



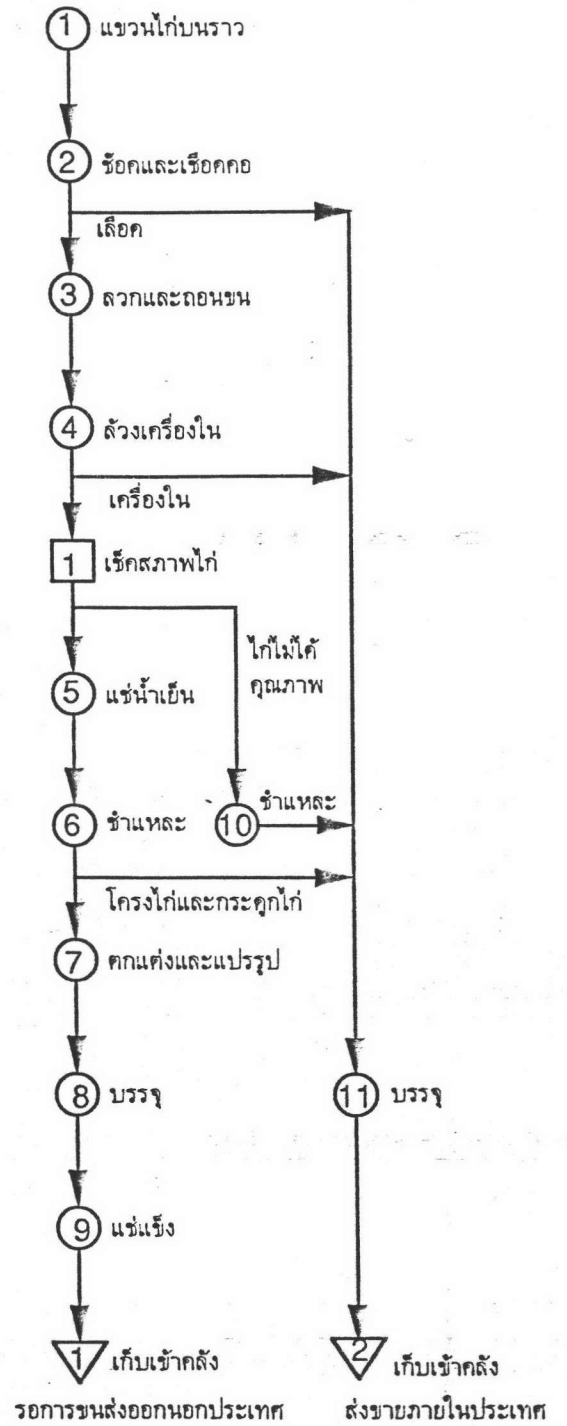
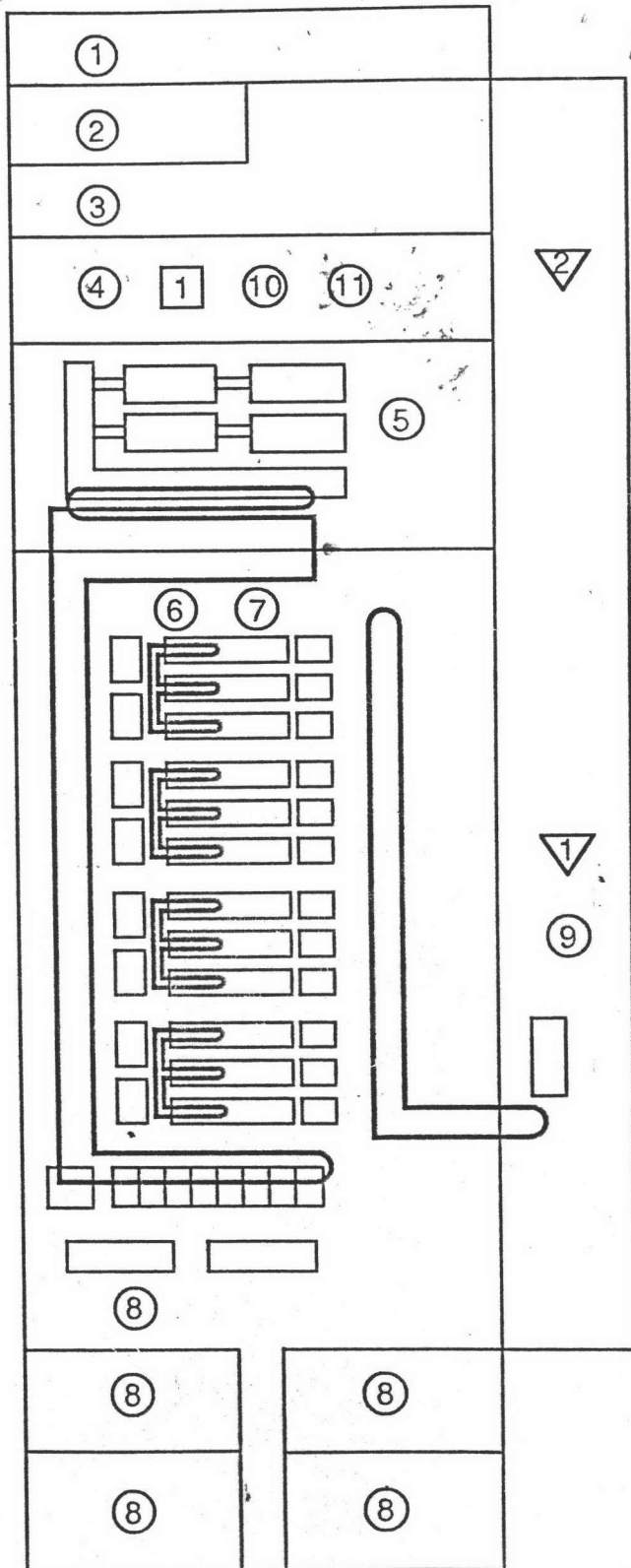
บทที่ 3

การผลิตในโรงงานแปรรูปเนื้อไก่

3.1 การแปรรูปเนื้อไก่

ไก่กระທงเป็นไก่รุ่นที่มีอายุ 8-12 สัปดาห์มีน้ำหนักเฉลี่ยประมาณ 1.8 กิโลกรัม ไก่ช่วงนี้จะมีเนื้ออ่อนนุ่ม หนังเรียบและกระดูกอ่อนเหมาะสำหรับการนำมาประกอบอาหาร ไก่กระທงจะถูกลำเลียงจากฟาร์มมายังโรงงาน เพื่อทำการแปรรูปเป็นเนื้อไก่แช่แข็ง โดยไก่จะต้องมาถึงโรงงานตามคิวที่ทางโรงงานจัดไว้ ก่อนที่จะเข้าแปรรูปไก่ทั้งหมดจะถูกชั่งน้ำหนัก โดยชั่งเป็นคันรถที่ขนส่งมา หลังจากนั้นจะนำไก่ขึ้นแขวนบนราวแขวนแล้วผ่านขั้นตอนการผลิตดังแสดงในรูปที่ 3.1 ซึ่งเริ่มจาก คนงานทำการจับขาไก่ทั้ง 2 ข้างแขวนกับที่เกี่ยวบนราว ราวจะลำเลียงไก่ลงอ่างช็อกไก่ด้วยไฟฟ้า เพื่อให้ไก่หมดสติจากนั้นก็ผ่านการเชือดคอ ลวก ถอนขน คัดหัว คัดขา เข้าสู่ห้องล้างเครื่องในและตรวจเช็คสภาพไก่ ไก่ที่มีเครื่องในค้ำหรือสภาพร่างกายบอบช้ำจะถูกคัดออก ไก่ที่มีคุณภาพดีจะผ่านลงเครื่อง chiller โดยลดอุณหภูมิของเนื้อให้เหลือประมาณ 4 องศาเซลเซียส เพื่อทำความสะอาดและยับยั้งการเจริญเติบโตของเชื้อโรค จากนั้นจึงถูกลำเลียงเข้าไปยังห้องคกแคงซึ่งจะทำการชำแหละเนื้อออกตามชิ้นส่วนพื้นฐาน คือ เนื้อหน้าอก น่อง สะโพก ปีก และสันใน ชิ้นส่วนพื้นฐานเหล่านี้จะนำไปทำการแปรรูปเป็นสินค้าพิเศษต่อไป เช่น คัดเป็นท่อน ๆ ตามขนาดที่ต้องการ แล่หนังออก เสียบไม้ร่วมกับผักต่าง ๆ เป็นต้น

ผลิตภัณฑ์จากโรงงานแปรรูปเนื้อไก่แบ่งออกเป็น 2 จำพวกด้วยกันคือ ผลิตภัณฑ์หลักที่ได้จากเนื้อหน้าอก น่อง สะโพก ปีก และสันใน อีกจำพวกเป็นผลิตภัณฑ์อื่น ๆ ที่เป็นผลพลอยได้จากการผลิต ผลิตภัณฑ์หลักนั้นคือส่วนประกอบที่เหลือของไก่ เช่น เลือด ขน คอ หัว ขา และเครื่องใน ผลพลอยได้เหล่านี้จะจำหน่ายภายในประเทศทั้งหมด ส่วนผลิตภัณฑ์หลักประมาณ 70% จะส่งออกจำหน่ายต่างประเทศ และอีกประมาณ 30% ที่เหลือจะจำหน่ายภายในประเทศ



รูปที่ 3.1 แผนภูมิกระบวนการผลิตในโรงงานแปรรูปเนื้อไถ่

3.2 การบริหารการผลิตในโรงงานแปรรูปเนื้อไก่

การบริหารการผลิตในโรงงานแปรรูปเนื้อไก่ มีจุดมุ่งหมายเพื่อผลิตเนื้อไก่ให้ตรงตามรูปแบบ จำนวนและทันเวลาที่ลูกค้าต้องการ ใช้ปริมาณเนื้อไก่ให้มีประโยชน์ อีกทั้งกระจายงานให้คนงานทำได้ อย่างทั่วถึงและสม่ำเสมอ

การบริหารการผลิตเริ่มจากการรับใบสั่งซื้อจากลูกค้า ในอุตสาหกรรมการแปรรูปเนื้อไก่ ผู้บริโภคจะเป็นคนกำหนดลักษณะและรูปแบบของสินค้าที่ต้องการ โรงงานจะต้องผลิตให้ตรงตามความต้องการของลูกค้า ตัวแทนจำหน่ายจะทำหน้าที่รับใบสั่งซื้อของลูกค้าโดยจะต้องระบุลักษณะ และรูปแบบของสินค้ามาอย่างครบถ้วน โรงงานจะทำการประมาณปริมาณเนื้อที่จะสามารถนำมาผลิตได้ โดยฟาร์มเลี้ยงไก่จะแจ้งจำนวนไก่ที่จะครบกำหนดอายุมาให้ทราบล่วงหน้า โรงงานจะจัดทำรายงานเปรียบเทียบ ปริมาณความต้องการของลูกค้ากับปริมาณเนื้อไก่ และกำลังการผลิตของโรงงานส่งให้กับตัวแทนจำหน่าย ในกรณีที่ปริมาณเนื้อไก่หรือกำลังการผลิตมีไม่เพียงพอ ตัวแทนจำหน่ายจะติดต่อกับโรงงานอื่นเพื่อรับใบสั่งซื้อนั้น

จากใบสั่งซื้อที่ได้มาฝ่ายวางแผนจะนำมาวางแผนการผลิตแล้วส่งให้กับฝ่ายผลิต เพื่อผลิตสินค้าให้ตรงตามรูปแบบความต้องการของลูกค้า และทันเวลาที่ต้องจัดส่ง เมื่อทำการผลิตและตรวจสอบคุณภาพสินค้าเสร็จเรียบร้อยแล้ว โรงงานจะแจ้งกลับไปยังตัวแทนจำหน่ายเพื่อทำการติดต่อกับลูกค้าในการจัด วัน เวลา ลำเลียงสินค้าไปยังท่าเรือ และจัดส่งไปถึงลูกค้าตามเวลาที่ต้องการ

3.3 การวางแผนการผลิต

ฝ่ายวางแผนการผลิตจะทำแผนการผลิต โดยเชื่อมโยงระดับความสามารถในการผลิตที่มีอยู่ ทั้งหมด ไม่ว่าจะเป็นกำลังคน ปริมาณวัตถุดิบ เนื่องจากการเก็บ เป็นต้น โดยจะให้สอดคล้องกับความต้องการของสินค้านั้น

ในโรงงานแปรรูปเนื้อไก่ฝ่ายวางแผนจะทำแผนการผลิตเป็นรายสัปดาห์ส่งให้กับฝ่ายผลิต ทั้งนี้ ฝ่ายผลิตจะได้เตรียมการและจัดวางกำลังคนให้เหมาะสม เพื่อให้สามารถผลิตให้ตรงกับแผนการผลิตที่วางไว้ เอกสารสำคัญที่ใช้เป็นข้อมูลในการวางแผนการผลิต ประกอบด้วย

1. ใบสั่งซื้อสินค้า ฝ่ายวางแผนจะต้องทำการรวบรวมใบสั่งซื้อสินค้าเพื่อนำมาเรียงลำดับความสำคัญตามกำหนดวันจัดส่งและความสำคัญของลูกค้า และทำการเปรียบเทียบลักษณะของสินค้าที่สั่งกับแผนกควบคุมคุณภาพ เพื่อนำมาใช้คำนวณปริมาณเนื้อที่จะต้องใช้ในแต่ละชนิดของสินค้า
2. ใบคิวไก่ ฝ่ายขายจะติดต่อกับฟาร์มเลี้ยงไก่เพื่อกำหนดวันจัดส่งไก่มายังโรงงานล่วงหน้า 1 สัปดาห์ ฟาร์มจะระบุจำนวนไก่และน้ำหนักไก่เฉลี่ยมาให้ทราบ ฝ่ายวางแผนจะสามารถคำนวณปริมาณเนื้อไก่ที่จะเข้าผลิตได้ล่วงหน้า
3. ใบแจ้งยอดพัสดุหีบห่อ ฝ่ายคลังเก็บพัสดุจะรายงานการใช้พัสดุหีบห่อและปริมาณที่มีอยู่ให้ทราบ
4. ใบแจ้งการบรรจุและการส่งสินค้า คลังสินค้าจะแจ้งปริมาณสินค้าที่ถูกบรรจุและเก็บเข้าคลังและปริมาณสินค้าที่จัดส่งให้กับลูกค้า

จากข้อมูลที่รวบรวมได้ ฝ่ายวางแผนจะนำมาคำนวณปริมาณเนื้อไก่หักปริมาณไก่ที่ไม่ได้คุณภาพและปริมาณการสั่งซื้อคงที่ จากนั้นแยกปริมาณเนื้อไก่ออกตามชิ้นส่วนพื้นฐาน คือส่วนเนื้อหน้าอก น่อง สะโพก ปีกและสันใน แล้วหักปริมาณความต้องการเนื้อภายในประเทศ โดยประมาณตามความต้องการของแต่ละชิ้นส่วนพื้นฐานแล้วจัดการวางแผนการผลิตให้เหมาะสมกับข้อจำกัดต่าง ๆ คือ

1. กำลังการผลิตของโรงงาน
 - ก. จำนวนคนงานในแผนกต่าง ๆ
 - ข. เวลาที่ใช้ในการผลิต
 - ค. ความเร็วของราวแขวนไก่
2. ชนิดของสินค้า
 - ก. รูปแบบการตัดและตกแต่ง
 - ข. ขนาด
 - ค. ลักษณะการหีบห่อ

3. เนื้อที่เก็บสินค้าในห้องเย็น

ในการวางแผนการผลิตเพื่อให้สอดคล้องกับข้อจำกัดของโรงงาน และจุดมุ่งหมายในการบริหารโรงงาน มีหลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้

1. จัดการผลิตสินค้าที่ขนาดเหมาะสมกับขนาดไก่ที่เข้าผลิต เช่น ไก่ที่มีขนาดใหญ่จะนำไปตัดชิ้นส่วนที่มีขนาดใหญ่ ถ้านำไก่ที่มีขนาดใหญ่มาผลิตสินค้าขนาดเล็กกว่าจะต้องคกแต่งให้มีขนาดเล็กลงจะทำให้สูญเสียปริมาณเนื้อไก่
2. ในการชำแหละไก่จะต้องคัดแบ่งออกเป็นชิ้นส่วนต่าง ๆ การผลิตสินค้าบางชนิดอาจ ทำให้ไม่สามารถผลิตสินค้าชนิดอื่นในไก่ตัวเดียวกันได้ ดังนั้นจะต้องจัดการคักไม้ให้ทับชิ้นส่วนกัน และต้องมีการผลิตครบทุกชิ้นส่วนของไก่ด้วย
3. การสั่งผลิตจะต้องคำนึงถึงกำลังการผลิตของโรงงาน การผลิตสินค้าแต่ละชนิดจะมีความยากง่าย และใช้เวลาในการผลิตต่างกัน ดังนั้นจึงไม่จัดวางแผนให้ผลิตสินค้าที่ยาก และใช้เวลาเป็นปริมาณมากเกินไป เพราะจะทำให้ผลิตไม่ทัน
4. การจ้างงานในแผนกสินค้าพิเศษ เช่น เสียบไม้ สินค้าคักขนาด จะเป็นการจ้างงานแบบเหมาะสมตามจำนวนงานที่ทำได้ ในแต่ละวันจะต้องมีการจัดสั่งผลิตสินค้าพิเศษ เพื่อให้คนงานมีงานทำ ถ้าไม่มีการสั่งผลิตจะทำให้คนงานไม่มีรายได้ และจะทำให้เกิดปัญหาการจ้างงานต่อไป
5. การสั่งผลิตจะต้องวางแผนให้สามารถชำแหละ แปรรูป และบรรจุในวันเดียวกัน เพราะถ้าชำแหละและเก็บค้างคืนไว้โดยยังไม่นำมาทำการแปรรูปจะทำให้เนื้อไก่ช้ำ และเสียคุณภาพไป

จะเห็นได้ว่า ผู้ที่จะทำการวางแผนการผลิต ต้องมีความรอบคอบและมีประสบการณ์ในการวางแผน ทั้งนี้เพื่อทำให้การผลิตเป็นไปอย่างราบรื่นและมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

3.4 ปัญหาในการวางแผนการผลิตในปัจจุบัน

1. เนื่องจากการวางแผนการผลิตจะต้องทราบข้อมูลเป็นจำนวนมาก เช่น กำลังการผลิต จำนวนไก่ในขนาดต่าง ๆ ปริมาณการสั่งซื้อ จำนวนพัสดุหีบห่อ เนื้อที่ห้องเย็น ลักษณะและขนาดของสินค้า เป็นต้น แต่ปัจจุบันการเรียกดูข้อมูลยังไม่สามารถเรียกดูได้ทันที เพราะเก็บรวบรวมไว้ในแฟ้ม

2. ในการวางแผนจะต้องมีการคำนวณหลายชั้นตอน เช่น คำนวณจำนวนตัวไก่ที่จะเข้าผลิตตามขนาดของไก่ คำนวณปริมาณเนื้อตาม% ผลได้ของแต่ละชั้นส่วน เป็นต้น ปัจจุบันการคำนวณทำด้วยมือ ซึ่งทำให้ช้าและเกิดความผิดพลาดได้

3. ในการจัดวางแผนการผลิตมีหลักเกณฑ์ที่ค่อนข้างซับซ้อน เช่น ต้องกำหนดการผลิตให้เหมาะสมกับขนาดไก่ที่เข้าผลิต ต้องจัดแผนการผลิตสำหรับทุกชั้นส่วนของไก่ ต้องจัดให้คนงานมีงานทำอย่างทั่วถึงและสม่ำเสมอ เป็นต้น ผู้วางแผนการผลิตจะต้องมีประสบการณ์ และต้องใช้เวลามากในการวางแผนการผลิต ผู้วางแผนการผลิตจึงต้องการระบบช่วยในการจัดแผนการผลิตเพื่อจะได้แผนการผลิตที่มีประสิทธิภาพมากขึ้น