

ชนิดของบัว	ร้อยละของเสีย (L_j)
3	7.50%
4	9.50%

4. V_j คือ ปริมาตรของบัวแต่ละแบบ โดยคำนวณได้จาก ความกว้าง x ความยาว x ความสูง มีหน่วยเป็นลูกบาศก์เมตร แสดงดังตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 ตารางปริมาตรของบัวแต่ละแบบ

ขนาดของบัว	ความกว้าง (เมตร)	ความยาว (เมตร)	ความสูง (เมตร)	ปริมาตร (V_j) (ลบ.ม.)
บัวแบบที่ 1	0.1	0.01	2	0.002
บัวแบบที่ 2	0.1	0.01	2	0.002
บัวแบบที่ 3	0.075	0.01	2	0.0015
บัวแบบที่ 4	0.075	0.32	2	0.048

4.2 ขั้นตอนการวิเคราะห์ด้วยโปรแกรม Excel Solver

ทำการสร้างwork sheet และใส่รายละเอียดต่างๆดังนี้

4.2.1 ค่าพารามิเตอร์ โดยตั้งค่าดังนี้

1. ตั้งค่า C_j โดยนำข้อมูลกำไรต่อหน่วยของบัวแต่ละแบบ ใส่ลงไปใน work sheet ดังภาพที่ 4.1

	A	B
1	กำไรต่อหน่วยของบัวแต่ละแบบ (C_j)	
2	บัวแบบที่1	20
3	บัวแบบที่2	60
4	บัวแบบที่3	30
5	บัวแบบที่4	10

ภาพที่ 4.1 ภาพของกำไร
แบบ

ต่อหน่วยของบัวแต่ละ

2. ตั้งค่า T_{ij} โดยนำข้อมูลสัมประสิทธิ์ของกำลังการผลิตของบัวแต่ละแบบและแต่ละเครื่องจักรใส่ลงไปในwork sheet ดังภาพที่ 4.2

	A	B	C	D	E
11	สัมประสิทธิ์ของกำลังการผลิตแต่ละตัว (T_{ij})				
12		เครื่องจักรที่1	เครื่องจักรที่2	เครื่องจักรที่3	เครื่องจักรที่4
13	บัวแบบที่1	0.76	0.76	0.76	0.76
14	บัวแบบที่2	0.72	0.72	0.72	0.72
15	บัวแบบที่3	0.51	0.51	0.51	0.51
16	บัวแบบที่4	0.76	1.52	0.76	0.76

ภาพที่ 4.2 ภาพการตั้งค่า T_{ij}

3. ตั้งค่า L_j โดยนำข้อมูลร้อยละของปริมาณสูญเสียที่เกิดขึ้นจากกระบวนการผลิตบัวแต่ละแบบ ใส่ลงไปในwork sheet ดังภาพที่ 4.3

	D	E	F
1	ชนิดของบัว	เปอร์เซ็นต์ของเสีย (L_j)	
2	1	7.50%	
3	2	15.50%	
4	3	7.50%	
5	4	9.50%	

ภาพที่ 4.3 ภาพการตั้งค่า L_j

4. ค่า V_j โดยนำข้อมูลปริมาตรของบัวแต่ละแบบก่อนเข้ากระบวนการผลิตใส่ลงไปในwork sheet ดังภาพที่ 4.4

	C	D	E
6	ขนาดของบัว	ปริมาตร (V_j)	
7	บัวแบบที่1	0.002	
8	บัวแบบที่2	0.002	
9	บัวแบบที่3	0.0015	
10	บัวแบบที่4	0.048	

ภาพที่ 4.4 ภาพการตั้งค่า V_j

4.2.2 ตัวแปรตัดสินใจ คือคำตอบที่ออกมาจะเป็นปริมาณผลิตที่สามารถทำกำไรสูงสุดคือเท่าไร โดยที่มีข้อจำกัดปริมาณการผลิตขั้นต่ำต่อวันดังสมการดังนี้

$$X_1 \geq 95 \dots\dots\dots(7)$$

$$X_2 \geq 115 \dots\dots\dots(8)$$

$$X_3 \geq 105 \dots\dots\dots(9)$$

$$X_4 \geq 80 \dots\dots\dots(10)$$

ตั้งค่าดังภาพที่ 4.5

	J	K	L	M
10	ปริมาณการผลิต (X)			
11	บัวแบบที่1		>=	95
12	บัวแบบที่2		>=	115
13	บัวแบบที่3		>=	105
14	บัวแบบที่4		>=	80

ภาพที่ 4.5 ภาพการตั้งค่าตัวแปรตัดสินใจ

4.2.3 สมการและอสมการเงื่อนไขบังคับ โดยตั้งค่าดังนี้

1. ด้านกำลังการผลิต โดยตั้งค่าตามสมการดังนี้

$$\sum_{i=1}^1 \sum_{j=1}^4 T_{ij} X_j \leq 380 \dots\dots\dots(2)$$

$$\sum_{i=2}^2 \sum_{j=1}^4 T_{ij} X_j \leq 360 \dots\dots\dots(3)$$

$$\sum_{i=3}^3 \sum_{j=1}^4 T_{ij} X_j \leq 360 \dots\dots\dots(4)$$

$$\sum_{i=4}^4 \sum_{j=1}^4 T_{ij} X_j \leq 380 \dots\dots\dots(5)$$

ดังภาพที่ 4.6

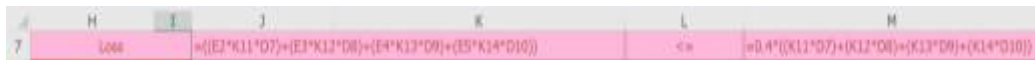
	H	I	J	Formula Bar	L	M
2	Constraint					
3	Capacity		เครื่องจักร1	=((B13*K11)+(B14*K12)+(B15*K13)+(B16*K14))	<=	380
4			เครื่องจักร2	=((C13*K11)+(C14*K12)+(C15*K13)+(C16*K14))	<=	360
5			เครื่องจักร3	=((D13*K11)+(D14*K12)+(D15*K13)+(D16*K14))	<=	360
6			เครื่องจักร4	=((E13*K11)+(E14*K12)+(E15*K13)+(E16*K14))	<=	380

ภาพที่ 4.6 ภาพการตั้งค่าสมการเงื่อนไขด้านกำลังการผลิต

2. ด้านปริมาณสูญเสียในกระบวนการผลิต โดยตั้งค่าตามสมการดังนี้

$$\sum_{j=1}^4 L_j X_j V_j \leq 0.40 \sum_{j=1}^4 X_j V_j \dots \dots \dots (6)$$

ดังภาพที่ 4.7



ภาพที่ 4.7 ภาพการตั้งค่าสมการเงื่อนไขด้านปริมาณสูญเสียในกระบวนการผลิต

4.2.4 สมการเป้าหมาย โดยตั้งค่าตามสมการดังนี้

$$Max Z = \sum_{j=1}^4 C_j X_j \dots \dots \dots (1)$$

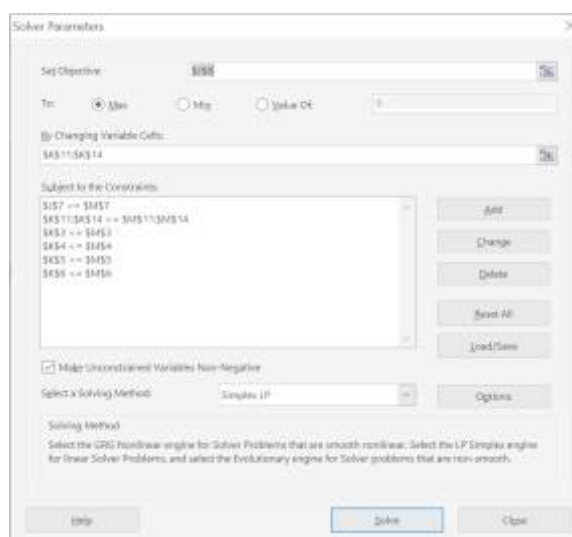
ดังภาพที่ 4.8



ภาพที่ 4.8 ภาพการตั้งค่าสมการเป้าหมาย

4.2.5 การตั้งค่าต่างๆใน solver parameters เป็นการตั้งค่าข้อจำกัดต่างๆให้เป็นไปตาม

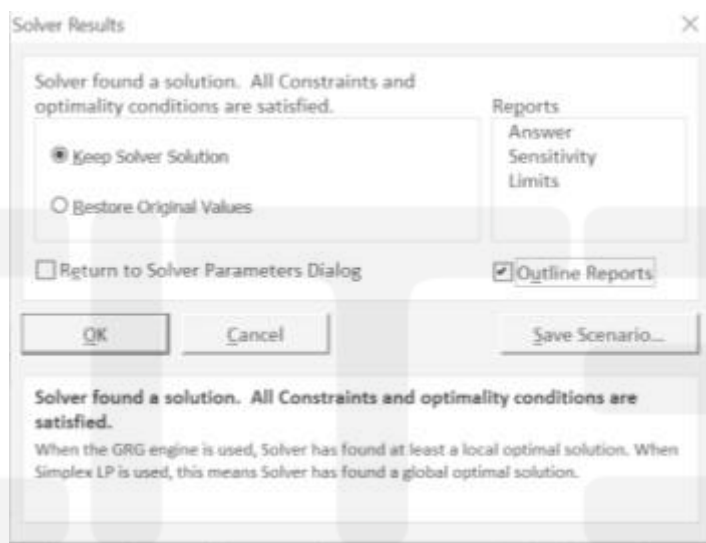
สมการที่คิดไว้ดังภาพที่ 4.9



ภาพที่ 4.9 ภาพการตั้งค่าใน solver parameters

4.3 การประมวลผลแบบจำลองทางคณิตศาสตร์

จากข้อมูลนำมาหาผลลัพธ์ด้วย excel solver ผลลัพธ์ที่ได้เป็น Global Optimization เนื่องจากประมวลผลแล้วขึ้นข้อความว่า “Solver found a solution. All constraints and Optimality conditions are satisfied” ดังภาพที่ 4.10



ภาพที่ 4.10 ภาพผลที่ได้จาก excel solver

ผลที่ได้จากการประมวลผลสมการเงื่อนไขด้านกำลังการผลิต โดยมีข้อจำกัดด้านเวลาคือ เครื่องจักรที่ 1 สามารถทำงานได้ 380 นาทีต่อวัน เครื่องจักรที่ 2 สามารถทำงานได้ 360 นาทีต่อวัน เครื่องจักรที่ 3 สามารถทำงานได้ 360 นาทีต่อวัน และเครื่องจักรที่ 4 สามารถทำงานได้ 380 นาทีต่อวัน ผลที่ประมวลจาก excel solver ตรงตามข้อจำกัดของเครื่องจักร คือ เครื่องจักรที่ 1 ใช้เวลา 299.20 นาทีต่อวัน เครื่องจักรที่ 2 ใช้เวลา 360 นาทีต่อวัน เครื่องจักรที่ 3 ใช้เวลา 299.20 นาทีต่อวัน และเครื่องจักรที่ 4 ใช้เวลา 299.20 นาทีต่อวัน ผลลัพธ์จากการประมวลผลด้านกำลังการผลิต ดังภาพที่ 4.11

	H	I	J	K	L	M
2	Subject to ;					
3	Capacity	เครื่องจักร1		299.20	<=	380
4		เครื่องจักร2		360.00	<=	360
5		เครื่องจักร3		299.20	<=	360
6		เครื่องจักร4		299.20	<=	380

ภาพที่ 4.11 ภาพผลที่ได้จากการประมวลผลสมการเงื่อนไขด้านกำลังการผลิต

ผลลัพธ์จากการประมวลผลข้อจำกัดสมการเงื่อนไขด้านปริมาณสูญเสียในกระบวนการผลิต โดยปริมาณสูญเสียที่เกิดขึ้นของบัวทั้งสี่แบบที่ผลิตต่อวันรวมกันแล้วจะต้องไม่เกินร้อยละ 40 ของปริมาณที่ผลิตทั้งหมดต่อวัน และผลที่ได้จากการประมวลผลโดย excel solver ด้านปริมาณสูญเสียที่เกิดขึ้นคือ 0.439364583 ลูกบาศก์เมตร และด้านปริมาณสูญเสียที่ยอมรับได้คือ 1.80 ลูกบาศก์เมตร ซึ่งปริมาณสูญเสียที่เกิดขึ้น น้อยกว่า ปริมาณสูญเสียที่ยอมรับได้ ดังนั้นผลที่ออกมานี้ตรงตามเงื่อนไขดังภาพที่ 4.12

	H	I	J	K	L	M
7	Loss		0.439364583	<=	1.80	

ภาพที่ 4.12 ภาพผลที่ได้จากการประมวลผลสมการเงื่อนไขด้านปริมาณสูญเสียในกระบวนการผลิต

จากการประมวลผลสมการเป้าหมาย โดยมีเงื่อนไขด้านกำลังการผลิต ด้านปริมาณการสูญเสีย และด้านการตลาด ตรงตามเงื่อนไขทุกประการ ผลลัพธ์ที่ได้จากการประมวลผลโดย excel solver กำไรสูงสุดที่ได้คือ 15,237.50 บาทต่อวัน

	H	I	J	K	L	M
8	Max Z			15237.50		

ภาพที่ 4.13 ภาพผลลัพธ์จากการประมวลผลสมการเป้าหมาย

4.4 สรุปผลจากการประมวลผลแบบจำลองทางคณิตศาสตร์

ผลจากการประมวลผลปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่ทำให้เกิดกำไรสูงสุด โดยมีข้อจำกัดด้านการผลิตขั้นต่ำ คือ บัวแบบที่ 1 ผลิตขั้นต่ำ 95 ชิ้นต่อวัน บัวแบบที่ 2 ผลิตขั้นต่ำ 115 ชิ้นต่อวัน บัวแบบที่ 3 ผลิตขั้นต่ำ 105 ชิ้นต่อวัน และบัวแบบที่ 4 ผลิตขั้นต่ำ 80 ชิ้นต่อวัน จากผลการประมวลผลของ excel solver ปริมาณการผลิตที่เหมาะสมคือ ผลิตบัวแบบที่ 1 95 ชิ้นต่อวัน ผลิตบัวแบบที่ 2 156 ชิ้นต่อวัน ผลิตบัวแบบที่ 3 105 ชิ้นต่อวัน และผลิตบัวแบบที่ 4 80 ชิ้นต่อวัน จากปริมาณการผลิตบัวทั้ง 4 แบบทำให้ได้กำไรสูงสุด 15,237.50 บาทต่อวัน ดังภาพที่ 4.14

	J	K	L	M
10	ปริมาณการผลิต (X)			
11	บัวแบบที่1	95.000	>=	95
12	บัวแบบที่2	156.46	>=	115
13	บัวแบบที่3	105.000	>=	105
14	บัวแบบที่4	80.000	>=	80

ภาพที่ 4.14 ภาพผลจากการประมวลปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่ทำให้เกิดกำไรสูงสุด

บทที่ 5

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

จากผลการดำเนินโครงการซึ่งได้กล่าวไว้ในบทที่ 4 ผู้ดำเนินโครงการได้พัฒนาแบบจำลองทางคณิตศาสตร์และใช้ Excel Solver ในการประมวลผลหาปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่สามารถทำกำไรได้สูงสุด สรุปโดยมีลำดับหัวข้อดังต่อไปนี้

5.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ

5.2 ข้อเสนอแนะการดำเนินโครงการ

5.1 สรุปผลการดำเนินโครงการ

5.1.1 ผลการวิเคราะห์ปริมาณการผลิตที่เหมาะสม โครงการนี้ได้ใช้แบบจำลองทางคณิตศาสตร์เพื่อหาปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่ทำให้ได้กำไรสูงสุด ซึ่งมีผลิตภัณฑ์บัวอยู่ 4 แบบ โดยใช้ข้อมูลกำไรของบัวแต่ละแบบ สัมประสิทธิ์ของกำลังการผลิตของบัวแต่ละแบบแต่ละเครื่องจักร ร้อยละของเสียที่เกิดขึ้นกับบัวแต่ละแบบ ปริมาตรของบัวแต่ละแบบ และปริมาณการผลิตขั้นต่ำต่อวันประมวลผลด้วย Excel Solver ผลที่ได้คือ ปริมาณการผลิตที่เหมาะสมที่สามารถทำกำไรได้สูงสุดคือ ผลิตบัวแบบที่ 1 95 ชิ้นต่อวัน ผลิตบัวแบบที่ 2 156 ชิ้นต่อวัน ผลิตบัวแบบที่ 3 105 ชิ้นต่อวัน และผลิตบัวแบบที่ 4 80 ชิ้นต่อวัน

5.1.2 เปรียบเทียบกำไร โดยกำไรสูงสุดก่อนการดำเนินโครงการแสดงดังตารางที่ 5.1 และนำผลจากการดำเนินโครงการมาเปรียบเทียบกับกำไรสูงสุดที่ได้ต่อวันจากการผลิตบัวดังตารางที่ 5.2 แสดงให้เห็นว่ากำไรในการผลิตบัวทั้งสี่แบบต่อวันก่อนการดำเนินโครงการ คือ 12,750 บาท และกำไรในการผลิตบัวทั้งสี่แบบต่อวันหลังการดำเนินโครงการ คือ 15,237.50 บาท ซึ่งคิดเป็น 2,487.50 หรือร้อยละ 19.51 ของกำไรที่เพิ่มขึ้น

1) กำไรก่อนการดำเนินโครงการ โดยนำข้อมูลกำไรต่อชิ้นคูณกับปริมาณการผลิตชิ้นต่ำดังตารางที่ 5.1

ตารางที่ 5.1 ตารางแสดงกำไรก่อนการดำเนินโครงการ

ชนิดของบัว	กำไร(ต่อชิ้น)	ปริมาณการผลิตชิ้นต่ำ	กำไรสุทธิ(บาท)
1	20	95	1,900
2	60	115	6,900
3	30	105	3,150
4	10	80	800
รวม			12,750

2) ตารางเปรียบเทียบกำไรจากปริมาณการผลิตก่อนและหลังการดำเนินโครงการ ดังตารางที่ 5.2

ตารางที่ 5.2 ตารางเปรียบเทียบกำไรจากปริมาณการผลิตก่อนและหลังการดำเนินโครงการ

กำไรจากปริมาณการผลิตก่อนการดำเนินโครงการ (บาท/วัน)	กำไรจากปริมาณการผลิตหลังการดำเนินโครงการ (บาท/วัน)	กำไรเพิ่มขึ้น	
		(บาท/วัน)	(ร้อยละ)
12,750	15,237.50	2,487.50	19.51 %

5.2 ข้อเสนอแนะการดำเนินโครงการ

5.2.1 เงื่อนไขที่ใช้ในการตัดสินใจของแบบจำลองทางคณิตศาสตร์

โครงการนี้จัดทำขึ้นเพื่อหาปริมาณการผลิตที่เหมาะสมของบัวที่ทำให้ได้กำไรสูงสุด โดยใช้ข้อมูลจากกิจการที่ศึกษาเท่านั้น อาจจะต้องใช้ปัจจัยอื่นๆเข้ามาตัดสินใจอีกเช่น ความต้องการของลูกค้า เป็นต้น

5.2.2 โปรแกรมที่ใช้ประมวลผล ทางผู้ดำเนินโครงการนี้ได้้นำโปรแกรม Excel Solver มาใช้ในการประมวลผล ซึ่งในการดำเนินโครงการนี้ยังสามารถนำโปรแกรมอื่นมาประมวลผลได้อีก เช่น โปรแกรม Lingo โปรแกรม Simplex เป็นต้น

5.2.3 ข้อมูลที่นำมาวิเคราะห์เป็นข้อมูลที่เกิดขึ้นในระยะเวลาหนึ่งซึ่งสามารถวิเคราะห์ได้แค่ระยะเวลานั้นๆ เพราะข้อมูลสามารถเกิดการเปลี่ยนแปลงได้ในอนาคต ดังนั้นจึงไม่เหมาะกับการนำไปประยุกต์ใช้ในระยะเวลายาว



College of Innovative Technology and Engineering

ไกรวุฒิ ยานะวิมุตติ (2554). การลดต้นทุนในการบวนการรวบรวมวัตถุดิบน้ำยางสด: กรณีศึกษาจากการเก็บ ข้อมูลจากการลงพื้นที่ (วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ไม่ได้รับการตีพิมพ์). จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย. กรุงเทพฯ.

จินตชัย ไพรสมนต์.(2008). การจัดการการผลิตและการปฏิบัติการ (ครั้งที่ 4.) : เพียร์สัน เอ็ดดูเคชั่นอินโคไชน่า

ชัยมงคล ลิ้มเพียรชอบ และคณะ (2556). การลดต้นทุนโลจิสติกส์การเพาะปลูกสับปะรดพันธุ์ควีน โดยประยุกต์ใช้กำหนดการเชิงเส้นผสมจำนวนเต็ม. วารสารวิจัยและพัฒนา มจร., 3(36), 287-298.

ชัยวิชิต เขียรชนะ (2560). การสร้างและการพัฒนาโมเดล/รูปแบบ/แบบจำลอง/ตัวแบบ Creating and Developing Model การสร้างโมเดล การพัฒนาโมเดล. วารสารศิลปการศึกษาศาสตร์วิจัย, 9(1), 1-11.

ณรงค์ศักดิ์ ธรรมโชติ. (2559). กระบวนการผลิต Manufacturing Processes(พิมพ์ครั้งที่1). กรุงเทพฯ: ซีเอ็ด ยูเคชั่น.

นครภณท์. (2013). *คิ้วบัว คืออะไร ความหมาย และที่มา*. สืบค้นจาก <http://www.nakornphun.com/architecture/คิ้วบัว-คืออะไร-ความหมาย>

บุญอนันต์ เป็รื่องระบิล สาริต บัวงาม และ จักรพงษ์ ไชยานุพัททกุล.(2560). การประยุกต์ใช้ Solver ในการหาต้นทุนที่ต่ำที่สุดในการเทลอนกรีต: (วิทยานิพนธ์ปริญญาบัณฑิตไม่ได้รับการตีพิมพ์). มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลรัตนโกสินทร์:นครปฐม.

พิศุทธิ์ พงศ์ชัยฤกษ์. (2560). *กำหนดการเชิงเส้น (Linear Programming)* (พิมพ์ครั้งที่1). กรุงเทพฯ: แดเน็กซ์อินเตอร์คอร์ปอเรชั่น. ลงทุนศาสตร์. (2018). *ประเภทของต้นทุน กับการโตอย่างก้าวกระโดดของกำไร*. สืบค้นจาก <http://www.investertest.co/investment/fixed-cost-and-variable-cost/>

ลงทุนศาสตร์. (2018). *ประเภทของต้นทุน กับการโตอย่างก้าวกระโดดของกำไร*. สืบค้นจาก <http://www.investertest.co/investment/fixed-cost-and-variable-cost/>

สิรินทร์ ต้นตรงวงศ์. (2553). การลดต้นทุนการผลิตโดยวิธีโปรแกรมเชิงเส้น : กรณีศึกษา บริษัทผู้ผลิต กระดาษแห่งหนึ่ง. (วิทยานิพนธ์ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิตไม่ได้รับการตีพิมพ์). มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์. กรุงเทพฯ.

สุทธิมา ชำนาญเวช.(2552). การวิจัยดำเนินงาน Operation Research (พิมพ์ครั้งที่ 1). กรุงเทพฯ:บริษัทวิทยพัฒนา จำกัด.อนุรักษ์ ทองสุโขวงศ์.(2547).ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการบัญชีต้นทุน,มหาวิทยาลัยขอนแก่น.จังหวัดขอนแก่น

อนุรักษ์ ทองสุโขวงศ์.(2547).ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการบัญชีต้นทุน,มหาวิทยาลัยขอนแก่น.
จังหวัดขอนแก่น

Drayer W, Seabury S.(1975): Linear Programming: A Case Example,Strategy & Leadership.3(5), pp.24- 26.

Jamon Jamaung.(2010): CAOL BLENDING OPERATION MODEL.Chulalongkorn University.Bangkok.

Kriwut Yanawimuti.(2014) : COST REDUCTION IN NATURAL RUBBER MILK COLLECTION.Chulalongkorn University.Bangkok.

LOGISTICAFE. (2552). *JUST-IN-TIME (จัสอินตาม) หรือ jit คืออะไร ? ระบบการผลิตแบบทันเวลาพอดี.* สืบค้นจาก <http://www.logisticafe.com/2009/08/jit-just-in-time/>

ประวัติผู้จัดทำโครงการ

- ชื่อ : นางสาวชนัญชญา สรรพคง
- ชื่อ โครงการ : การประยุกต์ใช้กำหนดการเชิงเส้นตัวแบบการผลิตแบบผสมใน
โรงงานเฟอร์นิเจอร์ The Application of A Product Mix Linear
Programming Model in A Furniture Factory
- สาขา : วิชาวิศวกรรมการจัดการและโลจิสติกส์ วิทยาลัยนวัตกรรมการ
เทคโนโลยีและวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิตย์
- ประวัติ : เกิดวันที่ 12 พฤศจิกายน พ.ศ. 2541 ที่จังหวัดจันทบุรี ปัจจุบันพักอยู่ที่
อพาร์ทเมนต์ g&g 49/22 ซอยประชาชื่น-นนทบุรี8 ถนนประชาชื่น
ตำบลบางเขน อำเภอเมืองนนทบุรี จังหวัดนนทบุรี 11000
chananchida188@gmail.com
- ประวัติการศึกษา : ระดับมัธยม ศิลป์คู่ปุ่น โรงเรียนศรียานุสรณ์ จังหวัดจันทบุรี
ระดับปริญญาตรี ภาควิชาวิศวกรรมการจัดการและโลจิสติกส์ วิทยาลัย
นวัตกรรมการเทคโนโลยีและวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยธุรกิจ
บัณฑิตย์ จังหวัดกรุงเทพมหานคร

ประวัติผู้จัดทำโครงการ

ชื่อ	: นายเมธาวิ แม่นศรีสม
ชื่อ โครงการ	: การประยุกต์ใช้กำหนดการเชิงเส้นตัวแบบการผลิตแบบผสมใน โรงงานเฟอร์นิเจอร์ The Application of A Product Mix Linear Programming Model in A Furniture Factory
สาขาวิชา	: วิศวกรรมการจัดการและโลจิสติกส์ วิทยาลัยนวัตกรรมการด้านเทคโนโลยี และวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยธุรกิจบัณฑิต
ประวัติ	: เกิดวันที่ 8 มกราคม พ.ศ. 2541 ที่จังหวัดกรุงเทพมหานคร ปัจจุบันพัก อยู่ที่ 112/249 หมู่บ้านคณาทรัพย์ ถนนรามอินทรา ซอยรามอินทรา 117 แขวงบางชัน เขตคลองสามวา กรุงเทพมหานคร 10510 nariwnewmethawee@gmail.com
ประวัติการศึกษา	: ระดับมัธยมศึกษาวิทยาศาสตร์และคณิตศาสตร์ โรงเรียนนวมินทราชินู ทิศ เบญจมราชาลัย ระดับปริญญาตรี ภาควิชาวิศวกรรมการจัดการและโลจิสติกส์ วิทยาลัย นวัตกรรมการด้าน เทคโนโลยีและวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยธุรกิจ บัณฑิต จังหวัดกรุงเทพมหานคร

