

แผนพัฒนาธุรกิจกุนเชียง CHINESE SAUSAGE BUSINESS DEVELOPMENT PLAN

อดิศักดิ์ เจริญบุตร¹
दनัยพงค์ เชษฐโชติศักดิ์²

บทคัดย่อ

การศึกษาแผนพัฒนาธุรกิจกุนเชียงประกอบด้วย 2 วัตถุประสงค์ ได้แก่ 1) ศึกษาขั้นตอนการทำงานเพื่อลดเวลาการทำงานโดยรวม ใช้การศึกษาการทำงานเป็นวิธีดำเนินงาน ซึ่งปัญหาของการทำงานอยู่ที่การรอจากขั้นตอนก่อนหน้า ส่งผลให้เวลาเสร็จงานโดยรวมล่าช้าออกไป ผลการศึกษาเพื่อหาวิธีการแก้ปัญหาพบว่า การลดขั้นตอนการทำงานบางขั้นตอนที่ไม่จำเป็นออกไป และใช้อุปกรณ์เสริมเข้ามาช่วยในการทำงาน ทำให้เวลาการทำงานของแผนกก่อนหน้าสามารถทำงานได้ไวขึ้นกว่าเดิม และไวกว่าแผนกถัดไป ปัญหาการรอจนถึงหมดไปและเวลาเสร็จงานโดยรวมไวขึ้น 2) ศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิต ประกอบด้วยการศึกษา 4 ด้าน ได้แก่ 1) การสร้างสถานที่ทำงานแห่งใหม่ ใช้วิธีการศึกษาปัญหาการทำงานภายใต้ฝั่งปัจจุบัน ผลการศึกษาพบว่าฝั่งสถานที่ทำงานที่คับแคบ การจัดวางสิ่งของไม่เป็นระเบียบ เป็นอุปสรรคต่อการทำงาน 2) คุณภาพด้านรสชาติอาหาร ใช้แบบประเมินคุณภาพรสชาติอาหารจากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ผลการประเมินคือ กุนเชียงตัวอย่างได้คะแนนผ่านเกณฑ์ที่ผู้ศึกษากำหนดไว้ 3) ส่วนประสมการตลาด ใช้วิธีการออกสำรวจกุนเชียงจากยี่ห้อต่างๆจากสถานที่จำหน่ายเพื่อเป็นแนวทางการพัฒนา กุนเชียงให้กลายเป็นสูตร 1 สำหรับร้านมงคลเชียง ผลการเก็บข้อมูลพบว่าร้านมงคลกุนเชียงต้องพัฒนารูปแบบของบรรจุภัณฑ์ เพิ่มสถานที่จำหน่าย 4) ความเป็นไปได้ด้านงบการเงิน ใช้สมมติฐานงบการเงินคำนวณรายรับรายจ่าย และผลตอบแทนการลงทุน ผลคือสามารถคืนทุนได้ภายใน 11 เดือน ด้วยยอดขาย 672,500 บาทต่อเดือน

คำสำคัญ: แผนพัฒนาธุรกิจ การวิเคราะห์ความเป็นไปได้ กระบวนการทางธุรกิจ

Abstract

There are 2 objectives in the Chinese sausage business development Plan. For the first, study working for decreasing whole time of working. Method study is work study which was used to identify problems. The main problem is waiting time from the first section that effects to work completed time. The result shows that cutting some activities out and equipping some special tools can reduce time used of the first section. Moreover, the first used less time than the next and problems were solved. Secondly, a learner studies ways to increase manufacturing capacity which included 4 points. For instance, to build up a new working place that a learner diagnoses problems of a present place. Therefore, narrow and untidily are cause of problem. Next, a learner studies food taste quality by evaluation form and the result show that the sample food past. To study marketing mix or 5 Ps, a learner goes to department stores, supermarkets and others to collect data of different Chinese sausage brands. The data is used as a guild of development for new formula 1, such as new packaging, new customers, etc. To sum up, capital budgeting is also important. A learner assumes income and payment from forecasting. Hence, the project of increasing manufacturing capacity is possible with 672,500 per month and payback period is at 11 months.

Keywords: business development plan, feasibility analysis, business process

¹ นักศึกษาปริญญาโท หลักสูตรบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต วิทยาลัยบัณฑิตศึกษาด้านการจัดการ มหาวิทยาลัยขอนแก่น

² รองศาสตราจารย์ ดร.ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม รองคณบดีวิทยาลัยบัณฑิตศึกษาด้านการจัดการ และอาจารย์ที่ปรึกษา มหาวิทยาลัยขอนแก่น

บทนำ

การผลิตกุนเชียงของร้านมงคลกุนเชียงมีพนักงาน 4 คน 1 รอบการผลิต 600 กิโลกรัม ใช้เวลา 7 วัน ประกอบด้วยกรรมหมักมันหมูและเนื้อหมู 1 วัน แปะยัดใส่ไส้หมู 2 วัน และอบแห้งอีก 4 วัน วันที่ 1 ของการผลิตนั้น พนักงานทุกคนเริ่มงานที่เวลา 08.00-14.00 น. วันที่ 2 และ 3 ของการผลิต พนักงาน 2 คน จะเริ่มผสมเนื้อกุนเชียง ตั้งแต่เวลา 05.00 น. และอีก 2 คนจะเริ่มเวลา 08.00 น. และจะเสร็จสิ้นพร้อมกันที่เวลา 18.00 น. จากเวลาเสร็จงาน 18.00 น. นั้นถือว่าช้าเกินกว่ากำหนดซึ่งทางร้านกำหนดไว้ไม่ควรเกินเวลา 17.00 น. เมื่อผู้ศึกษาวิเคราะห์ถึงสาเหตุการเสร็จงานล่าช้านี้พบว่า ในส่วนของกระบวนการผลิต แผนกยัดกุนเชียงซึ่งเป็นแผนกที่ 1 ใช้เวลาในการทำงาน นานกว่าแผนกวัดขนาดและผูกเชือก ทำให้เกิดเวลาคอยงานขึ้น และส่วนหนึ่งมาจากในแต่ละวันพนักงาน 3 ใน 4 จะต้องใช้เวลา 1-2 ชั่วโมง ไปกับการยัดกุนเชียงส่งลูกค้าเมื่อมีคำสั่งซื้อ ส่งผลให้เวลาเสร็จงานโดยรวมล่าช้า อีกทั้ง บางช่วงของเทศกาลวันหยุดยาวจะมีคำสั่งซื้อกุนเชียงมากเป็นพิเศษ ส่งผลให้ทางร้านไม่สามารถผลิตกุนเชียงได้ตามความต้องการของลูกค้า ทำให้ทางร้านเสียโอกาสในส่วนนี้ไป หากมองถึงการขยายกำลังการผลิตทางร้านยังไม่สามารถทำได้ทันที เนื่องจากมีอุปสรรคบางประการ เช่น สถานที่ทำงานคับแคบ การพัฒนาผลิตภัณฑ์ ดังนั้นผู้ศึกษา จึงจัดทำการศึกษาแผนพัฒนาธุรกิจกุนเชียงขึ้นเพื่อศึกษาขั้นตอนการผลิตกุนเชียงเพื่อลดเวลาการทำงานโดยรวม และศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิตซึ่งประกอบด้วย ศึกษาสถานที่ทำงาน ศึกษาคุณภาพด้านรสชาติกุนเชียง ส่วนประสมการตลาดกุนเชียง และความเป็นไปได้ด้านงบการเงิน ในส่วนของการศึกษาขั้นตอนการทำงานเพื่อลด เวลาการทำงานโดยรวมนั้น ผู้ศึกษาใช้หลักการไคเซ็นเป็นแนวทางในการปรับปรุงการทำงาน ควบคู่ไปกับการศึกษา วิธีการทำงานเพื่อความเข้าใจในขั้นตอนการทำงานต่างๆ และการสังเกตจุดบกพร่องต่างๆในการทำงาน

วัตถุประสงค์

1. ศึกษาขั้นตอนการทำงานเพื่อลดเวลาการทำงานโดยรวม
2. ศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิต

วิธีดำเนินงาน

ผู้ศึกษาศึกษาขั้นตอนการทำงานเพื่อลดเวลาการทำงานโดยรวม โดยใช้หลักการไคเซ็น เพื่อกำจัดขั้นตอนที่ไม่จำเป็นออกไป รวมถึงขั้นตอนที่เหมือนกันเข้าด้วยกัน ปรับปรุงขั้นตอนการทำงาน และนำอุปกรณ์เข้ามาช่วยเพื่อให้การทำงานง่ายขึ้น ควบคู่ไปกับการศึกษาวิธีการทำงาน โดยจับเวลาขั้นตอนการทำงานของแต่ละแผนก เพื่อหา กิจกรรมที่เป็นสาเหตุของความล่าช้า โดยเวลาการทำงานของแต่ละขั้นตอนการทำงานก่อนปรับปรุงการทำงานเป็น เวลามาตรฐาน และกำหนดเวลาหลังปรับปรุงการทำงานต้องใช้เวลาการทำงานน้อยกว่าที่กำหนดไว้

การศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิต คือการมองภาพรวมของธุรกิจเมื่อมาถึงจุดที่การผลิตไม่สามารถผลิตได้มากกว่าปัจจุบัน เนื่องจากข้อจำกัดบางประการดังต่อไปนี้

วิธีการศึกษาแนวทางการสร้างสถานที่ทำงานแห่งใหม่ ใช้การศึกษาปัญหาการทำงานภายใต้สถานที่ปัจจุบัน โดยจำลองตำแหน่งของเครื่องจักร อุปกรณ์ต่างภายในสถานที่ทำงาน และการเคลื่อนที่ของผลิตภัณฑ์จากมุมมอง จากนั้นวิเคราะห์การโยกของลูกศรเพื่อกำหนดปัญหาการทำงานภายใต้สถานที่ทำงานปัจจุบัน เพื่อนำมาเป็นแนวทาง ให้กับการสร้างสถานที่ทำงานแห่งใหม่

วิธีการศึกษาคุณภาพด้านรสชาติอาหาร ใช้แบบประเมินโดยสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ประเมินโดยกลุ่มแม่ครัวผู้ประกอบการร้านอาหารตามศูนย์อาหารต่างๆ ประกอบด้วย 5 ด้าน ได้แก่ สี สัน เนื้อสัมผัส รสชาติ กลิ่นและความมัน กำหนดการให้คะแนนแบบ Likert Scale 5 คะแนน

แปรความหมายจาก พอดี เท่ากับ 5 คะแนนเต็ม หากผู้ให้การประเมินตอบความรู้สึกรู้สึกต่อรสชาติอาหารด้านต่างๆ ที่ต้องปรับปรุง ผู้ศึกษาจะให้ระบุว่าควรปรับปรุงระดับไหน จาก 1-5 หาก นำเลขที่ได้มาลบกับ 5 เท่ากับคะแนนที่ได้สำหรับการปรับปรุง เช่น ผู้ประเมินตอบว่าสีส้มมีความพอดี เท่ากับได้ 5 คะแนน ตอบเนื้อสัมผัสควรปรับปรุงระดับ 2 นำ 5-2 เท่ากับ 3 คะแนน โดยคะแนนเต็มทั้งหมด 25 คะแนน แบ่งเป็นด้านละ 5 คะแนน หากรสชาติอาหารผ่านครึ่งหนึ่งของ 25 หรือ 13 คะแนน ขึ้นไป ถือว่าตัวอย่างอาหารผ่านเกณฑ์การประเมิน หากได้ต่ำกว่ากำหนด ผู้ศึกษาจะนำเสนอแนวทางการแก้ปัญหาดังกล่าว

การศึกษาส่วนประสมการตลาด ใช้วิธีการออกสำรวจคุณภาพเชิงจากยี่ห้อต่างในตลาด ห้าง และร้านจำหน่ายของฝาก บันทึกข้อมูลส่วนผสมของกุ้งเชียงยี่ห้อต่างๆ รวมทั้งราคาจำหน่าย เพื่อนำมาเป็นแนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์ของทางร้าน

การศึกษาความเป็นไปได้ด้านงบการเงิน ใช้สมมติฐานการลงทุน ต้นทุนสินค้า ยอดขาย ค่าใช้จ่ายในการดำเนินงาน และคำนวณอัตราผลตอบแทน ระยะเวลาคืนทุน และความไวกรณียอดขายไม่เป็นไปตามเป้าหมาย โดยใช้โปรแกรม Microsoft Excel

ผลการศึกษา

ผลการศึกษาขั้นตอนการทำงานพบว่า การผลิตกุ้งเชียงของร้านมงคลกุ้งเชียงใช้เวลาทั้งสิ้น 7 วัน ประกอบด้วยเตรียมเนื้อ 3 วัน อบแห้ง 4 วัน การผลิตเป็นแบบส่งต่อจากขั้นตอนก่อนหน้าไปยังขั้นตอนถัดไป เกิดการรอนานจากเวลาการทำงานที่ไม่เท่ากัน กล่าวคือขั้นตอนก่อนหน้าใช้เวลามากกว่าขั้นตอนถัดไป ผลการศึกษาเวลาทำงานของแต่ละขั้นตอนเพื่อกำหนดเวลามาตรฐานก่อนปรับปรุงการผลิตได้ผลดังนี้

วันที่ 1 ของการผลิต

การทำงานในวันที่ 1 ของการผลิตพนักงานเริ่มทำงานเวลา 08.00-14.00 น. ประกอบด้วย 2 กิจกรรมหลัก ได้แก่ ขั้นตอนหมักมันหมู และขั้นตอนหมักเนื้อหมู มีรายละเอียดการทำงานดังนี้

ขั้นตอนหมักมันหมูเริ่มจาก ตัดแต่งมันหมู-ซอย-บด-ผสมกับเครื่องปรุง-ตั้งทิ้งไว้ = มันหมูหมัก การเตรียมมันหมู 150 กิโลกรัม แบ่งใส่กะละมังละ 15 กิโลกรัม 10 กะละมัง ใช้เวลา = 1 ชม. 56 นาที 24 วินาที เวลามาตรฐานสำหรับ 1 กะละมังคือ 11 นาที 44 วินาที

ขั้นตอนหมักเนื้อหมูเริ่มจาก ตัดแต่งเนื้อหมู-บดเนื้อหมู-ผสมเนื้อหมูกับเครื่องปรุง-แช่เย็น = เนื้อหมูหมัก การเตรียมเนื้อหมู 100 กิโลกรัม แบ่งใส่ถุงละ 10 กิโลกรัม ใช้เวลา 1 ชั่วโมง 1 นาที 36 วินาที เวลามาตรฐานสำหรับ 1 ถุงคือ 6 นาที 10 วินาที

วันที่ 2 และ 3 ของการผลิต

การทำงานในวันที่ 2 และ 3 ของการผลิตพนักงานเริ่มทำงานเวลา 05.00-18.00 น. ประกอบด้วย 3 กิจกรรมหลัก ได้แก่ ขั้นตอนผสมเนื้อกุ้งเชียง ขั้นตอนยัดเนื้อกุ้งเชียง และขั้นตอนวัดขนาดผูกเชือก

ขั้นตอนผสมเนื้อกุ้งเชียงเริ่มจากการ มันหมูหมัก + เนื้อหมูหมัก = เนื้อกุ้งเชียง ใช้เวลาสำหรับการผสมเนื้อกุ้งเชียง 12 ชุด 2 ชั่วโมง เวลามาตรฐานสำหรับ 1 ชุดคือ 10 นาที

ขั้นตอนยัดกุ้งเชียงเริ่มจาก ตักเนื้อกุ้งเชียงลงกระบะบรรจุ-สาวไส้เข้าสู่กรวย-เปิดและปิดเครื่องจักร-ส่งต่องาน = เส้นกุ้งเชียงสด การยัดเนื้อกุ้งเชียงสด 1 กะละมัง เข้าสู่ไส้หมู 10 เส้น ใช้เวลามาตรฐานคือ 32 นาที 46 วินาที

ขั้นตอนวัดขนาดผูกเชือกเริ่มจาก วัดขนาด-ผูกเชือก-แขวนทิ้งไว้-นำเข้าตู้อบ 4 วัน = กุ้งเชียงอบแห้งพร้อมจำหน่าย การวัดขนาดผูกเชือกเส้นกุ้งเชียงสด 10 เส้น ใช้เวลามาตรฐานคือ 27 นาที 29 วินาที

ผลจากการศึกษาขั้นตอนการทำงานพบ 2 กิจกรรมที่ควรนำมาปรับปรุง ได้แก่ ขั้นตอนหมักเนื้อหมูในวันที่ 1 ของการผลิต และขั้นตอนยัดเนื้อกุนเชียงในวันที่ 2 และ 3 ของการผลิต สำหรับขั้นตอนหมักเนื้อหมูนั้นมิกิจกรรมการผสมเนื้อหมูกับเครื่องปรุงที่เกิดขึ้นซ้ำกับขั้นตอนผสมเนื้อกุนเชียง ผู้ศึกษาจึงใช้การรวมงานเข้าด้วยกันโดยตัดขั้นตอนการผสมเนื้อหมูกับเครื่องปรุงออกไป จากขั้นตอนเดิมที่เริ่มจาก ตัดแต่งเนื้อหมู-บดเนื้อหมู-ผสมเนื้อหมูกับเครื่องปรุง-แช่เย็น ใช้เวลา 1 ชั่วโมง 1 นาที 36 วินาที เหลือ ตัดแต่งเนื้อหมู-บดเนื้อหมู-แช่เย็น ใช้เวลา 43 นาที 1 วินาที ซึ่งใช้เวลาลดลง 16 นาที ส่งผลให้เวลาเสร็จงานในวันที่ 1 ของการผลิตเร็วขึ้น 1 ชั่วโมงโดยประมาณ และในส่วนของขั้นตอนยัดเนื้อกุนเชียงนั้นใช้เวลาการทำงานนานกว่าขั้นตอนวัดขนาดผูกเชือก ซึ่งเป็นขั้นตอนถัดไปจึงก่อให้เกิดปัญหาการรองานขึ้นระหว่างการผลิต ผู้ศึกษาจึงใช้วิธีการปรับปรุงการทำงาน และนำอุปกรณ์บางอย่างเข้ามาช่วย เพื่อให้การทำงานง่ายขึ้น จากเดิมขั้นตอนยัดเนื้อกุนเชียงใช้พนักงาน 2 คน คนที่ 1 ทำหน้าที่ ตักเนื้อกุนเชียงลงกระบะบรรจุ สาวไส้เข้าสู่กรวย เปิดปิดเครื่องจักร และส่งต่องาน ส่วนพนักงานคนที่ 2 นั้นคอยทำหน้าที่พร้อมกับเครื่องคือ การกดเนื้อกุนลงเข้ายัด เมื่อเครื่องจักรหยุดทำงานพนักงานคนที่ 2 หยุดเช่นกัน จึงกลายเป็นการว่างงานช่วงขณะและไม่ก่อให้เกิดผลผลิตใดๆ ผู้ศึกษาปรับปรุงขั้นตอนการทำงานโดยกำหนดให้พนักงานคนที่ 2 ทำหน้าที่เตรียมไส้หมูใส่แท่งสแตนเลสไว้ เพื่อลดเวลาการสาวไส้หมูเข้าสู่กรวยของพนักงานคนที่ 1 และเปลี่ยนภาชนะบรรจุเนื้อกุนเชียงจากเดิมที่มีลักษณะเป็นกระบะสี่เหลี่ยมให้เป็นถังทรงสูง ทำให้เนื้อกุนเชียงสามารถไหลลงเข้ายัดได้เอง โดยที่พนักงานคนที่ไม่จำเป็นต้องคอยกดเนื้อกุนเชียง ทำให้สามารถจัดขั้นตอนการกดเนื้อกุนเชียงของพนักงานคนที่ 2 ออกไป ผลการปรับปรุงขั้นตอนการทำงานนี้ทำให้เวลาการทำงานของขั้นตอนยัดเนื้อกุนเชียงลดลงจากเดิม 1 กะละมัง ใช้เวลา 32 นาที 46 วินาที เหลือ 17 นาที 32 วินาที ซึ่งลดลง 15 นาทีโดยประมาณ และยังสามารถทำงานได้เร็วกว่าขั้นตอนวัดขนาดผูกเชือกเช่นกัน ทำให้ปัญหาการรองานหมดไป

ผลการศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิตพบว่า มีความเป็นไปได้ จากการศึกษาฝั่งการทำงานปัจจุบัน ปัญหาในการทำงานอยู่ที่ขนาดของพื้นที่ซึ่งคับแคบไม่สามารถเพิ่มจำนวนพนักงานหรือเครื่องจักรได้ และยังเป็นอุปสรรคต่อการเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์ เครื่องจักรกริดขวางทางกันเอง นอกจากนี้ยังมีปัญหาเรื่องการจัดเก็บสิ่งไม่เป็นที่เรียบร้อย ทำให้เสียเวลาเมื่อต้องการหยิบใช้ ผู้ศึกษาจึงนำปัญหาดังกล่าวมาเป็นแนวทางในการสร้างสถานที่ทำงานแห่งใหม่ เมื่อมีการสร้างสถานที่แห่งใหม่ จะมีความกว้างกว่าสถานที่เดิม 3 เท่า มีการแบ่งห้องการทำงานซึ่งทำให้สามารถทำงานได้ง่ายขึ้น สามารถรองรับการเพิ่มขึ้นของพนักงานและเครื่องจักรได้เมื่อต้องการขยายกำลังการผลิต ผลการศึกษาคุณภาพด้านรสชาติอาหารพบว่า กุนเชียงตัวอย่างได้คะแนน 22.3 คะแนน จาก 25 คะแนน ซึ่งถือว่าผ่านการประเมินคุณภาพด้านรสชาติ นอกจากนี้การสำรวจกุนเชียงจากสถานที่ต่างๆพบว่า กุนเชียงสูตร 1 มีอัตราส่วนผสมเนื้อหมูอยู่ที่ร้อยละ 60 สูตร 2 ร้อยละ 40 ถึง 60 และสูตร 3 ต่ำกว่าร้อยละ 40 ทางร้านมงคลกุนเชียงจึงต้องเพิ่มปริมาณเนื้อหมู จากเดิมร้อยละ 40 ให้มีความใกล้เคียงกับยี่ห้อต่างๆมากขึ้น เพื่อการพัฒนาสู่สูตร 1 นอกจากนี้ทางร้านมงคลกุนเชียงจำเป็นต้องปรับปรุงบรรจุภัณฑ์ และเพิ่มสถานที่จำหน่ายในส่วนของการผลิตที่เพิ่มขึ้นมา ในส่วนของการลงทุนขยายกำลังการผลิต ณที่ทางร้านมงคลกุนเชียงจำเป็นต้องใช้คือ 2 ล้านบาท หากเพิ่มกำลังการผลิตจะสามารถทำยอดขายได้ 8,070,000 ต่อปี ทำให้สามารถคืนทุนได้ภายในเวลา 11 เดือน ผลตอบแทนการลงทุนอยู่ที่ร้อยละ 121

สรุป

จากการศึกษาขั้นตอนการผลิตกุนเชียงเพื่อลดเวลาการทำงานโดยรวม และศึกษาแนวทางการขยายกำลังการผลิตนั้น ทำให้ทางร้านมงคลกุนเชียงสามารถลดเวลาการทำงานของทั้ง 3 วันของการผลิตลงได้ 5 ชั่วโมง วันที่ 1 จากเดิม 08.00-14.00 น. (รวมเวลาพักเที่ยง) เป็น 08.00-12.00 น. (ไม่รวมเวลาพักเที่ยง) วันที่ 2 และ 3 จาก

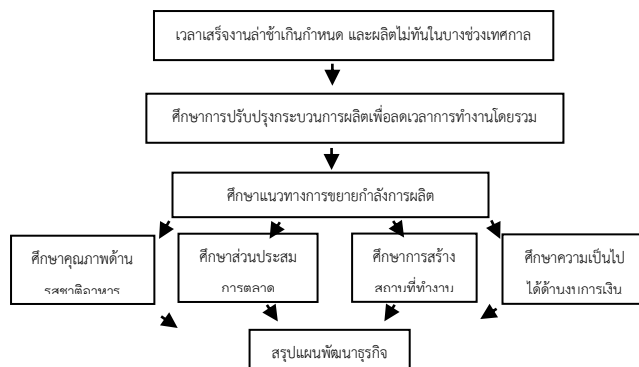
เดิม 05.00-18.00 น. เป็น 06.00-17.00 น. หากคิดเป็นค่าแรงที่ต้องจ่ายพนักงานทั้ง 4 คน คือ 52,000 ต่อปี ซึ่งผลการศึกษานี้เชื่อมโยงกับทฤษฎีศึกษากิจการงานที่กล่าวถึงการเลือกศึกษางานที่มีลำดับความสำคัญที่สุดก่อนมาปรับปรุง ดังนั้นเมื่อขั้นตอนที่เป็นจุดวิกฤติได้รับการแก้ไขจึงส่งผลให้การทำงานมีประสิทธิภาพมากขึ้นจากการใช้เวลาทำงานที่ลดลง แต่ยังคงได้ผลผลิตเท่าเดิม และผลการปรับปรุงนี้นำไปสู่แผนการเพิ่มกำลังการผลิต 2 เท่า จากเดิมเดือนละ 2,500 กิโลกรัม เป็น 5,000 กิโลกรัมต่อเดือน และผลการวิเคราะห์พบว่าเป็นไปได้จากการศึกษาผังสถานที่ทำงาน คุณภาพด้านรสชาติอาหาร ส่วนประสมการตลาดและความเป็นไปได้ด้านงบการเงิน ผลผลิตที่เพิ่มขึ้น

กิตติกรรมประกาศ

รายงานการศึกษานี้จะไม่สามารถสำเร็จลุล่วงได้หากปราศจากวิสัยทัศน์อันกว้างไกลจากรองศาสตราจารย์ ดร. ดนัยพงศ์ เชษฐโชติศักดิ์ อาจารย์ที่ปรึกษาผู้สละเวลาอันมีค่ายิ่งเพื่อช่วยเหลือ ให้คำแนะนำปรับปรุงจุดบกพร่องภายในรายงานฉบับตั้งแต่ต้นจนเสร็จสิ้นการศึกษา ตลอดจนบิดา มารดา ผู้อยู่เบื้องหลัง และเพื่อนๆผู้กลายเป็นมิตรแท้ช่วยเหลือทั้งเรื่องเรียนและเรื่องการปรับตัวเพื่อดำรงชีวิตในสังคม ผู้ศึกษาขอกราบขอบพระคุณไว้ ณ โอกาสนี้

เอกสารอ้างอิง

- [1] วัชรินทร์ สิทธิเจริญ. (2547). **การศึกษางาน (Work Study)**. กรุงเทพฯ: อินเดียนส์โตร์.
- [2] สำนักพิมพ์ GAKKEN. (2550). **ไคเซ็น เพลิดเพลินเป็น 100 เท่า** กับการเสนอแนะเพื่อการปรับปรุง เล่ม 3. (วีรพจน์ ลือประสิทธิ์สกุล, ผู้แปล). พิมพ์ครั้งที่ 9. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์ ส.ส.ท..
- [3] Heizer, Jay, & Render, Barry. (2014). **Operation Management: Sustainability and Supply Chain Management**. 11th ed. England: Pearson Education limited.
- [4] Kotler, Philip, & Keller, Kevin Lane. (2012). **Marketing Management**. 14th ed. England: Pearson Education limited.
- [5] Toyota Seisan Houshiki wo Kangaeru Kai. (2551). **ระบบการผลิตแบบโตโยต้า (TOYOTA Production System)**. (มังกร โรจน์ประภากร, ผู้แปล) พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ: สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย-ญี่ปุ่น).



ภาพที่ 1 กรอบแนวคิดการศึกษาแผนพัฒนาธุรกิจกุนเชียง

ตารางที่ 1 เปรียบเทียบผลการทำงานก่อนและหลังปรับปรุงการทำงาน

วันที่ 1	ก่อนปรับปรุง	หลังปรับปรุง	ผลดี
จำนวนขั้นตอนการหมักหมม	5 ขั้นตอน	4 ขั้นตอน	ขั้นตอนการทำงานลดลง 1 ขั้นตอน
เวลาเสร็จงาน	14.00 น.	13.00 น.	งานเสร็จเร็วขึ้น 1 ชั่วโมง
จำนวนชั่วโมงการทำงาน	5 ชั่วโมง	4 ชั่วโมง	ลดลง 1 ชั่วโมง
ค่าแรง	1,000 บาท	800 บาท	ลดลง 200 บาท
วันที่ 2 และ 3			
เวลารวมในการยัดกุนเชียง 1 กะละมัง	32 นาที 46 วินาที	17 นาที 32 วินาที	การทำงานเร็วขึ้น 15 นาที
เวลาเริ่มงาน	05.00น.	06.00 น.	เวลาการทำงานลดลง 1 ชั่วโมง
เวลาเสร็จงาน	18.00 น.	17.00 น.	เร็วขึ้น 1 ชั่วโมง
จำนวนชั่วโมงการทำงาน	10 ชั่วโมง	8 ชั่วโมง	ลดลง 2 ชั่วโมง
ค่าแรง	4,000 บาท	3,200 บาท	ลดลง 800 บาท

ตารางที่ 2 สรุปความแตกต่างในการทำงานภายใต้สถานที่ปัจจุบันและสถานที่ใหม่

วันที่ 1	สถานที่ปัจจุบัน	สถานที่ใหม่
จำนวนพนักงาน	4 คน	4คน
เวลาทำงาน	4 ชั่วโมง	8 ชั่วโมง
ค่าแรงรวม	800 บาท	1,600 บาท
ปริมาณมันและหมูที่หมักได้	600 กิโลกรัม (สำหรับ 1 ตู)	1,200 กิโลกรัม (สำหรับ 2 ตู)
วันที่ 2		
จำนวนพนักงาน	4 คน	7 คน
เวลาทำงาน	8 ชั่วโมง	8 ชั่วโมง
ค่าแรงรวม	1,600 บาท	2,800บาท
ปริมาณเนื้อกุนเชียงที่นำเข้าสู่อบ	300 กิโลกรัม (ครึ่งตู)	600 กิโลกรัม (1 ตู)
วันที่ 3		
จำนวนพนักงาน	4 คน	7 คน
เวลาทำงาน	8 ชั่วโมง	8 ชั่วโมง
ค่าแรงรวม	1,600บาท	2,800 บาท
ปริมาณเนื้อกุนเชียงที่นำเข้าสู่อบ	300 กิโลกรัม (ครึ่งตู)	600 กิโลกรัม (1 ตู)
ค่าแรงรวม 3 วัน	4,000 บาท	7,200 บาท
ปริมาณกุนเชียงที่ได้เมื่ออบแห้ง	1 ตู (600 กิโลกรัม)	2 ตู (1200 กิโลกรัม)

ตารางที่ 3 ผลคะแนนแบบประเมินคุณภาพด้านรสชาติ

ลักษณะที่ตรวจสอบ	คะแนนที่ได้รับ
1. สีสีนของอาหาร	5
2. เนื้อสัมผัส	3.8
3. รสชาติ	4.2
4. กลิ่น	4.6
5. ความมัน	4.7
รวม	22.3

ตารางที่ 4 แนวทางการพัฒนาผลิตภัณฑ์

5 P	สูตร 3	สูตร 2	สูตร 1
Product	บรรจุภัณฑ์ 1. บรรจุถุงพลาสติก 1 ชั้นพิมพ์ 2-3 สี (3 บาท) 2. บรรจุถุงหุ้มมัดปาก 5 กก. ไม้ติดยี่ห้อ (1 บาท) ส่วนผสมต่อกิโลกรัม 1. ใช้เนื้อไก่ 40% (22 บาท) 2. มันหมู 55% (20 บาท) 3. เครื่องปรุง 5% (10 บาท) 4. อื่นๆ (5 บาท) ต้นทุนรวมต่อกิโลกรัม 58-60 บาทต่อกิโลกรัม	บรรจุภัณฑ์ บรรจุถุงพลาสติกสุญญากาศ 1 ชั้นพร้อมพิมพ์ฉลาก 4 สี (10 บาท) ส่วนผสมต่อกิโลกรัม 1. เนื้อหมู 50% (51 บาท) 2. มันหมู 45% (17 บาท) 3. เครื่องปรุง 5% (10 บาท) 4. อื่นๆ (5บาท) ต้นทุนรวมต่อกิโลกรัม 93 บาทต่อกิโลกรัม	บรรจุภัณฑ์ บรรจุถุงพลาสติกสุญญากาศ และบรรจุกล่องกระดาษพิมพ์ 4 สี (20 บาท) ส่วนผสมต่อกิโลกรัม 1. เนื้อหมู 70% (88 บาท) 2. มันหมู 25% (9 บาท) 3. เครื่องปรุง 5% (10 บาท) 4. อื่นๆ (5บาท) ต้นทุนรวมต่อกิโลกรัม 122-142 บาทต่อกิโลกรัม
Price	จำหน่าย กก.ละ 85-95บาท กำไร 27- 35 บาท/กก.	จำหน่าย กก.ละ 140-150บาท กำไร 47-57 บาท/กก.	จำหน่าย กก.ละ 250-270 บาท กำไร 128 บาท/กก.
Place	แหล่งเดิม ตลาดสด 1,500 กก. แหล่งใหม่ ตลาดสด 1,000 กก./เดือน	แหล่งเดิม ร้านขายของฝาก 1,000 กก. แหล่งใหม่ 1. ตลาดสด 300 กก./เดือน 2. ร้านขายของฝาก 300 กก./เดือน 3. ร้านข้าวต้ม 300 กก./เดือน 4. ออนไลน์ 100 กก./เดือน	แหล่งเดิม ไม่มี แหล่งใหม่ 1. จำหน่ายเองหน้าร้าน 200 กก./เดือน 2. ร้านขายของฝาก 200 กก./เดือน 3. ออนไลน์ 100 กก./เดือน
Promotion	ราคาจะถูกลงเมื่อสั่งซื้อในปริมาณมาก	ราคาจะถูกลงเมื่อสั่งซื้อในปริมาณมาก	ราคาจะถูกลงเมื่อสั่งซื้อในปริมาณมาก
People	1. ผู้ค้าคนกลาง 2. ผู้ประกอบการร้านอาหาร	1. ผู้ค้าคนกลาง 2. ผู้ประกอบการร้านอาหาร	1. ผู้ค้าคนกลาง 2. ผู้ประกอบการร้านอาหาร 3. นักเดินทางช่วงเทศกาล

ตารางที่ 5 สมมติฐานการลงทุนขยายกำลังการผลิต

สมมติฐานการลงทุน			
การลงทุน	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	รวมราคา
ที่ดิน			400,000
ค่าก่อสร้างอาคาร 2 ชั้น พร้อมตกแต่ง			800,000
โต๊ะทำงาน	4	3,000	12,000
เครื่องขอยมันหมู	1	5,000	5,000
เครื่องบดหมู	2	5,000	10,000
เครื่องผสม	1	12,000	12,000
เครื่องยัดก้อนแข็ง	2	5,000	10,000
ยานพาหนะ	1	500,000	500,000
วัสดุสิ้นเปลือง		100,000	100,000
รวมค่าก่อสร้างและลงทุน			1,849,000
เงินสด			151,000
รวมทั้งหมด			2,000,000

ตารางที่ 6 ผลตอบแทนที่คาดว่าจะได้รับหลังขยายกำลังการผลิต 5 ปี

ปีที่	กระแสเงินสดสุทธิ
0	-2,000,000
1	2,278,568
2	2,515,784
3	2,777,936
4	3,067,561
5	3,387,454
IRR	121%