

## บทที่ 4

### ผลการศึกษา

จากผลการทดลองในเบื้องต้นจะเห็นได้ว่าวิธีการที่นำเสนอสามารถแก้ปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันได้และอยู่ภายใต้ข้อกำหนดที่ต้งขึ้นและสามารถแก้ปัญหาเรื่องเวลาในการคำนวณหาคำตอบของวิธีการหาคำตอบที่ดีที่สุดซึ่งใช้เวลาในการคำนวณสูงได้ สำหรับในบทนี้จะทำการทดลองและวิเคราะห์ผลการทดลองกับตัวอย่างปัญหาจำนวน 3 กลุ่มด้วยกันคือ

- 1 กลุ่มปัญหาขนาดเล็ก
- 2 กลุ่มปัญหขนาดกลาง
- 3 กลุ่มปัญหขนาดใหญ่

ผลการทดลองของปัญหาทั้ง 3 กลุ่มจะถูกนำมาวิเคราะห์หาปัจจัยต่างๆที่มีผลกับประสิทธิภาพของคำตอบทั้งในด้านของเวลาและคุณภาพของคำตอบ

#### 4.1 รูปแบบของกลุ่มปัญหาตัวอย่าง

กลุ่มของปัญหาตัวอย่างที่ใช้สำหรับทดสอบวิธีการที่นำเสนอในงานวิจัยครั้งนี้มีทั้งหมด 3 กลุ่มด้วยกันคือ

- 4.1.1 กลุ่มปัญหาขนาดเล็ก
- 4.1.2 กลุ่มปัญหขนาดกลาง
- 4.1.3 กลุ่มปัญหขนาดใหญ่

สำหรับจำนวนสินค้าและจำนวนช่วงเวลาเป็นตัวเลขที่สมมุติขึ้นมาเพื่อทดสอบวิธีการที่นำเสนอโดยที่ข้อมูลต่างๆของปัญหาตัวอย่างเช่น ปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตสินค้า,กำลังการผลิต, ค่าสั่งซื้อหรือผลิตและค่าเก็บรักษาจะไดจากการสุ่มและมีรูปแบบการสุ่มของปัญหาในแต่ละกลุ่มตามความเหมาะสมของปัญหาในกลุ่มนั้น ๆ

#### 4.2 กลุ่มปัญหาตัวอย่างขนาดเล็ก

สำหรับตัวอย่างปัญหขนาดเล็กจะประกอบด้วยตัวอย่างปัญหาจำนวน 4 กลุ่มย่อย โดยแต่ละกลุ่มย่อยมีจำนวน 10 ปัญหาดังนี้





4.4.10 สินค้า 25 ชนิด 15 ช่วงเวลา รูปแบบของข้อมูลที่ใช้ในการทดสอบของปัญหานี้คือ กำลังการผลิตสูงสุดเท่ากับ 2000 อัตราส่วนระหว่างคำสั่งซื้อหรือผลิตและค่าเก็บรักษาเท่ากับ 100 ปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าเกิดจากการสุ่มข้อมูล

#### 4.5 ผลการการศึกษา

จากการทดสอบวิธีการแก้ปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันตามวิธีการที่นำเสนอกับกลุ่มปัญหาขนาดเล็ก กลุ่มปัญหากลางและกลุ่มปัญหาขนาดใหญ่ สามารถแสดงผลของการทดสอบของปัญหาจำแนกตามจำนวนสินค้าและจำนวนช่วงเวลาที่ได้ดังตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 ผลการทดสอบจำแนกตามจำนวนสินค้าและช่วงเวลา

จำนวน สินค้า	ช่วงเวลา		
	5	10	15
	เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ คำตอบ	เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ คำตอบ	เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ คำตอบ
3	1.88	1.32	2.95
5	1.61	5.54	*
10	2.44	*	*
15	2.19	*	*
20	1.59	*	*
25	1.80	*	*

หมายเหตุ : \* ไม่สามารถหาคำตอบได้เนื่องจากใช้เวลาในการคำนวณสูง

จากผลการทดสอบพบว่าวิธีการที่นำเสนอสามารถแก้ปัญหาตัวอย่างได้ทุกปัญหา และใช้เวลาในการคำนวณน้อยกว่าวิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound มากในทุกๆปัญหา สำหรับในกลุ่มปัญหาขนาดใหญ่วิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound นั้นไม่สามารถคำนวณหาคำตอบได้เป็นผลสำเร็จ เนื่องจากใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบเฉลี่ยมากกว่า 48 ชั่วโมงขึ้นไปยังไม่

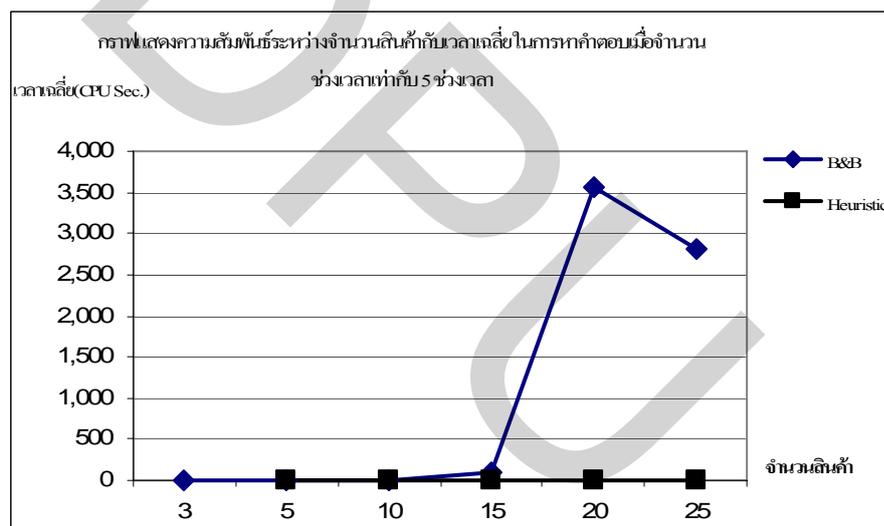
สามารถหาคำตอบที่ดีที่สุดได้ ทำให้เครื่องคอมพิวเตอร์ที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ไม่สามารถคำนวณหาคำตอบที่ดีที่สุดของปัญหาขนาดใหญ่บางปัญหาได้เป็นผลสำเร็จ

#### 4.6 การวิเคราะห์ผลการศึกษา

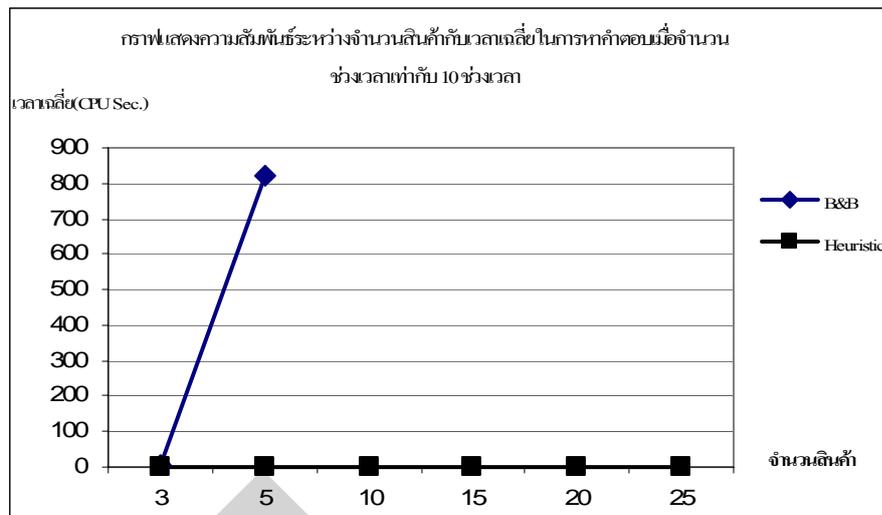
การวิเคราะห์ผลการทดลองในการวิจัยครั้งนี้จะพิจารณาใน 2 แนวทางด้วยกันคือ ด้านเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบและคุณภาพของคำตอบที่ได้

##### 4.6.1 การวิเคราะห์เวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบ

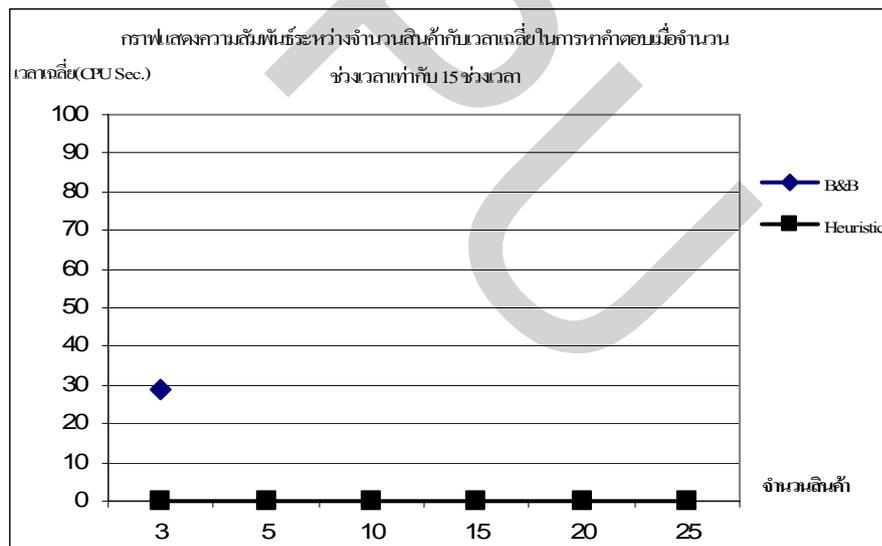
4.6.1.1 พิจารณาเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการผลิตหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อจำนวนสินค้ามีการเปลี่ยนแปลง



ภาพที่ 4.1 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนสินค้ากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนช่วงเวลาเท่ากับ 5 ช่วงเวลา



ภาพที่ 4.2 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนสินค้ากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวน  
ช่วงเวลาเท่ากับ 10 ช่วงเวลา



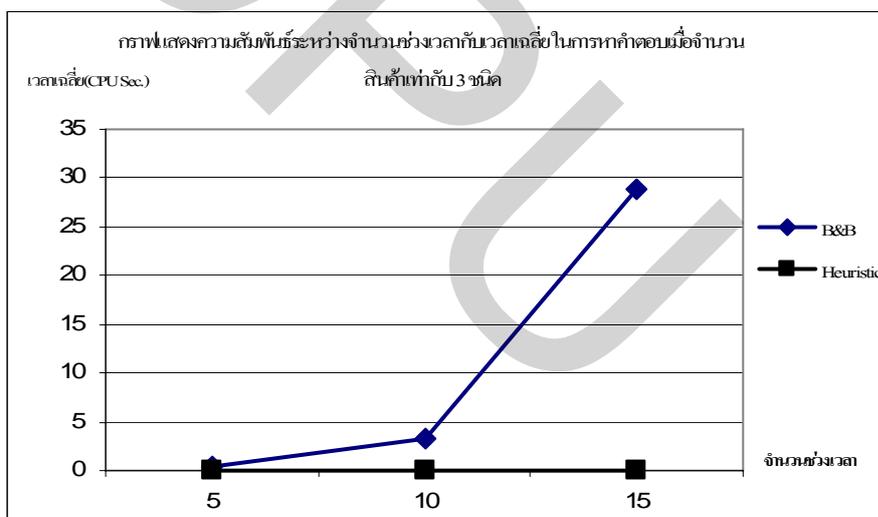
ภาพที่ 4.3 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนสินค้ากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวน  
ช่วงเวลาเท่ากับ 15 ช่วงเวลา

จากภาพที่ 4.1 ถึงภาพที่ 4.3 จะเห็นได้ว่าจำนวนสินค้ามีผลต่อเวลาเฉลี่ยที่ใช้ในการ  
คำนวณ หาคำตอบของวิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound เพราะเมื่อจำนวนสินค้าเพิ่มขึ้นจะทำ  
ให้ปัญหาที่มีตัวแปรและความซับซ้อนมากขึ้น ส่งผลให้ต้องใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบมากขึ้น

ด้วย แต่จากกราฟในภาพที่ 4.1 จะเห็นว่าในช่วงเวลาที่ 25 ใช้เวลาเฉลี่ยในการคำนวณหาคำตอบน้อยกว่าช่วงเวลา 20 สาเหตุก็เนื่องมาจากเวลาเฉลี่ยของช่วงเวลา 25 ไม่ได้นำเวลาของปัญหาที่ไม่สามารถหาคำตอบที่ดีที่สุดได้มาบวกรวมด้วย จึงทำให้ช่วงเวลา 25 ใช้เวลาเฉลี่ยในการคำนวณหาคำตอบน้อยกว่าช่วงเวลา 20

ส่วนเวลาเฉลี่ยที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของวิธีการที่นำเสนอไม่สามารถเห็นได้ชัดเจนจากกราฟในภาพที่ 4.1 ถึงภาพที่ 4.3 เนื่องจากวิธีการที่นำเสนอใช้เวลาในการคำนวณคำตอบใกล้เคียงกันมากคือน้อยกว่า 10 มิลลิวินาทีซึ่งถือว่าน้อยมากทำให้เปรียบเทียบกันได้ยาก แต่ถ้าหากพิจารณาจากวิธีการหาคำตอบของวิธีการที่นำเสนอประกอบก็จะเห็นได้ว่าเมื่อจำนวนสินค้าเพิ่มขึ้นเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบก็จะเพิ่มขึ้นด้วยเช่นกัน

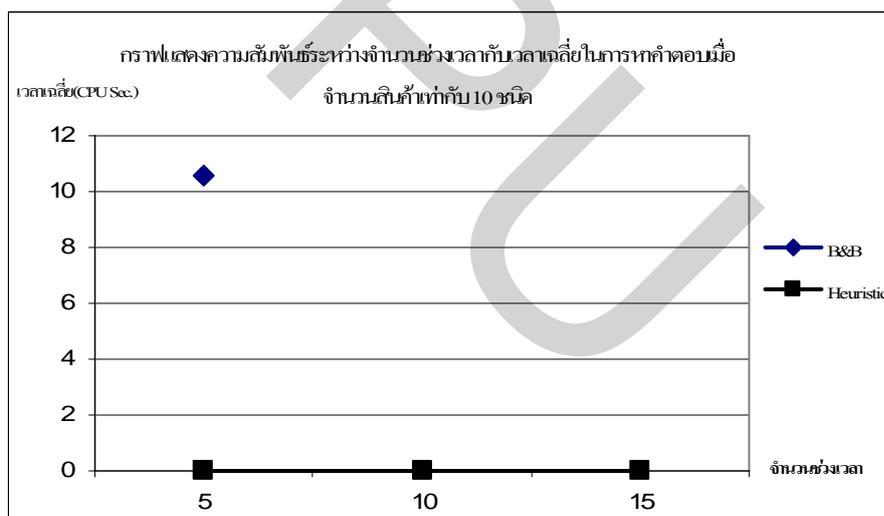
4.6.1.2 พิจารณาเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการผลิตหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อจำนวนช่วงเวลามีการเปลี่ยนแปลง



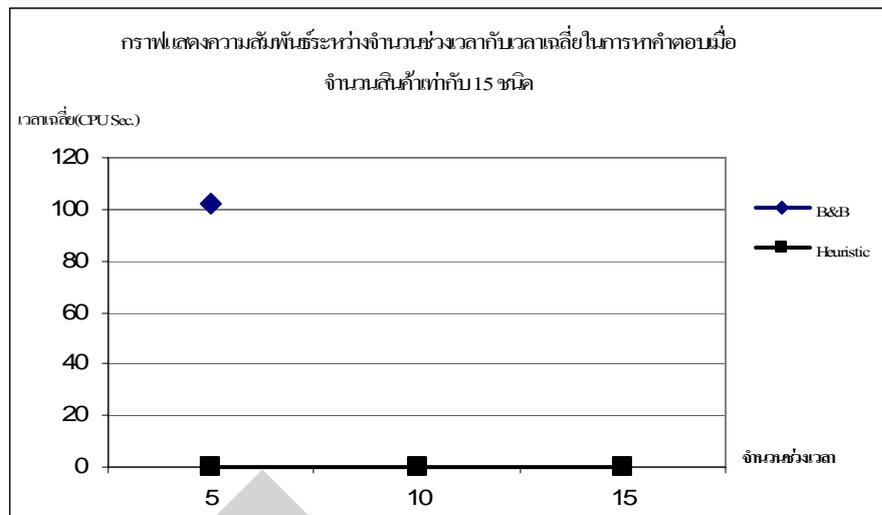
ภาพที่ 4.4 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 3 ชนิด



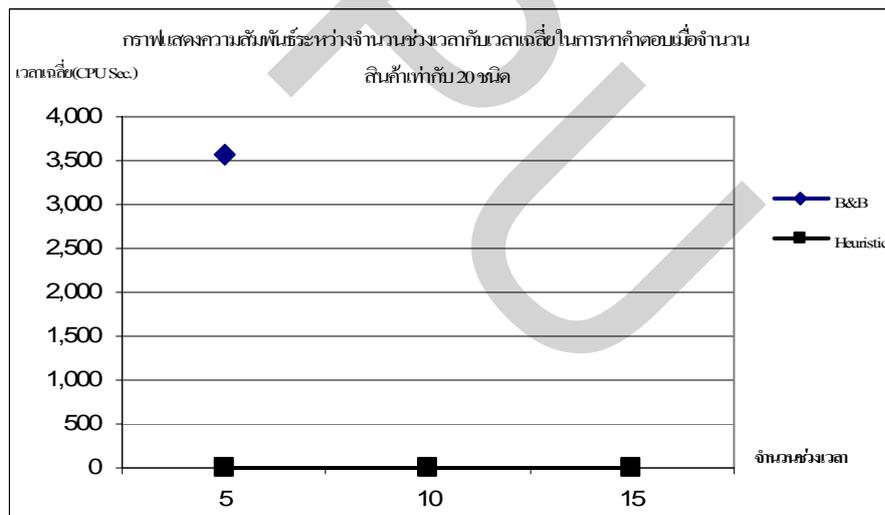
ภาพที่ 4.5 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 5 ชนิด



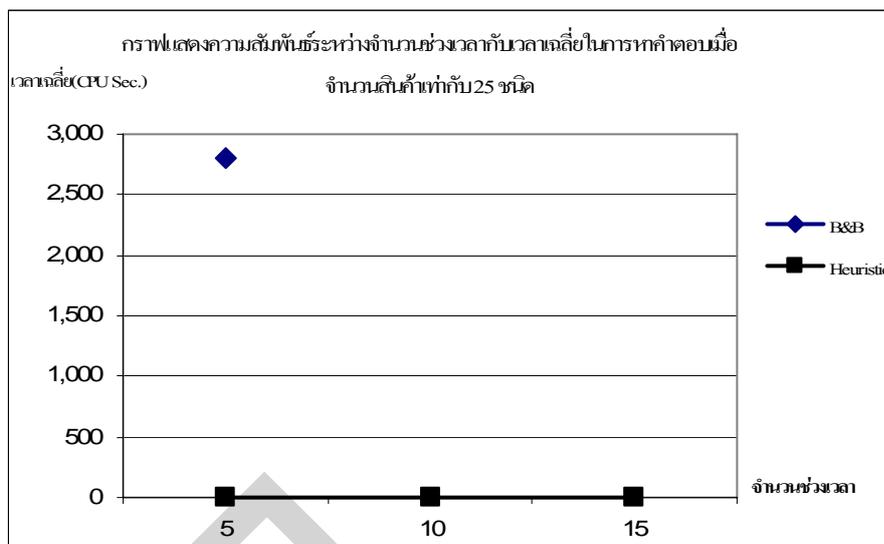
ภาพที่ 4.6 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 10 ชนิด



ภาพที่ 4.7 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 15 ชนิด



ภาพที่ 4.8 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 20 ชนิด

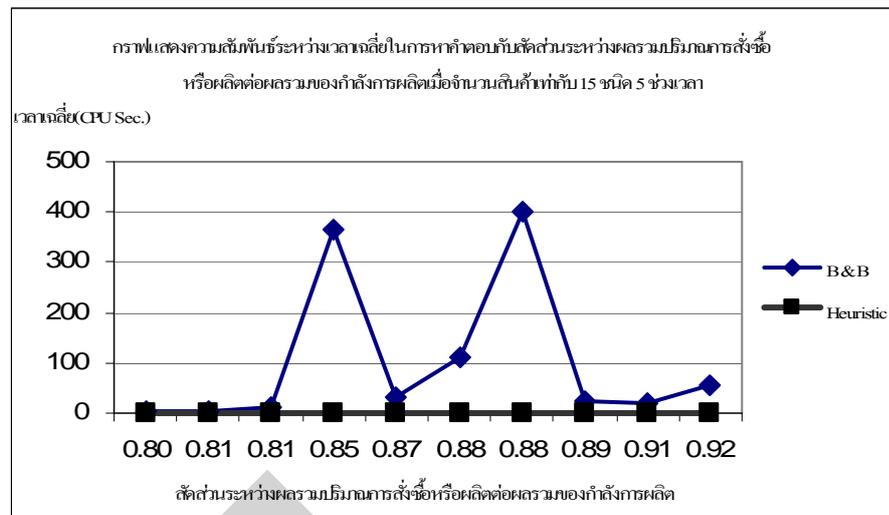


ภาพที่ 4.9 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 25 ชนิด

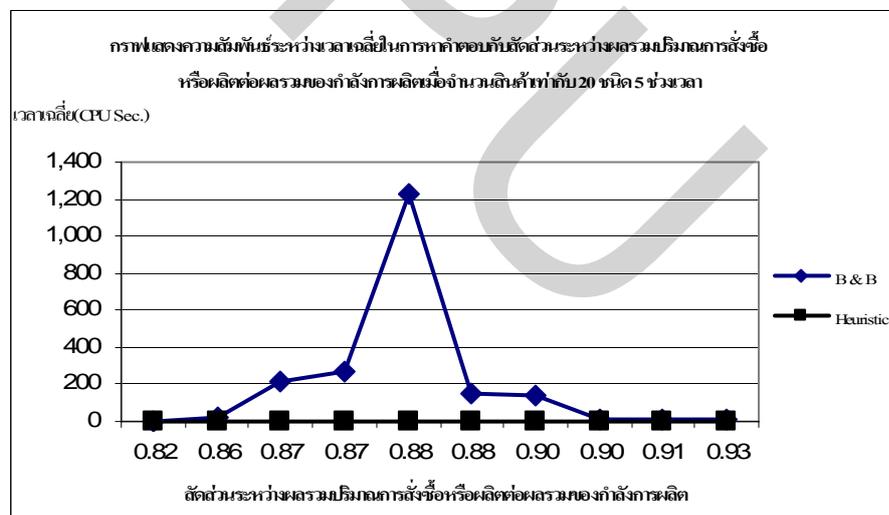
จากภาพที่ 4.4 ถึงภาพที่ 4.9 จะเห็นได้ว่าจำนวนช่วงเวลามีผลต่อเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของวิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound เช่นเดียวกันกับจำนวนสินค้าเพราะเมื่อจำนวนช่วงเวลาเพิ่มขึ้นเวลาเฉลี่ยที่ใช้ในการคำนวณคำตอบก็เพิ่มขึ้นด้วยเช่นกัน ส่วนวิธีการที่นำเสนอใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบใกล้เคียงกันมากและเวลาที่ใช้น้อยมากทำให้เปรียบเทียบได้ยาก แต่ถ้าพิจารณาจากวิธีการหาคำตอบของวิธีการที่นำเสนอประกอบก็จะเห็นได้ว่าเมื่อจำนวนช่วงเวลาเพิ่มขึ้นเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบก็จะเพิ่มขึ้นด้วยเช่นกัน

ดังนั้นจะเห็นได้ว่าทั้งจำนวนสินค้าและจำนวนช่วงเวลามีผลต่อเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบในลักษณะที่แปรผันตรงต่อกัน

4.6.1.3 พิจารณาเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อตัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิตมีการเปลี่ยนแปลง



ภาพที่ 4.10 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบกับสัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิตเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 15 ชนิด 5 ช่วงเวลา



ภาพที่ 4.11 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบกับสัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิตเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 20 ชนิด 5 ช่วงเวลา

จากภาพที่ 4.10 และภาพที่ 4.11 จะเห็นได้ว่าอัตราส่วนระหว่างผลรวมของปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของข้อจำกัดเชิงสมรรถภาพไม่มีแนวโน้มที่ชัดเจนต่อเวลาที่ใช้ในการ

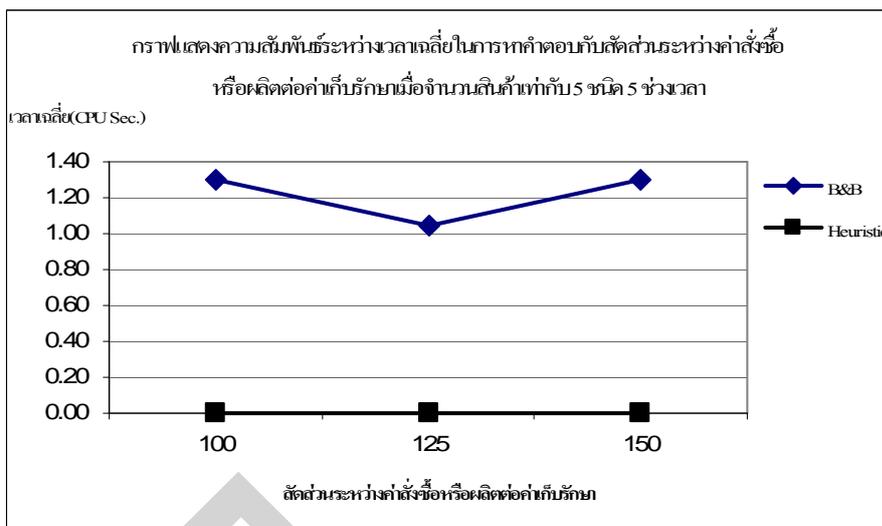
คำนวณหาคำตอบของวิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound ส่วนวิธีการที่นำเสนอใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบใกล้เคียงกันมากคือน้อยกว่า 10 มิลลิวินาทีซึ่งถือว่าน้อยมากทำให้ไม่สามารถวิเคราะห์ในประเด็นนี้ได้

4.6.1.4 พิจารณาเวลาที่ใช้ในการคำนวณหาคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าการเก็บรักษามีการเปลี่ยนแปลง เนื่องจากปัญหาตัวอย่างทั้งหมดที่ใช้ในการทดลองมีสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าการเก็บรักษาเป็น 100 เท่า เท่ากันทั้งหมดทำให้ไม่สามารถวิเคราะห์ในประเด็นนี้ได้ ดังนั้นจึงได้สร้างปัญหาตัวอย่างขึ้นมาอีกกลุ่มหนึ่งเพื่อทดสอบวิธีการที่นำเสนอในกรณีนี้โดยเฉพาะอีกจำนวน 30 ตัวอย่างปัญหาและมีสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าการเก็บรักษาเป็น 100 , 125 และ 150 เท่าโดยทั้งหมดมีจำนวนสินค้า 5 ชนิด 5 ช่วงเวลาทั้งหมดและได้ผลการทดลองดังนี้

ตารางที่ 4.2 ผลการทดสอบปัญหาเพื่อวัดผลของสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษา

จำนวน สินค้า	สัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าการเก็บรักษา					
	100		125		150	
และ จำนวน	เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ		เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ		เปอร์เซ็นต์ความ แตกต่างของ	
	คำตอบ	เวลา	คำตอบ	เวลา	คำตอบ	เวลา
5 x 5	4.00	129,900.00	4.47	103,900.00	5.19	129,900.00

จากผลการทดลองทั้งหมด 30 ปัญหาตัวอย่าง สามารถนำผลการทดลองทั้งหมดมาสร้างกราฟดังภาพที่ 4.12



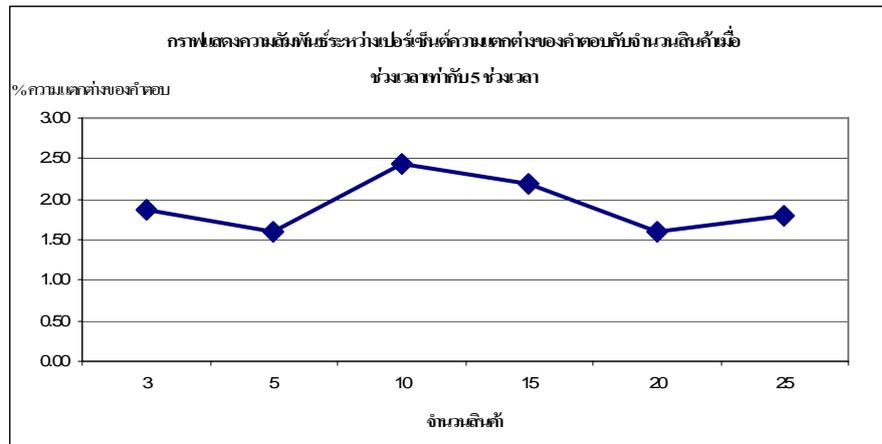
ภาพที่ 4.12 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบกับสัดส่วนระหว่างค่าตั้งชื่อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษาเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 5 ชนิด 5 ช่วงเวลา

จากภาพที่ 4.12 จะเห็นว่าความสัมพันธ์ระหว่างเวลาเฉลี่ยในการหาคำตอบกับสัดส่วนระหว่างค่าตั้งชื่อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษาของวิธีการคำนวณแบบ Branch and Bound ไม่มีแนวโน้มที่ชัดเจน ส่วนวิธีการที่นำเสนอใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบใกล้เคียงกันมากคือน้อยกว่า 10 มิลลิวินาทีซึ่งถือว่าน้อยมากทำให้ไม่สามารถวิเคราะห์ได้ในประเด็นนี้ได้

#### 4.6.2 การวิเคราะห์คุณภาพของคำตอบ

4.6.2.1 พิจารณาคุณภาพคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการผลิตตั้งชื่อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อจำนวนสินค้ามีการเปลี่ยนแปลง

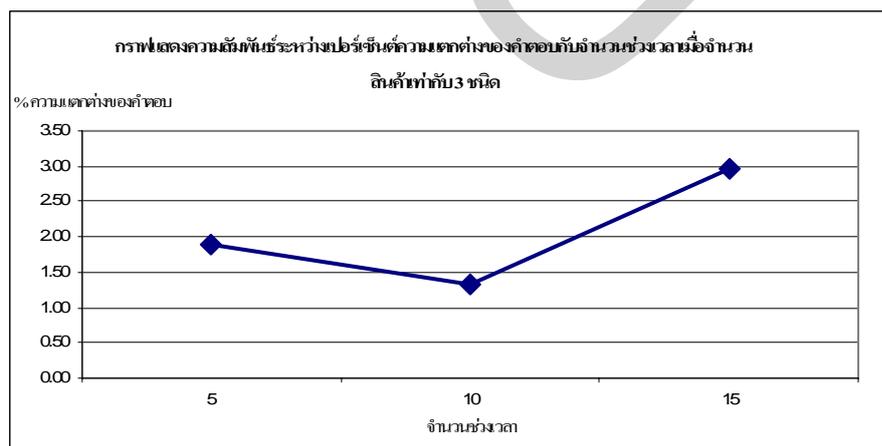
สำหรับการวิเคราะห์คุณภาพของคำตอบที่ได้จากวิธีการที่นำเสนอ จะใช้เปอร์เซ็นต์ของความคลาดเคลื่อนจากคำตอบที่ดีที่สุดที่ได้จากการคำนวณด้วยวิธี Branch and Bound มาวิเคราะห์ แต่เนื่องจากในกลุ่มปัญหาขนาดใหญ่ใช้เวลาในการคำนวณคำตอบสูงมากจนไม่สามารถทำการทดลองเพื่อหาคำตอบที่ดีที่สุดได้เป็นส่วนใหญ่ ทำให้การวิเคราะห์ผลการทดลองในแง่ของคุณภาพของคำตอบกระทำได้เฉพาะปัญหาขนาดเล็กและขนาดกลางเท่านั้น



ภาพที่ 4.13 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับจำนวนสินค้า  
เมื่อช่วงเวลาเท่ากับ 5 ช่วงเวลา

จากภาพที่ 4.13 แสดงว่าความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนสินค้ากับเปอร์เซ็นต์ความ  
แตกต่างของคำตอบไม่มีแนวโน้มที่ชัดเจน

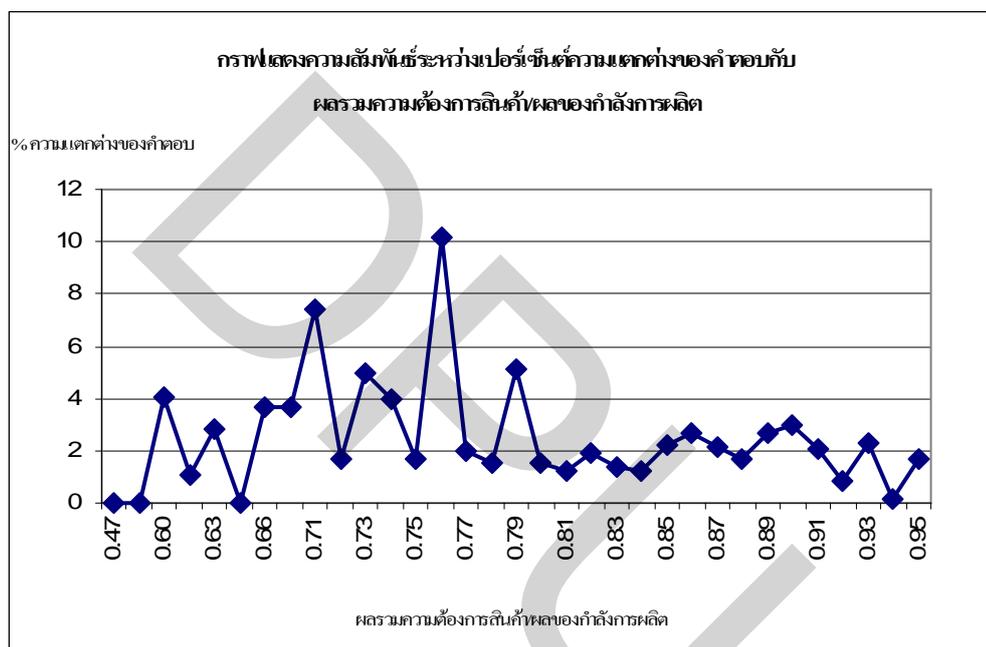
4.6.2.2 พิจารณาคุณภาพคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของ  
สินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดี  
ที่สุดเมื่อช่วงเวลามีการเปลี่ยนแปลง



ภาพที่ 4.14 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับจำนวน  
ช่วงเวลาเมื่อจำนวนสินค้าเท่ากับ 3 ชนิด

จากภาพที่ 4.14 แสดงว่าความสัมพันธ์ระหว่างจำนวนช่วงเวลากับเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบไม่มีแนวโน้มที่ชัดเจน

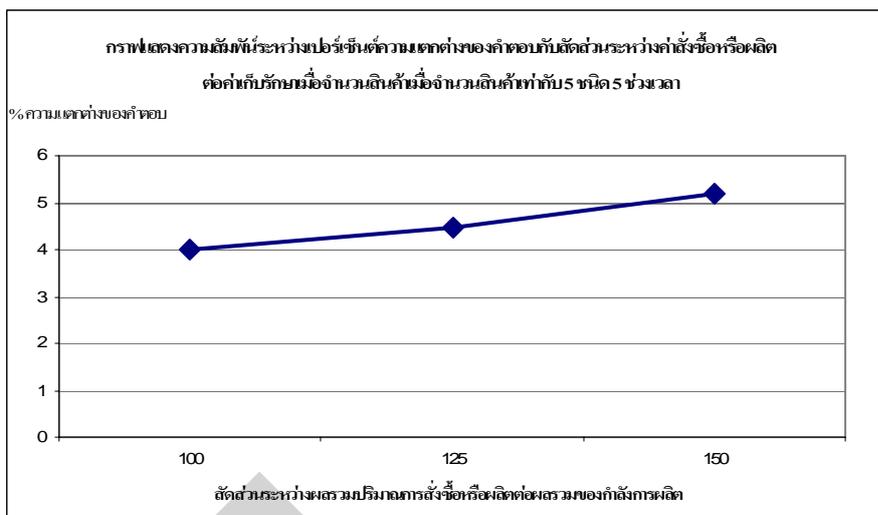
4.6.2.3 พิจารณาคูณภาพคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อสัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิตมีการเปลี่ยนแปลง



ภาพที่ 4.15 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับสัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิต

จากภาพที่ 4.15 จะเห็นได้ว่าความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับสัดส่วนระหว่างผลรวมปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตต่อผลรวมของกำลังการผลิตไม่มีแนวโน้มที่ชัดเจน

4.6.2.4 พิจารณาคูณภาพคำตอบของปัญหาการกำหนดปริมาณการสั่งซื้อหรือผลิตของสินค้าคงคลังหลายชนิดที่มีข้อจำกัดทางสมรรถภาพร่วมกันทั้งวิธีการที่นำเสนอและวิธีหาคำตอบที่ดีที่สุดเมื่อสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษามีการเปลี่ยนแปลง จากผลการทดสอบของกลุ่มปัญหาเพื่อวัดผลของสัดส่วนระหว่างค่าสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษาสามารถนำข้อมูลมาสร้างกราฟได้ดังภาพที่ 4.16



ภาพที่ 4.16 กราฟแสดงความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับสัดส่วนระหว่างคำสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษา

จากภาพที่ 4.16 จะเห็นได้ว่าความสัมพันธ์ระหว่างเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบกับสัดส่วนค่าคำสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษามีความสัมพันธ์แบบแปรผันตรงต่อกัน คือถ้าสัดส่วนค่าคำสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษามีค่ามากขึ้นเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของคำตอบก็จะมากขึ้นด้วย

#### 4.7 สรุปการวิเคราะห์ผลการศึกษา

จากผลการวิเคราะห์ทั้งหมดพบว่าปัจจัยที่มีผลต่อเวลาที่ใช้ในการคำนวณเด่นชัดคือจำนวนสินค้าและจำนวนช่วงเวลา ส่วนในด้านคุณภาพของคำตอบปัจจัยที่มีผลต่อคุณภาพของคำตอบที่เด่นชัดที่สุดคือสัดส่วนระหว่างคำสั่งซื้อหรือผลิตต่อค่าเก็บรักษา และจากผลการทดลองทั้งหมดจะเห็นได้ว่าวิธีการที่นำเสนอสามารถแก้ปัญหาเรื่องการใช้เวลาในการคำนวณหาคำตอบสูงของวิธีการแก้ปัญหาคำตอบที่ดีที่สุดได้เป็นอย่างดี