท

**ตารางที่ 24** ผลการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

ปัจจัยการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	ระดับค่าเฉลี่ย	ระดับความถี่	อันดับความสำคัญ
ด้านการพัฒนาทักษะ	2.94	บางครั้ง	3
ด้านระบบและกลไก	3.21	บางครั้ง	1
ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ	3.06	บางครั้ง	2
ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	2.89	บางครั้ง	4
ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	2.57	นาน ๆ ครั้ง	5
ด้านส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต	2.56	นาน ๆ ครั้ง	6

จากตารางที่ 24 ผลการศึกษาปัจจัยที่มีผลต่อการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี โดยให้ความสำคัญในด้านระบบและกลไก คือ ภาครัฐมีการสนับสนุนการหาแหล่งวัตถุดิบ มีการประชุมสัมมนาพัฒนาผลิตภัณฑ์ ทึบห่อ สนับสนุนช่องทางการจัดจำหน่ายให้แก่ผู้ผลิต เครื่องจักรสาน ด้านสร้างความเป็นมืออาชีพ คือ มีการจัดประกวดผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานมีการให้รางวัล เพื่อกระตุ้นให้ผู้ผลิตได้มีการคิดสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ด้านการพัฒนาทักษะ คือ มีการจัดฝึกอบรมให้ความรู้แก่ผู้ผลิต มีการรวมกลุ่มกันเพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ รวมกลุ่มกันการออกแบบผลิตภัณฑ์หรือการออกแบบบรรจุภัณฑ์ที่สามารถทัดเทียมกับคู่แข่งได้

#### 4.4 สรุปผลการสัมภาษณ์

ส่วนที่ 1 การส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี มีข้อความประกอบด้วย

1. การพัฒนาทักษะของผู้ผลิต มีการพัฒนาอย่างไรบ้าง

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ มีการเสริมทักษะด้านการออกแบบลวดลายและการพัฒนาสีสันทในการจักสานผลิตภัณฑ์ให้มีความสวยงาม โดดเด่น ตรงตามความต้องการของตลาด อีกทั้งการพัฒนาทักษะการบริหารจัดการกลุ่มจักสาน เพื่อให้เกิดความเข้มแข็งอย่างยั่งยืน และมีการพัฒนา

ทักษะ การจัดทำแผนธุรกิจ เพื่อให้มีการดำเนินธุรกิจให้ประสบผลสำเร็จ ด้านของการผลิต มุ่งเน้นการใช้วัตถุดิบในชุมชน มีการบริหารจัดการกลุ่ม

## 2. มีระบบและกลไกในส่งเสริมผู้ผลิตในด้านใดบ้าง

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ ในการส่งเสริมและสนับสนุนผู้ผลิตใช้กลไก 2 กลไก คือ

1. คณะอนุกรรมการหนึ่งตำบลหนึ่งผลิตภัณฑ์ (นตพ.) จังหวัดชลบุรี ซึ่งแต่งตั้งมาจากส่วนราชการและภาคเอกชนที่เกี่ยวข้อง มีหน้าที่ส่งเสริมขีดความสามารถของผู้ผลิต มีกลไกการบริหารที่เชื่อมโยงกันลงไปถึงระดับพื้นที่
2. เครือข่ายองค์ความรู้ จังหวัดชลบุรี แต่งตั้งผู้เชี่ยวชาญเฉพาะด้านในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพและมาตรฐาน

มีการผลักดันให้มีระบบการคุ้มครองทรัพย์สินทางปัญญาที่มีประสิทธิภาพ มีการจัดตั้ง OTOP Support Center ระดับตำบล เพื่อเชื่อมโยงทรัพยากรของรัฐและท้องถิ่นเพื่อให้คำแนะนำปรึกษาเบื้องต้น ประสานงานกับผู้ผลิตกับภาครัฐเพื่อให้ได้รับการบริการจากภาครัฐ

## ส่วนที่ 2 การเพิ่มขีดความสามารถการจัดการโซ่อุปทานเครื่องจักรกลให้มีประสิทธิภาพ มีข้อซักถาม ประกอบด้วย

### 1. มีการสร้างความเป็นมืออาชีพแก่ผู้ผลิตอย่างไรบ้าง

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ การผลิตสินค้าที่คงไว้ซึ่งวัฒนธรรมท้องถิ่นและอัตลักษณ์ของชุมชน เป็นการผลิตที่เข้าถึงรสนิยมของผู้บริโภคทั้งในและต่างประเทศหมายถึงการมีคุณภาพและมาตรฐานที่เป็นที่ยอมรับ สินค้ามีความเป็นเอกลักษณ์เป็นการสร้างมูลค่าเพิ่มอันนำไปสู่การมีรายได้เพิ่มขึ้น

เป็นการพึ่งพาตนเองของผู้ผลิต เป็นผู้ตัดสินใจในการพัฒนากิจกรรมต่าง ๆ มีการร่วมกลุ่มกันเพื่อคิดริเริ่มสร้างสรรค์ คิดค้นและผลิตสินค้าและบริการใหม่ ๆ จากทรัพยากรท้องถิ่น โดยมีการผสมผสานให้เกิดความแตกต่างเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มในเชิงเศรษฐกิจ ที่ไม่ได้เป็นการแข่งขันกันด้านราคา ที่มาจากการผลิตสินค้าตามกัน โดยจะได้รับการสนับสนุนจากภาครัฐ

มีการส่งเสริมให้มีการเรียนรู้ ค้นคว้า พัฒนาการเอง กระตุ้นและให้ทำสิ่งใหม่ ๆ ที่ท้าทายความสามารถ และมีความคิดสร้างสรรค์ มีบทบาทในการขับเคลื่อนให้ท้องถิ่นพัฒนาอย่างยั่งยืน

### 2. ทิศทางการส่งเสริมความร่วมมือในห่วงโซ่อุปทาน

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ ในการพัฒนาส่งเสริมผู้ผลิต ที่ผลิต ผลิตภัณฑ์จักสาน จังหวัดชลบุรี มีนโยบายในการส่งเสริมอย่างต่อเนื่อง โดยอาศัยความร่วมมือจากภาครัฐและภาคเอกชนในการผลักดันให้มีการใช้วัตถุดิบจากแหล่งชุมชน การผลิต ผลิตภัณฑ์ที่มีรูปแบบที่หลากหลาย สามารถจำหน่ายได้ในตลาด มีการขยายช่องทางการตลาดไปอาเซียน โลก และประเทศคู่ค้าใหม่ การส่งเสริม

ตลาดในประเทศ เช่นตลาดท้องถิ่น ศูนย์แสดง จำหน่ายและกระจายสินค้าถาวร ขยายตลาดไปยัง  
ห้างค้าปลีก เชื่อมโยงระบบโลจิสติกส์ การขนส่ง มีการใช้ระบบออนไลน์เพื่อสร้างการตลาด  
Ecommerce การจัดแสดงและจำหน่ายสินค้า

### 3. การสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนาจจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ ในการส่งเสริมและสนับสนุนให้เกิดการยกระดับคุณภาพและ  
มาตรฐาน เกิดจากความร่วมมือจากทุกภาคส่วน ดังนี้ 1. สำนักงานสาธารณสุขจังหวัดชลบุรี  
รับผิดชอบเกี่ยวกับการรับรองมาตรฐานองค์การอาหารและยา 2. สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัด  
ชลบุรี รับผิดชอบเกี่ยวกับการรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์ชุมชน 3. สำนักงานพาณิชย์จังหวัดชลบุรีและ  
สำนักงานหอการค้าจังหวัดชลบุรี สนับสนุนด้านการตลาด 4. สถาบันการศึกษา เช่น มหาวิทยาลัย  
บูรพา มหาลัยศรีปทุม วิทยาลัยอาชีวศึกษาชลบุรี สนับสนุนด้านวิชาการ การค้นคว้าทดลอง โดยการ  
ผสมผสานองค์ความรู้กับนวัตกรรม เพื่อพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ

การประชาสัมพันธ์เสริมสร้างภาพลักษณ์ตราสินค้า มีการเชื่อมโยงสินค้า OTOP  
กับอุตสาหกรรมการท่องเที่ยว อุตสาหกรรมภาพยนตร์ และการกระตุ้นตลาด ดึงนักท่องเที่ยวเข้า  
ชุมชน การจัดแสดงสินค้าในประเทศ โดยแบบหมุนเวียน เพื่อรับคำสั่งซื้อ

### 4. การส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิตในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ มีการวินิจฉัยศักยภาพผู้ผลิต และผลิตภัณฑ์ เพื่อวัดระดับ  
ศักยภาพในการต่อยอดทางธุรกิจ มีการทบทวนและปรับปรุงเกณฑ์การคัดสรรสุดยอดหนึ่งตำบล  
หนึ่งผลิตภัณฑ์ไทย ให้สะท้อนศักยภาพความสามารถในการแข่งขันที่แท้จริง โดยมีการคัดเลือกสินค้า  
ที่โดดเด่นประจำจังหวัด หรือตามท้องถิ่น เพื่อพัฒนาสู่สินค้าของฝาก เพื่อเชื่อมโยงการท่องเที่ยว  
และจัดให้มีศูนย์พัฒนาหีบห่อ และบรรจุภัณฑ์ ให้แก่ผู้ผลิต

### 5. ข้อเสนอแนะแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มที่มีประโยชน์

จากการสัมภาษณ์สรุปคือ ปัจจัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จในการส่งเสริมผู้ผลิต ที่ดำเนิน  
ธุรกิจเกี่ยวกับจักสาน มีปัจจัย ดังนี้ 1. การบริหารจัดการกลุ่มต้องมีประสิทธิภาพ 2. การเพิ่มมูลค่า  
ผลิตภัณฑ์ โดยการประยุกต์สีสันทน ลวดลาย รูปแบบ ให้ตรงกับความต้องการของลูกค้าทั้งใน  
และต่างประเทศ 3. การส่งเสริมช่องทางการตลาด ให้มีตลาดหลักและตลาดรอง

## บทที่ 5

### สรุปผลการศึกษา อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การศึกษาเรื่อง การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลของอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เพื่อศึกษาห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี และเพื่อวิเคราะห์แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มใน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี เป็นการศึกษาเชิงปริมาณและคุณภาพ ประชากรที่ใช้ในการศึกษา คือ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล ที่ขึ้นทะเบียนกับสำนักงานพัฒนาชุมชนชลบุรี จำนวน 47 ราย เท่ากับ 130 คน โดยเครื่องมือในการศึกษา คือ แบบสอบถาม และวิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมเพื่อวิเคราะห์หาค่าร้อยละ(Percentage) ค่าเฉลี่ย (Mean) ค่าเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) วิเคราะห์ความแปรปรวนทางเดียว (One-Way ANOVA) ซึ่งผลการศึกษสามารถสรุปได้ดังนี้

#### 5.1 สรุปผลการวิจัย

วัตถุประสงค์ที่ 1 เพื่อศึกษาห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

##### 1. ต้นน้ำ

เกษตรกร คือ ผู้ที่ปลูกไม้ไผ่ ที่อยู่ในพื้นที่อำเภอพนัสนิคม และพื้นที่ใกล้เคียงจะปลูกไม้ไผ่ที่ผู้ผลิตต้องการและนิยม คือ ไม้หนวล ซึ่งเหมาะแก่การใช้จักสาน

ผู้จัดจำหน่ายไม้ไผ่ คือ ผู้ที่เป็นตัวแทนจัดหาและจำหน่ายไม้ไผ่ที่อยู่ในตลาดพนัสนิคม ซึ่งเป็นวัตถุดิบกว่า 90 % ของการผลิตเครื่องจักรกล

##### 2. กลางน้ำ

ผู้ผลิต คือ ทำหน้าที่ผลิตเครื่องจักรกล จากไม้ไผ่ ที่ซื้อมาจากผู้จัดหาวัตถุดิบ เมื่อผลิตเครื่องจักรกลเสร็จแล้วจะทำการจัดจำหน่าย ให้ตัวแทน หรือลูกค้าโดยตรงซึ่งผู้ผลิตในปัจจุบันที่จัดตั้งและขึ้นทะเบียนกับกรมพัฒนาชุมชน จำนวน 47 ราย

##### 3. ปลายน้ำ

ผู้ส่งออก คือ จะทำหน้าที่เป็นตัวกลางในการจำหน่ายหรือกระจายสินค้าให้แก่ตัวแทนจำหน่ายในต่างประเทศ ส่วน ผู้ค้าส่งในประเทศ มีหน้าที่เป็นตัวกลางในการจำหน่ายหรือกระจายสินค้าให้แก่ผู้ค้าปลีกในประเทศ

ตัวแทนจำหน่าย คือ ตัวแทนต่างประเทศ ที่ทำหน้าที่จำหน่ายสินค้าให้แก่ผู้บริโภค และตัวแทนจำหน่ายในประเทศ มีหน้าที่จำหน่ายสินค้าแก่ผู้บริโภคโดยตรง

ลูกค้า คือ ผู้บริโภคที่ซื้อผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลทั้งในประเทศและต่างประเทศ

## วัตถุประสงค์ที่ 2 เพื่อวิเคราะห์แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอนันทนิคม จังหวัดชลบุรี

ตารางที่ 25 การศึกษาห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานสามารถวิเคราะห์แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มใน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอนันทนิคม จังหวัดชลบุรี ดังต่อไปนี้

ปัจจัยการศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่ม	การศึกษาห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานสามารถวิเคราะห์แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มใน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
ด้านการพัฒนาทักษะ	จัดฝึกอบรมทักษะในการผลิตเครื่องจักสาน ส่งเสริมการแลกเปลี่ยนความรู้หรือการเข้าถึงข้อมูลความต้องการของลูกค้า การพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานให้ตรงตามที่ต้องการ
ด้านระบบและกลไก	วางแผนจัดหาวัตถุดิบโดยการไว้วัสดุดิบท้องถิ่น และพื้นที่ใกล้เคียง จัดหาช่องทางการจำหน่ายที่แน่นอน และการกระจายสินค้าไปยังลูกค้าได้อย่างต่อเนื่อง
สร้างความเป็นมืออาชีพ	จัดกิจกรรมเพื่อแสดงสินค้าและการประกวดสินค้า เพื่อกระตุ้นให้ผู้ผลิตเกิดความคิดสร้างสรรค์ ให้มีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ขึ้นมา ที่ส่งผลต่อการสร้างมูลค่าเพิ่มให้แก่ผู้ผลิตเอง มีการพัฒนาด้านลวดลาย สี สัน ขนาด การออกแบบ เป็นที่ดึงดูดใจของลูกค้า
ด้านส่งเสริมความร่วมมือ	ผู้ผลิตร่วมกลุ่มกันเพื่อพัฒนาบรรจุภัณฑ์ และการแลกเปลี่ยนความคิดเห็นกับภาครัฐและเอกชน พร้อมทั้งเข้าร่วมงานที่ภาครัฐจัดขึ้น เช่น งานแสดงสินค้าOTOP
ด้านสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย	ภาครัฐและเอกชนร่วมมือกันจัดแหล่งกระจายสินค้า ช่วยเหลือด้านเงินทุน และการส่งเสริมให้พบปะลูกค้า พร้อมทั้งการให้คำแนะนำกับผู้ผลิตถึงความต้องการของตลาด เป็นการสร้างความสัมพันธ์อันดีต่อภายในห่วงโซ่อุปทาน
ด้านส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต	ส่งเสริมการสร้างนวัตกรรมใหม่ๆ ที่สามารถเกิดการสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับเครื่องจักสาน เพื่อเป็นจุดเด่น ดึงดูดใจลูกค้า สามารถแข่งขันกับคู่แข่งได้ หรือการสนับสนุนผลงานแก่สาธารณชน ควรให้ความรู้เกี่ยวกับการวิเคราะห์ความต้องการและแนวโน้มตลาดเพื่อสร้างผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ ตอบสนองความต้องการของลูกค้า

## สรุปผลการสัมภาษณ์

ในการศึกษาเรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน ผลการสัมภาษณ์ พบว่า แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของอำเภอพนสนิคม จังหวัดชลบุรี ได้ข้อมูลที่น่าสนใจดังนี้

1. การสร้างความเป็นมืออาชีพโดย โดยการผลิตสินค้าที่มีอัตลักษณ์ของชุมชน มีคุณภาพได้มาตรฐาน สามารถคิดค้นสินค้าใหม่ ๆ จากทรัพยากรในท้องถิ่นได้ ซึ่งสามารถเพิ่มราคาจากหลักหน่วย เป็นหลักร้อยได้อย่างเหมาะสมกับสินค้า และเครื่องจักรสานที่ราคาหลักร้อย สามารถเพิ่มมูลค่าได้ถึงหลักหลายหมื่นบาท
2. การพัฒนาส่งเสริมผู้ผลิตมีนโยบายในการส่งเสริมอย่างต่อเนื่อง โดยอาศัยความร่วมมือจากภาครัฐและภาคเอกชน
3. การส่งเสริมและสนับสนุนให้เกิดการยกระดับคุณภาพและมาตรฐาน เกิดจากความร่วมมือจากทุกภาคส่วน
4. มีการวินิจฉัยศักยภาพผู้ผลิต และผลิตภัณฑ์ เพื่อวัดระดับศักยภาพในการต่อยอดทางธุรกิจ และพัฒนาสู่สินค้าของฝาก เพื่อเชื่อมโยงการท่องเที่ยว
5. การบริหารจัดการกลุ่มต้องมีประสิทธิภาพ เพื่อเพิ่มมูลค่าผลิตภัณฑ์

## 5.2 อภิปรายผลการศึกษา

ผลจากการศึกษาสอดคล้องกับงานวิจัยของ ฉัฐยา ตวงสุวรรณ (2553) พบว่า แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานที่มีประสิทธิภาพต้องมีการร่วมมือกันอย่างจริงจังต่อกัน ให้เกิดการจัดฝึกอบรมให้ความรู้ ในด้านของทักษะ ด้านการสนับสนุนปัจจัย จะต้องมุ่งพัฒนาระบบ เพื่อการใช้ข้อมูลร่วมกัน เพื่อเพิ่มมูลค่าในสายตาลูกค้า ด้านส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของวุฒิชัย วิภาทานัง (2550) พบว่า หากเครื่องจักรสานที่ไม่ได้รับความนิยมนำมาใช้งาน ต้องมีการสร้างนวัตกรรม การดัดแปลงมาเป็นของตกแต่ง โดยการย่อขนาดให้สามารถเป็นของตกแต่งได้ และมีการประยุกต์ พัฒนารูปแบบใหม่ ซึ่งแสดงถึงความมีอาชีพของผู้ผลิตอีกด้วย

## 5.3 ข้อเสนอแนะ

### 1) ข้อเสนอแนะทั่วไป

จากการสัมภาษณ์พบว่า ปัจจัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จในการส่งเสริมผู้ผลิตเครื่องจักรสานมีปัจจัย ดังนี้

1.1 การบริหารจัดการกลุ่มต้องมีประสิทธิภาพ ภาครัฐควรมีการจัดให้ผู้เชี่ยวชาญไปให้ข้อมูลด้านการจัดการการบริหารกลุ่ม

1.2 การเพิ่มมูลค่าผลิตภัณฑ์ โดยการประยุกต์สีสันท ลวดลาย รูปแบบ ให้ตรงกับความต้องการของลูกค้าทั้งใน และต่างประเทศ

1.3 การส่งเสริมช่องทางการตลาด ให้มีตลาดหลักและตลาดรอง

## 2) ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษาครั้งต่อไป

2.1 ควรมีการศึกษา การส่งเสริมการแสวงหาความรู้การผลิตเครื่องจักสานจากผู้เชี่ยวชาญภายนอก

2.2 ควรศึกษาการส่งเสริมการยกย่อง/ชมเชยหรือได้รับรางวัลจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน การจัดการประกวดเพื่อให้ผู้ผลิตเกิดความกระตือรือร้นในการพัฒนาผลิตภัณฑ์ต่อไป

2.3 ควรมีการศึกษาการสร้างนวัตกรรมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอยู่อย่างสม่ำเสมอ



## บรรณานุกรม

- กรมการพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย. (2559) รายงานสรุปผลการดำเนินงานคัดสรรสุดยอด  
**หนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณฑ์ไทย** : จัดพิมพ์และเผยแพร่โดยสำนักงานส่งเสริมภูมิปัญญา  
 ท้องถิ่นและวิสาหกิจชุมชนกรมการพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย.
- กรมการพัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย. (2558) **สถิติผลิตภัณฑ์หนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณฑ์**. [ออนไลน์]  
 แหล่งที่มา : <http://www.cdd.go.th/web>. (18 มิถุนายน 2559)
- กระทรวงพาณิชย์. (2555) **สถิติการส่งออกสินค้า หนึ่งตำบล หนึ่งผลิตภัณฑ์**. [ออนไลน์]  
 แหล่งที่มา : <https://www.moc.go.th>. (18 มิถุนายน 2559)
- กระทรวงศึกษาธิการ. (2539) **ภูมิปัญญาชาวบ้าน หรือภูมิปัญญาท้องถิ่น**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา  
 : <http://www.ipesp.ac.th/learning/thaistory/content1.html>. (18 มิถุนายน 2559)
- กระทรวงอุตสาหกรรม . (2545) **Packaging Design กลยุทธ์การเพิ่มมูลค่าสินค้า** : วารสารกรม  
 ส่งเสริมอุตสาหกรรม
- กัลยาณี ปฎิมาพรเทพ. (2548) **เครื่องจักสาน** . : พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน
- คู่มือการดำเนินงานผู้ผลิต ผู้ประกอบการ OTOP รายใหม่. (2558) **ประเภทของสินค้า OTOP**.  
 : จัดพิมพ์และเผยแพร่โดยสำนักงานส่งเสริมภูมิปัญญาท้องถิ่นและวิสาหกิจชุมชนกรมการ  
 พัฒนาชุมชน กระทรวงมหาดไทย
- โครงการพัฒนาประสิทธิภาพการบริหารจัดการสำหรับผู้บริหาร. (2557) **การสร้างมูลค่าจากต้นน้ำ  
 ถึงปลายน้ำ** : รายงานผลสรุปการจัดกิจกรรมการเรียนรู้สำหรับผู้บริหาร.
- เจษฎา พัฒรานนท. (2552) **การพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์หัตถกรรมจักสานท้องถิ่นโดยใช้  
 วิธีการวิจัยปฏิบัติการแบบมีส่วนร่วมกรณีศึกษา กลุ่มจักสานใบกะพ้อตำบลทุ่งโพธิ์  
 อำเภोजุฬาภรณ์ จังหวัดนครศรีธรรมราช**. : มหาวิทยาลัยนครศรีธรรมราช
- ฉัฐยา ดวงสุวรรณ. (2553) **แนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของอุตสาหกรรมข้าว  
 ไทย** : คณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
- ชูลีภรณ์ ส่องเนตร. (2553) **ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของสินค้า OTOP ต่อชุมชน:กรณีศึกษา  
 กลุ่มหัตถกรรมผ้าทอมือ บ้านชาวหลวง อำเภอมืองน่าน จังหวัดน่าน** : มหาวิทยาลัย  
 ศิลปศาสตร์มหาบัณฑิต
- ดร.เสรี พงศ์พิศ.(2555). **การสื่อสารคือการพัฒนา ปัญหาโอท็อป ปัญหาวิธี**. : มหาวิทยาลัยชีวิต

### บรรณานุกรม (ต่อ)

- เทศบาลเมืองพนัสนิคม. (2559) **ประวัติความเป็นมาเมืองพนัสนิคม** [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.nmt.or.th/chonburi/phanatmuni/Lists/List75/AllItems.aspx>. (6 มิถุนายน 2559)
- เทศบาลเมืองพนัสนิคม. (2559) **ศูนย์จักษุที่ใหญ่ที่สุดในโลก อำเภอพนัสนิคม**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <https://www.google.co.th/>. (6 มิถุนายน 2559)
- ธनिया กิตติสิทธิ์. (2547) **กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.dip.go.th/Default.aspx?tabid=190>. (15 มิถุนายน 2559)
- นิคม ชมพูลง. (2542) **ประเภทของภูมิปัญญา**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://kanchanapisek.or.th>. (12 มิถุนายน 2559)
- นิธิ เอียวศรีวงศ์. (2536) **ความสำคัญของภูมิปัญญา**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.ipesp.ac.th/learning/thaistory/content3.html>. (12 มิถุนายน 2559)
- พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน. (2542) **ผลิตภัณฑ์หัตถกรรมเครื่องจักสาน**. [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.elibrary.sacict.net/th/knowledge>. (11 มิถุนายน 2559)
- มณีนีภา ชูติบุตร. (2538) **“ประเภทของภูมิปัญญา”** สถาพรบุ๊คส์ หน้า 21.
- รวีพิมพ์ ฉวีสุข. (2552) **การจัดการโลจิสติกส์และห่วงโซ่อุปทานอาหาร : ภาควิชาเทคโนโลยีอุตสาหกรรมเกษตรคณะอุตสาหกรรมเกษตร มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์**.
- ลักษณะพร โรจน์พิทักษ์กุล. (2555) **การสร้างมูลค่าเพิ่มการทอเสื่อกกเพื่อเศรษฐกิจของชุมชน ตำบล กระทุ่มแพ้ว อำเภอบ้านสร้าง จังหวัดปราจีนบุรี : วารสารศึกษาศาสตร์**
- วิชา ภูมิปัญญาไทยและสุขภาพ “ม.ป.ป.”** [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.ipesp.ac.th/learning/thaistory/>. (10 มิถุนายน 2559)
- วิบูลย์ ลีสุวรรณ. (2527) **ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน**. : พิมพ์ลักษณ์ กรุงเทพฯ.
- วุฒิชัย วิภาทานัง. (2550) **การศึกษาและพัฒนาารูปแบบผลิตภัณฑ์ หัตถกรรมเครื่องจักสาน จังหวัดพระนครศรีอยุธยา : “ม.ป.พ.”**
- ศูนย์ถ่ายทอดเทคโนโลยีและศูนย์วิจัยและพัฒนาอุตสาหกรรมเครื่องปั้นดินเผา**. (2529) **“ม.ป.ป.”** : มหาวิทยาลัยราชภัฏสวนสุนันทา

### บรรณานุกรม (ต่อ)

- สถาบันวิจัยเพื่อการพัฒนาประเทศไทย. (2553) **โครงการศึกษาแนวทางการจัดการห่วงโซ่อุปทาน และโลจิสติกส์ ของสินค้าเกษตร.**: “ม.ป.พ.”
- สำนักงานคณะกรรมการพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ. (2559) **แผนยุทธศาสตร์ การพัฒนาระบบโลจิสติกส์ของไทย ฉบับที่ 2 (2556-2560)** : “ม.ป.พ.”
- สำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี. (2557) **แนวทางการดำเนินงาน OTOP จังหวัดชลบุรี :** ฉัตร(บึก ไอเดีย คัม ทู โลฟ) โทร.089-814-4919
- สำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี. (2559). **สถิติประชากร** [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://cdregion02.cdd.go.th>. (20 มิถุนายน 2559)
- สำนักงานส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม.(2555) **การส่งเสริมการส่งออก** [ออนไลน์] แหล่งที่มา : <http://www.smeservicecenter.net/>. (10 มิถุนายน 2559)
- สุรเชษฐ ไชยอุปละ.(2555) **การศึกษาและพัฒนารูปแบบผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานผักตบชวาสำหรับ ศูนย์ศิลปาชีพอ่างทอง** : “ม.ป.พ.”
- อุทุมพร หมั่นทำการ. (2529) **การถ่ายทอดเทคโนโลยีหัตถกรรมเครื่องจักสานไม้ไผ่ ศึกษาเฉพาะ กรณีเขตตำบลไร่หลักทอง อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี** : “ม.ป.พ.”
- เอ็ดวิน อี. บ็อบบอร์ว. (2532) : **การออกแบบผลิตภัณฑ์เชิงนวัตกรรม.** : “ม.ป.พ.”
- เอี่ยม ทองดี. (2542) **ลักษณะของภูมิปัญญา.** : “ม.ป.พ.” หน้า 5-6

**บรรณานุกรม (ต่อ)**

- Bangchongsak Upphapon (2013) **The Development of Bamboo Basketry According to the Base of Creative Economy of the Thai Yo Ethnic Group in Northeast Thailand** : Published by Canadian Center of Science and Education
- Hau.L. Lee. (1998) **Information Sharing in a Supply Chain.** : Graduate school of Busiess University.
- M. Lambert & Martha C. Cooper Michael.(2000) **Issues in Supply Chain Management.** Douglas Porter (1985) **Competitive Advantage** : Creating and Sustaining Superior Performance.
- Porter, M.E. (1980) Competitive strategy. **Techniques for analyzing industries and competitors.** New York : “n.p.”
- Porter, M.E. (1985) **Competitive advantage. Creating and sustaining superior performance.** New York : “n.p.”
- Porter, M.E. (1990) **The competitive advantage of nations** New York. : “n.p.”
- Matt Ernst & Tim Woods. (2011). **Adding Value to Plant Production An Overview Agriculture & Natural Resources.** Family & Consumer Sciences. Community & Economic Development : “n.p.”

ภาคผนวก ก

## เอกสารรับรองคณะกรรมการจริยธรรมการวิจัย



เรียนรู้อันไร้ขีดจำกัด

เอกสารรับรอง

(Certificate of Exemption)

คณะกรรมการจริยธรรมการวิจัย

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

วันที่ 23 สิงหาคม 2559

ชื่อเรื่อง การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์  
เครื่องจักรสานในอำเภอพนสนธิคม จังหวัดชลบุรี

ชื่อนักวิจัย/หัวหน้าโครงการ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์

คณะวิชา/หลักสูตร หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต  
สาขาวิชา การจัดการอุตสาหกรรม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ขอรับรองว่า งานวิจัยดังกล่าวข้างต้นได้ผ่านการพิจารณาเห็นชอบโดยสอดคล้องกับประกาศ  
เฮลซิงกิ จากคณะกรรมการจริยธรรมการวิจัย มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ลงนาม

(รองศาสตราจารย์ ดร.จริยาวัตร คมพยัคฆ์)

ประธานคณะกรรมการจริยธรรมการวิจัย

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

วันที่รับรอง

วันที่ 23 สิงหาคม 2559

เลขที่รับรอง

อ.434/2559

วันที่ให้การรับรอง: 23 สิงหาคม 2559

วันหมดอายุใบรับรอง: 22 สิงหาคม 2561

ภาคผนวก ข

หนังสือขอความอนุเคราะห์ตรวจเครื่องมือวิจัย



เรียนรู้อะไรก็ได้

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

บันทึกข้อความ

หน่วยงาน คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 1484,1514

ที่ มฉก.0103/ว.668

วันที่ 28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ตรวจเครื่องมือวิจัย

เรียน อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี” เพื่อนำไปเป็นหลักฐานประกอบในวิทยานิพนธ์

จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์จากท่านในฐานะผู้ทรงคุณวุฒิ ตรวจเครื่องมือวิจัยแบบสอบถามและ/หรือแบบสัมภาษณ์ ตามที่แนบมาพร้อมนี้ จักขอบคุณยิ่ง

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ



เขียนผู้เพื่อรับใช้สังคม

# มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

## บันทึกข้อความ

หน่วยงาน คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 1484,1514

ที่ มฉก.0103/ว.668

วันที่ 28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขออนุมัติคราะห์ตรวจเครื่องมือวิจัย

เรียน รองศาสตราจารย์ ดร.เดชาวุธ นิตยสุทธิ

ด้วย นางสาวปีพมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลในอำเภอพนสนธิคม จังหวัดชลบุรี” เพื่อนำไปเป็นหลักฐานประกอบในวิทยานิพนธ์

จึงใคร่ขออนุมัติคราะห์จากท่านในฐานะผู้ทรงคุณวุฒิ ตรวจเครื่องมือวิจัยแบบสอบถามและ/หรือแบบสัมภาษณ์ ตามที่แนบมาพร้อมนี้ จักขอบคุณยิ่ง

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)  
รองคณบดี ปฏิบัติการแทน  
คณบดีคณะบริหารธุรกิจ



เรียนรู้เพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERMPRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, Km. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

มฉก.กค.016

ที่ มฉก.0103/ว.668

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ตรวจเครื่องมือวิจัย  
เรียน คุณคมกฤช บริบูรณ์  
ประธานกลุ่มส่งเสริมฝีมือด้วยไม้ไผ่

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี” เพื่อนำไปเป็นหลักฐานประกอบในวิทยานิพนธ์

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์จากท่านในฐานะผู้ทรงคุณวุฒิ ตรวจสอบเครื่องมือวิจัยแบบสอบถามและ/หรือแบบสัมภาษณ์ ตามที่แนบมาพร้อมนี้ จักขอบคุณยิ่ง

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี้ และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนนนทบุรี เขตมีอัมพรราช กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>



## ภาคผนวก ค

## หนังสือขออนุญาตแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

มจก.กก.016



เรียนผู้เพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERM PRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, Km. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

ที่ มจก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขออนุญาตแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน คุณชาคร กัญจนวัตตะ  
นายอำเภอพนัสนิคม

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี้ และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แวมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนอนันตนาถ เขตบ่อนจันทน์ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>

## ภาคผนวก ง

## ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

มฉก.กก.016



เรียนรู้เพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERM PRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, Km. 18, Bangpliee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (622) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

ที่ มฉก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน หัวหน้าฝ่ายพัฒนาชุมชน OTOP

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล ดังนี้

1. รายชื่อผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานของอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี
2. มูลค่าเครื่องจักรสานที่จำหน่ายใน ปี 2557-2558 ของอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี

เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนนนท์นาค เขตป้อมปราบฯ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>



เรียนรู้อ่านเพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERMPRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, k.m. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

ที่ มฉก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน ผู้อำนวยการสมคูล ทำเนา  
รองประธานสภาวัฒนธรรมพนัสนิคม

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี้ และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนอนันตนา เขตป้อมปราบฯ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>



มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERM PRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, k.m. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

มฉก.กท.016

ที่ มฉก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน คุณคมกฤษ บริบูรณ์  
ประธานกลุ่มส่งเสริมฝีมือด้วยไม้ไผ่

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี้ และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตีระ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนหนานาค เขตป้อมปราบฯ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>



เรียนผู้เพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERM PRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนบางนาตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, Km. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

ที่ มฉก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการขอข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนอนันตนาถ เขตป้อมปราบฯ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>



เรียนรู้เพื่อรับใช้สังคม

มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ  
HUACHIEW CHALERMPRAKIET UNIVERSITY  
18/18 ถนนงามตราด กม. ที่ 18 อ.บางพลี จ.สมุทรปราการ 10540  
18/18 Bangna-Trad Road, K.m. 18, Bangplee District, Samutprakarn 10540, THAILAND  
โทร. 0-2312-6300-73 โทรสาร 0-2312-6237 Tel. (662)312-6300-73 Fax. (662) 312-6237  
<http://www.hcu.ac.th>

ที่ มลก.0103/ว.667

28 กรกฎาคม 2559

เรื่อง ขอสัมภาษณ์และแจกแบบสอบถาม เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์  
เรียน คุณประยูร อเนก  
หัวหน้างานเทศบาลชุมชน

ด้วย นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ นักศึกษาระดับบัณฑิตศึกษา หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ อยู่ระหว่างการเก็บข้อมูลเพื่อทำวิทยานิพนธ์ เรื่อง “การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสานในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี” มีความประสงค์จะขอความอนุเคราะห์ข้อมูล เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์ โดยมี ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ เป็นอาจารย์ที่ปรึกษา

หลักสูตรการจัดการมหาบัณฑิต สาขาวิชาการจัดการอุตสาหกรรม คณะบริหารธุรกิจ จึงใคร่ขออนุญาตให้ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ เข้าเก็บข้อมูล และสัมภาษณ์ เพื่อใช้ประกอบการทำวิทยานิพนธ์

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความอนุเคราะห์จากท่านในครั้งนี้ และขอขอบคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้ หากท่านต้องการข้อมูลเพิ่มเติมโปรดติดต่อ นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ ที่หมายเลขโทรศัพท์ 083-1219389

ขอแสดงความนับถือ

(อาจารย์ ดร.แววมยุรา คำสุข)

รองคณบดี ปฏิบัติการแทน

คณบดีคณะบริหารธุรกิจ

คณะบริหารธุรกิจ

โทร. 0 - 2312 - 6300 ต่อ 1484,1522 (ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ชุตินะ ระบอบ)

โทรสาร. 0 - 2312 - 6409

วิทยาเขตยศเส 121 ถนนหน้หน้าค เขตป้อมปราบฯ กรุงเทพฯ 10100 โทร.0-2621-7070-4 โทรสาร 0-2621-7035 <http://www.hcu.ac.th>

## ภาคผนวก จ

## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่ กม. พิษณุ จังหวัด ชลบุรี  
วันที่ ๒๑ เดือน ก.ค. พ.ศ. ๒๕๕๙

เลขที่ ..... ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
 ชื่อโครงการ ..... ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามทำหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย  
 การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน  
 ในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี  
 ชื่อผู้วิจัย ..... นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์  
 ที่อยู่ติดต่อ ..... 24/2 ม.3 ต. สระสีเหลี่ยม อ.พนสนิมคม จ.ชลบุรี 20140  
 โทรศัพท์ ..... 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดีแล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้ายินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากการวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอนตัวออกจากการวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติตามข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็นภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ได้ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....

(ก.ศ. ๑๓๖๓ แพรวดิษฐ์)

ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....

(นางธิดาทิพย์ สือทองจักร์)

(นักวิชาการพัฒนาชุมชนชำนาญการ  
ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย)

## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่ 24/2 ม.3 ต.สระสี่เหลี่ยม อ.พนัสนิคม  
วันที่ 20 เดือน ๖.๑ พ.ศ. 59

เลขที่ ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
 ชื่อโครงการ ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามท้ายหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย  
 การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน  
 ในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี  
 ชื่อผู้วิจัย นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์  
 ที่อยู่ติดต่อ 24/2 ม.3 ต. สระสี่เหลี่ยม อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี 20140  
 โทรศัพท์ 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดีแล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้ายินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากการวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอนตัวออกจากการวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติตามข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็นภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ได้ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....  
 (..... เพ็ชรดิษฐ์ .....)  
 ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....  
 (.....)  
 ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย



## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่... ต. สระสีเหลียม อ.พนมสนิม  
วันที่ 28 เดือน... จ.ค. พ.ศ. 59

เลขที่ ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามทำหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย  
ชื่อโครงการ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล  
ในอำเภอพนมสนิม จังหวัดชลบุรี  
ชื่อผู้วิจัย นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์  
ที่อยู่ติดต่อ 24/2 ม.3 ต. สระสีเหลียม อ.พนมสนิม จ.ชลบุรี 20140  
โทรศัพท์ 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ  
ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้  
อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดี  
แล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้า  
ยินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากการวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอน  
ตัวออกจากการวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติต่อข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการ  
วิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็น  
ภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ได้ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถ  
ร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการ  
วิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....

(.....  
.....)

ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....

(.....)

ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย

## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่... ศาลากลางจังหวัด...

วันที่... ๒๘... เดือน... ๗... ค.ศ. ๕๙...

เลขที่ ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
 ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามท้ายหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย  
 ชื่อโครงการ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล  
 ในอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี  
 ชื่อผู้วิจัย นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์  
 ที่อยู่ติดต่อ 24/2 ม.3 ต. สระสีเหลี่ยม อ.พนสนิมคม จ.ชลบุรี 20140  
 โทรศัพท์ 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ  
 ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้  
 อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดี  
 แล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้า  
 ยินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากกรวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอน  
 ตัวออกจากกรวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติต่อข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการ  
 วิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็น  
 ภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ได้ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถ  
 ร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการ  
 วิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....

(..... ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์ .....)

ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....

(..... สมฤดี ทวีเนาว์ .....)

ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย

## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่ 30/1 มคอ.๑๓ พิษณุคม

- วันที่ 30 เดือน ๖.๑ พ.ศ. 59

เลขที่ ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
 ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามทำหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย

ชื่อโครงการ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล  
 ในอำเภอพุนนัง จังหวัดชลบุรี

ชื่อผู้วิจัย นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์

ที่อยู่ติดต่อ 24/2 ม.3 ต. สระสี่เหลี่ยม อ.พุนนัง จ.ชลบุรี 20140

โทรศัพท์ 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดีแล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้ายินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากการวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอนตัวออกจากการวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติตามข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็นภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ได้ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....

(.....)

ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....

(.....)

ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย

## หนังสือแสดงความยินยอมเข้าร่วมการวิจัย

ทำที่ ๕/1 ม.1 ตลาดเก่า ม.ปิ่นดิม  
วันที่ ๒๐ เดือน ๗ ค. พ.ศ. ๕๙

เลขที่ ประชากรตัวอย่างหรือผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย  
ข้าพเจ้า ซึ่งได้ลงนามท้ายหนังสือนี้ ขอแสดงความยินยอมเข้าร่วมโครงการวิจัย  
ชื่อโครงการ การศึกษาแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในห่วงโซ่อุปทานของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน  
ในอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี  
ชื่อผู้วิจัย นางสาว ปัทมา เพ็ชรดิษฐ์  
ที่อยู่ติดต่อ 24/2 ม.3 ต. สระสีเหลี่ยม อ.พนัสนิคม จ.ชลบุรี 20140  
โทรศัพท์ 083-121-9398

ข้าพเจ้าได้รับทราบรายละเอียดเกี่ยวกับที่มาและวัตถุประสงค์ในการทำวิจัย รายละเอียดขั้นตอนต่าง ๆ ที่จะต้องปฏิบัติหรือได้รับการปฏิบัติ ความเสี่ยง/อันตราย และประโยชน์ซึ่งจะเกิดขึ้นจากการวิจัยเรื่องนี้ โดยได้อ่านรายละเอียดในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัยโดยตลอด และได้รับคำอธิบายจากผู้วิจัย จนเข้าใจเป็นอย่างดีแล้ว

ข้าพเจ้าจึงสมัครใจเข้าร่วมในโครงการวิจัยนี้ ตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย โดยข้าพเจ้ายินยอม ตอบแบบสอบถาม

ข้าพเจ้ามีสิทธิถอนตัวออกจากกรวิจัยเมื่อใดก็ได้ตามความประสงค์ โดยไม่ต้องแจ้งเหตุผล ซึ่งการถอนตัวออกจากกรวิจัยนั้น จะไม่มีผลกระทบในทางใด ๆ ต่อข้าพเจ้าทั้งสิ้น

ข้าพเจ้าได้รับคำรับรองว่า ผู้วิจัยจะปฏิบัติตามข้าพเจ้าตามข้อมูลที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และข้อมูลใด ๆ ที่เกี่ยวข้องกัข้าพเจ้า ผู้วิจัยจะเก็บรักษาเป็นความลับ โดยจะนำเสนอข้อมูลการวิจัยเป็นภาพรวมเท่านั้น ไม่มีข้อมูลใดในการรายงานที่จะนำไปสู่การระบุตัวข้าพเจ้า

หากข้าพเจ้าไม่ได้รับการปฏิบัติตรงตามที่ระบุไว้ในเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย ข้าพเจ้าสามารถร้องเรียนได้ที่คณะกรรมการพิจารณาจริยธรรม มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ

ข้าพเจ้าได้ลงลายมือชื่อไว้เป็นสำคัญต่อหน้าพยาน ทั้งนี้ข้าพเจ้าได้รับสำเนาเอกสารชี้แจงผู้เข้าร่วมการวิจัย และสำเนาหนังสือแสดงความยินยอมไว้แล้ว

ลงชื่อ.....  
(.....  
ผู้วิจัยหลัก

ลงชื่อ.....  
(.....  
ผู้มีส่วนร่วมในการวิจัย

**ภาคผนวก ฉ**  
**คำถามที่ใช้ในการสัมภาษณ์**

แบบสัมภาษณ์แบ่งเป็น 2 ส่วน จำนวน 7 ข้อ ดังนี้

ส่วนที่ 1 การส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี มี  
ข้อคำถามประกอบด้วย

1. การพัฒนาทักษะของผู้ผลิต มีการพัฒนาอย่างไรบ้าง
2. มีระบบและกลไกใดส่งเสริมผู้ผลิตในด้านใดบ้าง

ส่วนที่ 2. การเพิ่มขีดความสามารถการจัดการโซ่อุปทานเครื่องจักสานให้มีประสิทธิภาพ มีข้อ  
คำถาม ประกอบด้วย

1. มีการสร้างความเป็นมืออาชีพแก่ผู้ผลิตอย่างไรบ้าง
2. ทิศทางการส่งเสริมความร่วมมือในห่วงโซ่อุปทาน
3. การสนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวยจากหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
4. การส่งเสริมประยุกต์ศักยภาพผู้ผลิตในห่วงโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน
5. ข้อเสนอแนะแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มที่มีประโยชน์

**ภาคผนวก ข**  
**แบบสอบถามเครื่องมือวิจัย**

เรื่อง การสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

ส่วนที่ 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง ทำเครื่องหมาย / ในช่อง  ที่กำหนดให้

1.1 เพศ  1) ชาย  2) หญิง

1.2 อายุ  1) ต่ำกว่า 20 ปี  2) 21- 25 ปี  3) 26 – 30 ปี  4) 31 – 35 ปี  
 5) 36 -40 ปี  6) 41 -45 ปี  7) 46 – 50 ปี  8) 51 – 55 ปี  
 9) 56 – 60 ปี  10) 61 ปีขึ้นไป

1.3 ระดับการศึกษา  1) ต่ำกว่า ม.6  2) ม.6หรือเทียบเท่า  3) ปวส.  
 4) ปริญญาตรี  5) ปริญญาโท  6) สูงกว่าปริญญาโท

1.4 อาชีพหลัก  1) ราชการ  2) บริษัทเอกชน  3) รัฐวิสาหกิจ  4) กำลังศึกษา  
 5) ค้าขาย  6) จักสาน  7) เกษตรกร  8) อื่นๆ.....

1.5 ระยะเวลาที่ประกอบอาชีพผลิตเครื่องจักสาน.....ปี

1.6 สถานภาพของท่านในกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

1) ผู้จัดการวัตถุดิบ  2) ผู้ผลิต  3) ผู้จัดการส่ง  
 4) ผู้ขาย  5) อื่นๆ โปรดระบุ).....

1.7 รายได้ของท่านจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานโดยเฉลี่ยต่อเดือน.....บาท

## ส่วนที่ 2

## ตอนที่ 1 สอบถามถึงการส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตเครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

คำชี้แจง ทำเครื่องหมาย / ลงในช่องว่างที่กำหนดให้

5=ทุกครั้ง 4=บ่อยครั้ง 3=บางครั้ง 2=นานๆครั้ง 1=ไม่เคยปฏิบัติ

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บางครั้ง	นานๆครั้ง	ไม่เคยปฏิบัติ
1	<b>การพัฒนาทักษะ</b>					
1.1	ท่านได้รับการฝึกอบรมทักษะในการผลิตเครื่องจักสาน					
1.2	ท่านได้แลกเปลี่ยนความรู้กับบุคคลในอาชีพเดียวกัน					
1.3	ท่านได้มีการถ่ายทอดประสบการณ์เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
1.4	ท่านได้รับข้อมูลข่าวสารการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานจากแหล่งต่างๆ					
1.5	ท่านได้แสวงหาความรู้การผลิตเครื่องจักสานจากผู้เชี่ยวชาญภายนอก					
2	<b>ระบบและกลไก</b>					
2.1	มีการวางแผนจัดหาแหล่งวัตถุดิบ					
2.2	มีการประชุมร่วมภายในและระหว่างกลุ่ม					
2.3	มีการส่งเสริมให้เกิดการพัฒนาช่องทางการจำหน่ายใหม่					
2.4	มีการพัฒนาประสิทธิภาพของการจัดส่งผลิตภัณฑ์ไปยังลูกค้าอย่างปลอดภัย					

ตอนที่ 2 การเพิ่มขีดความสามารถผู้ผลิตเครื่องจักสานอำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บ้าง ครั้ง	นานๆ ครั้ง	ไม่เคย ปฏิบัติ
<b>1</b>	<b>สร้างความเป็นมืออาชีพ</b>					
1.1	การตรวจสอบมาตรฐานจักสานให้เป็นไปตามข้อกำหนด					
1.2	ท่านได้รับการยกย่อง/ชมเชยหรือได้รับรางวัลจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
1.3	ท่านสามารถแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
1.4	ท่านเข้าร่วมกิจกรรมกับชมรมหรือสมาคมผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
<b>2</b>	<b>ส่งเสริมความร่วมมือ</b>					
2.1	การเข้าร่วมประชุมเพื่อพัฒนาบรรจุภัณฑ์เครื่องจักสาน					
2.2	การจัดแข่งขันประกวดผลงานเครื่องจักสาน					
2.3	มีการร่วมกลุ่ม/ผู้ผลิตและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
2.4	มีการสร้างความร่วมมือกับหน่วยงานต่างๆ ภายในโซ่อุปทาน					



## ตอนที่ 2 (ต่อ)

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บ้างครั้ง	นานๆ ครั้ง	ไม่เคย ปฏิบัติ
<b>3</b>	<b>สนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย</b>					
3.1	การได้รับการสนับสนุนช่วยเหลือจาก ภาครัฐในการกระจายสินค้า					
3.2	การได้รับความช่วยเหลือด้านเงินทุนจาก ภาครัฐ					
3.3	มีการจัดแหล่งกลางสำหรับกระจาย ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
3.4	การได้รับการสนับสนุนด้านแหล่งจัดส่ง ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					
3.5	การส่งเสริมให้เกิดการพบปะผู้ผลิตและ ลูกค้า					
<b>4</b>	<b>ส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต</b>					
4.1	การสนับสนุนให้ผลงานผลิตภัณฑ์เครื่อง จักสานเผยแพร่ต่อสาธารณชน					
4.2	การได้รับความช่วยเหลือในด้านการร่วม กลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักสาน					
4.3	ภาครัฐมีส่วนช่วยเหลือและสนับสนุนให้ ผู้ผลิตมีการสร้างนวัตกรรมเกี่ยวกับ ผลิตภัณฑ์อยู่เสมอ					

ข้อเสนอแนะ

.....

.....

## ภาคผนวก ข

## ตัวอย่างแบบสอบถามเครื่องมือวิจัย

## แบบสอบถาม

การสร้างความมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี

## เที 1 ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

แจ้ง ทำเครื่องหมาย / ในช่อง  ที่กำหนดให้

1.1 เพศ  1) ชาย  2) หญิง

1.2 อายุ  1) ต่ำกว่า 20 ปี  2) 21- 25 ปี  3) 26 – 30 ปี  4) 31 – 35 ปี  
 5) 36 -40 ปี  3) 41 -45 ปี  4) 46 – 50 ปี  5) 51 – 55 ปี  
 6) 56 – 60 ปี  7) 61 ปีขึ้นไป

1.3 ระดับการศึกษา  1) ต่ำกว่า ม.6  2) ม.6หรือเทียบเท่า  3) ปวส.  
 4) ปริญญาตรี  5) ปริญญาโท  6) สูงกว่าปริญญาเอก

1.4 อาชีพหลัก  1) ราชการ  2) บริษัทเอกชน  3) รัฐวิสาหกิจ  4) กำลังศึกษา  
 5) ค้าขาย  6) จักสาน  7) เกษตรกร  8) อื่นๆ.....

1.5 ประกอบอาชีพทางด้านเครื่องจักสานเป็นระยะเวลา .....<sup>5</sup>.....ปี

1.6 สถานภาพของท่านในกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน

1) ผู้จัดการวัตถุดิบ  2) ผู้ผลิต  3) ผู้จัดส่ง  
 4) ผู้ขาย  5) อื่นๆ โปรดระบุ).....

1.7 รายได้ของท่านจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสานโดยเฉลี่ยต่อเดือน.....<sup>6,000</sup>.....บาท

## ส่วนที่ 2

ตอนที่ 1 สอบถามถึงการส่งเสริมบทบาทของผู้ผลิตเครื่องจักรกลสถานอำเภอนันทนคม จังหวัดชลบุรี

คำชี้แจง ทำเครื่องหมาย / ลงในช่องว่างที่กำหนดให้

5=ทุกครั้ง 4=บ่อยครั้ง 3=บางครั้ง 2=นานๆครั้ง 1=ไม่เคยปฏิบัติ

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บางครั้ง	นานๆครั้ง	ไม่เคยปฏิบัติ
1	การพัฒนาทักษะ					
1.1	ท่านได้รับการฝึกอบรมทักษะในการผลิตเครื่องจักรกล		/			
1.2	ท่านได้แลกเปลี่ยนความรู้กับบุคคลในอาชีพเดียวกัน			/		
1.3	ท่านได้มีการถ่ายทอดประสบการณ์เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล	/				
1.4	ท่านได้รับข้อมูลข่าวสารการพัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลจากแหล่งต่างๆ					/
1.5	ท่านได้แสวงหาความรู้การผลิตเครื่องจักรกลจากผู้เชี่ยวชาญภายนอก			/		
2	ระบบและกลไก					
2.1	มีการวางแผนจัดหาแหล่งวัตถุดิบ		/			
2.2	มีระบบการจัดซื้อจัดหาวัตถุดิบที่มีคุณภาพ			/		
2.3	มีการประชุมร่วมภายในและระหว่างกลุ่ม				/	
2.4	มีการส่งเสริมให้เกิดการพัฒนาช่องทางการจำหน่ายใหม่	/				
2.5	มีการพัฒนาประสิทธิภาพของการจัดส่งผลิตภัณฑ์ไปยังลูกค้าอย่างปลอดภัย			/		

## ตอนที่ 2 การเพิ่มขีดความสามารถผู้ผลิตเครื่องจักรสานอำเภอพนสนิมคม จังหวัดชลบุรี

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บ้างครั้ง	นานๆ ครั้ง	ไม่เคยปฏิบัติ
1	สร้างความเป็นมืออาชีพ					
1.1	การตรวจสอบมาตรฐานจักสานให้เป็นไปตามข้อกำหนด	/				
1.2	ท่านได้รับการยกย่อง/ชมเชยหรือได้รับรางวัลจากผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน		/			
1.3	ท่านสามารถแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน					/
1.4	ท่านเข้าร่วมกิจกรรมกับชมรมหรือสมาคมผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน		/			
1.5	การสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	/				
2	ส่งเสริมความร่วมมือ					
2.1	การเข้าร่วมประชุมเพื่อพัฒนาบรรจุภัณฑ์เครื่องจักสาน			/		
2.2	การจัดแข่งขันประกวดผลงานเครื่องจักสาน		/			
2.3	การได้รับความช่วยเหลือจากภาครัฐ					/
2.4	มีการร่วมกลุ่ม/ผู้ผลิตและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นของผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	/				
2.5	มีการสร้างความร่วมมือกับหน่วยงานต่างๆ ภายในโซ่อุปทาน			/		

## ตอนที่ 2 (ต่อ)

	แนวทางการปฏิบัติ	มีการปฏิบัติตามข้อความนั้น				
		ทุกครั้ง	บ่อยครั้ง	บ้างครั้ง	นานๆ ครั้ง	ไม่เคยปฏิบัติ
3	สนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย					
3.1	การได้รับการสนับสนุนช่วยเหลือจากภาครัฐในการกระจายสินค้า	/				
3.2	การได้รับความช่วยเหลือด้านเงินทุนจากภาครัฐ		/			
3.3	มีการจัดแหล่งกลางสำหรับกระจายผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล		/			
3.4	การได้รับการสนับสนุนด้านแหล่งจัดส่งผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล					/
3.5	การส่งเสริมให้เกิดการพบปะผู้ผลิตและลูกค้า			/		
4	ส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพผู้ผลิต					
4.1	การสนับสนุนให้ผลงานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกลเผยแพร่ต่อสาธารณชน			/		
4.2	การได้รับความช่วยเหลือในด้านการรวมกลุ่มผู้ผลิตเครื่องจักรกล		/			
4.3	ภาครัฐมีส่วนช่วยเหลือและสนับสนุนให้ผู้ผลิตมีการสร้างนวัตกรรมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์อยู่เสมอ				/	
4.4	การส่งเสริมจากภาครัฐด้านการถ่ายทอดเทคโนโลยีที่นำมาประยุกต์ใช้กับผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล					/
4.5	การส่งเสริมและสนับสนุนจากภาครัฐด้านการชี้แนะแนวทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักรกล					/

ข้อเสนอแนะ

.....

.....

.....

### ภาคผนวก ฅ

#### รายชื่อ ผู้ผลิต ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน ที่ขึ้นทะเบียนสำนักงานพัฒนาชุมชนจังหวัดชลบุรี

##### ผู้ผลิตชุมชน

1. กลุ่มจักสานชุมชนย่อยที่ 1 เทศบาลเมืองพนัสนิคม คุณปราณี มูลผลา สมาชิกจำนวน 45 คน
2. กลุ่มสตรีบ้านกลางหมู่ที่ 2 คุณจรรยา นักเคน สมาชิกจำนวน 52 คน
3. ศูนย์ส่งเสริมฝีมือจักสานด้วยไม้ไผ่ อ.พนัสนิคม คุณคมกฤษ บริบูรณ์ สมาชิกจำนวน 70 คน
4. กลุ่มจักสานบ้านเหล่าบน(จักสาน) คุณนภา สัตพงษ์ สมาชิกจำนวน 15 คน
5. กลุ่มพัฒนาสตรี/แม่บ้านเกษตรกร คุณเครือวัลย์ สมาชิกจำนวน 70 คน
6. กลุ่มบ้านป่าไร่ ตำบลบ้านช้าง คุณไพรัตน์ วงษ์ดี จำนวน 10 คน
7. กลุ่มสหกรณ์บริการศุภมิตรหัวถนนสระสี่เหลี่ยมพนัสนิคม คุณอำนาจ ตุ่มไทย  
สมาชิกจำนวน 352 คน
8. กลุ่มแม่บ้านเกษตรกรทุ่งขวางสามัคคี คุณอัจฉราวรรณ เจริ สมาชิกจำนวน 133 คน
9. ศูนย์แสดงและจำหน่ายสินค้าพื้นเมืองอำเภอพนัสนิคม คุณอริศรา อเนก สมาชิกจำนวน 3 คน
10. กลุ่มจักสานวัดโบสถ์ คุณรุ่งนภา จันทร์ สมาชิกจำนวน 20 คน
11. จำเนียรเอ็กพอร์ต คุณจำเนียร แสงกระ สมาชิกจำนวน 45 คน
12. กลุ่มแม่บ้านสวนตาล คุณรัชนิกร มะมี สมาชิกจำนวน 35 คน
13. กลุ่มตะกร้าเชือกมัดฟางตำบลนาวังหิน คุณวสันต์ ไชยเสน สมาชิกจำนวน 25 คน
14. กลุ่มแม่บ้านวัดโบสถ์ คุณรุจี เกิดคล้า สมาชิกจำนวน 80 คน
15. กลุ่มจักสานไม้ไผ่ บ้านไร่ คุณบุญสม ลูกสีดา สมาชิกจำนวน 15 คน
16. กลุ่มหนองพลับพัฒนา(จักสาน) คุณนภา สัตพงษ์ สมาชิกจำนวน 10 คน
17. กลุ่มพัฒนาสตรีอำเภอพนัสนิคม คุณอนงค์นาฏ สหชัย สมาชิกจำนวน 20 คน
18. กลุ่มจักสานบ้านช้าง คุณสมพิศ ดวงแสง สมาชิกจำนวน 25 คน
19. กลุ่มส่งเสริมอาชีพ ตำบลกุฎโง้ง นางจำลอง ผ่องจิต สมาชิกจำนวน 15 คน
20. กลุ่มสตรีสหกรณ์การเกษตรพนัสนิคม คุณบุญธรรม วิเชียร สมาชิกจำนวน 43 คน
21. ชุมชนบ้านสวนกล้วย คุณวุฒิชัย หนูเห สมาชิกจำนวน 353 คน
22. กลุ่มออมทรัพย์เพื่อการผลิต คุณเจริญ พุทธิ สมาชิก 51 คน
23. กลุ่มจักสานฝ้ายเมืองพระรถ คุณอุดม बै้าภาร สมาชิกจำนวน 12 คน
24. กลุ่มจักสานตำบลหนองปรือ นายลำสัน พวงภู่ สมาชิกจำนวน 30 คน
25. กลุ่มจักสานบ้านยาง คุณทองดี ฤาฤา สมาชิกจำนวน 60 คน

26. กลุ่มหนองโหมกซ์พัฒนา นางเสาว์ วชิรวิทยากร สมาชิกจำนวน 5 คน
27. กลุ่มวิสาหกิจชุมชนแม่บ้านเกษตรกรหนองบัว คุณแพงศรี ประทีปจรัสแสง สมาชิกจำนวน 10 คน
28. กลุ่มจักสาน อบต.นาเว็ก สมาชิกจำนวน 459 คน
29. กลุ่มแม่บ้านเกษตรกรหนองโหมกซ์พัฒนา คุณเสาว์ วชิรวิทยา สมาชิกจำนวน 15 คน
30. กลุ่มส่งเสริมอาชีพจักสานไม้ไผ่บ้านทรงธรรม คุณอัญชัน รอดทอง สมาชิกจำนวน 55 คน
31. กลุ่มจักสานไม้ไผ่บ้านเหนือ คุณพูลทวิ ศิริสวั สมาชิกจำนวน 6 คน
32. ศูนย์พัฒนาขยายงานจักสานไม้ไผ่ คุณสนม สมงาม สมาชิกจำนวน 60 คน
33. กลุ่มจักสานวัดโพธาราม คุณจงกล ธาราดล สมาชิกจำนวน 30 คน
34. กลุ่มจักสานสุ่มไก่ คุณสมพงษ์ วงษ์แก้ว สมาชิกจำนวน 200 คน
35. กลุ่มจักสานบ้านหนองไผ่ คุณกฤษณา พุ่มจันทร์ สมาชิกจำนวน 5 คน

#### ผู้ผลิตรายเดียว

1. นางสาว พรชนก ธรรมรัตน์
2. นางสาวยัณฑ์ กิตติพิศาลกุล
3. นางเยาวลักษณ์ รักจรรยาบรรณ
4. คุณวสันต์ ไชยเสน
5. นางวิไล ศุภศิริลักษณ์
6. นาง อำไพ จานทอง
7. นางสาว นงคราญ คลังสินธ์
8. นางสาวสุชานุช
9. คุณวิภา สง่างาม
10. นางหญิง นรเศรษฐฤทธิ์
11. นายชาญชัย จรุงจิตไพรัช
12. คุณจำเนียร แสงกระ

**ภาคผนวก ญ**  
**การหาค่าความเที่ยงตรงของแบบสอบถาม**

ข้อพิจารณา	ผลการตรวจสอบของ ผู้ทรงคุณวุฒิ			ผลรวมของ คะแนน	IOC = $\frac{\Sigma R}{N}$	แปลผล	
	คนที่ 1	คนที่ 2	คนที่ 3	$\Sigma R$			
<b>1</b>	<b>การพัฒนาทักษะ</b>						
1.1	ท่านได้รับการฝึกอบรมทักษะ ในการผลิตเครื่องจักรสาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
1.2	ท่านได้แลกเปลี่ยนความรู้กับ บุคคลในอาชีพเดียวกัน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
1.3	ท่านได้มีการถ่ายทอด ประสบการณ์เกี่ยวกับ ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน	0	+1	+1	2	0.66	นำไปใช้ได้
1.4	ท่านได้รับข้อมูลข่าวสารการ พัฒนาผลิตภัณฑ์เครื่องจักร สานจากแหล่งต่างๆ	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
1.5	ท่านได้แสวงหาความรู้การ ผลิตเครื่องจักรสานจาก ผู้เชี่ยวชาญภายนอก	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
<b>2</b>	<b>ระบบและกลไก</b>						
2.1	มีการวางแผนจัดหาแหล่ง วัตถุดิบ	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
2.2	มีระบบการจัดซื้อจัดหา วัตถุดิบที่มีคุณภาพ	+1	0	0	1	0.33	นำไปใช้ ไม่ได้
2.3	มีการประชุมร่วมภายในและ ระหว่างกลุ่ม	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ได้



ข้อพิจารณา	ผลการตรวจสอบของ ผู้ทรงคุณวุฒิ			ผลรวมของ คะแนน	IOC = $\frac{\Sigma R}{N}$	แปลผล	
	คนที่ 1	คนที่ 2	คนที่ 3	$\Sigma R$			
2.4	มีการส่งเสริมให้เกิดการ พัฒนาช่องทางการจำหน่าย ใหม่	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ได้
2.5	ท่านได้แสวงหาความรู้การ ผลิตเครื่องจักรสานจาก ผู้เชี่ยวชาญภายนอก	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
<b>3</b>	<b>สร้างความเป็นมืออาชีพ</b>						
3.1	การตรวจสอบมาตรฐานจัก สานให้เป็นไปตามข้อกำหนด	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ ได้
3.2	ท่านได้รับการยกย่อง/ชมเชย หรือได้รับรางวัลจาก ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
3.3	ท่านสามารถแก้ไขปัญหา เกี่ยวกับผลิตภัณฑ์เครื่องจัก สาน	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ ได้
3.4	ท่านเข้าร่วมกิจกรรมกับชมรม หรือสมาคมผลิตภัณฑ์เครื่อง จักสาน	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ ได้
3.5	การสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับ ผลิตภัณฑ์เครื่องจักสาน	0	0	+1	1	0.33	นำไปใช้ ไม่ได้
<b>4</b>	<b>ส่งเสริมความร่วมมือ</b>						
4.1	การเข้าร่วมประชุมเพื่อพัฒนา บรรจุภัณฑ์เครื่องจักสาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้

ข้อพิจารณา	ผลการตรวจสอบของ ผู้ทรงคุณวุฒิ			ผลรวมของ คะแนน	IOC = $\frac{\Sigma R}{N}$	แปลผล	
	คนที่ 1	คนที่ 2	คนที่ 3	$\Sigma R$			
4.3	การได้รับความช่วยเหลือจาก ภาครัฐ	0	+1	0	1	0.33	นำไปใช้ ไม่ได้
4.4	มีการร่วมกลุ่ม/ผู้ผลิตและ แลกเปลี่ยนความคิดเห็นของ ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรสาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
4.5	มีการสร้างความร่วมมือกับ หน่วยงานต่างๆ ภายในโซ่ อุปทาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
<b>5</b>	<b>สนับสนุนปัจจัยเอื้ออำนวย</b>						
5.1	การได้รับการสนับสนุน ช่วยเหลือจากภาครัฐในการ กระจายสินค้า	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
5.2	การได้รับความช่วยเหลือด้าน เงินทุนจากภาครัฐ	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
5.3	มีการจัดแหล่งกลางสำหรับ กระจายผลิตภัณฑ์เครื่องจัก สาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
5.4	การได้รับการสนับสนุนด้าน แหล่งจัดส่งผลิตภัณฑ์เครื่อง จักสาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
5.5	การส่งเสริมให้เกิดการพบปะ ผู้ผลิตและลูกค้า	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้

ข้อพิจารณา	ผลการตรวจสอบของ ผู้ทรงคุณวุฒิ			ผลรวมของ คะแนน	IOC = $\frac{\Sigma R}{N}$	แปลผล	
	คนที่ 1	คนที่ 2	คนที่ 3	$\Sigma R$			
6	ส่งเสริมประยุกต์ใช้ศักยภาพ ผู้ผลิต						
6.1	การสนับสนุนให้ผลงาน ผลิตภัณฑ์เครื่องจักรงาน เผยแพร่ต่อสาธารณชน	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ ได้
6.2	การได้รับความช่วยเหลือใน ด้านการรวมกลุ่มผู้ผลิตเครื่อง จักรงาน	+1	+1	+1	3	1	นำไปใช้ ได้
6.3	ภาครัฐมีส่วนช่วยเหลือและ สนับสนุนให้ผู้ผลิตมีการสร้าง นวัตกรรมเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ อยู่เสมอ	+1	0	+1	2	0.66	นำไปใช้ ได้
6.4	การส่งเสริมจากภาครัฐด้าน การถ่ายทอดเทคโนโลยีที่ นำมาประยุกต์ใช้กับผลิตภัณฑ์ เครื่องจักรงาน	0	0	0	0	0	นำไปใช้ ไม่ได้
6.5	การส่งเสริมและสนับสนุนจาก ภาครัฐด้านการชี้แนะแนว ทางการสร้างมูลค่าเพิ่มในโซ่ อุปทานผลิตภัณฑ์เครื่องจักร งาน	0	0	0	0	0	นำไปใช้ ไม่ได้

## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ - สกุล	นางสาวปัทมา เพ็ชรดิษฐ์
วัน เดือน ปีเกิด	12 มีนาคม 2532
ที่อยู่ปัจจุบัน	24/2 หมู่ 3 ตำบลสระสีเหลี่ยม อำเภอพนัสนิคม จังหวัดชลบุรี 20140
ประวัติการศึกษา	
พ.ศ. 2555	คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหัวเฉียวเฉลิมพระเกียรติ บริหารธุรกิจบัณฑิต (การจัดการโลจิสติกส์และห่วงโซ่อุปทาน)
พ.ศ. 2552	คณะบริหารธุรกิจ วิทยาลัยอาชีวศึกษาฉะเชิงเทรา ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (คอมพิวเตอร์ธุรกิจ)
พ.ศ. 2550	คณะบริหารธุรกิจ วิทยาลัยอาชีวศึกษาฉะเชิงเทรา ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (การบัญชี)
ประวัติการทำงาน	
พ.ศ. 2556 - 2559	บริษัท เคไลน์ คอนเทนเนอร์ เซอร์วิส (ประเทศไทย) จำกัด ตำแหน่งเจ้าหน้าที่คลังสินค้าสำเร็จรูป
พ.ศ. 2559 - ปัจจุบัน	บริษัท แกรนด์ เอเชีย สตีล โพรเซสซิง เซ็นเตอร์ จำกัด ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ คลังสินค้าสำเร็จรูปและวัตถุดิบ