

## บทที่ 5

### การวิเคราะห์ข้อมูล

#### 1. ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

จากการประมวลผลข้อมูลจากแบบสอบถามในบทที่ 4 ทำให้ทราบถึงความคิดเห็นของผู้ตอบแบบสอบถามที่อยู่ในกลุ่มผู้ให้บริการ (Service Sector) และกลุ่มผู้ผลิตสินค้า (Manufacturing Sector) ในเรื่องของการรับรู้ถึงประโยชน์ของระบบ RFID ความแตกต่างระหว่างระบบ RFID และระบบบาร์โค้ด และกิจกรรมในระบบ Supply Chain ทั้งงานหลักและงานย่อยที่ผู้ตอบแบบสอบถามต้องการนำไปใช้มากที่สุด รวมถึงการรับรู้ถึงอุปสรรคหลักและอุปสรรครองของการนำระบบ RFID ไปใช้ ซึ่งสามารถสรุปผลได้ดังนี้

##### 1.1 ประโยชน์ของ RFID ที่ผู้ตอบแบบสอบถามคำนึงถึง คือ

1.1.1 การลดต้นทุนในด้านแรงงาน

1.1.2 การลดความผิดพลาดในการเก็บข้อมูลต่างๆเข้าสู่ระบบ

1.1.3 ความสามารถในการเพิ่มประสิทธิภาพในการติดตามและตรวจสอบการเคลื่อนที่ของสินค้า

##### 1.2 ความแตกต่างระหว่างระบบ RFID กับระบบบาร์โค้ดที่ผู้ตอบแบบสอบถามคำนึงถึง คือ

1.2.1 RFID ยังมีต้นทุนของระบบโดยรวมที่สูงอยู่

1.2.2 RFID สามารถติดไว้ที่ตำแหน่งใดของสินค้าก็ได้

1.2.3 RFID มีความถูกต้องแม่นยำในการอ่านมากกว่า

1.2.4 RFID ยังคงมีปัญหาในเรื่องของมาตรฐานของย่านความถี่

##### 1.3 งานหลักที่ผู้ตอบแบบสอบถามต้องการนำระบบ RFID เข้าไปใช้ คือ

1.3.1 การกระจายสินค้า

1.3.2 การขนส่ง

1.3.3 การจัดเก็บ

##### 1.4 งานย่อยที่ผู้ตอบแบบสอบถามต้องการนำระบบ RFID เข้าไปใช้ คือ

1.4.1 การเพิ่มความรวดเร็วในการเช็คความถูกต้องระหว่างช่องจัดเก็บ

1.4.2 การเพิ่มความถูกต้องในการจัดสินค้า

- 1.4.3 การเพิ่มความถูกต้องในการตรวจเช็คสินค้าก่อนการจัดส่ง
- 1.5 สิ่งที่เป็นอุปสรรคหลักต่อการทำงานหากนำระบบ RFID เข้ามาใช้ คือ
  - 1.5.1 ต้นทุนของระบบที่ยังสูงอยู่ ทั้งราคาป้าย เครื่องอ่าน และระบบ Software
  - 1.5.2 ความเสี่ยงในการลงทุนนำระบบมาใช้ เนื่องจากมีผู้ใช้น้อยราย
  - 1.5.3 การเตรียมความพร้อมของพนักงาน หรือผู้ใช้งานระบบ
  - 1.5.4 มาตรฐาน ที่ยังไม่เหมือนกันในแต่ละประเทศ
- 1.6 สิ่งที่เป็นอุปสรรคย่อยต่อการทำงานหากนำระบบ RFID เข้ามาใช้ คือ
  - 1.6.1 การที่ราคาป้ายยังสูงอยู่ คือประมาณ 50 เซ็นต์ต่อป้าย
  - 1.6.2 การที่ตอนนี้ยังไม่มีความมาตรฐานในการกลางระดับโลก
  - 1.6.3 การที่ราคาเครื่องอ่านระบบ RFID ยังสูงอยู่
  - 1.6.4 การที่ทักษะการใช้งานยังไม่คล่องตัว และไม่มีรูปแบบที่แน่ชัด
  - 1.6.5 การที่เทคโนโลยีหลักยังมีความซับซ้อนอยู่มาก
- 1.7 กิจกรรมในระบบ Supply Chain ที่ผู้ตอบแบบสอบถามเห็นว่าคุ้มค่าต่อการลงทุนนำระบบ RFID เข้ามาใช้ คือ
  - 1.7.1 การควบคุมสินค้าคงคลัง
  - 1.7.2 การบันทึกตำแหน่งจัดเก็บในคลังสินค้า
  - 1.7.3 การตรวจนับสินค้าเป็นรอบ
  - 1.7.4 การจัดส่ง
- 1.8 ความคิดเห็นเพิ่มเติมเกี่ยวกับการนำระบบ RFID เข้ามาใช้ในองค์กร คือ
  - 1.8.1 ควรมี Case Study ของการนำมาใช้งานในประเทศไทย
  - 1.8.2 ควรกำหนดมาตรฐานให้เป็นที่แน่นอน
  - 1.8.3 อยากให้ Tag และอุปกรณ์ราคาถูกลงกว่านี้
  - 1.8.4 น่าจะสร้างโรงงานผลิต RFID TAG ในประเทศไทย

และจากการวิเคราะห์ข้อมูลด้วยการทดสอบไคสแควร์ เพื่อหาความแตกต่างระหว่างกลุ่มผู้ตอบแบบสอบถามทั้ง 2 กลุ่ม ได้ผลการทดสอบที่ไม่แตกต่างกันเป็นส่วนใหญ่ ซึ่งการรับรู้ถึงประโยชน์ของผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่จะอยู่ที่การนำระบบ RFID ไปใช้ในงานคลังสินค้า เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในกิจกรรมต่างๆ ในคลังสินค้าให้มากยิ่งขึ้น และยังเห็นว่ากิจกรรมที่นำระบบ RFID ไปใช้แล้วเกิดความคุ้มค่ามากที่สุดก็คือกิจกรรมในคลังสินค้าเช่นกัน โดยที่อุปสรรคที่เห็นอย่างชัดเจน คือเรื่องของต้นทุนที่สูงมาก และไม่มีมาตรฐานที่แน่นอนทำให้เกิดความเสี่ยงหากจะนำระบบ RFID มาใช้ในตอนนี้



## 2. กรณีศึกษา และบทสัมภาษณ์

จากข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามพบว่า กิจกรรมส่วนใหญ่ที่ผู้ตอบแบบสอบถามให้ความเห็นว่าควรนำระบบ RFID เข้าไปใช้ คือกิจกรรมในคลังสินค้า จึงได้มีการสอบถามไปยังผู้ประกอบการรายหนึ่งที่อยู่ในกลุ่มผู้ผลิตสินค้า (Manufacturing Sector) ซึ่งที่ผ่านมามีการใช้ระบบบาร์โค้ด ควบคู่ไปกับการบันทึกข้อมูลด้วยมือ (Manual) และมีแผนการนำระบบ RFID เข้ามาใช้ ซึ่งขณะนี้กำลังเริ่มติดตั้งระบบ RFID โดยได้ทำการสัมภาษณ์ถึงแผนงานของโครงการ ขั้นตอนการทำงานที่คาดว่าจะลดลงเมื่อนำระบบ RFID เข้ามาใช้ และผลตอบแทนจากการลงทุน (Return of Investment) ซึ่งผู้ประกอบการดังกล่าวได้ทำการศึกษาไว้แล้ว ดังนี้

บริษัทที่ให้ข้อมูลเป็นบริษัทผู้ผลิตสินค้าในกลุ่มอุตสาหกรรม (Industrial Manufacturers) และหน่วยงานคลังสินค้าที่มีหน้าที่ รับ-จัด-เก็บ-จ่าย สินค้าสำเร็จรูปทั้งส่งออกต่างประเทศ (Export) และส่งขายภายในประเทศ (Domestics) เพื่อที่จัดส่งต่อไปให้กับคลังสินค้าอื่นๆ รวมถึงจัดส่งให้ลูกค้าภายนอก ซึ่งมีหน่วยงานอื่นๆที่เกี่ยวข้องดังนี้ หน่วยงานแปรรูปสินค้า หน่วยงานประกันคุณภาพ หน่วยงานรถขนส่ง ฯลฯ โดยมีหน้าที่การทำงานหลัก ดังนี้

- ตรวจสอบแผนการสั่งซื้อของลูกค้า และต่อข้อมูลให้แผนกอื่นๆรับทราบ เพื่อเตรียมการผลิต
- ควบคุมการเบิกจ่ายสินค้าประจำวันให้กับลูกค้าทั้งภายในประเทศ ต่างประเทศ และการส่งสินค้านะหว่างคลังสินค้า รวมถึงการเบิกสินค้าไปบรรจุใหม่ หรือผลิตใหม่
- ควบคุมการไหลสินค้าให้ถูกต้องและไม่เกินเวลาที่กำหนด
- ควบคุมการรับสินค้าจากฝ่ายผลิตจนถึงส่งสินค้าให้ถูกต้อง และครบถ้วนจำนวนตามเอกสารและในระบบ
- ควบคุมการจัดระเบียบของรถที่เข้ามาขนสินค้า
- ควบคุมการออกเอกสาร ตรวจสอบ และเซ็นต์กำกับเอกสารทุกฉบับ
- ติดต่อประสานงานกับห้องซั่งน้ำหนักร ฝ่ายขนส่ง ฝ่ายผลิต และฝ่ายคอมพิวเตอร์
- ควบคุมและตรวจสอบการทำรายงานประจำวัน (Daily Report)
- กำกับการทำงานของรถดักสินค้า (Forklift) ให้ทำงานตามคำสั่งจัดเก็บสินค้า และหยิบสินค้า
- กำกับการทำงานของพนักงานในคลังสินค้า ให้ทำงานตามคำสั่งจัดเก็บสินค้า หยิบสินค้า และตรวจนับสินค้าในคลังสินค้าเป็นรอบตามแผนงานที่กำหนด
- ควบคุมปริมาณสินค้าคงคลังให้อยู่ในเป้าหมายที่กำหนด
- งานต่างๆที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา

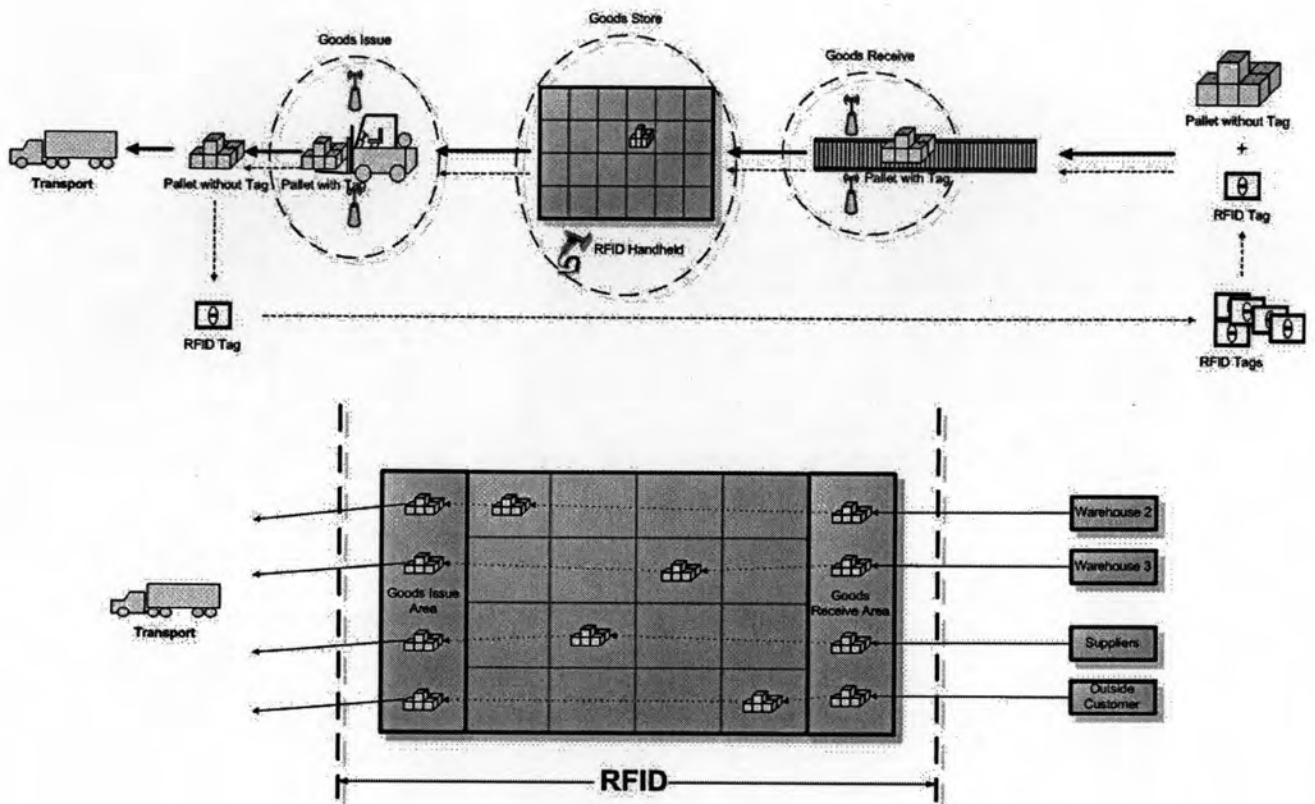
โดยที่ผ่านมามีการใช้ Barcode Scanner ร่วมกับการพิมพ์ข้อมูลเข้าระบบ เพื่อบันทึก รายละเอียดในการทำงานแต่ละขั้นตอน ทำให้เกิดข้อเสียที่เห็นได้ชัดหลายประการ ดังนี้

1. สิ้นเปลืองแรงงานคนในการตรวจนับ รับสินค้า และเบิกจ่ายสินค้า
2. เกิดความผิดพลาดในการบันทึกข้อมูล (Human Error)
3. เกิดความล่าช้าของข้อมูลทำให้ระบบงานอื่นๆล่าช้าตามไปด้วย
4. สิ้นเปลืองพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้า เนื่องจากข้อมูลการตัดจ่ายสินค้าไม่ทันสมัย ทำให้ต้องทำการผลิตสินค้าเพื่อคงคลังไว้มาก
5. การจัดส่งเกิดความล่าช้า และผิดพลาดบ่อยครั้ง เนื่องจากอาศัยแรงงานคนในการตรวจเช็ค
6. ในขั้นตอนการทำงานต้องอาศัยหลายขั้นตอน และมีเอกสารกำกับค่อนข้างมาก ทำให้เกิดความผิดพลาด และเกิดความซ้ำซ้อนกันในหลายขั้นตอน

ทางบริษัทผู้ให้ข้อมูลจึงมีแนวทางที่จะนำระบบ RFID มาใช้แทนระบบบาร์โค้ดแบบเดิม โดยมีการกำหนดขั้นตอนของการทำงาน (Work Flow) ดังต่อไปนี้

1. หลังจากผลิตสินค้าจะมีการนำ RFID Tag มาติดที่ Pallet และส่งเข้าไปจัดเก็บใน Warehouse โดยผ่านสายพานลำเลียงที่ติดตั้งเครื่องอ่าน RFID แบบติดตั้งอยู่กับที่ (Fixed Reader) และทำการรับสินค้าเข้าคลังสินค้า สำหรับคลังสินค้าแบบ Automatic จะทำการลำเลียงสินค้าไปที่ตำแหน่งจัดเก็บโดยอัตโนมัติ ซึ่งสามารถเชื่อมต่อข้อมูลถึงกันด้วยระบบ Software ส่วนคลังสินค้าปกติจะให้รถยกสินค้าไปจัดเก็บที่ ตำแหน่งจัดเก็บตามที่ระบบ Software แนะนำ
2. ใช้เครื่องอ่าน RFID แบบพกพา (Handheld Reader) ในการตรวจนับสินค้าในคลังสินค้าเป็นรอบตามแผนงานที่กำหนด
3. เมื่อมีความต้องการเบิกจ่ายสินค้า จะให้รถยกสินค้าไปตัดสินค้า และขับผ่านเครื่องอ่าน RFID แบบติดตั้งอยู่กับที่ (Fixed Reader) เพื่อทำการตัดสินค้าออกจากคลังสินค้า
4. ก่อนทำการ Load Pallet ขึ้นรถขนส่ง จะนำ RFID Tag ออกก่อน เพื่อนำกลับไปใช้ใหม่อีกครั้ง

จะเห็นได้จากรูปที่ 5.1 ซึ่งแสดงขั้นตอนของการทำงาน (Work Flow) โดยละเอียด ดังนี้



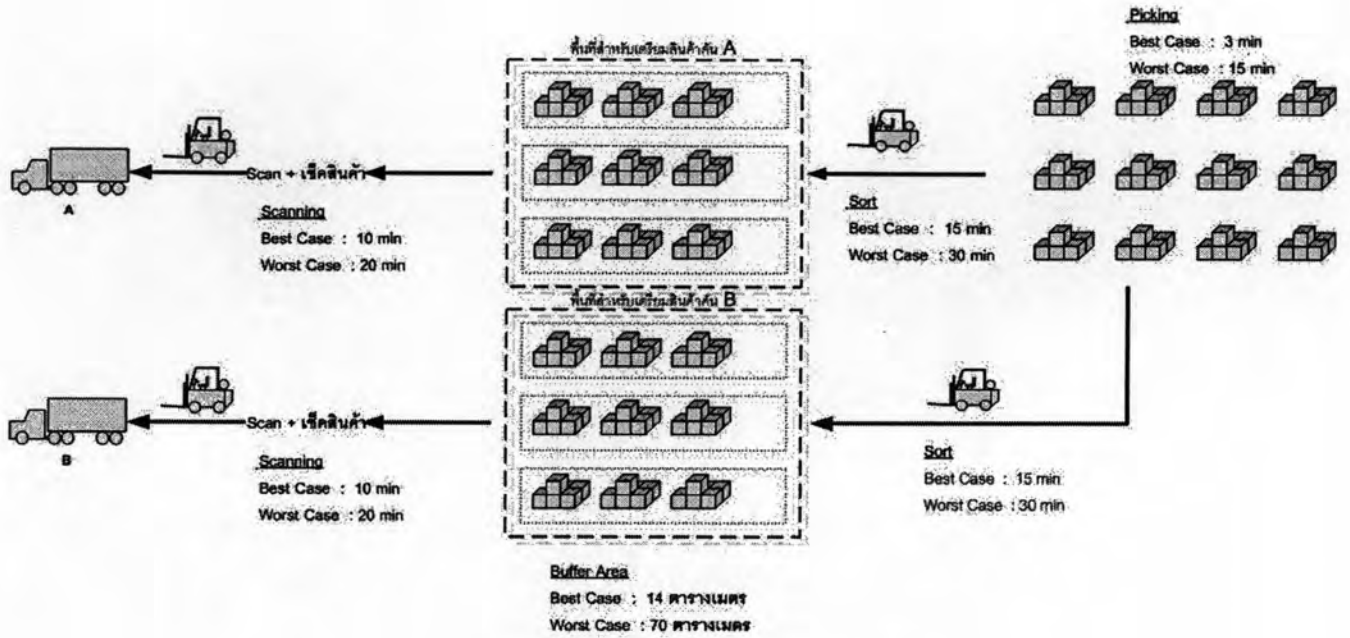
รูปที่ 5.1 ขั้นตอนของการทำงาน (Work Flow)

โดยที่ทางบริษัทผู้ให้ข้อมูลวางแผนว่า หลังจากนำระบบ RFID เข้ามาใช้ จะทำให้ลดขั้นตอนงานต่างๆในคลังสินค้าลงไป ดังนี้

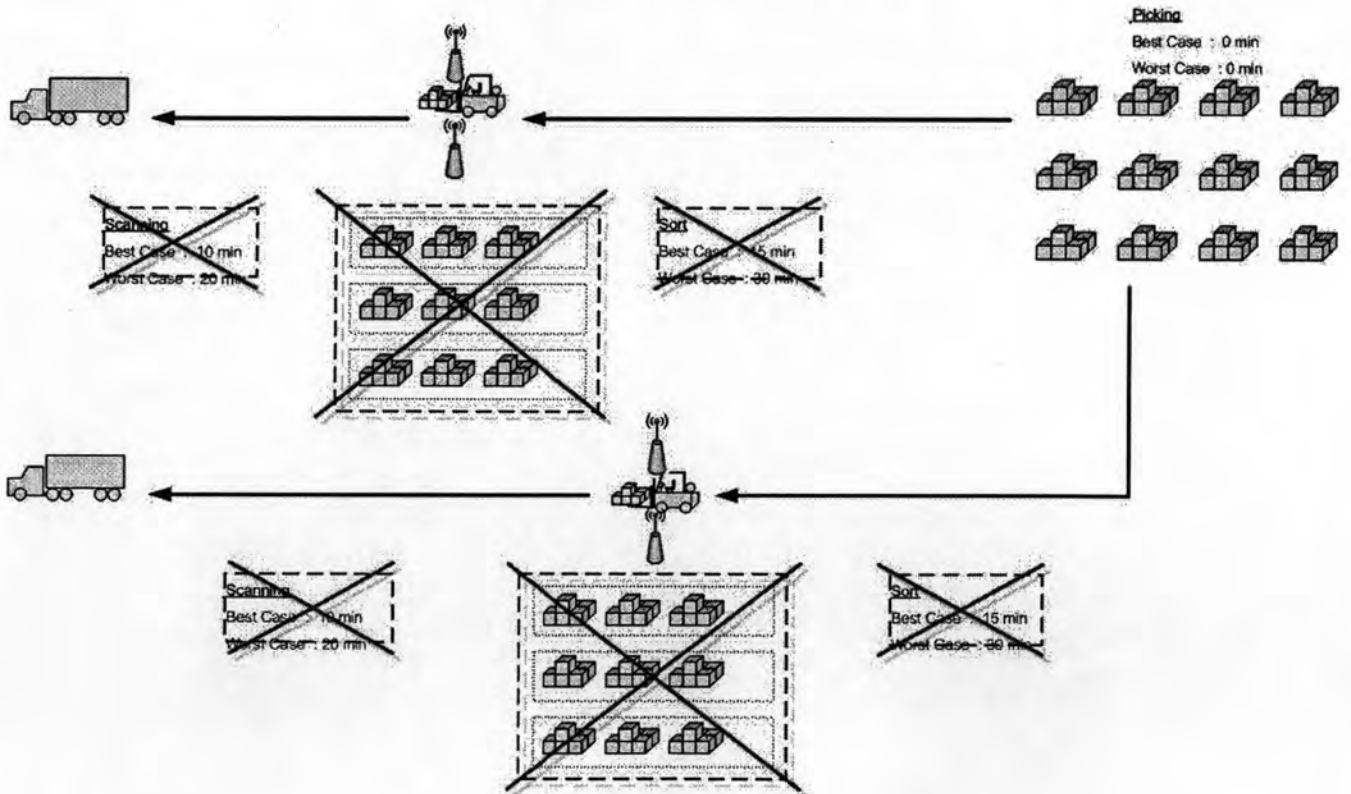
1. การค้นหาสินค้าในคลังสินค้าในขั้นตอนของการตักสินค้า (Picking)
2. การขนสินค้าไปที่พื้นที่สำหรับจัดเตรียมสินค้า (Loading Area)
3. การคัดแยกสินค้า (Sorting)
4. การ Scan ตักสินค้าก่อนขนสินค้าขึ้นรถขนส่ง

จะเห็นได้จากรูปที่ 5.1 และ 5.2 ในเรื่องของขั้นตอนงานทั้งก่อนและหลังการนำระบบ RFID เข้ามาใช้





รูปที่ 5.2 ขั้นตอนของการทำงานแบบเดิม



รูปที่ 5.3 ขั้นตอนของการทำงานเมื่อใช้ระบบ RFID

จากรูปที่ 5.2 จะเห็นถึงขั้นตอนของการทำงานแบบเดิม ที่หลังจากมีคำสั่งซื้อ (Sales Order) เข้ามา พนักงานคลังสินค้าจะเข้าไปทำการคัดสินค้าตามรายการสินค้าที่รวบรวมรวมให้ (Picking List) ซึ่งขั้นตอนในการคัดสินค้าในคลังสินค้า (Picking) จะใช้เวลาประมาณ 3 ถึง 15 นาที ต่อรถคัดสินค้า 1 คัน จากนั้นรถคัดสินค้าจะนำสินค้าที่คัดไปกองรวมที่พื้นที่สำหรับเตรียมสินค้าขึ้นรถ (Loading Area หรือ Buffer Area) เพื่อทำการคัดแยกสินค้าขึ้นรถขนส่ง (Sorting) ซึ่งจะใช้เวลาในขั้นตอนการคัดแยกสินค้าขึ้นรถขนส่ง 15 ถึง 30 นาที โดยเสียพื้นที่ในการเตรียมสินค้าขึ้นรถขนส่ง 14 ถึง 70 ตารางเมตร เมื่อทำการคัดแยกสินค้าเรียบร้อยแล้ว จะทำการ Scan Barcode ที่ตัวสินค้าเพื่อขนขึ้นรถขนส่ง ซึ่งจะใช้เวลาในขั้นตอนนี้ 10 ถึง 20 นาที

จากรูปที่ 5.3 จะเห็นว่าขั้นตอนของการทำงานเมื่อใช้ระบบ RFID มีเพียงการขับรถคัดสินค้าไปคัดสินค้าตามที่ระบบ Software แนะนำ และขับผ่านเครื่องอ่าน RFID แบบติดตั้งอยู่กับที่ (Fixed Reader) เพื่อทำการคัดสินค้าออกจากคลังสินค้า และทำการ Load สินค้าขึ้นรถขนส่งได้เลย ทำให้ลดขั้นตอนการทำงานบางส่วนไป ทำให้ประหยัดเวลาในการทำงาน และพื้นที่สำหรับจัดเตรียมสินค้าบางส่วนได้ ดังนี้

1. ลดเวลาในการหาสินค้าในขั้นตอนการคัดสินค้า (Picking) 3 ถึง 15 นาทีต่อรถคัดสินค้า 1 คัน
2. ลดเวลาในการคัดแยกสินค้าขึ้นรถขนส่ง (Sorting) 15 ถึง 30 นาที ต่อการขนขึ้นรถขนส่ง 1 คัน
3. ลดเวลาในการ Scan Barcode ที่ตัวสินค้าเพื่อขนขึ้นรถขนส่ง 10 ถึง 20 นาที ต่อการขนขึ้นรถขนส่ง 1 คัน
4. ลดพื้นที่ในการคัดแยกและจัดเตรียมสินค้าขึ้นรถ (Loading Area หรือ Buffer Area) 14 ถึง 70 ตารางเมตร ต่อการขนขึ้นรถขนส่ง 1 คัน

ผลที่ทางบริษัทคาดว่าจะได้รับ คือ สามารถเพิ่มประสิทธิภาพและความรวดเร็วในการคัดจ่ายสินค้า เพื่อให้สินค้าไปถึงมือลูกค้าได้อย่างถูกต้องและตรงเวลา และสร้างความพึงพอใจให้กับลูกค้ามากขึ้นด้วย ส่วนพื้นที่ที่มีมากขึ้นนั้นจะนำเพิ่มพื้นที่สำหรับเก็บสินค้าให้มากขึ้น โดยจะนำไปจัดสรรให้กับการเก็บสินค้าตัวใหม่ที่ทางบริษัทวางแผนการผลิตไว้

นอกจากนี้ บริษัทผู้ให้ข้อมูลยังวางแผนในเรื่องของผลตอบแทนจากการลงทุน (Return of Investment) ของการนำระบบ RFID เข้าไปใช้ได้ ดังตารางที่ 5.1 ดังนี้

1. ลดต้นทุนด้านพนักงาน Scan Barcode ของทั้ง 3 Warehouse จากระบบเดิมใช้ต้นทุน 132,000 บาทต่อเดือน ส่วนระบบใหม่จะไม่มีพนักงาน Scan Barcode จึงทำให้ไม่

ต้องเสียค่าใช้จ่ายของต้นทุนในส่วนนั้น ซึ่งทำให้ประหยัดค่าใช้จ่ายไปได้ 132,000 บาทต่อเดือน

2. ลดต้นทุนด้านพนักงาน Load สินค้าในส่วนของ การ Load สินค้าเพื่อ Transfer ไปยังคลังสินค้าอื่นๆ และเพื่อส่งสินค้าให้ลูกค้าทั้งในประเทศและต่างประเทศ จากระบบเดิมใช้ต้นทุน 852,300 บาทต่อเดือน ส่วนระบบใหม่ต้องการพนักงานเฉพาะในการ Monitor การ Load สินค้าขึ้นรถเท่านั้น ซึ่งใช้ต้นทุนแค่ 360,000 บาทต่อเดือน ซึ่งทำให้ประหยัดค่าใช้จ่ายไปได้ 492,300 บาทต่อเดือน
3. เพิ่มพื้นที่ในส่วนที่เคยใช้เป็น Buffer Area ที่ใช้สำหรับพักสินค้าเพื่อรอ Scan ประมาณ 400 ตร.ม. เพื่อใช้เป็นพื้นที่ในการเก็บสินค้าทำให้เกิดรายได้ 21,000 บาทต่อเดือน

ตารางที่ 5.1 ผลตอบแทนจากการลงทุน (Return of Investment)

Cost Name	Cost Saving	
	ระบบเดิม	ระบบใหม่
พนักงาน Scan		
- Warehouse 1	44,000	0
- Warehouse 2	44,000	0
- Warehouse 3	44,000	0
พนักงาน Load		
- Load Transfer	270,000	90,000
- Load Out	582,300	270,000
พื้นที่เพิ่มขึ้น	N/A	-21,000
<b>Total</b>	<b>984,300</b>	<b>339,000</b>
<b>Saving</b>	<b>645,300</b>	

นอกจากนี้ ระบบ RFID ใหม่ยังสามารถรับส่งข้อมูลในการรับสินค้า การจัดเก็บสินค้า และการตัดจ่ายสินค้าแบบทันที (Real Time) ซึ่งจากระบบเดิมต้องอาศัยการป้อนข้อมูลด้วยมือ (Manual Key in) ทำให้กว่าจะทำการ Update ข้อมูลในระบบต้องรอตอนท้ายวันก่อน ถึงจะได้ข้อมูลที่ทันสมัยแล้ว หากในระหว่างวันมีการสอบถามถึงข้อมูลในคลังสินค้า จะทำให้ได้ข้อมูลที่ไม

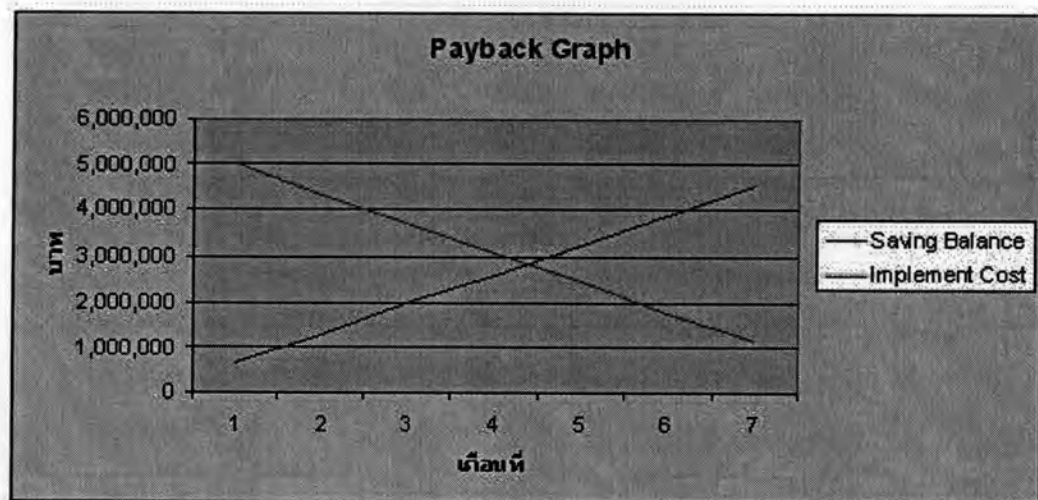


ตรงกับความเป็นจริง ณ ขณะนั้น เช่น หากลูกค้ารายหนึ่งสอบถามถึงปริมาณของสินค้าตัวหนึ่งที่บริษัทมีอยู่ เพื่อที่จะทำการสั่งซื้อสินค้า แต่ข้อมูลในระบบขณะนั้นเป็นของเมื่อวาน ทำให้บริษัทต้องเสียแรงงานคนในการเข้าไปตรวจนับ และเสียเวลาในการให้ลูกค้ารอการแจ้งข้อมูลดังกล่าวกลับไปเป็นต้น ดังนั้น จากระบบ RFID ใหม่นี้จะนอกจากจะทำให้ลดเวลาในการป้อนข้อมูลด้วยมือ แล้วยังทำให้ข้อมูลทันสมัย ณ เวลาที่มีการเปลี่ยนแปลงของข้อมูล ทำให้ลดเวลาในที่ต้องรอการ Update ข้อมูลลงไป 1 วัน

บริษัทผู้ให้ข้อมูลได้จัดเตรียมงบประมาณในการติดตั้งระบบ RFID ในคลังสินค้าเป็นจำนวนเงินประมาณ 5,000,000 บาท โดยมีส่วนประกอบต่างๆ ดังต่อไปนี้

1. Hardware: Fixed Reader, Handheld Reader
2. Software: Real-Time Warehouse Management System
3. RFID Tags

จากการสำรวจดังกล่าว นำมาสู่การคำนวณระยะเวลาคุ้มทุน ซึ่งจะสามารถคุ้มทุนช่วงประมาณปลายเดือนที่ 4 หลังจากทำการติดตั้งระบบ RFID เสร็จสิ้น ดังรูปที่ 5.4



รูปที่ 5.4 ระยะเวลาคุ้มทุน

บริษัทผู้ให้ข้อมูลวางแผนจะขยายขอบเขตของงานออกไป โดยจะให้ทุกคลังสินค้าใช้ RFID Tag ร่วมกัน ซึ่งในปัจจุบันยังคงใช้ Tag แยกกันในแต่ละ Warehouse และโดยหลักการนี้จะนำมาสู่การใช้ข้อมูลร่วมกันด้วย ทำให้เกิดประโยชน์ในแง่ของการลดเวลาในการรับส่งข้อมูลระหว่างแผนก หรือภายในองค์กรลงไปอีก และข้อมูลที่ใช้ร่วมกันนี้ยังเป็นข้อมูลที่ทันสมัยมากที่สุดด้วย นอกเหนือจากการขยายงานทางด้านคลังสินค้าออกไปแล้วทางบริษัทยังมีการวางแผนจะนำ

ระบบ RFID ไปใช้ในระบบการขนส่งต่อไป โดยหลังจากทำการศึกษาถึงผลที่ได้รับจากการนำระบบ RFID ไปใช้ในคลังสินค้าว่าเป็นไปตามเป้าหมายที่วางไว้หรือไม่ และศึกษาถึงผลดี ผลเสียของระบบ การปรับปรุงการทำงานเดิม และการปรับตัวของพนักงานและผู้ใช้งานระบบแล้ว หลังจากนั้นจะนำระบบ RFID มาประยุกต์ใช้กับรถขนส่งสินค้าด้วย โดยคาดหวังให้ระบบ RFID เข้ามาช่วยในเรื่องของการควบคุมพนักงานขับรถให้ขับรถไปตามเส้นทางที่กำหนด และถึงที่หมายในเวลาที่กำหนดไว้ด้วย ทั้งนี้การประยุกต์ระบบ RFID กับระบบขนส่งสามารถสร้างภาพลักษณ์ที่ดีของบริษัท และยังช่วยสร้างความเชื่อมั่นและความพึงพอใจให้กับลูกค้าในระยะยาวอีกด้วย