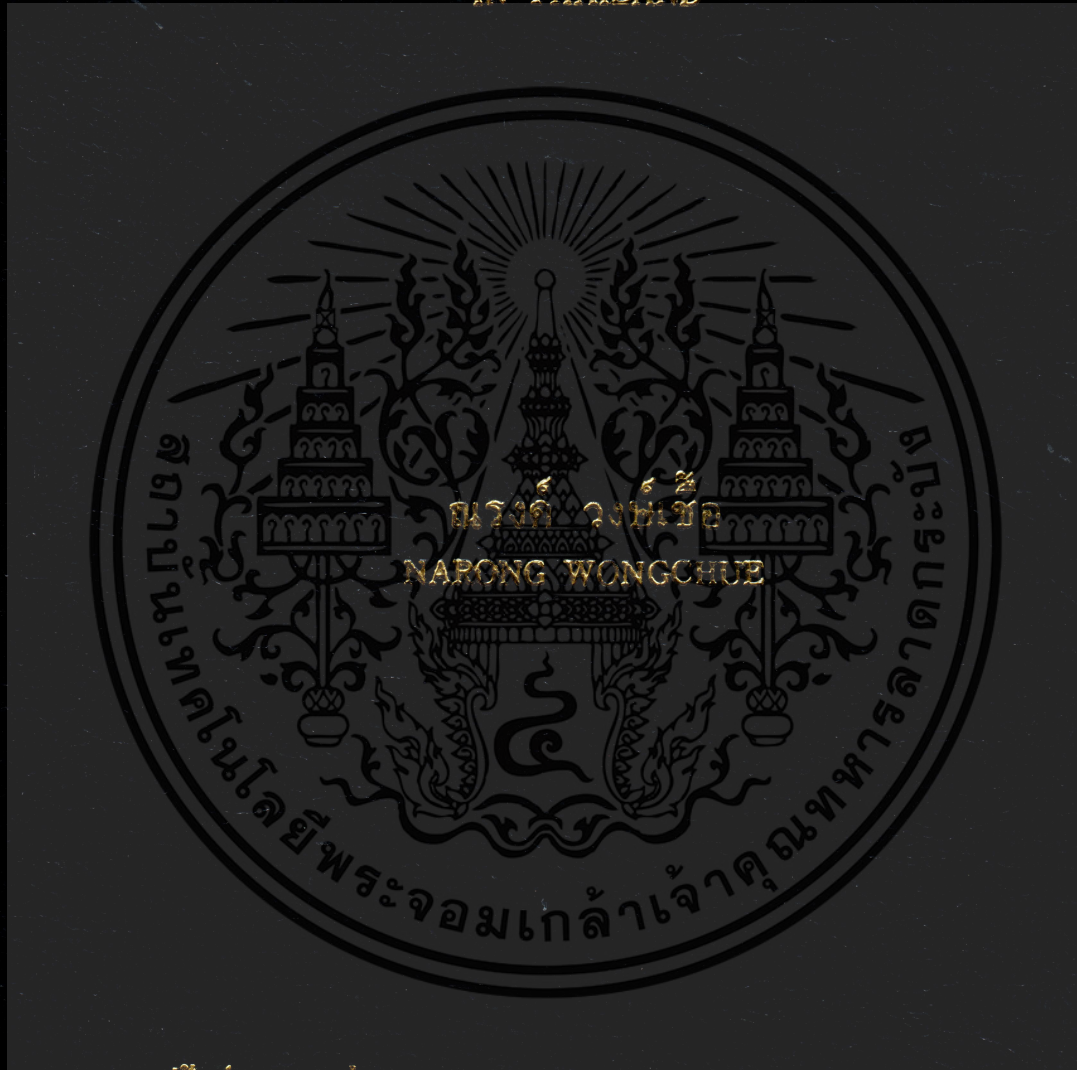


ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร
ในประเทศไทย

OPERATING PROBLEM OF METAL CAN FOR FOOD INDUSTRY
IN THAILAND



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ. 2552

KMITL-2009-ED-M-251-036

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร
ในประเทศไทย

OPERATING PROBLEM OF METAL CAN FOR FOOD INDUSTRY
IN THAILAND

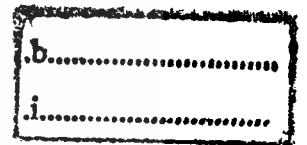


T105183

ณรงค์ วงษ์เชื้อ

NARONG WONGCHUE

เลขหมู่.....
เลขทะเบียน.....105183
วัน,เดือน,ปี..... 16 พ.ย. 2552



วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พ.ศ.2552

KMITL-2009-ED-M-251-036

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**OPERATING PROBLEM OF METAL CAN FOR FOOD INDUSTRY
IN THAILAND**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT
OF THE REQUIREMENT FOR THE DEGREE OF
MASTER OF SCIENCE IN INDUSTRIAL MANAGEMENT
FACULTY OF INDUSTRIAL EDUCATION
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2009

KMITL-2009-ED-M-251-036

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2009

FACULTY OF INDUSTRIAL EDUCATION

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LAD

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คณะกรรมการอุตสาหกรรม
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์ ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย
Operating Problem of Metal Can for Food Industry in Thailand

นักศึกษา นายณรงค์ วงษ์เชื้อ

รหัสประจำตัว 47065807

ปริญญา วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต

สาขาวิชา วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ รศ.ดร.พรนารถ แสงมณี

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ผศ.ดร.มนัส ไพฑูริย์เจริญลาภ

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์	
ผศ.ดร.สรรพลีสิทธิ์	ลิ้ม นริรัตน์
รศ.ดร.พรนารถ	แสงมณี
ผศ.ดร.มนัส	ไพฑูริย์เจริญลาภ
ดร.ชัยสิทธิ์	ทองบริสุทธิ์
ดร.ธีระชินภัทร	รามเดชะ

วัน/เดือน/ปี ที่สอบ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
4 พฤษภาคม 2552 เวลา 08.30 น. เป็นต้นไป

สถานที่สอบ ห้องเรียนปริญญาเอก คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม KING MONKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

คณะกรรมการอุตสาหกรรมรับรองแล้ว



(รองศาสตราจารย์ พิระวุฒิ สุวรรณจันทร์)

คณบดี คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม

วันที่... 25 ...เดือน... พฤษภาคม พ.ศ. 2552

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หัวข้อวิทยานิพนธ์	ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับ บรรจุอาหารในประเทศไทย
นักศึกษา	นายณรงค์ วงษ์เชื้อ
รหัสประจำตัว	47065807
ปริญญา	วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	วิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
พ.ศ.	2552
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์	รศ.ดร. วรนารถ แสงมณี
อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม	ผศ.ดร. มนัส ไพฑูรย์เจริญฤติก

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ของการวิจัยคือ 1) เพื่อศึกษาระดับปัญหาที่เกิดจากการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ในด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกและ 2) เพื่อเปรียบเทียบระดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะในประเทศไทยจำแนกตามขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจและระยะเวลาในการดำเนินงาน ในด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ผู้วิจัยได้ทำการรวบรวมข้อมูลจาก ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยจำนวน 33 ราย เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือแบบสอบถามที่ผู้วิจัยสร้างขึ้น โดยสถิติที่ใช้ในการวิจัยคือ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน วิเคราะห์ข้อมูลและใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS For Windows ในการประมวลผล

ผลการวิจัยมีดังต่อไปนี้

1) ระดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ในแต่ละด้านในภาพรวม พบว่ามีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง โดยลำดับของปัญหาในการดำเนินงานแต่ละด้าน เรียงจากปัญหามากที่สุดไปหาน้อยที่สุดคือ (1) ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก (2) ปัญหาด้านการผลิต (3) ปัญหาด้านการตลาดและ (4) ปัญหาด้านการเงิน

2) ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร จำแนกตามลักษณะของผู้ประกอบการผลิต พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดของเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน ที่แตกต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานไม่แตกต่างกัน

Thesis Title	Operating Problem Of Metal Can For Food Industry In Thailand
Student	Mr.Narong Wongchue
Student ID.	47065807
Degree	Master of Science
Programme	Industrial Management
Year	2009
Thesis Advisor	Assoc. Prof. Dr. Woranat Sangmanee
Thesis Co-Advisor	Assist. Prof. Dr. Manat Pithuncharurnlap

ABSTRACT

The purposes of This research ware : 1) To study the level of operating problem of metal can for food industry in Thailand component such as Production , Financial , Marketing and External Environment, and 2) To compare the level of operating problem of metal can for food industry in Thailand on manufacturer background variables such as follows capital size , ownership pattern and operation time with the difference of operation problem was as follows Production, Financial, Marketing and External Environment. The data were collected from 33 metal can for food manufacturers in Thailand using questionnaire technique. The data were analyzed by SPSS for windows program. Statistical tools were composed of percentage, arithmetic mean and standard deviation

Research results were as follows:

1) Metal can for food manufacturers had medium level of operation problem in the total. The rank order of operation problem components from the highest problem to the lowest one was as follows: (1) External Environment (2) Production (3) Marketing and (4) Financial

2) Manufacturer background variables : capital size ownership pattern and operation time were not significantly correlated with operation problem.

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้อย่างดี ด้วยคำแนะนำ และคำปรึกษาเกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จาก รศ.ดร.วรรณารด แสงมณี ซึ่งเป็นอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และผศ. ดร. มนัส ไพฑูรย์เจริญฤติก อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ผู้วิจัยซาบซึ่งในความอนุเคราะห์จากท่านและกราบขอบพระคุณเป็นอย่างสูง

ขอกราบขอบพระคุณ ผศ.ดร. สรรพสิทธิ์ ลิ้มนรรรัตน์ ดร.ชัยสิทธิ์ ทองบริสุทธิ์ ผศ.ดร. วินัย พุทธกุลและดร. ชีระ ชินภัทร รามเดชะ คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ รวมถึงการให้คำปรึกษาแนะนำแก้ไขข้อบกพร่องต่างๆ ในขั้นตอนสุดท้ายทำให้วิทยานิพนธ์ฉบับนี้มีความถูกต้องสมบูรณ์

ขอขอบพระคุณ ผู้ทรงคุณวุฒิ ผศ. ดร. สิทธิพร พิมพ์สกุล อ.ณัฐภูมิ โรจน์นิรัตติกุล อ.ธนัชญา เกณฑ์ขุนทด ผศ.สหรัตน์ วงษ์ศรียะ และคุณธนากร อิชฎีวีริยะพรรณ ที่ให้ความกรุณาช่วยเหลือในการตรวจสอบแบบสอบถามที่จะใช้ในการศึกษาครั้งนี้

ขอขอบพระคุณ บิดา มารดา ครอบครัวและเพื่อนสนิททุกคนที่ให้การสนับสนุนและเป็นกำลังใจให้ด้วยดีตลอดระยะเวลาที่ได้ทำการศึกษา

ขอขอบคุณ คุณอรวิญชยา แซ่ลิ้ม คุณณัทตา ชันธเกษ ที่ให้คำแนะนำชี้แนะข้อมูลต่าง ๆ เป็นอย่างดีมาโดยตลอด รวมถึงคำแนะนำในการทำวิทยานิพนธ์ครั้งนี้ด้วย

ขอขอบพระคุณ ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ทุกท่านที่ให้ความร่วมมือเป็นอย่างดีในการให้ข้อมูลและการตอบแบบสอบถามในทุกข้ออย่างสมบูรณ์ รวมถึงให้ข้อเสนอแนะต่างๆ ตลอดระยะเวลาในการเก็บข้อมูล

สุดท้ายขอขอบคุณเจ้าหน้าที่ธุรการ ภาควิชาภาษาและสังคม ตลอดจนบัณฑิตศึกษา คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม และบัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ที่ให้ความช่วยเหลือประสานงาน และอำนวยความสะดวกในการจัดทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้

คุณค่า และประโยชน์อันพึงมีจากวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ผู้วิจัยขอบแต่ผู้มีพระคุณทุกท่าน

ณรงค์ วงษ์เชื้อ

สารบัญ

	หน้า
บทคัดย่อภาษาไทย.....	I
บทคัดย่อภาษาอังกฤษ.....	II
กิตติกรรมประกาศ.....	III
สารบัญ.....	IV
สารบัญตาราง.....	IX
สารบัญภาพ.....	XII
บทที่ 1 บทนำ	1
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา.....	1
1.2 วัตถุประสงค์ของการศึกษา.....	4
1.3 สมมติฐานวิจัย.....	4
1.4 กรอบแนวความคิดในการวิจัย.....	5
1.5 ขอบเขตการวิจัย.....	6
1.5.1 ตัวแปรที่ใช้ในการวิจัย.....	6
1.5.2 ประชากร.....	6
1.5.3 ระยะเวลาในการวิจัย.....	6
1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ.....	6
1.7 คำจำกัดความที่ใช้ในการวิจัย.....	7
บทที่ 2 ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง	9
2.1 แนวคิดทางด้านลักษณะของการประกอบการผลิต.....	9
2.1.1 ขนาดของสินทรัพย์ลงทุนตามขนาดอุตสาหกรรม.....	9
2.1.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ.....	13
2.1.2.1 ธุรกิจแบบเอกชนเจ้าของคนเดียว.....	13
2.1.2.2 ธุรกิจแบบห้างหุ้นส่วน.....	15
2.1.2.3 ธุรกิจแบบบริษัท.....	17
2.1.2.4 สหกรณ์.....	19
2.1.2.5 สถาบันการศึกษา.....	20
2.1.2.6 หน่วยราชการ.....	20

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต่อ IVข้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
2.1.2.7 รัฐวิสาหกิจ	20
2.1.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน.....	21
2.1.3.1 ขั้นตอนการเป็นผู้ประกอบการ.....	21
2.1.3.2 ขั้นตอนการรวบรวมกำลัง.....	22
2.1.3.3 ขั้นตอนของการจัดระบบเป็นทางการและการควบคุม.....	22
2.1.3.4 ขั้นตอนของโครงสร้างที่ขยายตัว.....	23
2.1.3.5 การถดถอยขององค์การ.....	24
2.2 แนวคิดการดำเนินงานของอุตสาหกรรม.....	25
2.2.1 แนวคิดทางด้านการผลิต.....	25
2.2.1.1 การวางแผนการผลิต.....	26
2.2.1.2 การปฏิบัติการผลิต.....	27
2.2.1.3 การควบคุมการผลิต.....	27
2.2.1.4 การควบคุมสินค้าคงคลัง.....	28
2.2.2 แนวคิดทางด้านการเงิน.....	30
2.2.2.1 หน้าที่ของผู้บริหารทางการเงิน.....	30
2.2.2.2 การควบคุมเงินสด.....	32
2.2.2.3 การควบคุมเงินสตรับ.....	35
2.2.2.4 การควบคุมเงินสดย่อย.....	36
2.2.3 แนวคิดส่วนผสมทางการตลาด.....	37
2.2.3.1 ผลิตภัณฑ์.....	37
2.2.3.2 ราคา.....	38
2.2.3.3 การจัดจำหน่าย.....	39
2.2.3.4 การส่งเสริมการตลาด.....	40
2.2.4 แนวคิดทางด้านสภาวะแวดล้อมภายนอก.....	42
2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับกระป๋องโลหะ.....	44
2.4 เอกสารงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง.....	52

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต่อVอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ(ต่อ)

	หน้า
บทที่ 3 วิธีการดำเนินงานวิจัย.....	57
3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง.....	57
3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย.....	57
3.3 การตรวจสอบเครื่องมือ.....	59
3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล.....	60
3.4.1 ข้อมูลปฐมภูมิ.....	60
3.4.2 ข้อมูลทุติยภูมิ.....	61
3.5 การกำหนดค่าในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูล.....	61
3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล.....	62
3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย.....	62
3.7.1 สถิติวิเคราะห์เชิงพรรณนา.....	62
3.7.1.1 ค่าร้อยละ.....	62
3.7.1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต.....	62
3.7.1.3 ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน.....	63
บทที่ 4 วิเคราะห์ข้อมูล.....	64
4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะ สำหรับบรรจุอาหารของผู้ตอบแบบสอบถาม.....	64
4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหา ในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหาร โดยจำแนกตามปัญหาทั้ง 4 ด้าน.....	68
4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหา ในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหาร ที่มีลักษณะของการประกอบการแตกต่างกัน.....	89
4.3.1 ผลวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหา ในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับ บรรจุอาหารโดยจำแนกตามขนาดของกิจการ.....	90

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
4.3.2 ผลวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหา ในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับ บรรจุอาหาร โดยจำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ.....	93
4.3.3 ผลวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหา ในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับ บรรจุอาหาร โดยจำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงาน.....	96
4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิด เกี่ยวกับปัญหาอื่น ๆ จากการดำเนินงานในแต่ละด้านที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะ สำหรับบรรจุอาหารประสบอยู่และต้องการความช่วยเหลือในการแก้ไข.....	99
บทที่ 5 สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ.....	101
5.1 สรุปผลการวิจัย.....	102
5.1.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหาร.....	102
5.1.2 ค่าเฉลี่ยของระดับปัญหาการดำเนินงานอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย.....	103
5.1.3 การทดสอบความแตกต่างระหว่างลักษณะของผู้ประกอบการ กับระดับปัญหาการดำเนินงานอุตสาหกรรมอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะ สำหรับบรรจุอาหาร.....	104
5.2 อภิปรายผลการศึกษา.....	107
5.2.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมอุตสาหกรรม กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร.....	107
5.2.2 ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาจากการดำเนินงานของอุตสาหกรรม กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร.....	108
5.2.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบปัญหาในการดำเนินงาน ในแต่ละด้าน โดยจำแนกตามลักษณะของอุตสาหกรรม กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร.....	112

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
5.3 ข้อเสนอแนะ.....	114
5.3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้.....	114
5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับงานวิจัยในครั้งต่อไป.....	114
บรรณานุกรม.....	115
ภาคผนวก.....	117
ภาคผนวก ก. แบบสอบถาม.....	118
ประวัติผู้เขียน.....	127



สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
2.1 แสดงข้อดี - ข้อเสียของเครื่องที่เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของอุตสาหกรรม.....	10
2.2 แสดงการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรมของแต่ละหน่วยงานจำแนกตามเครื่องที่เกณฑ์ การจ้างงานและสินทรัพย์ถาวร.....	11
3.1 แสดงรายชื่อผู้ทรงคุณวุฒิ.....	60
4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรม กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยของ ผู้ตอบแบบสอบถาม.....	65
4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและ การจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุ อาหารในองค์ประกอบปัญหาการวางแผนการผลิตของปัญหาด้านการผลิต.....	68
4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและ การจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุ อาหารองค์ประกอบปัญหาการปฏิบัติการผลิตของปัญหาด้านการผลิต.....	69
4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและ การจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุ อาหารองค์ประกอบปัญหาการควบคุมการผลิตของปัญหาด้านการผลิต.....	71
4.5 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและ การจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุ อาหารองค์ประกอบปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลังของปัญหาด้านการผลิต.....	72
4.6 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (μ) การแปลความหมายและการจัด ลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 4 ด้านของปัญหาด้านการผลิตในภาพรวม.....	73
4.7 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัด ลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาการคาดการณ์ความต้องการเงินทุนของปัญหาด้านการเงิน.....	74
4.8 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัด ลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาการจัดหาเงินทุนของปัญหาด้านการเงิน.....	75

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.9 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจของปัญหาด้านการเงิน	76
4.10 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (μ) การแปลความหมายและการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 3 ด้านของปัญหาด้านการเงินในภาพรวม	77
4.11 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านผลิตภัณฑ์ของปัญหาด้านการตลาด	78
4.12 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านราคาของปัญหาด้านการตลาด	79
4.13 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาด้านการจัดจำหน่ายของปัญหาด้านการตลาด	80
4.14 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาดของปัญหาด้านการตลาด	81
4.15 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (μ) การแปลความหมายและการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 4 ด้านของปัญหาด้านการตลาดในภาพรวม	82
4.16 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านภาพทางเศรษฐกิจของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก	83
4.17 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรมของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก	84

สารบัญตาราง (ต่อ)

ตารางที่	หน้า
4.18 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านกฎหมาย การเมืองและนโยบายรัฐบาลของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก.....	84
4.19 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านเทคโนโลยีของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก.....	86
4.20 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (μ) การแปลความหมายและการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 4 ด้านของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกในภาพรวม.....	87
4.21 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (μ) การแปลความหมายและการจัดลำดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละด้านทั้ง 4 ด้านในภาพรวม.....	88
4.22 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามขนาดของเงินลงทุน.....	91
4.23 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ.....	94
4.24 แสดงค่าเฉลี่ยส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงาน.....	97

สารบัญญภาพ

ภาพที่	หน้า
1.1 แสดงกรอบแนวความคิดในการวิจัย.....	5
2.1 แสดงส่วนผสมการตลาด.....	41



บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

กระป๋องโลหะเป็นบรรจุภัณฑ์ที่ผลิตจากเหล็กแล้วนำมาเคลือบด้วยดีบุกจึงมักเรียกแผ่นโลหะที่ใช้ทำกระป๋องว่า “แผ่นเหล็กเคลือบดีบุก” (Tin Plate) ซึ่งการใช้แผ่นเหล็กเคลือบดีบุกทำกระป๋องนั้นมีประวัติความเป็นมาที่ยาวนาน จุดเริ่มต้นของการใช้เกิดจากการค้นพบการถนอมอาหารในภาชนะบรรจุของ Nicholas Appert ในปี ค.ศ. 1809 โดยได้ใช้ขวดแก้วเป็นภาชนะบรรจุ เมื่อวิธีการบรรจุของ Appert ได้เผยแพร่ออกไปทำให้มีผู้สนใจและทดลองผลิตกันมากมาย ในปี ค.ศ. 1810 ชาวอังกฤษชื่อ Peter Durand ได้ขอจดลิขสิทธิ์ในการใช้แผ่นเหล็กเคลือบดีบุกสำหรับทำภาชนะบรรจุอาหาร ต่อมาในปี ค.ศ. 1812 Donkin และ Hall ซึ่งเป็นชาวอังกฤษได้เปิดโรงงานผลิตกระป๋องสำหรับบรรจุอาหารขึ้นเป็นแห่งแรก กระป๋องที่ผลิตจากแผ่นเหล็กเคลือบดีบุกของโรงงานดังกล่าวมีคุณภาพดีมาก ภายหลังมีผู้พบว่าอาหารที่บรรจุในกระป๋องยังอยู่ในสภาพที่รับประทานได้ แม้จะมีอายุยาวนานถึง 18 ปี การใช้แผ่นเหล็กเคลือบดีบุกผลิตกระป๋องบรรจุอาหารเป็นที่ยอมรับกันมาก และได้มีการปรับปรุงวิธีการผลิตและใช้กันเรื่อยมาจนถึงปัจจุบัน กระป๋องที่ผลิตออกมาในระยะแรกเรียกกันว่า “Tinplate canister” ต่อมาชื่อถูกเรียกสั้นลงกลายเป็น “Tin cans” โดยในอังกฤษเรียกว่า “Tins” ส่วนในสหรัฐอเมริกาเรียกว่า “Cans”

ปัจจุบันกระป๋องโลหะผลิตจากแผ่นเหล็กและอลูมิเนียม ถูกนำไปใช้ในอุตสาหกรรมต่างๆ มากมายทั้งในอุตสาหกรรมอาหารและอุตสาหกรรมที่ไม่ใช่อาหาร ปริมาณความต้องการบรรจุภัณฑ์ประเภทนี้มีแนวโน้มสูงขึ้นเพราะมีคุณสมบัติแข็งแรงและทนทาน ทนความร้อนและความดันสูง ทนการกัดกร่อน สามารถขนส่งได้สะดวก

อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะในประเทศไทยเริ่มต้นเมื่อปี 2510 โดยบริษัทเมทัลบ็อกซ์ประเทศไทย จำกัด ได้รับการส่งเสริมจากคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุนให้ผลิตกระป๋องที่ได้มาตรฐาน กระป๋องที่ผลิตในช่วงแรกจะเป็นกระป๋องบรรจุสี ลูกกวาดหรือยาที่ใช้กันภายในประเทศ ซึ่งไม่ค่อยเข้มงวดในเรื่องคุณภาพ ในระยะแรกยังมีปัญหาในการผลิตให้มีคุณภาพดี ต้นทุนต่ำ ทั้งนี้เพราะยังเป็นสินค้าใหม่ซึ่งยังไม่เคยมีการผลิตมาก่อน นอกจากนี้ผู้ขายยังมีจำกัดซึ่งในขณะนั้นมีผู้ผลิตสับปะรดกระป๋องเพียงรายเดียว รวมทั้งอุตสาหกรรมอาหารทะเลยังมีขนาดเล็ก ระยะต่อมาความต้องการกระป๋องมีสูงขึ้นจึงได้มีการพัฒนากรรมวิธีการผลิตกระป๋องให้เร็วขึ้น โดยการนำเข้าเครื่องจักรผลิตกระป๋องความเร็วสูงแบบเชื่อมด้วยไฟฟ้ามาใช้ในการผลิตกระป๋อง และในปี 2529 ก็ได้มีการนำเข้าเครื่องจักรผลิตกระป๋องแบบไร้ตะเข็บซึ่งเป็นกรรมวิธีการผลิตกระป๋องชนิด 2 ชั้น ที่สามารถแก้ปัญหารอยรั่วซึมของตะเข็บข้างกระป๋อง ซึ่งถือได้ว่าเป็นการใช้เทคโนโลยีที่ทันสมัยขึ้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะแบ่งออกเป็น 2 ประเภทใหญ่ๆคือ อุตสาหกรรมกระป๋องบรรจุอาหารซึ่งใช้บรรจุประเภทผักและผลไม้ เครื่องดื่ม ผลิตภัณฑ์นม อาหารทะเล มีปริมาณการใช้ร้อยละ 70 ของปริมาณการผลิตกระป๋องทั้งหมด และอุตสาหกรรมกระป๋องบรรจุสินค้าที่ไม่ใช่อาหาร

จากความต้องการใช้กระป๋องในอุตสาหกรรมอาหารประมาณร้อยละ 70 ของการผลิตกระป๋องทั้งหมด ปรากฏว่าอุตสาหกรรมอาหารทะเลมีความต้องการสัดส่วนสูงสุดร้อยละ 47.7 รองลงมาคืออุตสาหกรรมผักและผลไม้ และน้ำร้อยละ 46.6 ส่วนอุตสาหกรรมนมขึ้นหวานร้อยละ 5 ดังนั้นการขยายตัวของอุตสาหกรรมกระป๋องจะเกิดขึ้นตามการขยายตัวของอุตสาหกรรมอาหารกระป๋อง

ปัจจุบันจากการรวบรวมข้อมูลของสมาคมการบรรจุภัณฑ์ไทย 2007 พบว่ามีผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำนวนทั้งสิ้น 33 ราย ในการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารนั้นมีการแข่งขันกันค่อนข้างสูงเนื่องจากความต้องการของผู้ใช้มีมากขึ้น แต่อย่างไรก็ตามการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารก็ยังมีข้อจำกัดในการขยายตัวและปัญหาการดำเนินงานมาโดยตลอดได้แก่ ด้านวัตถุดิบที่ต้องนำเข้าจากต่างประเทศซึ่งก่อให้เกิดการขาดแคลน ปัญหาคุณภาพของวัตถุดิบที่ไม่แน่นอน ปัญหาต้นทุนการผลิตและต้นทุนค่าขนส่ง ค่าใช้จ่ายด้านการตลาดและการจัดจำหน่าย

นอกจากนั้นลักษณะของผู้ประกอบการที่แตกต่างกันได้แก่ ขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และประสบการณ์หรือระยะเวลาในการดำเนินงานก็อาจส่งผลกระทบต่อความสำเร็จก้าวหน้าหรือการมีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานการบริหารธุรกิจแตกต่างกันเนื่องมาจาก

1) ขนาดของเงินลงทุนที่ใช้ในการแบ่งขนาดของอุตสาหกรรมนั้น อุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมในประเทศไทยยังพบว่ามีข้อจำกัดหลายประการแตกต่างจากอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ เช่น การใช้เทคโนโลยีในการผลิตในระดับต่ำกว่า ขาดการเชื่อมโยงกับอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ ไม่สามารถเป็นแหล่งรองรับการจ้างงานและการผลิตสินค้าป้อนโรงงานขนาดใหญ่ได้ ยังคงมีลักษณะการผลิตที่ใช้แรงงานเข้มข้นเป็นหลัก รวมถึงอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมในเขตภูมิภาคส่วนใหญ่มีรูปแบบอิสระไม่พึ่งพิงอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ มีลักษณะการกระจุกตัวของตลาดในการกระจายสินค้าที่ยังคงอยู่ในแหล่งผลิตในท้องถิ่นที่ไม่สามารถกระจายสู่ตลาดภายนอกได้ (กลุ่มบริษัท แอดวานส์ รีเสิร์ช จำกัด. 2540)

2) รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่มีความแตกต่างกัน เช่น รูปแบบเจ้าของคนเดียว รูปแบบห้างหุ้นส่วนและรูปแบบบริษัทล้วนส่งผลกระทบต่อวิธีการดำเนินงานทางการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่แตกต่างกันออกไป (สุธี เอกะหิตานนท์และคณะ. 2538)

3) ประสบการณ์หรือระยะเวลาในการดำเนินงาน จะเป็นปัจจัยภายในที่เป็นตัวกำหนดอนาคตขององค์กรว่าจะเปลี่ยนแปลงไปในทิศทางใด มากกว่าที่จะถูกกำหนดโดยปัจจัยอิทธิพลที่อยู่ภายนอกเพียงอย่างเดียว (วรณารต แสงมณี. 2544) และยังส่งผลถึงวิธีการดำเนินงานทางด้านการผลิต ด้านการตลาด ด้านการเงิน และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ที่แตกต่างกันออกไป เช่นเดียวกับรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ (สุธี เอกะหิตานนท์และคณะ. 2538)

จากสภาพปัญหาในแง่มุมต่างๆดังกล่าวผู้วิจัยจึงต้องการที่จะศึกษาปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ซึ่งประกอบด้วยปัญหาทางด้านการผลิต ด้านการตลาด ด้านการเงิน และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ส่วนสาเหตุของการเลือกที่จะศึกษาวิจัยแบ่งตามลักษณะของผู้ประกอบการผลิตในด้านขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน เนื่องจากโครงสร้างของอุตสาหกรรมภายในประเทศระหว่างอุตสาหกรรมควรมีการเชื่อมโยงสนับสนุนซึ่งกันและกันเป็นระบบเครือข่าย เช่น หากเกิดวิกฤติเศรษฐกิจขึ้นอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ไม่สามารถปรับตัวได้ทันทียังมีอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมเป็นฐาน โครงสร้างให้กับเศรษฐกิจของประเทศได้ (อำนาจ เขื่อนสันเทียะ. 2544)

แนวทางการศึกษางานวิจัยนี้เป็นการศึกษาปัญหาการดำเนินงานในด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก โดยเปรียบเทียบปัญหาที่เกิดขึ้นจำแนกตามลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ได้แก่ ขนาดเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน ซึ่งแนวคิดในการศึกษาได้มาจากงานวิจัยของ อริญชยา แซ่ลิ้ม เรื่อง “ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องในภาคตะวันตก” โดยศึกษาประเด็นปัญหาในการดำเนินการทางด้านการผลิต การตลาด บัญชีและการเงิน กับกลุ่มประชากรผู้ผลิตในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องในภาคตะวันตก พบว่าระดับของปัญหาในการดำเนินงานทางด้านการผลิตเรียงจากปัญหาที่มากที่สุด ไปถึงน้อยที่สุดคือ ดังนี้

- (1) ปัญหาการปฏิบัติการผลิต
- (2) ปัญหาการวางแผนการผลิต
- (3) ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง
- (4) ปัญหาการควบคุมการผลิต

1.2 วัตถุประสงค์การศึกษา

1.2.1 เพื่อศึกษาระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ในด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

1.2.2 เพื่อเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารได้แก่ขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจและระยะเวลาในการดำเนินงาน ในด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

1.3 สมมติฐานการวิจัย

สมมติฐานที่ 1 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.1 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.1 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.3 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.4 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ต่างกัน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.1 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.2 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินที่ต่างกัน

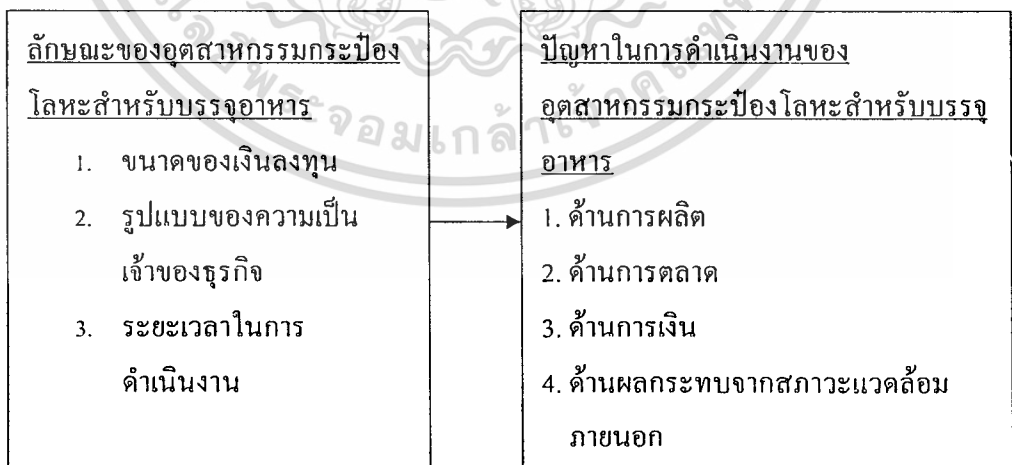
สมมติฐานที่ 3.4 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ต่างกัน

1.4 กรอบแนวคิดในการวิจัย

แนวคิดในการคัดเลือกตัวแปรของวิจัยนี้ ได้แนวคิดมาจากงานวิจัยของ อริญชยา แซ่ลิ้ม ปี พ.ศ. 2549 เรื่อง “ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องในภาคตะวันตก” ที่ได้ศึกษาประเด็นปัญหาในการดำเนินการทางด้านการผลิต การตลาด การเงิน และผลกระทบจากสิ่งแวดล้อมภายนอก ตามลักษณะของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมผลไม้กระป๋องในภาคตะวันตก

ตัวแปรอิสระ

ตัวแปรตาม



ภาพที่ 1.1 แสดงกรอบแนวคิดในการวิจัย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5 ขอบเขตการวิจัย

1.5.1 ตัวแปรที่ใช้ในการวิจัย

โดยมีตัวแปรที่ใช้ในการวิจัยดังนี้

ตัวแปรอิสระ

ลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

1. ขนาดของเงินลงทุน
2. รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ
3. ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ตัวแปรตาม

ปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

1. ด้านการผลิต
2. ด้านการตลาด
3. ด้านการเงิน
4. ด้านผลกระทบจากภาวะแวดล้อมภายนอก

1.5.2 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ ผู้ประกอบการโรงงานอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำนวน 33 ราย โดยรวบรวมจากข้อมูลของสมาคมการบรรจุภัณฑ์ไทย 2007

1.5.3 ระยะเวลาในการวิจัย

การวิจัยนี้จะทำการศึกษา เก็บรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรม แจกแบบสอบถามให้กับบริษัทอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารและสรุปผลการศึกษา โดยใช้เวลาศึกษาดังแต่เดือนมีนาคม 2551 ถึงเดือนตุลาคม 2551

1.6 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1.6.1 ทำให้ทราบถึงปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารเพื่อที่ผู้ประกอบการและผู้ที่เกี่ยวข้องได้นำข้อมูลไปทำการปรับปรุงแก้ไขในการดำเนินงานของตนได้อย่างเหมาะสมต่อไป

1.6.2 เพื่อเป็นข้อมูลสำหรับอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารได้นำข้อมูลไปใช้ประกอบในการกำหนดกลยุทธ์ การดำเนินงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารให้สอดคล้องตามขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงานของตนเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด

1.6.3 เพื่อเป็นข้อมูลสำหรับผู้ประกอบการรายใหม่ ซึ่งมีความต้องการจะเข้ามาลงทุนในการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ได้นำข้อมูลไปใช้ประกอบการตัดสินใจลงทุนในธุรกิจนี้อย่างเหมาะสม

1.7 คำจำกัดความที่ใช้ในการวิจัย

1.7.1 ลักษณะของอุตสาหกรรม หมายถึง ลักษณะขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจและระยะเวลาในดำเนินงาน

1.7.2 ปัญหาการดำเนินงาน หมายถึง ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ในด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากภาวะแวดล้อมภายนอก

1.7.3 กระป๋องโลหะ หมายถึง บรรจุภัณฑ์ที่ผลิตจากแผ่นเหล็กหรืออลูมิเนียมและมีการเคลือบแล็กเกอร์หรือดีบุก

1.7.4 อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะ หมายถึง ผู้ผลิตในอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยจำนวน 33 ราย โดยรวบรวมข้อมูลจากสมาคมการบรรจุภัณฑ์ไทย 2007

1.7.5 ขนาดของเงินลงทุน หมายถึง ขนาดของเงินลงทุนที่ใช้ในการแบ่งขนาดอุตสาหกรรมดังนี้

1.7.5.1 อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าเงินลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท

1.7.5.2 อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าเงินลงทุนมากกว่า 50 -200 ล้านบาท

1.7.5.3 อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าเงินลงทุนเกินกว่า 200 ล้านบาท

1.7.6 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ หมายถึง ลักษณะการเป็นเจ้าของธุรกิจซึ่งจำแนกได้เป็น ธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของ ธุรกิจแบบห้างหุ้นส่วน ธุรกิจแบบบริษัท และอื่นๆ

1.7.7 ระยะเวลาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรม หมายถึง ระยะเวลาในการดำเนินงาน นับตั้งแต่เริ่มเปิดดำเนินกิจการ โดยแบ่งเป็น ระยะเวลาน้อยกว่า 5 ปี , 5 - 10 ปี , มากกว่า 10 - 20 ปี และมากกว่า 20 ปี

1.7.8' สภาวะแวดล้อมภายนอก หมายถึง สภาวะแวดล้อมที่มีผลต่อการดำเนินงานขององค์กรธุรกิจ ซึ่งสภาวะแวดล้อมเหล่านี้ไม่มีความสัมพันธ์กับองค์กรโดยตรง แต่สามารถมีอิทธิพลหรือผลกระทบทางอ้อมต่อองค์กรได้ ซึ่งได้แก่ สภาพทางเศรษฐกิจ สังคม วัฒนธรรม และเทคโนโลยี

1.7.8.1 สภาพเศรษฐกิจ ประกอบด้วย แนวโน้มของเศรษฐกิจ อัตราดอกเบี้ย อัตราแลกเปลี่ยน ภาวะเงินเฟ้อ อัตราการเติบโตทางเศรษฐกิจ และผลิตภัณฑ์มวลรวมภายในประเทศ (Gross Domestic Products : GDP)

1.7.8.2 สังคมและวัฒนธรรม ประกอบด้วย ค่านิยม ทักษะคติ ความต้องการ ความหวัง ความเชื่อ การนับถือศาสนา ระดับการศึกษา อัตราการเพิ่มประชากร ลักษณะครอบครัวหรือชุมชน วิธีการดำเนินชีวิต และขนบธรรมเนียมประเพณีของบุคคลหรือกลุ่มในสังคม

1.7.8.3 เทคโนโลยี ประกอบด้วย ความรู้ กระบวนการ เครื่องจักร เครื่องมือ อุปกรณ์และระบบที่ใช้ในการเปลี่ยนแปลงสู่กระบวนการแปรสภาพผลิตภัณฑ์ ตลอดจนเทคโนโลยีสารสนเทศ

1.7.8.4 กฎหมาย การเมืองและนโยบายรัฐ ประกอบด้วย กฎหมาย ระเบียบ กฎเกณฑ์ข้อกำหนด ข้อบังคับ และนโยบายต่างๆของหน่วยงานของรัฐบาล

บทที่ 2

ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การวิจัยในครั้งนี้เป็นการศึกษาเกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ซึ่งผู้วิจัยได้ศึกษาและค้นคว้าทฤษฎี ความรู้ และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง เพื่อประกอบการวิจัยดังนี้

2.1 แนวคิดทางด้านลักษณะของผู้ประกอบการผลิต

2.1.1 ขนาดของสินทรัพย์ลงทุนตามขนาดอุตสาหกรรม

2.1.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ

2.1.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

2.2 แนวคิดการดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรม

2.2.1 แนวคิดทางการผลิต

2.2.2 แนวคิดทางการเงิน

2.2.3 แนวคิดส่วนประสมทางการตลาด

2.2.4 แนวคิดทางด้านสภาวะแวดล้อมภายนอก

2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับอุตสาหกรรมผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

2.4 เอกสาร งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดทางด้านลักษณะของผู้ประกอบการผลิต

ลักษณะของผู้ประกอบการผลิตที่ประกอบไปด้วย ขนาดของเงินทุนที่ใช้ในการแบ่งขนาดของอุตสาหกรรม รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และประสบการณ์หรือระยะเวลาในการดำเนินงานต่างก็ส่งผลต่อความเจริญก้าวหน้าหรือมีปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานและการบริหารธุรกิจแตกต่างกันจึงจำเป็นต้องทำความเข้าใจในลักษณะของอุตสาหกรรมนั้นดังนี้

2.1.1 ขนาดของสินทรัพย์ลงทุนตามขนาดอุตสาหกรรม

การจำแนกขนาดของอุตสาหกรรมที่นิยมใช้กันจะอาศัยเกณฑ์วัดที่สำคัญ 4 ประการคือ ขนาดการจ้างงาน สินทรัพย์ถาวร ทุนจดทะเบียนและยอดขายซึ่งในบางประเทศจะใช้เกณฑ์ใดเกณฑ์หนึ่งเป็นเครื่องวัดเพียงเกณฑ์เดียว และบางประเทศอาจจะใช้ประกอบกันหลายๆ เกณฑ์ก็มี สมัชช ดันดิธรวัดณ์ (2542 : 25-26) ได้กล่าวถึงข้อดี - ข้อเสีย ของเครื่องชี้เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรม ดังตารางที่ 2.1

ตารางที่ 2.1 แสดงข้อดี-ข้อเสียของเครื่องใช้เกณฑ์ที่จะนำมาใช้ในการวัดขนาดของอุตสาหกรรม

เกณฑ์ที่ใช้	ข้อดี	ข้อเสีย
ขนาดการจ้างงาน	- ง่ายในการวัด - สามารถใช้เกณฑ์เป็นเวลานาน	- ไม่สามารถจำแนกประเภทอุตสาหกรรมที่ใช้แรงงานมากหรือใช้ทุนมาก
สินทรัพย์ถาวรสุทธิ	- ง่ายในการจำแนกอุตสาหกรรมที่ใช้ทุนมากหรือน้อย	- ต้องคำนึงถึงภาวะเงินเฟ้อ - ตัวเลขที่ได้มาเชื่อถือได้ยาก
ทุนจดทะเบียน	- ง่ายในการจัดเก็บ - สามารถใช้ต่อเนื่องกันเป็นเวลานาน	- ไม่ได้สะท้อนการประกอบกิจการจริง
ยอดขาย		- จำเป็นต้องปรับเปลี่ยนอยู่เสมอ - ไม่สามารถใช้เกณฑ์เดียวกับอุตสาหกรรมที่ต่างกัน

ที่มา : สมชัย ดันดิชนวิวัฒน์. 2542 : 26

ต่อมาเมื่อมีการตั้งสำนักงานเงินกู้ เพื่อส่งเสริมอุตสาหกรรมขนาดเล็กขึ้นในกรมส่งเสริมอุตสาหกรรมเมื่อ พ.ศ.2507 (ต่อมาได้เปลี่ยนชื่อเป็นสำนักงานธนกิจอุตสาหกรรมขนาดย่อมในปัจจุบัน) จึงมีการกำหนดความหมายของอุตสาหกรรมขนาดย่อมไว้แตกต่างจากเดิม คือ ถือเอาเงินลงทุนเป็นเกณฑ์ โดยกำหนดว่าหมายถึงกิจการอุตสาหกรรมประเภท โรงงาน ประเภทบริษัท หรือประเภทอุตสาหกรรมในครอบครัว ที่มีทุนจดทะเบียนหรือลงทุนในสินทรัพย์ถาวรไม่เกิน 2 ล้านบาท เป็นเกณฑ์ในการจำแนก

อย่างไรก็ตามการศึกษาอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมที่จัดทำขึ้นภายในประเทศในช่วงที่ผ่านมานิยมใช้เกณฑ์การจ้างงานเป็นเกณฑ์สำคัญที่ใช้ในการจำแนกประเภทของอุตสาหกรรมโดยแบ่งออกเป็น

- 1) อุตสาหกรรมในครัวเรือน จ้างงาน 1-9 คน
- 2) อุตสาหกรรมขนาดย่อม จ้างงาน 10-49 คน
- 3) อุตสาหกรรมขนาดกลาง จ้างงาน 50-199 คน
- 4) อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ จ้างงาน 200 คนขึ้นไป

จนถึงปี 2534 กรมส่งเสริมอุตสาหกรรมจึงได้นำเกณฑ์การจำแนกประเภทอุตสาหกรรมแบบ 2 เกณฑ์มาใช้ คือ พิจารณาร่วมกันระหว่างการจ้างงาน และมูลค่าสินทรัพย์ถาวร แต่ในเวลาเดียวกันนั้นหน่วยงานอื่นของภาครัฐกลับมีการใช้เกณฑ์ในการจำแนกที่แตกต่างกันออกไป ดังตารางที่ 2.2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.2 แสดงการวัดขนาดของธุรกิจอุตสาหกรรมของแต่ละหน่วยงาน จำแนกตามเครื่องชี้
เกณฑ์การจ้างงานและสินทรัพย์ถาวร

หน่วยงาน/ขนาดอุตสาหกรรม	การจ้างงาน	สินทรัพย์ถาวร
กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม		
- ขนาดย่อม	ไม่เกิน 50 คน	ไม่เกิน 20 ล้านบาท
- ขนาดกลาง	มากกว่า 50-200 คน	มากกว่า 20-100 ล้านบาท
- ขนาดใหญ่	มากกว่า 200 คน	มากกว่า 100 ล้านบาท
บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรม ขนาดย่อม		
- ขนาดย่อม		ไม่เกิน 50 ล้านบาท
ธนาคารแห่งประเทศไทย		
- ขนาดย่อม		ไม่เกิน 50 ล้านบาท
บริษัทเงินทุนอุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย (IFCT)		
- ขนาดย่อม/ขนาดใหญ่		ไม่เกิน 100 ล้านบาท
- ขนาดกลาง/ขนาดใหญ่		เกิน 100 ล้านบาท

ที่มา : สมชัย ตันติชนวัฒน์ . 2542 : 25

สำหรับคำจำกัดความของขนาดอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้องกับทรัพย์สินการลงทุน จากการประชุมและสัมมนาระดับนานาชาติ เรื่อง “การดำเนินงานในอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อม” ที่ประเทศญี่ปุ่น ทั้งในภาคการผลิต ภาคการค้าและภาคการบริการในปี 2542 จึงมีคำจำกัดความใหม่ (Suranart Khamanarong . 2000 : 35) ดังนี้

ภาคการผลิต

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 200 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนมากกว่า 50 - 200
ล้านบาท หรือมีการจ้างงานมากกว่า 50 - 200 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคบริการ

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 200 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานเกิน 200 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนมากกว่า 50 - 200
ล้านบาท หรือมีการจ้างงานมากกว่า 50 - 200 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคการขายส่ง

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 100 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานเกิน 100 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนมากกว่า 50 - 100 ล้าน
บาท หรือมีการจ้างงานมากกว่า 50 - 100 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานไม่เกิน 50 คน

ภาคการขายปลีก

อุตสาหกรรมขนาดใหญ่ หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนเกิน 60 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานเกิน 30 คนขึ้นไป

อุตสาหกรรมขนาดกลาง หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนมากกว่า 30 - 60 ล้าน
บาท หรือมีการจ้างงานมากกว่า 10 - 30 คน

อุตสาหกรรมขนาดย่อม หมายถึง อุตสาหกรรมที่มีมูลค่าทรัพย์สินการลงทุนไม่เกิน 30 ล้านบาท
หรือมีการจ้างงานไม่เกิน 10 คน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ

ประเทศไทยอยู่ในระบบเศรษฐกิจแบบผสมซึ่งกระบวนการผลิต และจำหน่ายสินค้าย่อมสามารถดำเนินการได้โดยองค์การธุรกิจในรูปแบบต่าง ๆ ซึ่งมีลักษณะแตกต่างกันตามประเภทของการเป็นเจ้าของกิจการ (By Ownership) ฉะนั้น ประเภทขององค์การธุรกิจก็คือ ธุรกิจที่มีโครงสร้างซึ่งกำหนดโดยลักษณะการเป็นเจ้าของธุรกิจนั้น ๆ (วรรณารถ แสงมณี. 2543 : 10-16) ซึ่งอาจจำแนกได้ดังนี้

2.1.2.1 ธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของ (Sole Proprietorship)

2.1.2.2 ธุรกิจแบบห้างหุ้นส่วน (Partnership)

2.1.2.3 ธุรกิจแบบบริษัท (Corporation)

2.1.2.4 สหกรณ์ (Cooperative)

2.1.2.5 สถาบันการศึกษา (Graduation Institute)

2.1.2.6 หน่วยราชการ (Government Service)

2.1.2.7 รัฐวิสาหกิจ (State Enterprise)

2.1.2.1 ธุรกิจแบบเอกชนเจ้าของ คนเดียว (Sole Proprietorship)

ธุรกิจแบบนี้มีบุคคลเดียวเป็นเจ้าของและดำเนินการแสวงหากำไรตลอดจนยอมรับความเสี่ยงต่อการขาดทุนแต่เพียงผู้เดียวนับเป็นแบบธุรกิจที่นิยมอย่างแพร่หลายและมีจำนวนมากกว่าธุรกิจแบบอื่น ๆ ในประเทศไทย เช่น การค้าขายรายย่อย หาบเร่ เป็นต้น เนื่องจากสามารถเริ่มต้นด้วยทุนไม่มากผู้เป็นเจ้าของธุรกิจแบบนี้จะต้องตัดสินใจในการที่จะขยายหรือลดขนาดกิจการ รวมทั้งจัดหาทุนและต้องชดใช้หนี้สินเมื่อกิจการล้มเหลวซึ่งเจ้าหนี้มีสิทธิเรียกร้องเอาเงินหรือทรัพย์สินส่วนตัวของผู้เป็นเจ้าของมาชดใช้จนกว่าจะครบกำหนด ดังนั้นการดำเนินธุรกิจแบบนี้จึงมักเป็นกิจการขนาดเล็กเพราะความรู้ความสามารถและเงินทุนของเจ้าของกิจการมีจำกัด และหากต้องการขยายกิจการก็มักลำบากในเรื่องที่จะหาเงินทุนเพราะหลักประกันไม่มั่นคงพอแก่การเชื่อถือ อย่างไรก็ตามธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของนี้ก็ยังมีความสำคัญต่อการผลิต การจำหน่าย และบริการในระบบเศรษฐกิจของประเทศ โดยเฉพาะประเทศกำลังพัฒนา แม้สหรัฐอเมริกาซึ่งเป็นประเทศที่พัฒนาแล้วก็ยังมีธุรกิจแบบนี้อยู่มากมาย

การดำเนินธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของนี้มีทั้งข้อได้เปรียบและข้อเสียเปรียบดังนี้

ข้อได้เปรียบ

1) การจัดตั้งทำได้ง่าย เนื่องจากใช้แต่ทุนทรัพย์และปัจจัยที่จำเป็นรวมทั้งข้อจำกัดก็มีไม่มาก สามารถจัดตั้งและเลิกกิจการเมื่อใดก็ได้ รวมทั้งยังไม่ต้องเปิดเผยงบการเงินของกิจการต่อสาธารณชนอีกด้วย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2) การดำเนินธุรกิจทำได้อย่างอิสระและคล่องตัวเพราะเจ้าของและผู้จัดการเป็นคนเดียวกันการดำเนินงานและการตัดสินใจอยู่ที่เจ้าของอย่างแท้จริง เนื่องจากไม่มีหุ้นส่วน และไม่ต้องอยู่ในระเบียบข้อบังคับ ไม่มีผู้ใดขัดขวางก้าวก่าย เจ้าของสามารถวางแผนงานและดำเนินธุรกิจได้อย่างรวดเร็วทันต่อเหตุการณ์

3) การดำเนินธุรกิจสนองความต้องการของลูกค้าได้ดี เพราะเจ้าของมักเป็นคนในท้องถิ่นนั้น รู้จักคุ้นเคยกับบรรดาลูกค้าดีพอที่จะรู้ว่าลูกค้าคนใดต้องการอะไร และจัดหาสินค้ามาสนองได้ตามความต้องการของลูกค้าแต่ละคน รวมทั้งสามารถอำนวยความสะดวกและสร้างความคุ้นเคยให้ความเป็นกันเองแก่ลูกค้าได้ดี

4) เจ้าของกิจการมีความสนใจที่จะปรับปรุงกิจการของตนเป็นพิเศษ เพราะผลประโยชน์คือกำไรที่ได้รับเป็นของตนเองเพียงผู้เดียว ทำให้ผู้เป็นเจ้าของกิจการมักพยายามหาทางประหยัดโดยลดต้นทุนการผลิตเพื่อให้ได้กำไรสูงขึ้นนอกจากนี้ยังสามารถรักษาความลับของกิจการ รวมทั้งค่าใช้จ่ายในการบริหารงานก็ต่ำกว่ากิจการรูปแบบอื่น

5) การเกี่ยวข้องกับกฎหมายและการควบคุมจากระเบียบข้อบังคับของทางราชการ มีน้อยกว่าธุรกิจรูปแบบอื่น ทำให้ไม่ซับซ้อนลดความยุ่งยากและลดค่าใช้จ่าย

ข้อเสียเปรียบ

1) เจ้าของมักมีทุนจำกัด ทำให้ขนาดของกิจการต้องถูกจำกัดโดยทุน ถ้าต้องการขยายกิจการก็มักหาเงินทุนได้ยากเพราะขาดหลักประกันในการกู้ยืม

2) เจ้าของธุรกิจนี้ต้องรับผิดชอบทางการเงินโดยไม่จำกัดเพราะถ้าดำเนินกิจการล้มเหลวจะต้องรับผิดชอบบรรดาหนี้สินของธุรกิจทั้งหมด ซึ่งไม่ผูกพันเฉพาะทรัพย์สินในกิจการเท่านั้นแต่ยังผูกพันไปถึงบรรดาทรัพย์สินส่วนตัวของผู้เป็นเจ้าของด้วย

3) ผู้เป็นเจ้าของธุรกิจอาจขาดความสามารถและความชำนาญในการบริหารงานเพราะแต่ละบุคคลย่อมมีความสามารถในการดำเนินงานไม่เท่ากัน ความสำเร็จในการดำเนินธุรกิจแบบนี้จึงขึ้นอยู่กับความสามารถของผู้เป็นเจ้าของกิจการเป็นสำคัญหากเจ้าของมีความสามารถกิจการก็จะดำเนินไปด้วยดี แต่ถ้าขาดความสามารถกิจการก็มักล้มเหลวดังที่พบเห็นกันอยู่เสมอว่าธุรกิจแบบนี้ตั้งอยู่ไม่นานก็ต้องเลิกล้มไป

4) ธุรกิจแบบนี้มักมีอายุไม่ยืนนาน เพราะขึ้นอยู่กับสุขภาพและชีวิตของผู้เป็นเจ้าของหากเจ้าของเกิดป่วยล้มตายกิจการก็มักล้มเลิกตามไปด้วยเพราะขาดผู้รับช่วงดำเนินงานต่อไป

2.1.2.2 ธุรกิจแบบห้างหุ้นส่วน (Partnership)

ประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์ มาตรา 1012 บัญญัติว่า “ห้างหุ้นส่วนเป็นสัญญา ซึ่งบุคคลตั้งแต่สองคนขึ้นไปตกลงกันเพื่อจะกระทำการร่วมกัน ด้วยประสงค์จะแบ่งกำไรอันพึงได้จากกิจการที่ทำนั้น” รูปแบบของธุรกิจนี้มีบุคคลตั้งแต่ 2 คนขึ้นไปรับผิดชอบร่วมกันในการดำเนินกิจการ โดยตกลงจะรับผิดชอบตามที่ตกลงกัน และถ้าธุรกิจได้กำไรหรือขาดทุนก็ตาม จะแบ่งความรับผิดชอบหรือผลประโยชน์ตามส่วนของเงินที่นำมาลงทุน ธุรกิจแบบนี้สืบต่อความคิดมาจากธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของกล่าวคือ เมื่อดำเนินกิจการค้าก้าวหน้าจนถึงระยะที่ต้องการเงินทุนและการจัดการเพิ่มขึ้น เจ้าของก็จะแสวงหาบุคคลที่ไว้วางใจได้เข้ามาเป็นหุ้นส่วนร่วมดำเนินกิจการ

อย่างไรก็ตามธุรกิจประเภทนี้คุณสมบัติของผู้เป็นหุ้นส่วนถือเป็นสิ่งที่สำคัญมาก เนื่องจากถ้าหากมีการเปลี่ยนแปลงใด ๆ เกิดขึ้นผู้เป็นหุ้นส่วนเดิมทุกคนจะต้องให้การยินยอมเสียก่อนเพราะนิติกรรมที่กระทำขึ้นในรูปแบบใดก็ตาม จะมีผลผูกพันหุ้นส่วนทุกคน ธุรกิจแบบนี้มีลักษณะสำคัญ 4 ประการ คือ

1) มีบุคคลตั้งแต่ 2 คนขึ้นไปตกลงทำสัญญากันด้วยวาจาหรือหนังสือระบุความรับผิดชอบและภารกิจต่าง ๆ ของหุ้นส่วน อย่างไรก็ตามผู้เป็นหุ้นส่วนควรจะบันทึกและทำสัญญาเป็นลายลักษณ์อักษรเพื่อป้องกันความยุ่งยากสับสนในภายหลัง

2) ทุนที่จะนำมาลงนั้นอาจเป็นเงิน สิ่งของ หรือทรัพย์สินอย่างอื่นก็ได้ เช่น กำลังกาย กำลังความคิด ความรู้ความชำนาญ เป็นต้น

3) กระทำกิจการร่วมกัน

4) มีความประสงค์จะแบ่งปันกำไรหรือร่วมเฉลี่ยในการขาดทุน

ธุรกิจแบบนี้มีอยู่ 2 ชนิด ได้แก่

1. ห้างหุ้นส่วนสามัญ (Ordinary Partnership) ได้แก่ ห้างหุ้นส่วนซึ่งทุกคนต้องรับผิดชอบในหนี้สินทั้งหมดโดยไม่จำกัดจำนวน (Unlimited Liability) ห้างหุ้นส่วนสามัญนี้จะจดทะเบียนหรือไม่ก็ได้ ถ้าจดทะเบียนแล้วก็เป็นห้างหุ้นส่วนสามัญนิติบุคคล

2. ห้างหุ้นส่วนจำกัด (Limited Partnership) ได้แก่ ห้างหุ้นส่วนประเภทที่มีหุ้นส่วน 2 จำพวก คือ พวกหนึ่งมีความรับผิดชอบจำกัด (Limited Liability) เพียงจำนวนเงินที่ตนรับจะลงทุนในหุ้นส่วนนั้น ๆ และอีกพวกหนึ่งมีความรับผิดชอบในหนี้สินของห้างหุ้นส่วนโดยไม่จำกัดจำนวน

ห้างหุ้นส่วนจำกัดนี้กฎหมายบังคับให้จดทะเบียน ถ้าหากไม่จดทะเบียนถือว่าเป็นห้างหุ้นส่วนสามัญชนิดไม่จดทะเบียนซึ่งไม่มีฐานะเป็นนิติบุคคลตามกฎหมาย ธุรกิจแบบนี้มีประมาณร้อยละ 10 ของธุรกิจทั้งหมด สำหรับในประเทศไทยธุรกิจแบบนี้แพร่หลายมากกว่าในรูปบริษัทเพราะการจัดตั้งทำได้ง่ายไม่ต้องมีแบบพิธีมากนัก และมักนิยมกระทำกันในระหว่างเครือญาติและผู้ที่เกี่ยวข้องกันเท่านั้น ธุรกิจแบบนี้เมื่อเปรียบเทียบกับธุรกิจอื่น ๆ มีทั้งข้อได้เปรียบและข้อเสียเปรียบดังต่อไปนี้

ข้อได้เปรียบ

- 1) หุ้นส่วนทุกคนมีความสนใจและกระตือรือร้น ที่จะอุทิศแรงกายแรงใจให้แก่ธุรกิจอย่างเต็มที่ เนื่องจากความรู้สึกรับผิดชอบที่มีต่อผลประโยชน์และความเสียหายใด ๆ ที่อาจเกิดแก่กิจการ
- 2) สามารถหาเงินทุนขยายกิจการได้มากขึ้นเพราะมีหุ้นส่วนหลายคนซึ่งเป็นช่องทางทำให้ได้เงินทุนมากขึ้นและมีเครดิตความน่าเชื่อถือมากกว่าธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของ
- 3) การเสี่ยงภัยน้อยลงเพราะเมื่อมีผู้เข้าหุ้นเพิ่มขึ้น ผู้เข้าร่วมทุนเหล่านี้จะช่วยเฉลี่ยภาระเสี่ยงภัย ถ้าเป็นธุรกิจแบบเอกชนคนเดียวเป็นเจ้าของแล้วเจ้าของกิจการนั้นจะต้องรับความเสี่ยงทั้งหมด
- 4) การบริหารงานมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้นเพราะสามารถใช้หลักแบ่งงานกันทำตามความรู้ประสบการณ์ และความสามารถรวมทั้งทักษะหลายด้านจากหลายหุ้นส่วน เช่น ให้หุ้นส่วนคนหนึ่งรับผิดชอบในการผลิต และอีกคนหนึ่งรับผิดชอบด้านการตลาด เป็นต้น

ข้อเสียเปรียบ

- 1) มีทุนจำกัดและน้อยกว่าบริษัท เพราะการก่อตั้งห้างหุ้นส่วนมักกระทำกันเฉพาะในวงเครือญาติและผู้ใกล้ชิด
- 2) การทำเป็นธุรกิจไม่ค่อยแน่นอน เนื่องจากเป็นการรวมหุ้นส่วนระหว่างเครือญาติหรือผู้ไว้วางใจ ถ้าเกิดการขัดแย้งบาดหมางขึ้นหรือหุ้นส่วนคนใดตายหรือล้มละลายกิจการอาจเลิกล้มได้
- 3) เมื่อมีการเฉลี่ยส่วนกำไรกัน หากมีหุ้นส่วนมากเกินไปส่วนเฉลี่ยของกำไรที่แต่ละคนได้รับอาจน้อยเกินไป ไม่คุ้มกับการเสี่ยงภัยหรือความรับผิดชอบ
- 4) การตัดสินใจในเรื่องสำคัญมักล่าช้าซึ่งอาจทำให้เกิดความเสียหายแก่กิจการได้
- 5) เงินทุนที่หุ้นส่วนลงทุนไปจะจมอยู่กับกิจการ การถอนทุนหรือโอนให้ผู้อื่นเข้าไปแทนที่ไม่สามารถกระทำได้ง่าย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.1.2.3 ธุรกิจแบบบริษัท (Corporation)

ตามประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์ของไทย มาตรา 1096 บัญญัติเกี่ยวกับบริษัทจำกัดว่า “บริษัทจำกัดคือบริษัทประเภทที่สร้างขึ้นด้วยการแบ่งทุนเป็นหุ้น แต่ละหุ้นมีมูลค่าเท่า ๆ กัน ผู้ถือหุ้นต่างรับผิดชอบจำกัดเพียงไม่เกินจำนวนเงินที่ตนยังส่งใช้ไม่ครบมูลค่าหุ้นที่ตนถืออยู่” ธุรกิจแบบบริษัทจึงเป็นหน่วยธุรกิจที่สร้างขึ้นเพื่อรวบรวมทุนจากผู้ถือหุ้นหลาย ๆ คนไม่จำกัดเฉพาะภายในครอบครัวหรือผู้ใกล้ชิดอย่างกรณีห้างหุ้นส่วนด้วยเหตุผลนี้ธุรกิจแบบบริษัทจำกัดจึงสามารถหาเงินทุนได้จำนวนมากพอเพียงกับความต้องการของธุรกิจในปัจจุบันการจัดตั้งบริษัทจำกัดในประเทศมีข้อบังคับปลีกย่อยแตกต่างกันแต่มีลักษณะที่สำคัญคือมีสภาพเป็นนิติบุคคลตามกฎหมาย บริษัทมีสิทธิหน้าที่ของตนเองอาจเป็นเจ้าของทรัพย์สินใดในนามตนเองหรือทำการซื้อขายในนามของบริษัทโดยไม่เกี่ยวกับบุคคลผู้ถือหุ้นเลย และบริษัทจำกัดเป็นหน่วยธุรกิจที่ไม่เลิกล้มได้ง่ายอย่างกรณีห้างหุ้นส่วนแต่บริษัทจำกัดมีอายุยืนนาน การล้มเลิกย่อมเป็นไปตามข้อตกลงหรือโดยผลแห่งตัวบทกฎหมายเท่านั้น

บริษัทจำกัด (Corporation) แบ่งเป็น 2 ประเภท คือ

1. บริษัทเอกชน จำกัด หมายถึง บริษัทจำกัดซึ่งจัดตั้งขึ้นตามประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์
2. บริษัทมหาชน จำกัด หมายถึง บริษัทจำกัดซึ่ง จัดตั้งตามพระราชบัญญัติบริษัทมหาชน จำกัด พ.ศ.2535

บริษัทเอกชน จำกัด ประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์ มาตรา 1096 บัญญัติว่า “อันว่าบริษัทจำกัดนั้น คือบริษัทประเภทซึ่งจัดตั้งด้วยการแบ่งทุนออกเป็นหุ้นมีมูลค่าเท่า ๆ กัน โดยมีผู้ถือหุ้นไม่ถึงร้อยคนรวมทั้งนิติบุคคล (ถ้ามี) ผู้ถือหุ้นดังกล่าวต่างรับผิดชอบจำกัดเพียงไม่เกินจำนวนเงินที่ตนยังส่งไม่ครบมูลค่าของหุ้นที่ตนถือ”

มาตรา 1097 บัญญัติว่า “บุคคลใด ๆ ตั้งแต่ 7 คนขึ้นไปจะเริ่มก่อการและตั้งเป็นบริษัทจำกัดก็ได้ ด้วยการเข้าชื่อกันทำหนังสือบริคณห์สนธิ และกระทำการอย่างอื่นตามบทบัญญัติแห่งประมวลกฎหมายนี้”

บริษัทมหาชน จำกัด ตามพระราชบัญญัติบริษัทมหาชน จำกัด พ.ศ.2535 มาตรา 15 บัญญัติว่า “บริษัทมหาชน จำกัด คือบริษัทประเภทซึ่งตั้งขึ้นด้วยความประสงค์ที่จะเสนอขายหุ้นต่อประชาชน โดยผู้ถือหุ้นมีความรับผิดชอบจำกัดไม่เกินจำนวนเงินค่าหุ้นที่ต้องชำระ และบริษัทดังกล่าวได้ระบุมความประสงค์เช่นนั้นไว้ในหนังสือบริคณห์สนธิ มาตรา 16 บัญญัติว่า “บุคคลธรรมดาตั้งแต่สิบห้าคนขึ้นไป จะเริ่มตั้งบริษัทได้โดยจัดทำหนังสือบริคณห์สนธิ และปฏิบัติการอย่างอื่นตามพระราชบัญญัตินี้”

- 1) มีคณะผู้ก่อตั้ง (Promoter) จัดทำหนังสือบริคณห์สนธิ (Memorandum Of Association) ซึ่งแสดงวัตถุประสงค์และรายละเอียดเกี่ยวกับการตั้งบริษัท ดังมีรายการต่อไปนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

(1) ชื่อบริษัท ถ้าเป็นบริษัทเอกชนจำกัด ต้องมีคำว่า “จำกัด” ไว้ปลายชื่อด้วยเสมอไป บริษัทมหาชนจำกัด ต้องมีคำว่า “บริษัท” นำหน้าหรือจะใช้คำที่มีความหมายว่าเป็น “บริษัทมหาชนจำกัด” ในกรณีที่ใช้ชื่อเป็นอักษรภาษาต่างประเทศ

(2) ที่ตั้งสำนักงาน

(3) วัตถุประสงค์ของบริษัท

(4) ด้อยค่าสำแดงว่า ผู้ถือหุ้นมีความรับผิดชอบจำกัด

(5) จำนวนทุนเรือนหุ้น ซึ่งแบ่งออกเป็นมูลค่าหุ้นละเท่าใด (ไม่ต่ำกว่า 5 บาท)

(6) ชื่อสำนักกษาวิวะและลายมือชื่อของบรรดาผู้เริ่มก่อการ และจำนวนหุ้นที่ผู้เริ่มก่อการแต่ละคนได้ลงชื่อไว้

(7) คณะก่อตั้งตามที่กฎหมายกำหนด โดยบริษัทเอกชนจำกัด ตั้งแต่ 7 คนขึ้นไป และบริษัทมหาชนจำกัด ตั้งแต่ 15 คนขึ้นไป

2) จัดให้ผู้เข้าชื่อหุ้นจนครบจำนวนหุ้นทั้งหมด ตามที่คิดจะจดทะเบียนสำหรับบริษัทเอกชนจำกัด ส่วนบริษัทมหาชนจำกัดระบุให้จำหน่ายหุ้นได้ไม่น้อยกว่าร้อยละห้าสิบของจำนวนหุ้นที่กำหนดไว้ในหนังสือบริคณห์สนธิ

3) การประชุมจัดตั้งบริษัท (Statutory Meeting) เป็นการประชุมครั้งแรกเพื่อตกลงเรื่องต่าง ๆ เกี่ยวกับระเบียบข้อบังคับของบริษัท การให้สัตยาบันแก่บรรดาสัญญาซึ่งผู้เริ่มก่อการได้ทำไว้ และค่าใช้จ่ายที่ออกไปในการเริ่มก่อตั้งบริษัท กำหนดจำนวนเงินให้ผู้เริ่มก่อการ กำหนดจำนวนหุ้น บุริมสิทธิ์ทั้งสภาพและบุริมสิทธิ์ว่าเป็นสถานะใดเพียงใด กำหนดจำนวนหุ้นสามัญ เลือกตั้งกรรมการและผู้สอบบัญชี ถ้าเป็นบริษัทเอกชน จำกัด อาจเลือกจากบุคคลภายนอกได้ แต่ถ้าเป็นบริษัทมหาชน จำกัด จะต้องเลือกจากผู้ถือหุ้นเท่านั้น

4) แต่งตั้งคณะกรรมการ รับผิดชอบการตั้งปวงจากผู้เริ่มก่อการบริษัท

5) คณะกรรมการจะดำเนินการเรียกหุ้น บริษัทเอกชนจำกัด กฎหมายกำหนดให้เรียกหุ้นครั้งแรกต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 25 ส่วนบริษัทมหาชนจำกัด ต้องชำระครั้งเดียวครบและให้ธนาคารเป็นผู้ดำเนินการ

ธุรกิจแบบบริษัทจำกัดได้รับความนิยมอย่างมากในประเทศอุตสาหกรรม โดยเฉพาะสหรัฐอเมริกา มีการประกอบธุรกิจในรูปแบบบริษัทจำกัดประมาณร้อยละ 80 ของธุรกิจทั้งหมด ทั้งนี้ อาจเนื่องมาจากเหตุผล 2 ประการ คือ

1) การขยายตัวทางด้านอุตสาหกรรม

2) มลรัฐต่างๆ พยายามอำนวยความสะดวกเพื่อจูงใจให้นักธุรกิจมาลงทุนในมลรัฐของตน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำหรับประเทศไทยธุรกิจแบบบริษัทจำกัดยังไม่แพร่หลาย บริษัทจำกัดส่วนมากยังอยู่ในลักษณะเป็นธุรกิจครอบครัวซึ่งไม่ต่างไปจากห้างหุ้นส่วนเท่าใดนัก นอกจากนี้บริษัทจำกัดบางแห่งมีประวัติที่ไม่ค่อยดีเรื่องชื่อเสียงและความซื่อสัตย์ต่อผู้ถือหุ้นหรือลูกค้าและหลีกเลี่ยงภาษี

2.1.2.4 สหกรณ์ (Cooperative)

สหกรณ์เป็นรูปแบบของธุรกิจ ซึ่งสมาชิกของสหกรณ์เป็นทั้งเจ้าของ และเป็น ผู้ปฏิบัติงาน แล้วนำผลกำไรที่ได้จากการดำเนินงานมาแบ่งปันให้กับสมาชิก ลักษณะของกิจการ สหกรณ์โดยทั่วไปมีลักษณะสำคัญอยู่ 6 ประการ คือ

1. การเป็นสมาชิกต้องเป็นด้วยความสมัครใจและเปิดโอกาสแก่คนทั้งปวง ทั้งนี้ โดยปราศจากข้อกีดหรือความลำเอียงใด ๆ ทางสังคม การเมือง เชื้อชาติ และศาสนา

2. สหกรณ์เป็นองค์การประชาธิปไตย กิจการของสหกรณ์ควรได้รับการจัดการ โดยบุคคลที่ได้รับเลือกตั้ง หรือแต่งตั้งตามวิธีที่บรรดาสมาชิกได้ตกลงกัน สมาชิกที่มีสิทธิออกเสียง เท่ากัน คือ 1 คน ต่อ 1 เสียง

3. จำกัดอัตราเงินปันผลตามหุ้นเพียง ไม่เกินอัตราดอกเบี้ย

4. รายได้สุทธิ (กำไร) อันเกิดขึ้นจากการดำเนินงานของสหกรณ์ ย่อมเป็นของ สมาชิกและควรจัดสรรไปตามวิธีที่อาจหลีกเลี่ยง จากการที่สมาชิกสหกรณ์ผู้หนึ่งจะได้รับ ประโยชน์โดยทำให้สมาชิกอื่นเสียผลประโยชน์ ทั้งนี้อาจกระทำโดยมติของสมาชิก ดังต่อไปนี้

4.1 กั้นไว้เพื่อพัฒนาธุรกิจของสหกรณ์

4.2 กั้นไว้เพื่อบริการเพื่อส่วนรวม

4.3 แบ่งปันกันระหว่างสมาชิกตามส่วนแห่งธุรกิจ

5. สหกรณ์ทั้งปวงควรจัดให้มีการศึกษาสำหรับสมาชิก พนักงาน เจ้าหน้าที่รวมทั้ง ประชาชนทั่วไป ในหลักและวิธีการของสหกรณ์ ทั้งทางเศรษฐกิจและประชาธิปไตย

6. เพื่อให้ประโยชน์แก่บรรดาสมาชิกและชุมชนของสมาชิกอย่างดีที่สุด

สหกรณ์แบ่งออกเป็น 2 ชนิด

6.1 สหกรณ์จำกัด คือ สหกรณ์ที่สมาชิก มีความรับผิดชอบจำกัดเพียงไม่เกิน จำนวนเงินค่าหุ้นที่ยังไม่ครบมูลค่าหุ้นที่ตนถืออยู่

6.2 สหกรณ์ไม่จำกัด คือ สหกรณ์ซึ่งสมาชิกทุกคนมีความรับผิดชอบร่วมกัน เพื่อ หนี้ทั้งปวงของสหกรณ์โดยไม่จำกัด

ข้อดีของสหกรณ์

1. ขจัดการถูกเอาเปรียบจากบุคคลอื่น

2. เป็นการรวมคนเพื่อช่วยเหลือซึ่งกันและกัน ทุนไม่ใช่สิ่งสำคัญ

3. ได้รับผลประโยชน์ถ้วนทั่วในหมู่สมาชิก และถ้าใครทำธุรกิจกับสหกรณ์ได้มากก็จะได้รับประโยชน์สูงตาม

4. กฎหมายให้การสนับสนุนช่วยเหลือ

ข้อเสียของสหกรณ์

1. ทุนจำกัด ดังนั้นอาจมีผลถึงการจัดหาเครื่องมือมาใช้ในการดำเนินงาน
2. สมาชิกไม่เข้าใจหลักและวิธีการของสหกรณ์ดีพอทำให้สหกรณ์อาจไม่เจริญเท่าที่ควร
3. ถ้าสหกรณ์ไม่สามารถสนองความต้องการของสมาชิกได้สหกรณ์ก็ไม่มีประโยชน์

2.1.2.5 สถาบันการศึกษา (Graduation Institute)

สถาบันการศึกษา หมายถึง สถานศึกษาในกลุ่มมหาวิทยาลัย วิทยาลัยเกษตรและเทคโนโลยี และสถาบันเทคโนโลยีราชมงคล ที่ทำการเรียนการสอนในสาขาวิชาเกษตร จากนั้นจึงมีการนำผลผลิตที่ได้มาแปรรูป โครงการที่เน้นให้นักเรียนเรียนรู้จากประสบการณ์จริง ทั้งนี้เพื่อสอดคล้องกับยุทธศาสตร์การสร้างกำลังคน โดยการสร้างโรงงานในโรงเรียน และให้นักเรียนเรียนในโรงงาน เพื่อเป็นการสร้างวงเครือข่ายและวางระบบเชื่อมโยงช่วยเหลือกันระหว่างสถานศึกษาและสถานประกอบการและยังเป็นแหล่งถ่ายทอดความรู้ให้กับเกษตรกรในท้องถิ่น

2.1.2.6 หน่วยราชการ (Government Service)

หน่วยราชการ หมายถึง องค์กรของรัฐบาลหรือหน่วยงานของรัฐบาลที่มีหน้าที่ในการถ่ายทอดความรู้ให้กับเกษตรกร ได้แก่ หน่วยงานของกรมปศุสัตว์ และหน่วยงานของกรมการสัตว์ทหารบกและได้มีการจัดตั้งส่วนธุรกิจเพื่อแปรรูปผลผลิตที่ได้เพื่อหารายได้เข้าหน่วยงานและให้ความรู้แก่เกษตรกร

2.1.2.7 รัฐวิสาหกิจ (State Enterprise)

รัฐวิสาหกิจ หมายถึง องค์กรของรัฐบาลหรือหน่วยงานของรัฐบาลหรือบริษัท ห้างหุ้นส่วนนิติบุคคล ที่ส่วนราชการของรัฐบาลหรือหน่วยงานของรัฐบาลมีทุนรวมอยู่ด้วยเกินร้อยละห้าสิบมีการบริหารงานอยู่ระหว่างระบบราชการและระบบธุรกิจ

เหตุผลสำคัญที่มีการจัดตั้งรัฐวิสาหกิจขึ้นมาคือ

1. เพื่อประโยชน์ของสังคมและเป็นการให้บริการประชาชน เช่น กิจการสาธารณูปโภคต่าง ๆ ที่ใช้เงินลงทุนสูง เอกชนไม่อยู่ในฐานะที่ลงทุนได้ รัฐจำเป็นต้องเข้ามาดำเนินการเอง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. เพื่อหารายได้เข้ารัฐ เนื่องจากธุรกิจบางอย่างมีผลกำไรมาก รัฐจึงควรดำเนินการเสียเอง

3. เพื่อความมั่นคงของประเทศสินค้าบางชนิดมีความจำเป็นในยามฉุกเฉินบางชนิดเป็นยุทธปัจจัย รัฐจำเป็นต้องเข้ามาดำเนินการเอง เช่น การปิโตรเลียมแห่งประเทศไทย

4. เพื่อควบคุมสินค้าบางชนิด ถ้าหากให้มีการผลิต และบริโภคอย่างเสรีอาจจะก่อให้เกิดผลเสียต่อสังคมเป็นส่วนรวม รัฐจำเป็นต้องเข้ามาดำเนินการเอง เช่น โรงงานยาสูบ

5. เพื่อโฆษณาและเผยแพร่ชื่อเสียงประเทศให้เป็นที่รู้จักของชาวต่างประเทศ

2.1.3 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

วรณารถ แสงมณี (2544 : 11-17) ได้อธิบายถึงหัวข้อนี้ไว้ว่า ในขณะที่กิจการได้มีความเจริญเติบโตก้าวหน้าผ่านขั้นตอนต่าง ๆ ของการพัฒนาการนั้นในแต่ละขั้นตอนวิวัฒนาการดังกล่าวต่างก็จะมีการปฏิวัติอย่างใดอย่างหนึ่งภายในตนเองได้ ยกตัวอย่างเช่น ในการรวมอำนาจไว้ที่ศูนย์กลางมากขึ้น ในที่สุดเมื่อมากเกินไปก็นำไปสู่การเรียกร้องให้มีการกระจายอำนาจ หรือในอีกทางหนึ่งลักษณะของการแก้ไขปัญหาที่ฝ่ายบริหารได้กระทำไปในช่วงเวลาที่เกิดเหตุวิกฤติ หรือมีการปฏิวัติรูปแบบการทำงานที่เกิดขึ้นนั้น ในที่สุดแนวทางการแก้ปัญหานั้นก็ยังคงถูกดำรงรักษาไว้ และปรากฏต่อเนื่องไปถึงขั้นตอนของการวิวัฒนาการเพื่อการเติบโต หลังจากการเกิดเหตุวิกฤติดังกล่าวมีดังต่อไปนี้

ขั้นตอนการพิจารณาการเจริญเติบโตของวงจรชีวิต (Stages Of Life Cycle Development) ขององค์การมีอยู่ประมาณ 5 ขั้นตอน ซึ่งแต่ละขั้นตอนที่องค์การได้เข้าไปอยู่ในช่วงเวลาดังกล่าวย่อมหมายถึงการเข้าไปสู่ขั้นตอนใหม่ของวงจรชีวิตองค์การ อันมีความหมายถึงการปรับตัวให้เข้ากับสิ่งใหม่ทั้งจากภายในและสิ่งแวดล้อมภายนอกที่องค์การเกี่ยวข้อง ขั้นตอนต่างๆ ดังกล่าวมีดังต่อไปนี้

2.1.3.1 ขั้นตอนการเป็นผู้ประกอบการ (Entrepreneurial Stage)

เมื่อองค์การกำเนิดขึ้นนั้น ผู้ก่อตั้งและผู้บริหารองค์การมีความมุ่งหมายเป็นพิเศษในเรื่องความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์และการค้ำจุนเพื่อการดำรงอยู่ให้ได้ในตลาด ผู้ประกอบการจะอุทิศพลังกายพลังใจทั้งหมดให้กับกิจกรรมการผลิตและการตลาดของผลิตภัณฑ์ รูปแบบขององค์การในช่วงเวลานี้มักไม่เป็นทางการ (Informal) และไม่เป็นระบบราชการหรือระบบเจ้าขุนมูลนายแต่อย่างใด (Nonbureaucratic) การบริหารควบคุมมักขึ้นอยู่กับผู้ที่เป็นเจ้าของกิจการ ความเจริญเติบโตขององค์การจะเป็นผลมาจากการที่องค์การสามารถค้นคว้าหาสิ่งใหม่ให้กับผลิตภัณฑ์หรือการให้บริการที่องค์การจะเสนอกับตลาดหรือลูกค้าได้

ขั้นตอนในระยะนี้ขององค์การเสมือนหนึ่งเป็นเด็กแรกเกิด กิจกรรมมักมีขนาดเล็กและความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ของคนภายในองค์การในสิ่งใหม่จะทำได้มาก ผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่มักมี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จำนวนประเภทย่อย ความจำเป็นของการเป็นผู้นำที่มีความสามารถจะเป็นปัจจัยที่จำเป็นอย่างยิ่งต่อองค์การ ขณะเดียวกันผู้ประกอบการจะต้องหาทางปรับโครงสร้างเพื่อเตรียมพร้อมกับการที่องค์การจะเข้าสู่ช่วงของการเติบโตมากในอนาคต กิจกรรมจะต้องจัดหาและธำรงรักษาทรัพยากรต่างๆ ที่จะนำมาใช้ทำงานให้มากและมั่นคงเพียงพอ ดังนั้นรูปแบบของการบริหารแบบระบบเปิดจะเป็นเกณฑ์ที่สำคัญในอันที่จะช่วยเสริมสร้างประสิทธิผลให้กับองค์การได้

2.1.3.2 ขั้นตอนการรวมกำลัง (Collectivity stage)

เมื่อองค์การสามารถมีผู้นำที่มีความสามารถในการนำพาองค์การเจริญเติบโตได้ในแวดวงของธุรกิจนั้นๆ แล้ว ขั้นตอนต่อไปก็คือการที่องค์การเริ่มกิจกรรมงานมากขึ้นดังนั้นจึงจำเป็นต้องทำการจัดแผนงานพร้อมกับการจัดระดับขั้นการบังคับบัญชา พนักงานขององค์การมีความกระตือรือร้นในการทำงานและพร้อมใจในการนำมาซึ่งเป้าหมายขององค์การและแสดงออกถึงความผูกพันที่มีต่อองค์การสูงมาก อย่างไรก็ตามการติดต่อสื่อสารและการควบคุมยังคงมีความไม่เป็นทางการอยู่ (Mostly Informal) ถึงแม้ว่าองค์การจะเริ่มสร้างระบบ โครงสร้างองค์การที่มีความเป็นทางการให้เห็นบ้างแล้วก็ตาม ความสัมพันธ์ระหว่างกันภายในองค์การเป็นการเสริมสร้างบรรยากาศของการอยู่ร่วมกันเป็นครอบครัวและการร่วมแรงร่วมใจของสมาชิก ซึ่งทำให้มีการพัฒนารูปแบบของมนุษย์สัมพันธ์ต่างๆ เข้ามาใช้ภายในองค์การมากขึ้นด้วย

ความจำเป็นขององค์การในช่วงขั้นตอนนี้เป็นความจำเป็นในด้านการมอบหมายงานให้พนักงานแต่ละคนไปทำพร้อมกับการควบคุมในระดับหนึ่งจากผู้บริหารระดับสูง พนักงานเองก็มีความต้องการที่จะได้มาซึ่งความเชื่อมั่นและความเป็นอิสระในกิจกรรมงานที่พวกเขากระทำ และผู้บริหารระดับสูงต่างมีความต้องการที่จะเห็นการร่วมมือทำงานด้วยกันและสามารถนำกิจกรรมงานต่างๆ เหล่านั้นในแต่ละแผนกมาประสานงานกันได้เป็นอย่างดี ดังนั้นจึงเป็นหน้าที่ของผู้บริหารที่จะต้องหาเครื่องมือและระบบที่ดี ในการควบคุมและประสานสัมพันธ์กันในแต่ละแผนกให้สามารถปฏิบัติงานและตัดสินใจในงานต่างๆ ได้เองอย่างมีประสิทธิภาพ โดยไม่ต้องคอยรับคำสั่งจากผู้บริหารระดับสูงเสมอไป

2.1.3.3 ขั้นตอนการจัดระบบเป็นทางการและการควบคุม (Formalization And Control Stage)

ขั้นตอนนี้้องค์การสามารถตั้งหลักได้แล้วและกำลังใช้ระบบเพื่อสร้างกฎระเบียบ กระบวนการและการควบคุมให้มีขั้นตอนที่สมบูรณ์แบบ ทั้งนี้เพื่อให้มีประสิทธิภาพในการดำเนินการ ซึ่งกฎและระเบียบรวมทั้งแนวทางต่างๆ ที่กำหนดก็เพื่อการธำรงรักษาสิ่งต่างๆ ให้คงไว้ภายในองค์การ รูปแบบการบริหารในช่วงเวลานี้เป็นการมุ่งเน้นกระบวนการวิธีทำงาน และการมุ่งเป้าหมายผลงาน

สิ่งที่ผู้บริหารจะต้องระมัดระวังช่วงตอนนี้คือ การที่องค์กรมีกฎระเบียบแบบแผนของการเป็นระบบราชการ (Bureaucratic) มากจนเกินไป จนทำให้เป็นข้อจำกัดในการที่พนักงานขององค์กรจะมีความคิดสร้างสรรค์คิดค้นสิ่งใหม่ๆ ได้ องค์กรเองก็มีโครงสร้างที่แข็งแกร่ง ขาดความยืดหยุ่นนับไว องค์กรเองก็มีขนาดที่ดูเหมือนว่าจะใหญ่เกินไปและซับซ้อนมาก จนเกินกว่าจะจัดการได้อย่างราบรื่นและมีประสิทธิภาพ การติดต่อสื่อสารไม่ค่อยเกิดบ่อยครั้งนัก และมักเป็นไปในลักษณะที่เป็นทางการ ผู้บริหารระดับสูงมักให้ความสนใจในการวางแผนด้านกลยุทธ์ต่างๆ ทางธุรกิจและปล่อยให้การดำเนินงานต่างๆ ภายในองค์กรเป็นภาระความรับผิดชอบที่ผู้บริหารระดับกลางเป็นผู้ตัดสินใจและจัดการ ระบบการให้ความสำคัญความชอบและสวัสดิการต่างๆ ขึ้นอยู่กับผลกำไรซึ่งถูกนำมาเป็นเครื่องมือจูงใจให้ผู้บริหารและพนักงานทุ่มเทการปฏิบัติงานให้กับองค์กร

จึงเห็นได้ว่าในขั้นตอนดังกล่าว โครงสร้างขององค์กรเริ่มจะปรับตัวคงที่และเข้ารูป โดยกฎและระเบียบทางการต่างๆ จะถูกกำหนดขึ้นมาบังคับใช้ แต่การริเริ่มสิ่งใหม่ๆ จะลดความสำคัญลงและจะมีการหันกลับไปเน้นถึงความมีประสิทธิภาพและความมั่นคงต่าง ๆ ผู้มีอำนาจตัดสินใจเริ่มจะถูกสงวนไว้โดยเฉพาะกับเจ้าหน้าที่บริหารที่มีตำแหน่งหน้าที่ที่มีอำนาจหน้าที่มาก ซึ่งเป็นตำแหน่งที่อยู่สูงภายใน โครงสร้าง วิธีการตัดสินใจที่กระทำไปจะมีลักษณะค่อนข้างไปในทางอนุรักษ์นิยมซึ่ง ณ ขั้นนี้องค์กรจะมีสภาพเป็น โครงสร้างใหญ่ที่มีใช้ภาพลักษณ์ของคนใดคนหนึ่งแล้ว บทบาทหน้าที่ต่างๆ จะมีการวางขอบเขตไว้แจ้งชัดซึ่งหากมีการลาออกไปก็จะสามารถหาคนแทนได้โดยไม่เกิดความเสียหายต่อองค์กร

2.1.3.4 ขั้นตอนโครงสร้างที่ขยายตัว (Elaboration Of Structure Stage)

วิธีการหนึ่งในการแก้ปัญหาอันเป็นผลมาจากการที่องค์กรมีระเบียบแบบแผนมากเกินไปก็คือ การสร้างความสำนึกของการร่วมมือกันทำงานในลักษณะทีมงาน (Teamwork) และมีหน่วยประสานงาน (Task Force) ในทุกระดับตั้งแต่ผู้บริหารระดับสูงจนถึงระดับพนักงานขั้นต่ำขององค์กร ให้พัฒนาความรู้ความสามารถและความชำนาญเพื่อเผชิญหน้ากับปัญหาและร่วมมือทำงานด้วยกัน ทีมงานมักจะได้รับการวางตัวจากหลาย ๆ แผนกภายในองค์กร ในขณะที่เดียวกันองค์กรก็มักจะแยกตัวออกเป็นหลาย ๆ แผนกงานหรือฝ่ายต่าง ๆ ภายในองค์กรเพื่อดำรงรักษาไว้ซึ่งปรัชญาของการเป็นองค์กรที่มีขนาดเล็ก

ผู้บริหารในขั้นตอนนี้จะต้องระมัดระวังถึงการที่องค์กรเริ่มก้าวเข้ามาสู่ช่วงที่องค์กรมีสภาพใกล้สูญยอม หรืออาจเริ่มมีแนวโน้มของการถดถอยชั่วคราว ดังนั้นความจำเป็นในการที่จะปรับปรุงเปลี่ยนแปลงขนานใหญ่เพื่อความพร้อมขององค์กรในการฝ่าฟันกับสิ่งแวดล้อมด้านต่าง ๆ ทางธุรกิจจึงเป็นสิ่งจำเป็นต้องกระทำ ในหลาย ๆ องค์กรถึงขนาดมีการเปลี่ยนตัวผู้บริหารระดับสูงเพื่อหาคนที่มีความสามารถมากยิ่งขึ้นมาบริหารงานกิจการ และใน

องค์การเองก็จำเป็นต้องหาวิธีการกระตุ้นให้พนักงานขององค์การคิดค้นผลิตภัณฑ์ใหม่ ๆ หรือ แม้แต่การตัดค่าใช้จ่ายจำนวนมากเพื่อให้องค์การยังคงมีพลังและความสามารถในการแข่งขัน ได้ต่อไป ซึ่งถ้าหากผู้บริหารไม่สามารถนำพาองค์การรอดพ้นวิกฤติการณ์ที่กำลังจะคืบคลานเข้ามา และปรับตัวเองให้เข้าสู่ขั้นตอนใหม่ของความรุ่งเรืองอีกครั้งหนึ่งได้ องค์การก็อาจต้องพบกับ ขั้นตอนของการถดถอยอย่างหลีกเลี่ยงไม่ได้

โดยทั่วไปแล้วองค์การในขั้นตอนนี้เป็นช่วงของการเจริญเติบโตอย่างเต็มที่ ขนาดขององค์การมักจะมีขนาดใหญ่และระบบบริหารงานมีลักษณะของการเป็นระบบราชการหรือเจ้าขุนมูลนายอย่างเต็มตัว องค์การเต็มไปด้วยระบบการควบคุมที่แน่นหนาเข้มงวดมีการใช้กฎเกณฑ์ และระเบียบการต่าง ๆ อย่างมาก ผู้บริหารองค์การมีความพยายามที่จะพัฒนาการทำงานเป็นทีมทั้งนี้ เพื่อป้องกันมิให้องค์การเป็นระบบราชการมากเกินไปกว่านี้ สิ่งที่สำคัญมากและผู้บริหารมัก พยายามรณรงค์ให้คนภายในองค์การตระหนักถึงความสำคัญก็คือ สถานะและความมีชื่อเสียงของ องค์การซึ่งผู้บริหารขององค์การมักนำมาอ้างถึงเพื่อทำการรณรงค์ พร้อมไปกับการปลูก จิตสำนึกถึงความยิ่งใหญ่ขององค์การ โดยเน้นถึงสัญลักษณ์ เครื่องหมาย หรือสิ่งแสดงแทนความ เป็นองค์การเพื่อให้พนักงานทั้งหลายเกิดความสำนึกที่จะทุ่มเทความพยายามในการทำงานให้กับ องค์การอยู่เสมอ

ในขั้นตอนนี้สามารถสรุปได้ว่าเป็นขั้นตอนที่องค์การได้มีการขยายตลาด ผลิตภัณฑ์และบริการออกไป ซึ่งฝ่ายจัดการจะเสาะหาผลิตภัณฑ์ใหม่เข้ามาพร้อมกับการมองหา คู่ทางใหม่ๆ เพื่อการเติบโตต่อไปอีก โครงสร้างองค์การจึงมีความสลับซับซ้อนและเบ่งบานออกไป มากเป็นองค์การขนาดใหญ่ ซึ่งการตัดสินใจจะเริ่มมีการกระจายออกไปตามจุดต่าง ๆ ด้วย

2.1.3.5 การถดถอยขององค์การ (Decline State)

ในที่สุดแล้วผู้บริหารหลายคนอาจต้องเผชิญกับความจริงที่เจ็บปวดในความ สัมหลวอันเนื่องมาจากการที่พบว่า การเจริญเติบโตและขยายตัวขององค์การไม่อาจเกิดขึ้นต่อไปได้ อีก ยิ่งกว่านั้นยังอาจต้องหยุดการดำเนินงานที่กำลังกระทำอยู่อีกด้วย สภาพเช่นนี้ในที่สุดแล้วก็ เป็น สิ่งที่องค์การหลายแห่งไม่อาจหลีกเลี่ยงได้ในการยอมรับถึงการที่ต้องปิดโรงงาน หรือกิจกรรมต่าง ๆ รวมทั้งการปลดพนักงานออกจากองค์การในที่สุดหรือในอนาคตอันใกล้

การที่องค์การจะมีสภาพของการถดถอยหรือเข้าสู่ขั้นตอนของการเสื่อมถอย (Decline Stage) ได้นั้น โดยมากแล้วเหตุผลสำคัญมักมาจากเหตุผลดังต่อไปนี้ เช่น การที่องค์การ ไม่สามารถปรับตัวรับมือให้เข้ากันได้กับสิ่งแวดล้อมที่เข้ามากระทบกับองค์การ เช่น การที่ความ ต้องการหรือรสนิยมในการบริโภคของลูกค้าเปลี่ยนแปลงไปจากผลิตภัณฑ์เดิมขององค์การไปสู่ ผลิตภัณฑ์หรือรสนิยมรูปแบบอื่นแทน แม้ว่าผู้บริหารจะพยายามหากลยุทธ์แก้ไขต่าง ๆ ก็ไม่ สามารถกู้สถานการณ์กลับคืนมาได้ อีกประการหนึ่งของเหตุผลในการถดถอยลงขององค์การซึ่ง

มักจะมีสัญญาณเตือนมาก่อนบ้างแล้ว ถ้าหากผู้บริหารรู้จักสังเกตและหมั่นพิจารณา ก็คือกรณีที่ระบบและสภาพขององค์การเองมีโครงสร้างองค์การที่ไม่มีประสิทธิภาพและมีความซับซ้อนใหญ่โตเทอะทะมากเกินไป องค์การขาดการประสานงานที่ดี การติดต่อสื่อสารต้องผ่านหลายขั้นตอนและในบางครั้งก็เกิดความขัดแย้งระหว่างแผนกงานกันเอง รวมทั้งการมีพนักงานจำนวนมากเกินไปที่ไม่จำเป็นกับปริมาณกิจกรรมงาน สิ่งเหล่านี้ล้วนเป็นผลพวงร่วมกันและสะสมความเสียหายต่อเนื่องจนทำองค์การเสื่อมถอยได้ในที่สุดทั้งสิ้น

เหตุผลประการสุดท้ายของการที่องค์การเข้าสู่สภาพการถดถอยนั้นก็คือ สภาพของสิ่งแวดล้อมเองที่ไม่สามารถเกื้อกูลหรือเอื้ออำนวยสนับสนุนส่งเสริมทรัพยากรหรือปัจจัยต่าง ๆ ที่องค์การต้องการและจำเป็นต่อไปอีกได้ โดยทั่วไปแล้วทรัพยากรจากสิ่งแวดล้อมประเภทนี้จะเป็นปัจจัยหลักขององค์การซึ่งกิจการจะขาดเสียมิได้ ในกรณีเช่นนี้มักจะเป็นทรัพยากรที่เกิดขึ้นจากธรรมชาติหรือโอกาสทางธุรกิจบางอย่างที่เป็นกรณีพิเศษ ดังนั้นถ้าหากองค์การต้องขาดสิ่งเหล่านี้ชีวิตขององค์การก็ย่อมที่จะเป็นไปไม่ได้ในการที่จะดำรงคงอยู่ตลอดไป

2.2 แนวคิดการดำเนินงานของอุตสาหกรรม

การจะศึกษาปัญหาในกระบวนการของการดำเนินงานในอุตสาหกรรมใด ๆ ได้นั้นจำเป็นที่จะต้องทราบถึงวิธีการและแนวความคิดในการดำเนินงานในอุตสาหกรรมในแต่ละด้าน ดังนี้

2.2.1 แนวคิดทางด้านการผลิต

สุปัญญา ไชยชาญ (2543 : 3) ได้กล่าวถึงแนวคิดทางด้านการผลิตไว้ว่าเกี่ยวข้องกับขั้นตอนหลัก ๆ 3 ขั้นตอน คือ

2.2.1.1 การวางแผนการผลิต หมายถึง การกำหนดแนวทางการดำเนินการผลิต เช่น การพิจารณาตัดสินใจว่าจะเลือกผลิตสินค้าหรือบริการชนิดใดจำนวนเท่าใดและจะใช้ระบบการปฏิบัติการแบบใด

2.2.1.2 การปฏิบัติการผลิต หมายถึง การลงมือปฏิบัติงานทางด้านการผลิตเพื่อให้เป็นไปตามแผนที่ได้วางไว้ล่วงหน้า

2.2.1.3 การควบคุมการผลิต หมายถึง การตรวจสอบและติดตามผลการผลิตเพื่อให้มั่นใจว่าผลงานมีความก้าวหน้าและประสบผลสำเร็จทุกประการ

2.2.1.1 การวางแผนการผลิต

พิชิต สุขเจริญพงษ์ (2538 : 25-26) กล่าวว่า การวางแผนการใช้ระบบการผลิต เป็นกิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการวางแผนเพื่อให้ระบบการผลิตและแปลงสภาพที่มีอยู่ เพื่อผลิตสินค้าและบริการอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด โดยกิจกรรมนั้นประกอบด้วย การพยากรณ์การผลิต การวางแผนการผลิตรวม การจัดลำดับการผลิต การควบคุมการผลิต การวางแผนและจัดลำดับโครงการ และการวางแผนกำลังคน ดังนี้

1) การพยากรณ์การผลิต (Product Forecasting) การพยากรณ์การผลิตจัดว่าเป็นหัวใจสำคัญของการบริหารการผลิตและปฏิบัติการ ด้วยพยากรณ์ที่ถูกต้องผู้บริหารจะสามารถวางแผนการผลิตและปฏิบัติการได้อย่างมีประสิทธิภาพ การพยากรณ์การผลิตเป็นการคาดหมายถึงความต้องการสินค้าและบริการในอนาคตโดยอาศัยข้อมูลในอดีตที่ผ่านมา

2) การวางแผนการผลิตรวม (Aggregate Planning) เป็นการวางแผนการผลิตในช่วงเวลาที่ต้องการ ซึ่งอาจเป็น 3 เดือน หรือ 6 เดือน การวางแผนการผลิตรวมจะเป็นการศึกษาและกำหนดอย่างคร่าว ๆ ถึงกลยุทธ์ที่ใช้ในการผลิตสำหรับช่วงที่จะวางแผน โดยพิจารณาถึงความต้องการกำลังคนและเครื่องจักร ตลอดจนสินค้าคงเหลือ แล้วกำหนดว่าจะใช้กลยุทธ์ในการผลิตอย่างไร เช่น อาจผลิตสินค้าเท่ากับความต้องการในแต่ละเดือนโดยไม่เก็บสินค้าคงเหลือ หรือผลิตสินค้าเท่า ๆ กันทุกเดือน ถ้าเดือนใดความต้องการไม่มากพอก็เก็บสินค้าที่เหลือไว้เพื่อจำหน่ายในเดือนถัดไป เป็นต้น

3) การจัดลำดับการผลิต (Job Scheduling) โดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับการผลิตตามงาน (job-shop production) เป็นกิจกรรมที่มีความสำคัญเพราะประสิทธิภาพของระบบการผลิตมีผลจากลำดับการผลิตมาก การจัดลำดับการผลิตคือ การจัดลำดับความสำคัญของงานหรือสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิตเพื่อเข้ารับการผลิตในเครื่องจักร งานที่ให้ความสำคัญมากกว่าก็จะได้รับการจัดให้ทำก่อน

4) การควบคุมการผลิต (Production Control) เมื่อถึงขั้นตอนการผลิตสินค้าและบริการ สิ่งที่จะต้องพิจารณาหนึ่งคือ การควบคุมการผลิต และการแปลงสภาพเพื่อให้ได้สินค้าและบริการในปริมาณและคุณภาพที่ต้องการ และทันเวลาที่กำหนด

5) การวางแผนและจัดลำดับโครงการ (Project Planning and Scheduling) เมื่อองค์กรมีโครงการที่จะต้องจัดทำ การวางแผนและจัดลำดับโครงการก็จะเป็นกิจกรรมหลักที่ผู้บริหารต้องทำ งานการวางแผนและจัดลำดับโครงการ ประกอบด้วย

- (1) การกำหนดกิจกรรมที่ต้องทำในโครงการ
- (2) การกำหนดลำดับก่อนหลังของการทำงานกิจกรรมต่าง ๆ ในโครงการ
- (3) การประมาณการเวลาของกิจกรรมที่ต้องทำ
- (4) การคำนวณหาเวลาแล้วเสร็จของโครงการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

6) การวางแผนกำลังคน (Personnel Planning) เนื่องจากงานส่วนใหญ่ในองค์การต้องทำโดยคน การวางแผนกำลังคนจึงเป็นกิจกรรมหลักอย่างหนึ่ง การวางแผนกำลังคนประกอบด้วยกิจกรรมต่าง ๆ คือ การจัดทำรายละเอียดงาน การคัดเลือกและว่าจ้างคนงาน การจัดปฐมนิเทศคนงานใหม่ การประเมินผลการทำงานของคนงาน การกำหนดระดับเงินเดือนและผลตอบแทนในการทำงาน

2.2.1.2 การปฏิบัติการผลิต

ปรื่อง กิจรัตน์ภร (2543 : 14) ได้จำแนกการปฏิบัติทางด้านการผลิตว่าประกอบด้วยโครงสร้างย่อยๆ คล้ายลูกโซ่ในแต่ละส่วนของโครงสร้างย่อยจะมีความเกี่ยวพันและเชื่อมโยงต่อกัน ดังนี้

- 1) กระบวนการก่อนผลิต ทำหน้าที่เตรียมการก่อนปฏิบัติการ ซึ่งวัตถุดิบยังอยู่ในสภาพเดิมและยังไม่ได้เปลี่ยนแปลงรูปร่างไปจากเดิม โดยประกอบด้วยกิจกรรมย่อยๆ คือ การรับสั่งของ การเอาของออก และอื่นๆ (ถ้ามี)
- 2) กระบวนการผลิต เป็นกระบวนการที่วัตถุดิบกำลังเปลี่ยนแปลงรูปร่างไปจากเดิม ทั้งนี้ขั้นตอนกระบวนการผลิตประกอบด้วย การขึ้นรูปทรง การแบ่งแยก การตัดชิ้นส่วน การประกอบเข้า และอื่นๆ (ถ้ามี)
- 3) กระบวนการหลังการผลิต เป็นกิจกรรมขั้นตอนที่เกิดขึ้นภายหลังกระบวนการผลิตและกลายเป็นผลผลิตสินค้าออกมาแล้ว แต่ยังคงมีกิจกรรมต่างๆ เกี่ยวข้องอยู่ ได้แก่ การติดตั้ง การบำรุงรักษา การซ่อมแซม การตัดแปลง

2.2.1.3 การควบคุมการผลิต

เพื่อให้การจัดการด้านการผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ได้ผลผลิตที่มีคุณภาพ และใช้ต้นทุนประหยัดที่สุด จึงจำเป็นต้องมีการควบคุมการผลิตที่มีประสิทธิภาพ หลักการควบคุมการผลิตอาจจำแนกได้เป็น 2 ด้าน คือ การควบคุมด้านปริมาณ ซึ่งหมายรวมถึงการควบคุมเรื่องเวลาที่ใช้ในการผลิต และการควบคุมด้านคุณภาพ ดังนี้ (พรรณนุช ชัยปิ่นชนะ. 2541 : 33-34)

- 1) การควบคุมด้านปริมาณ (Quantity Control) จะมุ่งเน้นให้กระบวนการผลิตได้ผลิตภัณฑ์ในปริมาณที่กำหนด โดยใช้เวลาในการผลิตอย่างเหมาะสม ในการควบคุมด้านปริมาณและเวลามีเทคนิคที่นิยมใช้ คือ แผนภูมิแกนต์ (Gantt Chart) เทคนิค CPM (Critical Path Method) เทคนิค PERT (Project Evaluation and Review Method)

2) การควบคุมด้านคุณภาพ (Quality Control) โดยปกติคุณภาพของสินค้าหรือสิ่งของที่ผลิตอาจไม่คงที่เสมอ เนื่องจากความเปลี่ยนแปลงของพนักงาน เครื่องจักร หรือสภาพแวดล้อมอื่นๆ ฉะนั้นจึงจำเป็นต้องควบคุมไม่ให้มีการเปลี่ยนแปลงเกินกว่าระดับที่ยอมรับได้ การควบคุมคุณภาพโดยทั่วไปจะทำการตรวจสอบลักษณะที่สำคัญ ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ชนิด คือ

(1) การตรวจสอบเชิงคุณภาพ (Attribute Inspection) เป็นการตรวจสอบเพื่อต้องการทราบว่าของนั้นใช้งานได้หรือไม่ เป็นของดีหรือไม่

(2) การตรวจสอบความผันแปร (Variable Inspection) เป็นการตรวจสอบระหว่างของแต่ละชิ้นในปริมาณที่วัดได้เป็นค่าต่อเนื่อง เช่น น้ำหนัก ความยาว ความเข้มข้น เป็นต้น

การควบคุมด้านคุณภาพ สามารถแบ่งเป็น 3 ขั้นตอน ได้แก่

- 1) การควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบและชิ้นส่วนที่ซื้อมาจากภายนอก
- 2) การควบคุมคุณภาพระหว่างการผลิต โดยการสุ่มหรือตรวจทุกชิ้น
- 3) การควบคุมคุณภาพสินค้าสำเร็จรูปก่อนขายให้ลูกค้า โดยการสุ่มหรือตรวจทุกชิ้น

นอกจากนี้ ยังมีเทคนิคการควบคุมคุณภาพการผลิตที่นิยมใช้ในปัจจุบัน เรียกว่า “ความเสียหายเป็นศูนย์ หรือ Zero Defect” เทคนิคนี้ยึดหลักการขจัดความผิดพลาดทุกทาง โดยกระตุ้นให้พนักงานเข้าใจและทราบถึงสาเหตุของความผิดพลาด เพื่อหาแนวทางแก้ไขสาเหตุเหล่านั้นร่วมกับผู้บริหาร

2.2.1.4 การควบคุมสินค้าคงคลัง (Inventory Control)

พิชิต สุขเจริญพงศ์ (2538 : 57-58) ได้กล่าวถึง สินค้าคงคลัง (Inventory) ว่า หมายถึงสินค้าหรือวัสดุที่เก็บไว้เพื่อการใช้งานหรือจำหน่ายในอนาคต องค์การต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นองค์การเพื่อการผลิตหรือการให้บริการอาจเก็บสินค้าคงคลังไว้เป็นจำนวนมากมายหรือหลายชนิด ขึ้นอยู่กับลักษณะของกิจการที่องค์การนั้นทำอยู่ แต่โดยทั่วไปสินค้าคงคลังที่เก็บไว้ในองค์การหรือหน่วยงานใดๆ อาจจำแนกเป็นประเภทใดประเภทหนึ่งใน 4 ประเภทต่อไปนี้ คือ วัตถุดิบและชิ้นส่วนเพื่อการผลิต สินค้าคงคลังในระหว่างกระบวนการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือ ชิ้นส่วนของเครื่องจักรเครื่องมือต่างๆ

การเก็บสินค้าคงคลังขององค์การต่างๆ มีสาเหตุและเหตุผลของการเก็บแตกต่างกันไปและเหตุผลทั่วไปที่ทำให้ต้องทำการเก็บสินค้าคงคลัง ได้แก่

- 1) เพื่อให้มีจำหน่ายเมื่อลูกค้าต้องการ ลูกค้าที่ต้องการสินค้าหรือผลิตภัณฑ์อาจสั่งซื้อสินค้าเมื่อใดก็ได้ โดยที่ไม่อาจคาดหมายได้ การเก็บสินค้าคงคลังจะช่วยประกันว่าจะไม่เสียโอกาสในการทำกำไรจากการจำหน่ายสินค้าเมื่อลูกค้าต้องการ

2) เพื่อปรับเรียบการผลิต (Production Smoothing) สำหรับกรณีที่ความต้องการมีลักษณะเป็นไปตามฤดูกาล และกรณีที่วัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตมีปริมาณมากน้อยตามฤดูกาล

3) เพื่อประโยชน์ในการสั่งซื้อวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนในคราวละจำนวนมาก เนื่องจากการสั่งซื้อทีละจำนวนมากจะทำให้ได้ราคาต่อหน่วยถูกลงกว่าการสั่งซื้อทีละน้อยๆ ในทำนองเดียวกันกับการผลิตทีละมากๆ จะทำให้ต้นทุนต่อหน่วยต่ำ ดังนั้น เมื่อเกิดการสั่งซื้อวัตถุดิบหรือผลิตทีละมากๆ ก็จำเป็นต้องมีการเก็บสินค้าคงคลังในรูปของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

4) เพื่อแก้ปัญหากรณีที่วัตถุดิบอาจเน่าเสียได้ ในอุตสาหกรรมการผลิตที่ใช้วัตถุดิบจากพืชผลการเกษตร วัตถุดิบเหล่านี้จะเกิดการเน่าเสียได้ถ้าปล่อยทิ้งไว้นานเกินไป ดังนั้นการผลิตจะต้องแปรสภาพสินค้าเกษตรให้เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปให้หมดในเวลาอันสั้น และเก็บผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปในลักษณะของสินค้าคงเหลือเพื่อให้อำนาจต่อไป

5) เพื่อป้องกันการขาดแคลน โดยเฉพาะวัตถุดิบและชิ้นส่วนเครื่องจักรที่จำเป็นต้องใช้ในการซ่อมบำรุง ถ้าเกิดการขาดแคลนจะทำให้เกิดผลเสียหายต่อกระบวนการผลิตจากการต้องหยุดการผลิต จึงจำเป็นต้องเก็บสินค้าคงเหลือในรูปวัตถุดิบและชิ้นส่วนเครื่องจักรเครื่องมือต่างๆ

6) เพื่อแยกกระบวนการผลิตให้เป็นอิสระจากกัน การเก็บสินค้าคงคลังในรูปผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จระหว่างการผลิต จะช่วยให้การดำเนินงานของแต่ละส่วนในกระบวนการผลิตแยกออกจากกันอย่างอิสระ เมื่อเกิดการปัญหาขัดข้องในกระบวนการหนึ่งจะไม่ทำให้กระบวนการถัดไปเกิดปัญหา เพราะสามารถใช้ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูปที่เก็บไว้เพื่อผลิตต่อไปได้ ทำนองเดียวกันกับกระบวนการก่อนหน้าก็ไม่ต้องหยุดการผลิตเพราะสามารถผลิตและเก็บไว้เป็นสินค้าคงเหลือได้

นอกจากนี้ การควบคุมสินค้าคงคลังมีวัตถุประสงค์หลัก 2 ประการ คือ เพื่อให้ต้นทุนจากการเก็บสินค้าคงคลังมีค่าต่ำสุด และเพื่อให้ลูกค้าหรือผู้รับบริการเกิดความพึงพอใจมากที่สุดจากการได้รับผลิตภัณฑ์ในปริมาณที่ต้องการตามเวลาที่กำหนด โดยทั่วไปวัตถุประสงค์ 2 ข้อนี้มีลักษณะที่ขัดแย้งกัน เพราะการพยายามลดต้นทุนการเก็บสินค้าคงคลังจะทำให้ระดับความพอใจของลูกค้าต่ำลง ทั้งนี้การลดต้นทุนสินค้าคงคลังโดยเก็บสินค้าคงคลังไว้น้อยก็มีโอกาสสูงที่ลูกค้าจะไม่ได้ผลิตภัณฑ์ตามที่ต้องการ ในทางตรงกันข้ามถ้าต้องการเก็บสินค้าคงคลังไว้เป็นจำนวนมากจะทำให้ต้นทุนการเก็บสินค้าสูงขึ้น ดังนั้นการเก็บสินค้าคงคลังไว้มากเกินไปจะทำให้ค่าใช้จ่ายสูง แต่ถ้าเก็บสินค้าคงคลังไว้น้อยเกินไปก็จะทำให้ลูกค้าขาดความนิยม เนื่องจากสินค้าขาดแคลนบ่อยและยังส่งผลต่อกระบวนการผลิตซึ่งอาจต้องรอคอยและเกิดความสูญเสียต้นทุนเนื่องจากขาดวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนเครื่องจักร

ปัญหาการตัดสินใจของผู้บริหารระบบสินค้าคงคลัง จึงเป็นการถ่วงดุลวัตถุประสงค์ทั้งสอง โดยหลีกเลี่ยงการเก็บสินค้าคงคลังมากเกินไปหรือน้อยเกินไป ปัญหาการตัดสินใจในเรื่องการควบคุมสินค้าคงคลังจึงมีอยู่ 2 ประการ คือ

- 1) จำนวนที่สั่งซื้อหรือผลิตในแต่ละครั้งว่าควรมีปริมาณเท่าใดจึงจะเหมาะสม
- 2) เวลาที่เหมาะสมในการสั่งซื้อหรือส่งผลิตนอกจากการควบคุมสินค้าคงคลัง จะช่วยให้สินค้ามีปริมาณที่เหมาะสมไม่มากหรือน้อยเกินไป

ดังนั้น การควบคุมสินค้าคงคลังจึงมีวัตถุประสงค์ดังนี้

- 1) วัตถุประสงค์ทางการเงิน เพื่อไม่ให้เกิดเงินทุนจมในวัสดุ กรณีที่มีการจัดเก็บสินค้าคงคลังไว้เป็นจำนวนมากเกินความต้องการจะทำให้เสียค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา
- 2) วัตถุประสงค์ด้านการผลิตและการขาย เพื่อให้มีวัสดุเพียงพอต่อการผลิตและมีสินค้าไว้พร้อมที่จะสนองความต้องการของลูกค้าได้ทันทีและต่อเนื่อง
- 3) วัตถุประสงค์ด้านการเก็บรักษา เพื่อให้มีวัสดุอยู่ในสภาพพร้อมจะใช้ในการผลิตหรือขายตลอดเวลา โดยมุ่งให้เกิดการหมุนเวียนที่เหมาะสมเนื่องจากวัสดุทุกชนิดมีการเสื่อมสภาพตามเวลา

2.2.2 แนวคิดทางการเงิน

2.2.2.1 หน้าที่ของผู้บริหารทางการเงิน

แนวคิดนี้ให้ความสำคัญกับบุคคลผู้มีหน้าที่ในการตัดสินใจของผู้บริหารการเงิน ซึ่งมีหน้าที่ต้องปฏิบัติ 3 ประการ คือ (ธงชัย สันติวงษ์ และชัยยศ สันติวงษ์, 2536 : 31)

1. การคาดการณ์ถึงความต้องการของเงินทุน (Anticipating Financial Needs) หมายถึง การพยากรณ์และจัดบันทึกเหตุการณ์ต่างๆ ทางการเงินที่คาดว่าจะเกิดขึ้นกับธุรกิจนั้นในอนาคต ทั้งนี้โดยวิธีการนั้นให้เห็นถึงกระแสเงินสดที่เข้ามาและกระแสเงินสดที่ออกไปจากธุรกิจนั้น
2. การจัดหาเงินทุน (Acquiring Financial Resource) หมายถึง การจัดหาเงินทุนมาเพื่อใช้ในการดำเนินกิจการนั้น เป็นเรื่องของ การบอกให้รู้ว่ากิจการจะหาเงินมาใช้จ่ายตามที่ต้องการได้เมื่อไร หาได้จากแหล่งใด และด้วยวิธีการอย่างไร ทั้งนี้รวมถึงเรื่องที่จะต้องค้นหาผู้มีเงินทุน วิธีที่จะหาให้ได้ตรงตามเวลาที่กำหนด และรวมถึงการสร้าง ความมั่นใจให้กับผู้มีเงินทุนที่จะยอมให้กู้ยืมทั้งนี้ก็โดยการหาข้อเท็จจริงและให้ตัวเลขประกอบสนับสนุนคำขอที่สมจริงที่สุด
3. การจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจ (Allocating in Business) หมายถึง การจัดสรรเงินทุนไปในสินทรัพย์อย่างไรที่จะก่อให้เกิดความเหมาะสมที่สุด นั่นคือต้องให้ความสำคัญระหว่างความสามารถในการทำกำไร (Profitability) และสภาพคล่อง (Liquidity) ของกิจการ โดย

ความสามารถในการทำกำไร หมายถึง ความสามารถที่จะหาให้ได้มาซึ่งรายได้ (Earning Power) ส่วนสภาพคล่องของกิจการ หมายถึง การมีสินทรัพย์ที่มีสภาพใกล้เคียงกับเงินสด

เพชร ชุมทรัพย์ (2536 : 9) กล่าวว่า การที่ผู้บริหารการเงินจะแก้ไขปัญหาทางการเงินของธุรกิจได้นั้น ผู้บริหารการเงินจำเป็นต้องเข้าใจถึงปัจจัยพื้นฐาน ดังต่อไปนี้

1. เป้าหมายของธุรกิจ จุดเริ่มต้นของการประกอบธุรกิจวัตถุประสงค์แรกที่จะต้องกำหนดให้ชัดเจนก็คือ จะประกอบธุรกิจประเภทใด มีเป้าหมายการลงทุนอย่างไร และเป้าหมายในการดำเนินงานของธุรกิจที่สำคัญคือ ให้ผู้ถือหุ้นปัจจุบันได้รับผลประโยชน์มากที่สุด เมื่อกำหนดเป้าหมายแล้ว นโยบายการลงทุน นโยบายการจัดการหาเงินทุน และการวางแผนทางการเงิน ต้องมุ่งไปสู่เป้าหมายที่วางไว้

2. การกำหนดนโยบายการลงทุนในสินทรัพย์เป็นการกำหนดที่จะลงทุนในสินทรัพย์มากน้อยเพียงใดจึงจะเหมาะสม เป็นต้นว่าควรลงทุนในลูกหนี้ สินค้าคงเหลือ และสินทรัพย์ถาวร ในแต่ละรายจำนวนเท่าใดจึงจะเหมาะสมกับระดับการดำเนินงานในระดับนั้น ผู้บริหารจะต้องกำหนดนโยบายเป็นต้นว่านโยบายการให้สินเชื่อ นโยบายสินค้าคงเหลือ นโยบายการถือเงินสดขั้นต่ำ ฯลฯ

3. กำหนดนโยบายการจัดการหาเงินทุน เงินทุนแต่ละรายการที่จัดหาเข้ามาจากแหล่งต่างๆ จะมีต้นทุนที่แตกต่างกันและความเสี่ยงทางการเงินที่แตกต่างกัน ผู้บริหารการเงินต้องกำหนดนโยบายในการจัดหาเงินทุนให้เหมาะสมกับภาวะการณ์ เป็นต้นว่ากำหนดอัตราส่วนหนี้สินต่อสินทรัพย์รวมไม่เกิน 4 : 10 หรือร้อยละ 40 หรืออัตราส่วนเงินทุนหมุนเวียนไม่ต่ำกว่า 2 : 1 เป็นต้น

การตัดสินใจจัดการเงินทุนหมุนเวียนจะเกี่ยวข้องกับการกำหนดสัดส่วนเงินทุนระยะสั้นและเงินทุนระยะยาว เพื่อนำไปลงทุนในสินทรัพย์หมุนเวียน การตัดสินใจนี้ต้องประเมินถึงสิ่งต่างๆ ได้แก่ ความยืดหยุ่น ค่าใช้จ่ายในการจัดหาเงินทุน และความเสี่ยงของเงินทุน ดังนี้

ความยืดหยุ่น แหล่งเงินทุนระยะสั้นมีความยืดหยุ่นมากกว่าแหล่งเงินทุนระยะยาว เพราะกู้ยืมได้ง่ายกว่า ภาวะผูกพันระหว่างผู้กู้และผู้ให้กู้เป็นไปในระยะสั้น นอกจากนี้เงินกู้ระยะสั้นเงื่อนไขข้อผูกมัดมีน้อยกว่าทำให้ธุรกิจคล่องตัวมากกว่าเหมาะแก่ธุรกิจที่ต้องการเงินทุนหมุนเวียนในระยะเวลาสั้นๆ ถ้าใช้เงินกู้ระยะยาวจะมีเงินสดเหลือเกินความจำเป็นในช่วงที่ขายสินค้าได้

ค่าใช้จ่าย หนี้ระยะยาวมีค่าใช้จ่ายสูงกว่าหนี้ระยะสั้น เพราะอัตราดอกเบี้ยของหนี้ระยะยาวสูงกว่าของหนี้ระยะสั้น ทำให้ค่าใช้จ่ายในการจัดหาเงินทุนระยะยาวสูงกว่า หากธุรกิจมีเงินสดเหลือเกินความจำเป็นแล้วต้องการใช้หนี้คืนก่อนครบกำหนดก็ต้องเสียค่าใช้จ่ายเพิ่มขึ้นเป็นค่าปรับ

ความเสี่ยง แม้หนี้ระยะสั้นจะยืดหยุ่นและมีค่าใช้จ่ายถูกกว่า แต่ธุรกิจที่มีหนี้ระยะสั้นมากย่อมมีความเสี่ยงมากกว่า ถ้ามองความเสี่ยงใน 2 กรณี ต่อไปนี้ คือ การเปลี่ยนแปลงของอัตราดอกเบี้ยของเงินกู้ระยะสั้นจะเปลี่ยนแปลงขึ้นลงตลอดเวลาที่ย่อมมีความเสี่ยงสูงกว่า ขณะที่ดอกเบี้ย

เงินกู้ระยะยาวจะคงที่จึงเสี่ยงดอกเบี้ยที่สูงขึ้นในอนาคตได้ กรณีต่อมาคือ การไถ่ถอนหนี้คืนเมื่อครบกำหนดหากไม่มีเงินพอก็ต้องเลือกวิธีหาเงินมาชำระหนี้ หรือ Refinancing ถ้าเป็นช่วงภาวะเงินตึง การกู้ใหม่เพื่อชำระหนี้เก่าจะทำได้ลำบาก อาจนำไปสู่การล้มละลายได้จึงทำให้การใช้เงินทุนระยะสั้นจำนวนมากมีความเสี่ยงมากกว่า

4. การวางแผนทางการเงิน เพื่อให้การดำเนินงานของธุรกิจบรรลุเป้าหมายและสอดคล้องกับนโยบายขององค์กร จำเป็นต้องมีการวางแผนทางการเงินพร้อมทั้งติดตามผลการปฏิบัติงานว่าเป็นไปตามแผนที่กำหนดไว้หรือไม่ รวมทั้งวิเคราะห์สาเหตุแห่งความแตกต่างดังกล่าวเพื่อนำไปปรับแผนการปฏิบัติงานในโอกาสต่อไป เครื่องมือทางการเงินที่ใช้ในการวางแผนและติดตามผลได้แก่ งบแสดงการเคลื่อนไหวของเงินทุน (Fund Flow) งบแสดงการเคลื่อนไหวของเงินสด (Cash Flow) งบประมาณเงินสด (Cash Budget) อัตราส่วนทางการเงิน (Ratios) อัตราส่วนตามแนวตั้ง (Common Size) และแนวโน้ม (Trend)

แผนทางการเงิน แบ่งได้ 2 ลักษณะคือ แผนการเงินระยะยาวและแผนการเงินระยะสั้น แผนทางการเงินระยะยาวเป็นเรื่องเกี่ยวกับการลงทุนในงบลงทุน และการจัดหาเงินทุนระยะยาว ส่วนแผนการเงินระยะสั้นจะเกี่ยวข้องกับการลงทุนและการจัดหาเงินทุนระยะสั้นเป็นหลัก นอกจากนี้แผนระยะสั้นเป็นผลสะท้อนมาจากแผนทางการเงินระยะยาว หัวใจของการบริหารการเงินนั้นอยู่ที่การวางแผนและควบคุมวงจรการหมุนของเงินว่าผู้บริหารการเงินจะวางแผนและควบคุมวงจรการหมุนเงินอย่างไร

สรุปได้ว่า หน้าที่ของผู้บริหารการเงิน คือ การคาดการณ์ถึงความต้องการของเงินทุน การจัดหาเงินทุนจากแหล่งเงินทุนต่างๆ ให้สอดคล้องกับการลงทุนโดยเสียต้นทุนต่ำที่สุด และการจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจอย่างมีประสิทธิภาพ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อให้การดำเนินงานของธุรกิจบรรลุเป้าหมายและสอดคล้องกับนโยบายขององค์กร ปัญหาที่ผู้บริหารการเงินต้องเผชิญ คือ จะบริหารอย่างไรจึงจะให้ความสามารถในการหำกำไร ความเสี่ยงจากการลงทุนและความเสี่ยงทางการเงินนี้ได้ดูแล หากธุรกิจสามารถลดความเสี่ยงโดยที่ความสามารถในการหำกำไรยังอยู่ระดับเดิมแล้วมูลค่าของธุรกิจก็จะสูงขึ้น ทั้งนี้ต้องอาศัยปัจจัยพื้นฐาน ได้แก่ เป้าหมายของธุรกิจ การกำหนดนโยบายการลงทุนในสินทรัพย์ การกำหนดนโยบายการจัดการจัดหาเงินทุน และการวางแผนทางการเงิน มาช่วยวิเคราะห์ทางการเงินเพื่อเป็นแนวทางในการตัดสินใจ และทบทวนปรับปรุงแผนงานการบริหารดำเนินการต่อไป

2.2.2.2 การควบคุมเงินสด

กึ่งกนก พิทยานุคุณ (2537 : 42-47) ให้ความหมายของ เงินสด ว่าหมายถึงธนบัตร เหรียญ เอกสารที่ใช้แทนเงิน เช่น เช็ค ตั๋วแลกเงิน ธนาณัติ เงินฝากธนาคาร เอกสารหรือสิ่งมีค่าที่มีลักษณะเช่นเดียวกับตัวเงิน เงินสดไม่ได้รวมถึงรายการที่อาจเข้าใจผิดว่าเป็นเงิน อาทิเช่น

แสดมปี เอกสารแสดงการเป็นหนี้ตัวเงินรับ ตามปกตินั้น แบ่งเงินสดได้เป็น 2 ประเภท คือ เงินในมือ กับเงินฝากธนาคาร แต่ในการจัดทำรายงานการเงิน เงินทั้งสองรายการนี้จะถูกรวมยอดเข้าด้วยกันเรียกว่า เงินสด

สินทรัพย์หมุนเวียนที่สำคัญและเป็นสินทรัพย์ที่มีสภาพคล่องมากที่สุด คือ เงินสด ซึ่งมีความหมายรวมไปถึงเงินฝากธนาคารด้วย ปกติแล้วผู้บริหารการเงินที่มีความสามารถจะจะไม่ถือเงินสดในกิจการไว้มากเกินไป แม้ว่ากรณีมีเงินสดมากจะแสดงถึงสภาพคล่องที่สูงก็ตาม แต่การถือเงินสดไว้มากเกินไปจะทำให้เกิดต้นทุนค่าเสียโอกาส (Opportunity Cost) ซึ่งหมายถึงผลตอบแทนที่กิจการควรได้รับถ้านำเงินสดที่เกินความต้องการไปลงทุนระยะสั้นอื่นๆ โดยส่วนใหญ่มักนำไปลงทุนในหลักทรัพย์ที่เปลี่ยนมือได้ง่าย เนื่องจากสามารถเปลี่ยนเป็นเงินสดได้ในเวลาอันรวดเร็ว และไม่เสี่ยงต่อการขาดทุนมากด้วย อย่างไรก็ตามการซื้อหลักทรัพย์ที่เปลี่ยนมือง่ายนี้จะกระทำเฉพาะในกรณีที่ธุรกิจมีเงินสดเกินความต้องการในระยะเวลาสั้นๆ เท่านั้น ถ้าหากว่ากิจการคิดว่าจะไม่มีโครงการอะไรที่ใช้เงินสดที่เกินอยู่ในระยะเวลาอันใกล้ แต่ถ้ากิจการมีเงินสดเกินความต้องการเป็นการถาวรก็ควรจะใช้เงินสดที่เกินอยู่นั้นในระยะยาวหรือจ่ายเงินปันผลเพิ่มหรือชำระหนี้ซึ่งจะเป็นประโยชน์แก่ผู้ถือหุ้นมากกว่า

รายการค้าของกิจการ ส่วนใหญ่เกี่ยวข้องกับเงินสด และเงินสดเป็นสิ่งล่อตาล่อใจคนให้หิบนอยได้ง่าย เพราะเงินสดสามารถนำไปใช้จ่ายใช้สอยแลกเปลี่ยนเป็นของอื่นได้ง่าย ผู้บริหารจึงต้องมีการควบคุมเงินสดและบัญชีเงินสดอย่างใกล้ชิด ทั้งนี้มีวัตถุประสงค์ในการควบคุมเงินสด คือ

1. บัญชีที่รายการที่เป็นเงินสดจะต้องแสดงข้อมูลที่ถูกต้อง ตรงกับความเป็นจริง เพื่อให้ฝ่ายบริหารจะได้ทราบข้อมูลเกี่ยวข้องกับเงินสดที่ถูกต้อง
2. เพื่อให้แน่ใจว่ามีเงินสดอยู่พอเพียงที่จะชำระค่าใช้จ่ายเมื่อถึงกำหนด
3. จะได้ไม่ต้องเก็บรักษาเงินไว้มากเกินความจำเป็นที่ต้องใช้ จะได้นำเงินส่วนที่เหลือไปใช้ลงทุนหาผลประโยชน์เพิ่มเติม
4. ป้องกันไม่ให้เงินสดสูญหายเพราะการขโมยหรือการทุจริต

วิธีการสำหรับการบริหารเงินสดเพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด ผู้บริหารการเงินต้องเข้าใจวิธีการที่ใช้พิจารณาสำหรับการบริหารเงินสด ซึ่งมี 2 วิธีด้วยกัน ดังนี้

- 1) การบริหารเงินสดรับให้สอดคล้องกับการจ่ายเงินสด

วิธีการหนึ่งที่จะช่วยให้กิจการมีเงินสดรับเพียงพอกับค่าใช้จ่ายประจำตลอดเวลา ก็คือการพยายามทำให้เงินสดรับและจ่ายสอดคล้องกัน เครื่องมือที่ช่วยได้คือ งบประมาณเงินสด (Cash Budget) ซึ่งเป็นเครื่องมือสำคัญในการวางแผนและการบริหารเงินสด การจัดทำงบประมาณเงินสดจะเริ่มตั้งแต่การประมาณการเกี่ยวกับรายรับและรายจ่ายเงินสดของกิจการในช่วงเวลาต่างๆ ในอนาคต อาจจัดทำงบประมาณเงินสดรายวัน รายสัปดาห์ รายเดือน รายไตรมาส หรือรายปี

แล้วแต่ความต้องการของผู้บริหาร ส่วนมากมักทำเป็นงบประมาณเงินสดรายเดือนเป็นระยะเวลาตลอดปีงบประมาณเงินสดเป็นเครื่องมือที่มีประโยชน์ในการวางแผนทางการเงินด้วยเหตุดังต่อไปนี้

1. ทำให้ผู้บริหารการเงินทราบว่าเงินสดรับและจ่ายในแต่ละเดือนมีมากน้อยเพียงใด ธุรกิจจะมีเงินสดเกินมือหรือขาดมือในเดือนใดบ้าง จำนวนเท่าใด

2. งบประมาณเงินสดแสดงถึง ระยะเวลาที่กิจการจะมีเงินสดเกินมือหรือขาดมือ ว่าเป็นระยะสั้นหรือระยะยาวเพียงใด เพื่อนำไปพิจารณาว่ากิจการควรจะนำเงินส่วนที่เกินไปลงทุนหรือกู้ยืมเงินส่วนขาดในระยะเวลาสั้นเพียงใด

3. สำหรับกิจการที่มีงบประมาณเงินสด ที่แสดงถึงจำนวนเงินสดขาดมือตลอดงวดงบประมาณ และยังมีท่าทางที่จะขาดมือเช่นนี้ต่อไปในงวดปีงบประมาณหน้า อาจจะทำให้เห็นว่ากิจการขาดเงินทุนหมุนเวียนเป็นการถาวร ควรหาเงินทุนเพิ่มเติมจากแหล่งระยะยาวอื่นบ้าง

การจัดทำงบประมาณเงินสดก็เช่นเดียวกับการทำงบประมาณอื่น ที่มีได้ทำครั้งเดียว จากข้อมูลของฝ่ายต่างๆ แล้วนำมาใช้เป็นงบประมาณประจำปีได้เลย ผู้รับผิดชอบจัดการเงินสดต้องหาวิธีปรับปรุงรายรับเงินสด และรายจ่ายเงินสดให้สอดคล้องกัน ทั้งนี้เพื่อให้เกิดผลดีแก่กิจการมากที่สุด

2) การบริหารวงจรกระแสเงินสด (Cash Cycle) ให้มีประสิทธิภาพ

หลักใหญ่ในการบริหารเงินสดคือ การที่กิจการจะต้องถือเงินสดไว้ในจำนวนที่พอเพียงเพื่อรักษาสภาพคล่อง (Minimum Operating Cash) และไม่ควรเกินไปที่จะทำให้เกิดการเสียประโยชน์ในการลงทุนด้านอื่นๆ นั่นคือ การจัดวงจรกระแสเงินสดให้มีการหมุนเวียนคล่องตัว ไม่ติดขัดหรือหยุดชะงักในช่วงใดช่วงหนึ่งกล่าวคือการบริหารวงจรเงินสดของกิจการให้มีประสิทธิภาพต้องพยายามเร่งเงินสดรับชะลอเงินสดจ่าย นั่นคือ การบริหารวงจรเงินสดที่ดีจะมีผลให้กระแสเงินสดรับมีเพียงพอกับการจ่ายกระแสเงินสดตลอดเวลา และมีวิธีการที่นิยมใช้ 3 วิธี คือ

1. ชะลอการจ่ายเงินสดโดยการยืดเวลาชำระหนี้ (Stretching Accounts Payable)
2. เพิ่มอัตราหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง (Increasing Inventory Turnover)
3. เร่งกระแสเงินสดรับโดยเก็บเงินจากลูกหนี้ให้เร็วขึ้น (Speeding The Collection of Accounts Receivable)

วงจรกระแสเงินสด (Cash Cycle) หมายถึง ระยะเวลาการหมุนเวียนของเงินสดตั้งแต่การรับเงินสดจากระยะเวลาการลงทุนในสินค้าคงคลัง รวมกับระยะเวลาเฉลี่ยสำหรับการลงทุนในลูกหนี้หักด้วยระยะเวลาที่ต้องจ่ายเงินสด คือ ระยะเวลาเฉลี่ยที่ต้องชำระหนี้เข้านี้การค้า ผลลัพธ์คือระยะเวลาในการหมุนเวียนของเงินสดของกิจการจากระยะเวลาที่จ่ายเงินสดไปจนกว่าจะได้รับเงินสดรับเป็นการบอกให้ทราบถึงจำนวนวันที่กิจการต้องรอเพื่อจะได้รับเงินสดที่จ่ายลงทุนไปหมุนเวียนกลับมา ซึ่งก็คือ จำนวนเงินสดที่กิจการต้องการเพื่อลงทุนในสินทรัพย์หมุนเวียนที่สำคัญคือลูกหนี้และสินค้าอันเป็นส่วนสำคัญของเงินทุนหมุนเวียนของกิจการ ดังนั้น ถ้ากิจการมีวงจร

กระแสเงินสดสั้นก็แสดงว่าการหมุนเวียนของเงินสดเร็วกว่า สามารถบริหารสินทรัพย์หมุนเวียนอย่างมีประสิทธิภาพสูงกว่า และจำนวนเงินสดที่ต้องการใช้ลงทุนในสินทรัพย์หมุนเวียนต่ำกว่ากิจการที่มีวงจรกระแสเงินสดยาว

นอกจากจะพิจารณาด้วยวิธีดังกล่าวแล้วผู้บริหารควรพิจารณาปัจจัยต่างๆ ดังต่อไปนี้ประกอบด้วย ได้แก่

1) ปัจจัยภายนอกกิจการที่สำคัญ คือ

(1) ประเภทของอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมบางประเภทมีระยะเวลาในการผลิตและขายค่อนข้างช้า ทำให้ต้องการเงินสดในมือเพื่อการใช้จ่ายในจำนวนมาก

(2) สภาพตลาดการเงิน ถ้าอยู่ในสภาพขบเซา กิจการควรเตรียมเงินสดในมือให้มาก เพราะการหาเงินสดจากแหล่งภายนอกในระยะเวลาที่ตลาดการเงินขบเซาค่อนข้างยาก และมีต้นทุนสูง

2) ปัจจัยภายในกิจการ ประกอบด้วย

(1) ลักษณะของกิจการ เช่น ถ้ากิจการค้าส่งย่อมต้องการเงินสดในมือจำนวนมากกว่ากิจการค้าปลีก

(2) ขนาดของรายได้ ถ้ากิจการมีรายได้สูง และการค้าขายส่วนใหญ่เป็นการขายเชื่อ ก็ย่อมต้องการเงินสดในมือในจำนวนที่สูงกว่ากิจการที่ขนาดรายได้ต่ำกว่า

(3) ฐานะทางการเงิน กิจการที่มีฐานะทางการเงินดีจะสามารถหาแหล่งเงินทุนได้ง่าย สะดวกรวดเร็ว ด้วยต้นทุนที่เหมาะสม ลักษณะลูกหนี้เมื่อเปรียบเทียบกับเจ้าหนี้ถึงแม้กิจการจะมีการขายเชื่อจำนวนมาก ถ้าลูกหนี้ชำระเงินตามกำหนดชำระ โดยตลอดและสามารถบริหารให้ลูกหนี้ชำระเงินภายในกำหนดและก่อนการจ่ายชำระเจ้าหนี้ ที่สำคัญคือเจ้าหนี้การค้ากิจการนั้นไม่ต้องถือเงินสดในมือไว้จำนวนมาก

(4) ลักษณะของสินค้า สินค้ามีขนาดใหญ่ ราคาแพง กิจการต้องการเงินสดในมือเพื่อการบริหารจำนวนมาก

2.2.2.3 การควบคุมเงินสดรับ

นับตั้งแต่วันที่รับเงินสดเข้ามาเก็บรักษาไว้จนกระทั่งเงินจำนวนนั้นถูกนำฝากธนาคาร ต้องกำหนดให้มีผู้รับผิดชอบรักษาเงินจำนวนนั้นให้ปลอดภัย เงินสดเป็นสินทรัพย์อย่างหนึ่งของกิจการทำนองเดียวกับสินค้าคงเหลือ หากแต่ถ้าโอกาสการสูญหายหรือถูกขโมยมีมากกว่าทั้งนี้ดังกล่าวแล้วว่าเงินสดสามารถนำไปแลกเปลี่ยนเป็นสินทรัพย์อื่นได้ง่าย และอีกประการหนึ่งหากใครหยาบฉวยไปแล้วก็จะมีสภาพเหมือนกับเงินสดในมือของทุกคน พิสูจน์ไม่ได้ว่าเป็นเงินสดของกิจการเพราะมีลักษณะเหมือนกันและกิจการก็ไม่ได้จดบันทึกหมายเลขบนธนบัตรไว้

แต่ละกิจการจะมีวิธีควบคุมเงินสดรับแตกต่างกันไป หลักเกณฑ์การควบคุมเงินสดรับที่ให้นี้ให้นำไปปรับใช้ได้แตกต่างกันสำหรับแต่ละกิจการจัดให้มีการบันทึกวันที่ที่ได้รับเงินสด ระบุวันเวลา จำนวนเงิน ชื่อผู้รับเงิน ได้รับจากใคร ชำระค่าอะไร การทุจริตเกี่ยวกับเงินสดรับส่วนมากจะเกิดขึ้นก่อนที่จะได้มีการบันทึกรับเงิน เพราะตราใบที่ได้ลงบันทึกการรับเงินแล้ว หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นก็สามารถติดตามได้ง่ายขึ้นเงินสดรับทั้งหมดจะต้องฝากธนาคารทันทีในวันถัดมาจากการรับ หรือหากตกลงกับธนาคารได้ก็ให้นำฝากในเย็นวันนั้นเลย การจ่ายเงินไม่ควรจ่ายจากเงินสดส่วนที่รับเข้ามาแต่ควรจ่ายด้วยเช็คหรือจ่ายจากเงินสดย่อย สำหรับร้านค้าเล็กๆ ซึ่งบางครั้งจำเป็นต้องมีการรับคืนสินค้าและมอบเงินสดที่รับไว้คืนไป ให้จัดทำตัวแสดงการคืนสินค้าเก็บไว้แทนที่เงินสดที่คืนให้ไปเจ้าหน้าที่ที่เป็นผู้รับเงินสด ไม่ควรทำหน้าที่จดบันทึกบัญชีเกี่ยวกับการรับเงินนั้น และทางเจ้าหน้าที่ฝ่ายบัญชีไม่ควรมีหน้าที่เข้าไปเกี่ยวกับตัวเงินสดที่รับเข้ามาถ้าหากเป็นไปได้ซึ่งต้องควรทำ เว้นแต่เป็นธุรกิจขนาดเล็ก คือ หน้าที่การรับเงินสดควรแยกออกต่างหากจากเจ้าหน้าที่การจ่ายเงิน

2.2.2.4 การควบคุมเงินสดย่อย

วิธีการที่ใช้ในการควบคุมเงินสดจ่ายมีดังนี้

การจ่ายรายการเล็กๆ น้อยๆ ให้จ่ายจากเงินสดย่อย นอกเหนือจากนี้แล้วให้จ่ายด้วยเช็คทั้งหมด ไม่ควรนำเงินสดรับมาจ่ายเป็นค่าใช้จ่ายเช็คทุกฉบับต้องมีหมายเลขเรียงลำดับไว้ การจ่ายเช็คทุกฉบับต้องควบคุมและบันทึกบัญชีไว้ด้วยการส่งจ่ายเงินตามเช็ค ควรจะมีผู้มีอำนาจลงลายมือชื่ออย่างน้อย 2 คนถ้าหากเป็นไปได้ให้กำหนดนโยบายไว้ว่าผู้ที่มีอำนาจอนุมัติการจ่ายเงินไม่ควรมีหน้าที่ลงลายมือชื่อในเช็คจ่ายเงินก่อนที่จะลงลายมือชื่อในเช็คส่งจ่ายเงินควรให้มีการตรวจสอบเอกสารการแสดงหนี้ ใบทางหนี้ ใบสำคัญจ่าย หรือหลักฐานการขออนุมัติจ่ายเงินอื่นๆ ให้เรียบร้อยเสียก่อนสำหรับผู้มีหน้าที่ถือเงินสดไว้เพื่อใช้จ่าย ก่อนจะจ่ายเงินรายใดก็ตามต้องตรวจสอบว่ารายการนั้นเป็นไปเพื่อประโยชน์ของกิจการ ถูกต้องตามระเบียบและจ่ายให้กับผู้ที่เป็นเจ้าหน้าที่หรือผู้ที่ขายบริการ ให้จริงๆ เอกสารที่เกี่ยวข้องกับการจ่ายเงินรายการเดียวกัน ตลอดจนใบสำคัญจ่ายควรยึดติดกันไว้เป็นปึกเดียวกัน แล้วประทับตรา “จ่ายเงินแล้ว” กำกับด้วยวันที่ที่จ่าย และเลขที่เช็คที่จ่ายให้กับเจ้าหน้าที่รายนี้ เก็บไว้เรียงตามลำดับวันที่ทั้งนี้เพื่อป้องกันไม่ให้มีการนำเอกสารบางฉบับมาเบิกจ่ายซ้ำอีกผู้ที่มีหน้าที่เซ็นต์ลายมือส่งจ่ายเงินในเช็คไม่ควรทำหน้าที่ตรวจสอบและเก็บรักษาเช็คที่ธนาคารได้จ่ายเงินแล้วและส่งกลับมาให้เจ้าหน้าที่ที่ลงบัญชีเกี่ยวกับการจ่ายเงิน ควรเป็นผู้ที่ได้รับเอกสารแสดงการจ่ายเงินที่ธนาคารส่งมาให้ (Bank Statement) และรับเช็คที่ธนาคารจ่ายเงินแล้วกลับคืนมาแล้วมีหน้าที่จัดทำงบทะทบยอดเงินฝากธนาคารนั้น (Bank Reconciliation) เช็คที่ขีดฆ่าหรือเช็คที่ยกเลิก ไม่ควรฉีกออกจากสมุดเช็คให้คงไว้ตามเดิมและแสดงให้เห็นชัดโดยวิธีหนึ่งวิธีใดว่าเป็นเช็คที่ใช้ไม่ได้แล้ว

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2.3 แนวคิดส่วนประสมทางการตลาด

ศิริวรรณ เสรีรัตน์ และคณะ (2535 : 99-105) ได้ให้ความหมายของส่วนประสมทางการตลาด (Marketing Mix) ว่าหมายถึง ปัจจัยทางการตลาดที่ควบคุมได้ ซึ่งบริษัทต้องใช้ร่วมกัน เพื่อสนองความต้องการของตลาดเป้าหมาย

ส่วนประสมทางการตลาด เรียกอีกอย่างว่า ปัจจัยภายในทางการตลาด หรือปัจจัยทางการตลาด (Internal Marketing Factor หรือ Marketing Factor) เป็นเครื่องมือที่บริษัทควบคุมได้ โดยทั่วไปส่วนประสมทางการตลาดประกอบด้วย ผลิตภัณฑ์ (Product) ราคา (Price) การจัดจำหน่าย (Place) และการส่งเสริมการตลาด (Promotion) หรือที่เรียกว่า 4Ps ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

2.2.3.1 ผลิตภัณฑ์ (Products)

ผลิตภัณฑ์ หมายถึง สิ่งที่เสนอขายโดยธุรกิจทั้งนี้เพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าให้พึงพอใจหรือสนใจ ให้เกิดความต้องการมีกรรมสิทธิ์ การใช้ การบริโภค ผลิตภัณฑ์ที่เสนอขายจะมีตัวตนหรือไม่มีตัวตนก็ได้ ผลิตภัณฑ์จึงประกอบด้วย สินค้า บริการ สถานที่ ความคิด องค์การหรือบุคคล

ผลิตภัณฑ์สามารถจำแนกออกได้เป็น 3 ระดับ คือ

ผลิตภัณฑ์หลัก (Core Product) หมายถึง ธรรมดาประโยชน์หรือผลประโยชน์ที่สำคัญของผลิตภัณฑ์ให้แก่ผู้ซื้อ เช่น ปากกาให้เขียนได้ รถยนต์ใช้เป็นพาหนะ

รูปร่างผลิตภัณฑ์ (Actual Product หรือ Formal Product) หมายถึง ส่วนที่เป็นรูปร่างผลิตภัณฑ์ ประกอบด้วยระดับคุณภาพ คุณสมบัติหรือลักษณะเด่นของผลิตภัณฑ์นั้น รูปแบบ ตรายี่ห้อ และบรรจุภัณฑ์ เป็นต้น ซึ่งเป็นลักษณะที่ผู้บริโภคสามารถสัมผัสหรือรับรู้ได้ ทั้งนี้ตัวผลิตภัณฑ์อาจเป็นการบริการก็ได้ เช่น โรงแรม ประกอบด้วยคุณภาพเป็นโรงแรมชั้นหนึ่งหรือชั้นสอง ลักษณะการบริการโรงแรมเป็นห้องคู่ ห้องเดี่ยว ส่วนรูปร่างคือ รูปร่างของโรงแรม ส่วนตรายี่ห้อ คือ ชื่อโรงแรม ส่วนการบรรจุหีบห่อก็เปรียบเหมือนตัวตึกของโรงแรม เป็นต้น

ประโยชน์เพิ่มเติมของผลิตภัณฑ์ (Augmented Product) เป็นประโยชน์เพิ่มเติมที่ผู้ซื้อจะได้รับจากการซื้อผลิตภัณฑ์นั้น อาทิเช่น บริการติดตั้ง บริการขนส่ง การรับประกันผลิตภัณฑ์ เป็นต้น ทำให้ผลิตภัณฑ์มีคุณค่ามากขึ้น ทั้งนี้เพื่อประโยชน์ในการแข่งขัน

การตัดสินใจในการบรรจุภัณฑ์ (Packaging Decisions) หมายถึง กิจกรรมในการออกแบบและผลิตภาชนะสำหรับบรรจุหรือสิ่งห่อหุ้มสินค้า

ลักษณะของบรรจุภัณฑ์มี 3 ลักษณะ คือ

1. บรรจุภัณฑ์ชั้นแรก (primary Package) เป็นบรรจุภัณฑ์ที่ห่อหุ้มตัวผลิตภัณฑ์โดยตรง ทำหน้าที่ป้องกันผลิตภัณฑ์ และอำนวยความสะดวกในการใช้งาน

2. บรรจุภัณฑ์ชั้นสอง (Secondary Package) เป็นบรรจุภัณฑ์ที่อยู่ถัดออกมา ใช้ป้องกันบรรจุภัณฑ์ในระดับแรกอีกทีหนึ่งและใช้ดึงดูดความต้องการของผู้ซื้อหรือให้ข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นั้นๆ อันเป็นการเพิ่มโอกาสด้านการส่งเสริมการขายอีกทางหนึ่ง

3. บรรจุภัณฑ์เพื่อการขนส่ง (Shipping Package) เป็นบรรจุภัณฑ์ที่จำเป็นสำหรับการขนส่ง การเก็บรักษา และระบุถึงผลิตภัณฑ์ อำนวยความสะดวกในการเคลื่อนย้าย และป้องกันมิให้ผลิตภัณฑ์แตกหัก หรือชำรุดเสียหาย

ดังนั้นหน้าที่สำคัญของบรรจุภัณฑ์ประเภทแรกก็คือ ใช้บรรจุและป้องกันสินค้า แต่ปัจจุบันบรรจุภัณฑ์ได้ถูกใช้เป็นเครื่องมือทางการตลาดที่สำคัญอีกอันหนึ่ง ทั้งนี้เพราะ

1. การเพิ่มขึ้นของร้านค้าแบบบริการตนเอง (Self-Service)
2. ช่วยให้ผู้บริโภคจดจำตราของสินค้าได้
3. บรรจุภัณฑ์ที่พัฒนาให้ทันสมัยช่วยให้ได้เปรียบคู่แข่ง
4. บรรจุภัณฑ์ที่เหมาะสมกับสินค้าใหม่เป็นสิ่งจำเป็น ต้องพิจารณาถึงขนาด รูปร่าง วัสดุที่ใช้ สี ตราสัญลักษณ์ สิ่งเหล่านี้จะช่วยส่งเสริมภาพลักษณ์ของสินค้าใหม่ให้เด่นชัด

2.2.3.2 ราคา (Price)

ราคา หมายถึง มูลค่าผลิตภัณฑ์ในรูปตัวเงิน หรือเป็นสิ่งที่ต้องจ่ายสำหรับการได้มาซึ่งบางสิ่ง ซึ่งปัจจัยที่นำมาพิจารณาในการตั้งราคา มีดังนี้

- 1) ปัจจัยภายในที่มีผลกระทบต่อ การตัดสินใจตั้งราคา ประกอบด้วย
 - (1) วัตถุประสงค์ทางการตลาด
 - (2) กลยุทธ์ส่วนประสมทางการตลาด (Marketing Mix Strategy)
 - (3) ต้นทุน
 - (4) ข้อพิจารณาด้านองค์การ เนื่องจากแต่ละองค์การจะมีฝ่ายต่างๆ ที่เกี่ยวข้องในด้านการตั้งราคาที่แตกต่างกัน ปกติแล้วฝ่ายบริหารจะเป็นผู้กำหนดวัตถุประสงค์และนโยบายด้านราคา
- 2) ปัจจัยภายนอกที่มีผลกระทบต่อ การตัดสินใจตั้งราคา ได้แก่
 - (1) ตลาดและความต้องการของตลาด
 - (2) การรับรู้ของผู้บริโภคในราคาและผลิตภัณฑ์
 - (3) ความสัมพันธ์ระหว่างราคาและความต้องการ (Demand)
 - (4) ราคาและข้อเสนอของคู่แข่ง
 - (5) ปัจจัยอื่นๆ

วิธีในการตั้งราคา มีดังนี้

1. การตั้งราคาโดยยึดต้นทุนเป็นหลัก ได้แก่

(1) วิธีต้นทุนบวก (Cost-Plus Pricing)

(2) การวิเคราะห์จุดคุ้มทุนและการตั้งราคาเพื่อให้ได้กำไรตามต้องการ

(Breakeven Analysis and Target Profit Pricing)

2. การตั้งราคาโดยยึดผู้ซื้อเป็นหลัก (Perceived-Value Pricing)

3. การตั้งราคาโดยยึดการแข่งขันเป็นหลัก ได้แก่

(1) การตั้งราคาเพื่อเผชิญการแข่งขัน (Going-Rate Pricing)

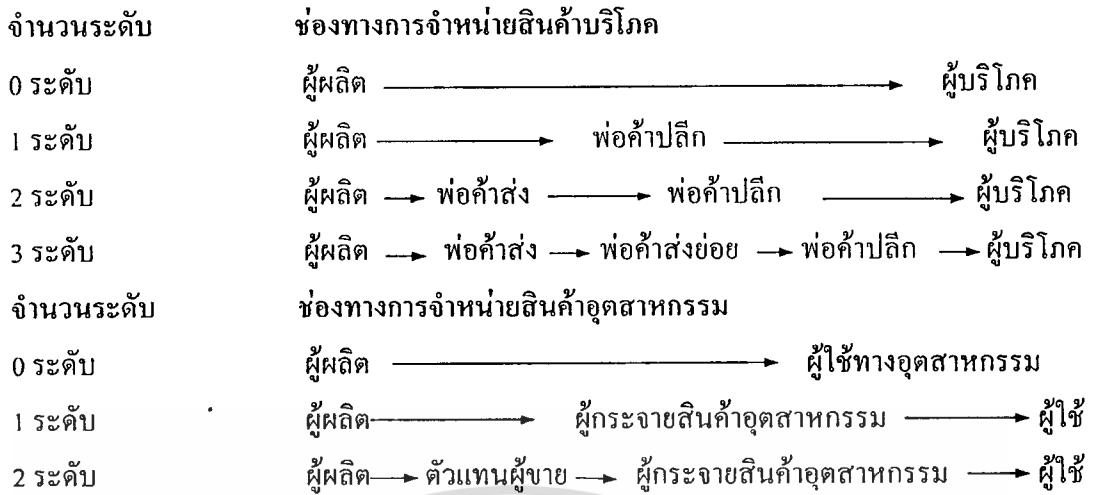
(2) การตั้งราคาแบบประมูล (Sealed-Bid Pricing)

2.2.3.3 การจัดจำหน่าย (Place หรือ Distribution)

การจัดจำหน่าย หมายถึง โครงสร้างของช่องทางซึ่งประกอบด้วยสถาบันและกิจกรรม ใช้เพื่อเคลื่อนย้ายผลิตภัณฑ์และบริการจากองค์การไปยังตลาด สถาบันที่นำผลิตภัณฑ์ออกสู่ตลาดเป้าหมาย ก็คือสถาบันตลาด ส่วนกิจกรรมเป็นกิจกรรมที่ช่วยในการกระจายสินค้า ประกอบด้วย การขนส่ง การคลังสินค้าและการเก็บรักษาสินค้าคงคลัง

องค์ประกอบของการจัดจำหน่าย ประกอบด้วย 2 ส่วน ดังนี้

1) ช่องทางการจัดจำหน่าย (Channel of Distribution) หมายถึง เส้นทางที่ผลิตภัณฑ์และ (หรือ) กรรมสิทธิ์ผลิตภัณฑ์ถูกเปลี่ยนมือไปยังตลาด เป็นกลไกเกี่ยวกับการทำให้สินค้าผ่านมือจากผู้ผลิตไปยังผู้บริโภค ในระบบช่องทางการจัดจำหน่ายจึงประกอบด้วย ผู้ผลิต คนกลาง เช่น ผู้ค้าส่ง ผู้ค้าปลีก ซึ่งมีหน้าที่นำสินค้าจากผู้ผลิตไปยังผู้บริโภค หรือผู้ใช้ทางอุตสาหกรรม รวมทั้งผู้บริโภคหนึ่งช่องทางการจัดจำหน่ายต่างๆ จะมีมากหรือน้อยเพียงใดนั้นขึ้นอยู่กับว่าช่องทางนั้นๆ จะตอบสนองความต้องการและเหมาะสมกับอุปนิสัยในการซื้อสินค้าของกลุ่มลูกค้าเป้าหมายได้ดีเพียงใด เมื่อเปรียบเทียบกับค่าใช้จ่ายที่ผู้ขายจะต้องใช้จ่ายไปเพื่ออำนวยความสะดวกในการจัดจำหน่ายสินค้า ช่องทางการจัดจำหน่าย เริ่มจากผู้ผลิตซึ่งเป็นเจ้าของหรือผู้รับผิดชอบต่อการขาย ความยาวของช่องทางการจัดจำหน่ายจึงขึ้นอยู่กับจำนวนของคนกลางในช่องทางนั้นๆ ดังนี้



2) การกระจายตัวสินค้า (Physical Distribution) หมายถึง กิจกรรมที่เกี่ยวข้องกับการเคลื่อนย้ายตัวผลิตภัณฑ์จากผู้ผลิตไปยังผู้บริโภค หรือผู้ใช้ทางอุตสาหกรรม

การกระจายสินค้าประกอบด้วยงานที่สำคัญ ดังนี้

- (1) การขนส่ง (Transportation)
- (2) การเก็บรักษาสินค้า (Storage) และการคลังสินค้า (Warehousing)
- (3) การบริหารสินค้าคงเหลือ (Inventory Management)

2.2.3.4 การส่งเสริมการตลาด (Promotion)

เป็นการติดต่อสื่อสารเกี่ยวกับข้อมูลระหว่างผู้ขายกับผู้ซื้อเพื่อสร้างทัศนคติและพฤติกรรมซื้อ การติดต่อสื่อสารอาจเป็นการขายโดยใช้พนักงานขาย (Personal Selling) และการขายโดยไม่ใช้พนักงานขาย (Nonpersonal Selling) ซึ่งประกอบด้วย การโฆษณา การส่งเสริมการขาย การให้ข่าวและการประชาสัมพันธ์ โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) การโฆษณา (Advertising) เป็นกิจกรรมในการเสนอข่าวสารเกี่ยวกับองค์การและ (หรือ) ผลิตภัณฑ์ บริการหรือความคิด ที่ต้องการจ่ายเงินโดยผู้อุปถัมภ์รายการ เช่น การโฆษณาสินค้าหรือบริการผ่านสื่อวิทยุ โทรทัศน์ หนังสือพิมพ์ นิตยสาร เป็นต้น

2) การขายโดยใช้พนักงานขาย (Personal Selling) เป็นกิจกรรมการแจ้งข่าวสารและจุดตลาดโดยใช้บุคคล กรณีเช่นนี้เป็นการติดต่อสื่อสารแบบเผชิญหน้าระหว่างผู้ขายหรือผู้ผลิตกับลูกค้าที่คาดหวัง

3) การส่งเสริมการขาย (Sale Promotion) หมายถึง กิจกรรมการส่งเสริมที่นอกเหนือจากการโฆษณา การขายโดยพนักงานและการให้ข่าว ซึ่งสามารถกระตุ้นความสนใจ การทดลองใช้หรือการซื้อโดยลูกค้าชั้นสุดท้ายหรือบุคคลอื่นในช่องทางการส่งเสริมการขายอาจกระตุ้นผู้บริโภค เช่น การลด แลก แจก แถม ฯลฯ กระตุ้นคนกลางและพนักงานขาย เช่น การจัดประชุม การแข่งขันการขาย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4) การให้ข่าวและการประชาสัมพันธ์ (Publicity and Public Relation) การให้ข่าวเป็นการเสนอความคิด สินค้าหรือบริการที่ไม่ต้องมีการจ่ายเงินจากองค์การที่ได้รับผลประโยชน์ ตัวอย่างเช่น การให้ข่าวเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ บุคคล การจัดประชุม สัมมนาแก่สื่อมวลชน ส่วนการประชาสัมพันธ์ หมายถึง ความพยายามที่มีการวางแผนโดยองค์การหนึ่งเพื่อสร้างทัศนคติที่ดีต่อองค์การให้เกิดขึ้นกับกลุ่มใดกลุ่มหนึ่ง การประชาสัมพันธ์เป็นการติดต่อสื่อสารกับกลุ่มต่างๆ ได้แก่ ประชาชนทั่วไป ผู้ถือหุ้น หน่วยราชการ วิธีการประชาสัมพันธ์อาจทำได้โดย การตีพิมพ์ การให้ข่าวเกี่ยวกับบุคคล ผลิตภัณฑ์ของบริษัท การจัดเหตุการณ์พิเศษต่างๆ (ประชุม สัมมนา จัดกีฬาหรือเป็นสปอนเซอร์) และการให้บริการชุมชน (การบริจาค การสนับสนุนกีฬา การอนุรักษ์วัฒนธรรม และสิ่งแวดล้อม) เป็นต้น

ผลิตภัณฑ์ (Product)	ราคา (Price)
รูปลักษณะ (Features)	การกำหนดวัตถุประสงค์ในการตั้งราคา(Pricing Objective)
คุณภาพ (Quality)	วิธีการตั้งราคา(Pricing Market)
รูปแบบ (Style)	นโยบายและกลยุทธ์ราคา(Pricing Policies and Strategies)
ขนาด (Size)	ฯลฯ
ตราสินค้า (Brand)	
การบรรจุหีบห่อ (Packaging)	
ส่วนประสมผลิตภัณฑ์ (Product Mix)	
สายผลิตภัณฑ์ (Product Line)	
การรับประกัน (Warranty)	
การติดตั้ง (Installation)	
การให้บริการ (Servicing)	
ฯลฯ	
ลูกค้า(Customer)	
การจัดจำหน่าย (Place)	การส่งเสริมการตลาด (Promotion)
การกำหนดช่องทางการจัดจำหน่าย(Channel of Distribution)	การโฆษณา (Advertising)
การกระจายตัวสินค้า(Physical Distribution)	การขายโดยใช้พนักงานขาย (Personal Selling)
	การส่งเสริมการขาย (Sale Promotion)
	การให้ข่าวและการประชาสัมพันธ์ (Publicity and Public Relation)

ภาพที่ 2.1 แสดงส่วนประสมการตลาด

ที่มา : ศิริวรรณ เสรีรัตน์และคณะ (2535 : 105)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2.4 แนวคิดทางด้านสถานะแวดล้อมภายนอก

ศิริวรรณ เสรีรัตน์และคณะ (2539 : 45-73) ได้กล่าวถึงสถานะแวดล้อมภายนอกขององค์การไว้ดังนี้ คือ

สิ่งแวดล้อมภายนอกขององค์การ (External Environment) ได้แก่ แรงผลักดันที่อยู่ภายนอกองค์การที่ส่งผลกระทบต่อศักยภาพของการบริหารองค์การ และความสามารถในการบรรลุเป้าหมายขององค์การ ดังรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. สิ่งแวดล้อมทั่วไป (General Environment) เป็นส่วนหนึ่งของสิ่งแวดล้อมภายนอกซึ่ง มีอิทธิพลแบบทั่วไป ไม่เจาะจงต่อองค์การ ประกอบด้วย

1.1 สิ่งแวดล้อมด้านเศรษฐกิจ (Economic) เกี่ยวข้องกับประเด็นต่าง ๆ ดังนี้

1) เงินทุน (Capital) ทุกองค์การต้องการเงินทุน เพื่อลงทุนในด้านเครื่องจักร อาคารสินค้าคงคลัง อุปกรณ์ เครื่องมือทุกชนิด ซึ่งสินค้าเหล่านี้จะต้องจัดหาและเกี่ยวข้องกับราคาสินค้าซึ่งราคาสินค้าเหล่านี้ขึ้นอยู่กับภาวะเศรษฐกิจ

2) แรงงาน (Labor) คุณภาพและราคาของแรงงาน เป็นปัจจัยด้านเศรษฐกิจที่สำคัญขององค์การ ค่าจ้างแรงงานที่สูงทำให้เป็นต้นทุนที่สูงด้วย

3) ระดับราคา (Price Levels) ระดับราคาจะมีผลกระทบต่อ ปัจจัยนำเข้าขององค์การ โดยเฉพาะมีผลกระทบต่อต้นทุน แรงงาน วัตถุดิบ และวัตถุดิบอื่นๆ

4) นโยบายการเงินและการคลังของรัฐบาล (Government Fiscal and Tax Policies) เช่น การเปลี่ยนแปลงอัตราเงินสำรองตามกฎหมายของธนาคาร นโยบายภาษีของรัฐ ฯลฯ ลักษณะนี้เป็นสิ่งแวดล้อมทางการเมืองและมีผลกระทบต่อด้านเศรษฐกิจในทุกองค์การ

5) ลูกค้า (Customer) สิ่งที่เกี่ยวข้องกับลูกค้าก็คือ อำนาจซื้อของลูกค้า ซึ่งได้รับอิทธิพลจากภาวะเศรษฐกิจ

1.2 สิ่งแวดล้อมทางด้านเทคโนโลยี (Technology) การพิจารณาสิ่งแวดล้อมทางเทคโนโลยี เกี่ยวข้องกับสิ่งต่อไปนี้

ผลกระทบของเทคโนโลยี คือผลกระทบด้านผลิตภัณฑ์ใหม่ เครื่องจักรใหม่ วัสดุใหม่ และการบริการใหม่ ผลประโยชน์ของเทคโนโลยีจะสามารถเพิ่มผลผลิตสูงขึ้น เพิ่มมาตรฐานการครองชีพ เพิ่มเวลาในการพักผ่อน และมีสินค้าให้เลือกมากมาย ต่อไปนี้เป็นตัวอย่างของการเปลี่ยนแปลงในเทคโนโลยีการเพิ่มขึ้นของความสามารถควบคุมเวลาและระยะทาง ในการเคลื่อนย้าย การขนส่งสินค้าและผู้โดยสาร ในถนนหนทาง เช่นรถยนต์ เครื่องบิน อื่นๆการเพิ่มขึ้นของความสามารถในการสร้าง เก็บรักษา ขนส่ง และจัดจำหน่ายพลังงาน เช่น พลังงานไฟฟ้า พลังงานนิวเคลียร์ และเลเซอร์การเพิ่มขึ้นของความสามารถที่จะออกแบบวัตถุดิบและสินค้าใหม่ๆ เพื่อให้เกิดการตอบสนองความต้องการที่ดีขึ้น เช่น พลาสติก ไฟเบอร์ โยสังเคราะห์ และยาใหม่ๆ เครื่องยนต์หรือความเป็นอัตโนมัติในกระบวนการทางกายภาพ เครื่องมือในการประหยัดแรงงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กลไกอัตโนมัติหรือความเป็นอัตโนมัติของกระบวนการด้านสติปัญญา เช่น คอมพิวเตอร์การขยายตัวของความสามารถมนุษย์เกี่ยวกับ เรดาร์ อิเล็กตรอนไมโครสโคป และอุปกรณ์การมองในเวลากลางคืนการเพิ่มขึ้นของการรักษา ความเข้าใจในโรคร้ายและการรักษาต่างๆ

1.3 สิ่งแวดล้อมทางด้านสังคมและวัฒนธรรม (Social and Culture) ซึ่งกำหนดจากทัศนคติ ความต้องการ ความคาดหวัง ระดับสติปัญญา การศึกษา ความเชื่อถือและขนบธรรมเนียมประเพณีของบุคคลในกลุ่มหรือสังคม

2. สิ่งแวดล้อมที่เกี่ยวข้องกับงานที่มีผลกระทบโดยตรงต่อองค์การ (Task Environment) เป็นสิ่งแวดล้อมภายนอกองค์การที่มีผลกระทบโดยตรงต่อองค์การและการดำเนินกิจการขององค์การมากกว่าสิ่งแวดล้อมทั่วไป ซึ่งประกอบด้วย

2.1 ลูกค้า (Customers) และผู้ใช้บริการ (Constituents) ถือเป็นปัจจัยที่สำคัญอย่างยิ่ง เพราะเป็นผู้ที่จะซื้อสินค้าและมาใช้บริการ ที่แสดงถึงความสำเร็จหรือล้มเหลวขององค์การ

2.2 คู่แข่งขัน (Competitors) หมายถึง ผู้ผลิตสินค้าหรือบริการแข่งขันกับองค์การ ซึ่งทุกธุรกิจต้องมีคู่แข่งจึงจะเกิดการพัฒนา

2.3 ผู้ส่งวัตถุดิบ (Supplier) คือผู้ที่ทำหน้าที่ส่งวัตถุดิบให้แก่ธุรกิจต่างๆ

2.4 ตลาดแรงงาน (Labor Supply) เป็นสิ่งแวดล้อมที่ผู้บริหารต้องคำนึงถึงเพราะบางครั้งธุรกิจจำเป็นต้องแสวงหาบุคลากรที่มีความชำนาญด้านต่างๆ โดยเฉพาะในสาขาวิชาชีพที่ขาดแคลน บางหน่วยงานมีความจำเป็นต้องจ้างแรงงานต่างชาติจึงจะเพียงพอในการดำเนินกิจการ

2.5 เจ้าหน้าที่ของรัฐ (Regulators) เป็นผู้ที่มิบทบาทสำคัญที่ส่งผลต่อการบริหารองค์การ เนื่องจากเป็นผู้ที่บังคับใช้กฎหมายที่อาจกระทบธุรกิจได้ ตัวอย่างเช่น หน่วยงานของรัฐที่เข้ามาควบคุมดูแลธุรกิจการเงินการธนาคาร หรือการควบคุมดูแลในเรื่องอื่นๆ เช่น คณะกรรมการคุ้มครองผู้บริโภค คณะกรรมการอาหารและยา เป็นต้น

2.6 ผู้ร่วมลงทุน (Partners) ในปัจจุบันธุรกิจอาจจะแปรสภาพเป็นผู้ร่วมธุรกิจได้ ซึ่งสามารถให้บริการบางอย่างร่วมกัน เป็นการลดต้นทุนและสามารถแข่งขันกับธุรกิจอื่นได้

อัญญา สังข์สุวรรณ (2540 : 30) ได้กล่าวถึงสภาพแวดล้อมภายนอกไว้ดังนี้ คือสภาพแวดล้อมภายนอกที่องค์กรควรตรวจสอบในการประเมินภายนอก ได้แก่

1. สภาพแวดล้อมทางเศรษฐกิจ (Economic Environment) องค์กรที่ดำเนินธุรกิจเฉพาะภายในประเทศ จะต้องสนใจสภาพเศรษฐกิจของประเทศที่ดำเนินธุรกิจอยู่ แต่ถ้าเป็นองค์กรที่ประกอบธุรกิจหลายประเทศจะต้องประเมินสถานการณ์ทางเศรษฐกิจระหว่างประเทศด้วย อย่างไรก็ตามทั้งสองกรณีจะต้องเก็บรวบรวมข้อมูลซึ่งเกี่ยวกับแผนการตลาด เช่น การเปลี่ยนแปลงในผลิตภัณฑ์ การเปลี่ยนแปลงในความต้องการข้อมูลด้านเงินทุน การเปลี่ยนแปลงในรายได้และค่าใช้จ่ายของผู้บริโภค การคาดคะเนภาวะเงินเฟ้อ เป็นต้น

2. สภาพแวดล้อมทางการเมืองด้านการเมืองการปกครอง (Political Environment) องค์การจะต้องประเมินสภาพแวดล้อมทางการเมือง ในเรื่องของความมั่นคง วิธีการตัดสินใจทางการเมืองที่มีผลกระทบต่อธุรกิจขององค์การ การปฏิบัติการของรัฐบาลนั้น

3. สภาพแวดล้อมทางกฎหมาย (Legal Environment) การประเมินภายนอกต้องตรวจสอบสภาพแวดล้อมทางกฎหมาย เช่น กฎหมายภาษีอากร กฎหมายแพ่งและพาณิชย์ กฎหมายแรงงาน เนื่องจากถ้ามีการเปลี่ยนแปลงเกิดขึ้นจะส่งผลกระทบต่อธุรกิจ

4. สภาพแวดล้อมทางสังคม (Social Environment) ค่านิยมของผู้บริโภค การยอมรับจากกลุ่มผู้บริโภค แบบแผนการดำเนินชีวิต การเปลี่ยนแปลงของประชากร เหล่านี้ล้วนมีผลต่อการกำหนดการดำเนินงานของธุรกิจทั้งสิ้น

5. สภาพแวดล้อมทางเทคโนโลยี (Technological Environment) ปัจจัยด้านเทคโนโลยี เช่น การเปลี่ยนแปลงในการใช้ชีวิตวิถี วิธีการผลิต และการพัฒนาการผลิตภัณฑ์ใหม่

2.3 ความรู้ทั่วไปเกี่ยวกับกระป๋องโลหะ

2.3.1 โลหะที่ใช้ผลิตกระป๋อง

โลหะที่นิยมใช้ในการผลิตกระป๋องมี 3 ชนิด ด้วยกันคือ

2.3.1.1 อลูมิเนียม (Aluminums)

อลูมิเนียมที่จะใช้ทำกระป๋องต้องมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม มอก. 331-2523 คุณภาพของอลูมิเนียมที่ใช้ขึ้นอยู่กับชนิดของกระป๋อง อลูมิเนียมเพียงอย่างเดียวอาจมีคุณภาพไม่ดีพอ ดังนั้น อลูมิเนียมผสมจึงได้รับการพัฒนามาใช้ในจุดนี้ โดยทั่วไปอลูมิเนียมผสมกับแมงกานีสนิยมใช้ทำกระป๋อง 2 ชั้น และอลูมิเนียมผสมกับแมกนีเซียมใช้ทำกระป๋อง 3 ชั้น และใช้ทำฝาแบบเปิดง่าย (ฝาแบบมีห่วงให้ดึง , Easy open end) อลูมิเนียมมีข้อดีคือ เคลือบแลคเกอร์ได้ง่ายและติดแน่น น้ำหนักเบา ทนความร้อนได้สูง ทำให้เย็นตัวลงได้เร็ว และทำให้บุบได้ง่าย (กรณีไม่ใช่ภาชนะอีกต่อไป) ปัจจุบันกระป๋องอลูมิเนียมเป็นที่นิยมกันมากกว่ากระป๋องโลหะ โดยเฉพาะใช้เป็นภาชนะบรรจุเครื่องดื่ม เช่น เบียร์ น้ำอัดลม น้ำผลไม้ เป็นต้น และมักถูกออกแบบไว้เพื่อความสะดวกในการเปิด เช่น มีห่วงสำหรับดึงเปิด หรือเปิดขอบข้างริมตะเข็บ

2.3.1.2 แผ่นเหล็กเคลือบดีบุก (Tin plate)

แผ่นเหล็กเคลือบดีบุกทำจากแผ่นเหล็กดำที่มีปริมาณคาร์บอนต่ำ ผ่านการรีดเย็นจนเป็นแผ่นบางๆ มีความหนาตั้งแต่ 0.15-0.5 มม. มีข้อดี คือ ขึ้นรูปง่าย แข็งแรง ทนทาน แต่มีข้อเสียคือ แผ่นเหล็กดำจะขึ้นสนิมได้ง่าย จึงต้องใช้ดีบุกเคลือบผิวเหล็กไว้ทั้ง 2 ด้าน ทั้งนี้คุณสมบัติของแผ่นเหล็กเคลือบดีบุกต้องเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม มอก. 16-2536

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การผลิตแผ่นเหล็กเคลือบดีบุก แผ่นเหล็กที่นำมาเคลือบ จะต้องมียุณหภูมิที่แน่นอน เหมาะสมกับขนาดของกระป๋องที่จะผลิต แผ่นเหล็กดำ (Black coil) จะอยู่ในลักษณะเป็นม้วน โดยแผ่นเหล็กจะถูกคลี่ออกและทำความสะอาดและผ่านเข้าไปในสารละลายต่างและกรด ก่อนที่จะเคลือบดีบุก ดีบุกที่ใช้เคลือบแผ่นเหล็กจะต้องความบริสุทธิ์ถึง 99.75% กรรมวิธีการผลิตแผ่นเหล็กดีบุกโดยย่อมีดังนี้

1. Rolling out แผ่นเหล็กจะถูกคลี่ออกเป็นแผ่นยาว
2. Picking จุ่มแผ่นเหล็กดำลงในกรดซัลฟูริกเจือจาง เพื่อกำจัดออกไซด์ของโลหะที่ติดอยู่บนผิวหน้าของแผ่นเหล็กดำ เพื่อช่วยให้การแผ่กระจายของดีบุกดีขึ้น
3. Rinsing ใช้น้ำล้างกรดที่ตกค้างอยู่ที่แผ่นเหล็กออก
4. Tinning ผ่านแผ่นเหล็กที่ทำความสะอาดแล้วไปใน Flux bath (Sn Cl_2) ซึ่งช่วยให้ดีบุกติดผิวหน้าแผ่นเหล็กแล้วจึงผ่านไปในอ่างดีบุกที่หลอมละลาย
5. Flow brightening กรรมวิธีที่ทำให้ดีบุกที่เคลือบผิวมีความมันแวววาว โดยการหลอมละลายดีบุกที่เคลือบและทำให้ผิวดีบุกแข็งตัวอีกครั้ง
6. Passivation การทำให้ผิวหน้าของดีบุกที่เคลือบทนทานต่อสภาวะต่างๆ ไม่เกิดการเปลี่ยนแปลงได้ง่ายโดยการผ่านแผ่นเหล็กไปในสารละลายโซเดียมไดโครเมต
7. Washing การล้างทำความสะอาดครั้งสุดท้าย และเป่าด้วยลมร้อนให้แผ่นเหล็กแห้ง
8. Oiling เคลือบน้ำมันแผ่นเหล็ก เพื่อป้องกันมิให้ผิวแผ่นเหล็กเกาะติดกัน ช่วยลดรอยขีดข่วน ที่อาจจะเกิดขึ้นได้
9. Inspection ตรวจสอบปริมาณดีบุกที่เคลือบ
10. Packing บรรจุ

ประเภทของแผ่นเหล็กเคลือบดีบุก

- แผ่นเหล็กเคลือบดีบุก โดยวิธีจุ่มร้อน (Hot Dipping Tin Plate) วิธีนี้จะได้ปริมาณดีบุกที่เคลือบเท่ากันทั้ง 2 ด้าน สัญลักษณ์ที่ใช้กับดีบุกประเภทนี้ คือ "H" เช่น H 20/20 หมายถึง น้ำหนักดีบุกที่เคลือบด้านใน และด้านนอกมีค่า 20 กรัม ต่อตารางเมตร แผ่นเหล็กชนิดนี้ปัจจุบันไม่เป็นที่นิยมนัก

- แผ่นเหล็กเคลือบดีบุก โดยวิธีไฟฟ้า (Electrolytic Tin Plate, ETP) เป็นวิธีที่นิยมในปัจจุบันเพราะสามารถเลือกเคลือบดีบุกให้เท่ากันทั้งสองด้านหรือไม่ก็ได้

- กรณีเคลือบดีบุกหนาไม่เท่ากัน ใช้สัญลักษณ์ "D" เช่น D 5.6/2.8

- กรณีเคลือบดีบุกหนาเท่ากัน ใช้สัญลักษณ์ "E" เช่น E 5.6/5.6

2.3.1.3 แผ่นเหล็กชุบโครเมียม หรือแผ่นเหล็กทินฟรี (Tin Free Steel, TFS)

เป็นแผ่นเหล็กที่ผ่านขบวนการเคลือบด้วย โครเมียม หรือ โครเมียมออกไซด์ เพื่อลดปริมาณการใช้ดีบุกลง เนื่องจากราคาของดีบุกมีแนวโน้มสูงขึ้น โดยแผ่นเหล็กชุบโครเมียมนี้มีคุณสมบัติเด่นในด้านการเกาะติดของแลคเกอร์ ทนความร้อนได้ดี และขึ้นรูปง่าย ทนการกัดกร่อนได้ดีหลังเคลือบสี หรือแลคเกอร์แล้ว

อย่างไรก็ตาม แผ่นเหล็กทินฟรีก็มีจุดอ่อนคือ บัดกรีไม่ได้เพราะผิวเป็นโครเมียม หากต้องการเชื่อมตะเข็บข้างของผิวกระป๋องต้องขัดโครเมียมออกก่อน และแผ่นเหล็กชนิดนี้จะเกิดสนิมได้ง่าย หากมีรอยขีดข่วน กระป๋องทินฟรีไม่ค่อยเหมาะกับการบรรจุอาหารประเภทผักและผลไม้ที่มีกรดซิดริก เนื่องจากแผ่นเหล็กทินฟรี ทนต่อกรดซิดริก ได้น้อยมาก

2.3.2 ประเภทของกระป๋อง

กระป๋องที่ใช้กันในอุตสาหกรรมอาหารมี 2 ประเภท คือ กระป๋อง 2 ชั้น (2-piece can) และ กระป๋อง 3 ชั้น (3-piece can)

2.3.2.1 กระป๋อง 2 ชั้น

เป็นกระป๋องที่ไร้ตะเข็บข้าง ประกอบด้วยตัวกระป๋องและฝาล่างเป็นชิ้นเดียวกัน และฝาด้านบนอีกหนึ่งชิ้น วัสดุที่ใช้ทำได้แก่ อลูมิเนียม แผ่นเหล็กเคลือบดีบุก และแผ่นเหล็กทินฟรี ในการผลิตกระป๋อง 2 ชั้นนั้นจะผลิตออกมาได้ 3 วิธี คือ

1. Drawn can ใช้แรงอัดในการขึ้นรูปกระป๋อง
2. Drawn and Redrawn (DRD) ใช้การปั๊มขึ้นรูปกระป๋องโดยการใช้แรงอัด 2 ครั้ง จะได้ตัวและก้นกระป๋องที่มีความหนาแน่นเท่ากันตลอด ทำให้ทนต่อสภาพแรงดันและสูญญากาศในกระป๋องได้ดี
3. Drawn and Wall Ironed (DWI) ใช้การขึ้นรูปกระป๋องโดยการรีดตัวกระป๋องแล้วยืดออก เหมาะสำหรับการขึ้นรูปกระป๋องที่มีความสูง

2.3.2.2 กระป๋อง 3 ชั้น

เป็นกระป๋องประเภทที่ประกอบด้วย ก้นกระป๋อง (Bottom) ตัวกระป๋อง (Body) และ ฝาด้านบน (Lid) ตัวกระป๋องนิยมใช้วัสดุ 2 ชนิด ในการทำ คือ แผ่นเหล็กเคลือบดีบุกและแผ่นเหล็กทินฟรี โดยมีขั้นตอนในการผลิตดังนี้ คือ

1. คัดเลือกขนาดของแผ่นเหล็กเคลือบดีบุก ความหนา ความยืดหยุ่น ให้เหมาะสมกับขนาดของกระป๋อง และให้เหลือเศษน้อยที่สุด
2. เคลือบแลคเกอร์ทั้งภายในและภายนอกตามต้องการ
3. เข้าเครื่องตัดทั้งแนวนอนและแนวขวาง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. เข้าเครื่องเชื่อม (Welding machine) พร้อม Side-stripe coating ในสมัยก่อน ตะเข็บข้างของตัวกระป๋องนั้นเป็นแบบบล็อกแล้วใช้ตะกั่วเป็นตัวบัดกรีแต่เนื่องจากสารตะกั่วเป็นอันตรายต่อผู้บริโภค ปัจจุบันจึงใช้วิธีเชื่อมตะเข็บข้างด้วยไฟฟ้า โดยมีลวดทองแดงเป็นตัวนำไฟฟ้า

5. เข้าเครื่องทำปีก (Flanging machine)
6. เข้าเครื่องปิดก้นกระป๋อง (Double scamer)
7. ตรวจสอบคุณภาพ (Final inspection)
8. บรรจุหีบห่อ (Packing)

สำหรับขั้นตอนในการผลิตฝากระป๋องชนิดธรรมดา (End) มีดังต่อไปนี้

- เลือกขนาดของแผ่นเหล็กเคลือบดีบุก ความหนา ความยืดหยุ่น ให้เหมาะสมกับขนาดของฝา และให้เหลือเศษน้อยที่สุด
- เคลือบแลคเกอร์ทั้ง 2 ด้าน ตามความต้องการ
- เข้าเครื่องตัด (Scrolling machine)
- เข้าเครื่องปั๊มฝาและทำลอน (Stamping and Curling)
- เข้าเครื่องใส่ยางที่ฝา (Sealing compound machine)

ส่วนกรณีของการผลิตฝาแบบเปิดง่าย (Easy open end) นั้น ต้องเพิ่มขั้นตอน ดังนี้คือ

- เจาะและยึดที่นิ้วดึง
- บากร่อง
- พ่นแลคเกอร์เพื่อซ่อมรอยบาก และอบให้แห้ง

2.3.3 สารเคลือบกระป๋อง

สารเคลือบที่นิยมใช้เคลือบภายในและภายนอกกระป๋อง คือ แลคเกอร์ (Lacquer or enamel) แลคเกอร์คือเรซิน (Resin) ที่ละลายในสารละลาย และเมื่อเคลือบผิวแผ่นเหล็กแล้วจะแห้งโดยการระเหยของตัวทำละลาย

แลคเกอร์ทำหน้าที่เคลือบผิวโลหะเพื่อป้องกันการเกิดปฏิกิริยาทางเคมี ระหว่างโลหะกับกระป๋องที่อาจทำให้เกิดการกัดกร่อนของกระป๋อง ในกรณีที่อาหารนั้นมีกำมะถันประกอบอยู่ แลคเกอร์จะทำหน้าที่ป้องกันการเกิดปฏิกิริยาระหว่างสารประกอบของกำมะถันกับเหล็ก หรือดีบุก ที่จะทำให้เกิดรอยดำ (Sulphur staining) ในกระป๋อง

แลคเกอร์ที่ใช้อยู่ในอุตสาหกรรมอาหาร โดยทั่วไปมี 8 ชนิดคือ

2.3.3.1 Oleoresinous

เป็นแลคเกอร์ที่ใช้เคลือบกระป๋องบรรจุอาหาร โดยทั่วไปใช้เป็นแลคเกอร์เคลือบชั้นแรกหรือรองพื้น ก่อนที่จะมีการเคลือบด้วยแลคเกอร์ชนิดที่สองต่อไป แลคเกอร์ชนิดนี้สามารถใช้เคลือบกระป๋องได้ทุกชนิด ยกเว้นกระป๋องแบบ Drawn and Redrawn เหมาะสำหรับกระป๋องที่ใช้บรรจุเบียร์ เครื่องดื่ม และน้ำผลไม้

2.3.2.2 Phenolic resin

เป็นแลคเกอร์ชนิดนี้ส่วนใหญ่ใช้เคลือบภายในกระป๋องที่เคลือบด้วยแลคเกอร์ชนิดนี้แล้วทนการกัดกร่อนได้ดีมาก ใช้ได้ดีกับอาหารที่มีส่วนประกอบของกำมะถันสูง นิยมใช้กับกระป๋องชนิด 3 ชั้น เหมาะสำหรับบรรจุอาหารประเภท เนื้อ ปลา ชุปต่างๆ และผลไม้ที่ความเป็นกรดสูง

2.3.2.3 Epoxy-phenolic

เป็นแลคเกอร์ที่ใช้กับกระป๋องบรรจุอาหารทั่วไป แลคเกอร์ชนิดนี้สามารถผสมกับสารเจือปนอื่นเพื่อเพิ่มคุณสมบัติตามต้องการ ดังนี้

1. ผสมกับสี ซึ่งจะให้ความเข้มข้นของสีแตกต่างกันตามปริมาณสีที่ใส่ลงไป เหมาะกับอาหารที่มีความเป็นกรดสูง เช่น ชุปมะเขือเทศ เป็นต้น
 2. ผสมกับอลูมิเนียมปริมาณ 50% สำหรับบรรจุอาหารประเภทที่มีซัลเฟอร์สูงหรืออาหารทะเล เช่น เนื้อ ปลา เป็นต้น
 3. ผสมกับสังกะสีออกไซด์ เหมาะสำหรับบรรจุอาหารเหลว เช่น ชุปและผัก
- Epoxy-Phenolic สามารถเคลือบได้ทั้งภายในและภายนอกกระป๋องที่ผลิตจาก ETP และ TFS และเคลือบบนตัวกระป๋องและฝากระป๋อง ชนิด Drawn can และ DRD

2.3.2.4 Epoxy-amino lacquer

เป็นแลคเกอร์สีที่มีความทนทานต่อสภาวะการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนสูง และสารเคมีได้ดีส่วนใหญ่จะใช้แลคเกอร์ภายนอก แม้เคลือบเพียงชั้นเดียวก็สามารถป้องกันการผุกร่อนภายนอกกระป๋องได้ดีเหมาะสำหรับใช้ภายนอกกับกระป๋อง 3 ชั้น และฝาของกระป๋องชนิด Drawn can และ DRD

2.3.2.5 Vinyl resin

ตัว Vinyl มีคุณสมบัติติดแน่นบนผิววัสดุ โดยเฉพาะบนอลูมิเนียมและยึดหยุ่นดี ปราศจากกลิ่นและรสชาติ แต่อาจจะไหม้ได้ที่อุณหภูมิสูงๆ และเมื่อแห้งแล้วสามารถละลายได้อีกด้วยตัวทำละลาย การใช้งานใช้เคลือบฝาจุกและฝาเกลียวอลูมิเนียมที่เป็น Deep drawn ใช้เคลือบ

ภายในและภายนอกกระป๋องบรรจุอาหารแห้ง เป็น lining สำหรับเบียร์ ไวน์ และเครื่องดื่มบางชนิด ใช้มากในการเคลือบภายในชั้นที่สองของกระป๋องเบียร์ และกระป๋องเครื่องดื่มชนิด 3 ชั้น

2.3.2.6 Organosol

ใช้เคลือบบนผิววัสดุเพียงชั้นเดียวก็มีคุณสมบัติทนต่อสารเคมีได้ดี ไม่มีกลิ่น และรส มีความมันเงาเล็กน้อย โดยเฉพาะเมื่อใช้กับ ETP การใช้งานจะใช้กับกระป๋องบรรจุอาหาร ผ่า จุก ผ่าเกลียว lining ในกระป๋องเบียร์ใช้กับวัสดุ ETP TFS และอลูมิเนียม ในการทำกระป๋องชนิด Drawn can และ DRD โดยใช้กับกระป๋อง 3 ชั้น และฝากระป๋อง นอกจากนี้ Organosol ยังใช้เป็น แลคเกอร์สำหรับตะเข็บกระป๋อง เป็น Internal side stripe ใช้กันมากในกระป๋องบรรจุอาหารและ เครื่องดื่ม ด้วยการเคลือบเพียงปริมาณน้อยก็เพียงพอที่จะให้งานได้ สามารถทนความร้อนได้สูง เคลือบได้ทั้งสีใน หรือผสมผงอลูมิเนียมสีเงิน เหมาะกับอาหารประเภทเนื้อ น้ำผลไม้ น้ำมะเขือเทศ เป็นต้น

2.3.2.7 Acrylic

เป็น Resin สีใสชนิดไม่คืนรูป ทนความร้อนได้ดีเป็นพิเศษ ดังนั้นจึงมีความ ทนทานต่อขบวนการฆ่าเชื้อด้วยความร้อนสูง โดยทั่วไปจะใช้เคลือบภายนอก ใช้มากกับกระป๋อง เบียร์ และเครื่องดื่มชนิดกระป๋อง 2 ชั้น

2.3.2.8 Polyether phenolic resin

เป็น Resin ชนิดล่าสุดที่ได้รับการพัฒนาขึ้นมา เมื่อเคลือบแล้วจะมีสีขาวขุ่น ใช้ได้ ดีกับทั้งกระป๋องบรรจุอาหารที่มีความเป็นกรดสูงและอาหารที่มีองค์ประกอบของกำมะถันสูง แลคเกอร์ที่กล่าวมาแล้วทั้งหมดนี้ คุณสมบัติในแง่ของความปลอดภัย การยึดติดแน่น และคุณสมบัติสำคัญอื่นๆ ต้องเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม มอก. 753-2530

2.3.4 การเลือกใช้กระป๋อง

กระป๋องที่ใช้กันแพร่หลายในอุตสาหกรรมอาหารมีอยู่ 3 ชนิด คือ กระป๋องเคลือบดีบุก (Plain can) กระป๋องเคลือบแลคเกอร์ (Lacquer can) และกระป๋องอลูมิเนียม (Aluminium can) โดย กระป๋องเหล่านี้จะมีรูปทรงแตกต่างกันคือ

- กระป๋องทรงกลม (Round can)
- กระป๋องสี่เหลี่ยม (Rectangular can)
- กระป๋องยาวมน (Obround can)
- กระป๋องรูปไข่ (Oval can)
- กระป๋องรูปสี่เหลี่ยมคางหมู (Trapezoidal can)

กระป๋องทรงกลมเป็นกระป๋องชนิดที่นิยมใช้กันมากที่สุดในปัจจุบัน ซึ่งขนาดความสูง และความจุ ได้แสดงไว้ในภาคผนวก

ปัจจัยสำคัญที่ต้องคำนึงถึงในการเลือกกระป๋องให้เหมาะสมกับชนิดอาหารที่บรรจุนั้น มีดังนี้

1. ชนิดของอาหาร ได้แก่ ผัก ผลไม้ อาหารประเภทเนื้อ ซุป เป็นต้น
2. องค์ประกอบของอาหาร ได้แก่ อาหารที่เป็นกรด อาหารที่มีกรดต่ำและโปรตีนสูง อาหารที่มีสีหรือ Pigment อาหารที่มีซัลเฟอร์เป็นส่วนประกอบ เป็นต้น
3. ลักษณะโดยทั่วไปของอาหาร ได้แก่ อาหารที่เป็นของเหลว เช่น น้ำผลไม้ อาหารที่มีของแข็งผสมกับของเหลว อาหารที่มีความเข้มข้นสูง อาหารแห้ง เป็นต้น
4. คุณลักษณะของกระป๋องที่ใช้
5. ราคา
6. ความปลอดภัยในการบริโภคอาหาร

2.3.5 ประเภทอาหารกับกระป๋องที่ใช้

ประเภทของอาหารมีความสำคัญต่อชนิดของกระป๋องที่จะใช้บรรจุเนื่องจากอาหารแต่ละประเภทมีองค์ประกอบที่ไม่เหมือนกัน ซึ่งจะมีผลต่อโลหะที่ใช้ทำกระป๋องและแลคเกอร์ที่เคลือบผิวกระป๋องนั้น บางครั้งแม้จะเป็นอาหารประเภทเดียวกัน เช่น ประเภทผลไม้ แต่ก็ยังมีข้อแตกต่างที่ทำให้ไม่เหมาะที่จะใช้กระป๋องชนิดเดียวกันได้ ประเภทของอาหารแบ่งได้เป็น 5 ประเภท ดังนี้

2.3.5.1 อาหารประเภทผลไม้

ผลไม้โดยทั่วไปจะมีค่า pH ระหว่าง 3 – 4.5 กระป๋องที่ใช้ส่วนใหญ่จะเป็นกระป๋อง 3 ชั้น ได้แก่

- กระป๋องเคลือบดีบุก (Plain Can) ใช้กับผลไม้ที่มีสีขาวหรือสีอ่อน ได้แก่ สับปะรด เงาะ สับปะรด สับปะรด ลำไย ปริมาณของดีบุกที่ละลายในผลิตภัณฑ์ จะมีเพียงเล็กน้อย ช่วยเพิ่มรสชาติ และยังทำให้ผลไม้มีสีสดรับประทาน

- กระป๋องเคลือบแลคเกอร์ (Lacquered can) เหมาะสมกับผลไม้ที่มีรงควัตถุสูง (Pigment) สูง เช่น สตรอเบอร์รี่ ซึ่งจะมีแอนโทไซยานินอยู่ปริมาณมาก สารนี้ทำปฏิกิริยากับดีบุกทำให้เกิดการเปลี่ยนสี นอกจากนี้ความเป็นกรดในผลไม้ประเภทนี้คือ Oleoresinous เนื่องจากสามารถทนการกัดกร่อนของกรด และป้องกันการเกิดปฏิกิริยาระหว่างดีบุกกับแอนโทไซยานินได้ นอกจากนี้ผลไม้ที่มีความเป็นกรดสูงมาก เช่น น้ำสาวรส น้ำแอปเปิ้ล น้ำผลไม้เข้มข้น จะเกิดการกัดกร่อนสูง จะต้องใช้กระป๋องเคลือบแลคเกอร์ อาหารบางชนิดจะต้องใช้กระป๋องที่เคลือบแลคเกอร์ถึง 2 ชั้น

2.3.5.2 อาหารประเภทผัก

ผักบางชนิด เช่น แครอท มันฝรั่ง ไม่ทำให้เกิดรอยด่างดำ (Sulphur staining) ที่กระป๋อง ในการบรรจุสามารถใช้กับกระป๋องเคลือบดินุกรรมคาได้

ผักบางชนิด เช่น เห็ด หน่อไม้ฝรั่ง ถั่วต่างๆ มีสภาพเป็นกรดเล็กน้อย โดยมีโปรตีนเป็นส่วนประกอบอยู่ด้วย โปรตีนบางส่วนจะสลายตัวในขณะที่ผักผ่านกระบวนการให้ความร้อน เกิดสารประกอบซัลเฟอร์ ซึ่งทำปฏิกิริยากับเหล็กหรือดีบุก เกิดเหล็กซัลไฟด์ และดีบุกซัลไฟด์เป็นสารประกอบสีดำติดอยู่ที่กระป๋อง ดังนั้นเพื่อป้องกันปฏิกิริยาดังกล่าว จึงควรใช้กระป๋องเคลือบแลคเกอร์ โดยแลคเกอร์ที่นิยมใช้คือ Oleoresinous ผสม สังกะสีออกไซด์ หรือ Epoxy-phenolic lacquer ผสม สังกะสีออกไซด์ ซึ่งสังกะสีออกไซด์จะช่วยป้องกันไม่ให้ซัลเฟอร์ทำปฏิกิริยากับเหล็กหรือดีบุกแต่สังกะสีจะรวมตัวกับซัลเฟอร์ เกิดเป็นสารประกอบสังกะสีซัลไฟด์ให้สีขาว ซึ่งจะเห็นได้ชัดเมื่อเปิดกระป๋องอาหารที่บรรจุ ข้าวโพด และถั่วชนิดต่างๆ

ผักหรือผลิตภัณฑ์ผักบางชนิด เช่น น้ำมันมะเขือเทศเข้มข้น (ความเป็นกรดสูง) หน่อไม้ฝรั่ง ถั่วแขก ผักขม จะเกิดการกัดกร่อนต่อกระป๋องที่ใช้ ดังนั้นจะต้องใช้กระป๋องที่เคลือบดินุกรรมปริมาณสูงและเคลือบแลคเกอร์ที่มีสังกะสีออกไซด์ อาหารบางชนิด เช่น ผักดอง กระป๋องต้องเคลือบแลคเกอร์ถึง 2 ชั้น

2.3.5.3 อาหารประเภทเนื้อ

เนื้อมีองค์ประกอบของโปรตีนสูง ทำให้มีปริมาณของซัลเฟอร์ที่เกิดจาก s-amino acid ในเนื้อสูงตามไปด้วย ดังนั้นเพื่อป้องกันการเกิดรอยด่างดำที่ผิวกระป๋องอันเนื่องมาจากปฏิกิริยาของสารประกอบซัลเฟอร์กับดีบุก หรือเหล็ก ซึ่งทำให้เกิดสารประกอบที่ให้สีม่วงหรือดำของ Stannous sulphide และ Iron sulphide จึงควรใช้กระป๋องที่เคลือบแลคเกอร์ชนิด Epoxy-phenolic หรือ Phenol formaldehyde ผสมกับฟลูออรีนที่ให้สีเทาเงิน ซึ่งจะช่วยป้องกันการเกิดรอยด่างดำดังกล่าวได้

2.3.5.4 อาหารประเภทปลา

กระป๋องที่ใช้บรรจุปลาส่วนใหญ่จะใช้กระป๋อง 2 ชั้น ชนิด Drawn can และ Drawn and Redrawn แลคเกอร์ที่ใช้เคลือบเป็นชนิดเดียวกับผลิตภัณฑ์เนื้อ ได้แก่ Epoxy-phenolic หรือเรียกอีกอย่างว่า Seafood enamel ปลาบรรจุในซอสมะเขือเทศมีความเป็นกรดสูง จึงมีคุณสมบัติกัดกร่อนสูงมาก และมีแก๊สไฮโดรเจนเกิดขึ้นด้วย สำหรับปลากระป๋องบรรจุในน้ำมันหรือน้ำเกลือ การกัดกร่อนจะแตกต่างกัน

2.3.5.5 เครื่องต้ม

เครื่องต้มทั้งชนิดมีแก๊สและไม่มีแก๊ส หากบรรจุในกระป๋องเคลือบดีบุก จะเกิดปฏิกิริยาอันเนื่องมาจากตะกั่วและเหล็ก ทำให้เกิดการเปลี่ยนสี และกลิ่นรสของผลิตภัณฑ์ก็เปลี่ยนไป ดังนั้นกระป๋องที่บรรจุอาหารประเภทนี้จึงต้องเคลือบด้วยแลคเกอร์ 2 ชั้น ได้แก่ Oleoresinous และ Vinyl copolymer

2.4 เอกสารงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.4.1 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

สุภกิจ รุ่งหลัก (2540 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่องการปรับปรุงกระบวนการผลิตของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะ โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อปรับปรุงกระบวนการผลิตของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะขนาดเล็ก โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมประเภทนี้จากการสำรวจ และศึกษาพบว่า โรงงาน อุตสาหกรรมประเภทนี้มักประสบปัญหาด้านการผลิต ที่ยังใช้ระบบการวางเครื่องจักร แบบดั้งเดิมคือ Job Shop หรือ Processn Layout ทำให้ไม่สามารถจะทราบ กำลังการผลิตที่แน่นอนสินค้ามีคุณภาพต่ำเกิดตำหนิมาก การจัดส่งสินค้าไม่ค้ยทันตาม กำหนดเวลาลูกค้าขาดความเชื่อมั่นเป็นผลเสียทางการตลาดที่สำคัญ มีการทำงานล่วงเวลาบ่อยครั้งส่งผลให้ต้นทุนการผลิตสูง และประสบปัญหา ด้านแรงงานที่คนงานมักจะขาดงานบ่อย การปรับปรุงกระบวนการผลิตจะเป็นเน้นหนัก ที่กลุ่มผลิตภัณฑ์หลัก จะใช้วิธีการจัดวางเครื่องจักร ในลักษณะของ Product Layout โดยใช้ระบบสายพานลำเลียงเป็นอุปกรณ์ช่วยในการขนส่งสินค้า ใน ระหว่างการผลิตแทนแรงงานคน ซึ่งได้จัดกลุ่มผลิตภัณฑ์หลักเป็น 3 กลุ่ม ใหญ่ ประกอบด้วย กลุ่มที่หนึ่งกระป๋องกลมขนาด 1/4 แกลลอน และกระป๋องกลม ขนาดเล็กทั่วไป กลุ่มที่สอง ประกอบด้วย กระป๋องกลมขนาดกลาง กลุ่มที่สามกลุ่ม กระป๋องเหลี่ยม โดยในแต่ละกลุ่มผลิตภัณฑ์ จะอยู่ในสายประกอบเดียวกัน ผลที่ได้ ภายหลังจากการปรับปรุงในแต่ละกลุ่มผลิตภัณฑ์โดยกลุ่มผลิตภัณฑ์ กลุ่มที่หนึ่ง จะทำให้ประสิทธิภาพของสายการประกอบเพิ่มขึ้น 18.03 กำลังการผลิตต่อวันเพิ่มขึ้นจากเดิม 2,732 ใบ เป็น 3,257 ใบหรือเพิ่มขึ้น 19.21 จำนวนของเสียลดลง 7.30 ต้นทุนรวมต่อหน่วยลดลง 0.48 บาท จุดคุ้มทุน ลดลง 21.16 และมีระยะเวลาคืนทุนประมาณ 8 เดือน ผลิตภัณฑ์ กลุ่มที่ สองจะแบ่งเป็นผลิตภัณฑ์หลัก 2 ประเภท คือ กระป๋องกลมขนาด 1/2 แกลลอน และกระป๋องกลมขนาด 1 แกลลอน โดยกระป๋องกลมขนาด 1/2 แกลลอน ประสิทธิภาพของสายการประกอบเพิ่มขึ้น 13.64 กำลังการผลิตต่อวันเพิ่มขึ้น จากเดิม 2,704 ใบ เป็น 3,236 ใบ หรือเพิ่มขึ้น 19.67 จำนวนของเสีย ลดลง 8.32 ต้นทุนรวมต่อหน่วย ลดลง 0.52 บาท จุดคุ้มทุนลดลง 19.25 และมีระยะเวลาคืนทุนประมาณ 11 เดือน กระป๋องกลมขนาด 1 แกลลอน ประสิทธิภาพของสายการประกอบเพิ่มขึ้น 17.90 กำลังการผลิตต่อ วันเพิ่มขึ้นจากเดิม 2,609 ใบ เป็น 3,148 ใบ หรือ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เพิ่มขึ้น 20.67 จำนวนของเสียลดลง 7.90 ต้นทุนรวมต่อหน่วยลดลง 0.65 บาท จุดคุ้มทุนลดลง 20.67 มีระยะเวลาการคืนทุนประมาณ 7 เดือน ผลผลิตกัญช่ กลุ่มที่สาม ซึ่งมีกระป๋องเหลี่ยมขนาด 1/4 แกลลอนและขนาด 1 แกลลอน เป็นผลผลิตกัญช่หลัก โดยกระป๋องเหลี่ยมขนาด 1/4 แกลลอน ประสิทธิภาพของ สายการประกอบเพิ่มขึ้น 14.14 กำลังการผลิตต่อวันเพิ่มขึ้นจาก 2,625 ใบ เป็น 3,114 ใบ หรือเพิ่มขึ้น 18.63 จำนวนของเสียลดลง 6.45 ต้นทุน รวมต่อหน่วยลดลง 0.58 บาท จุดคุ้มทุนลดลง 24.3 ระยะเวลาคืนทุนประมาณ 11 เดือนกระป๋องเหลี่ยมขนาด 1 แกลลอน ประสิทธิภาพของสายการประกอบ เพิ่มขึ้น 13.93 กำลังการผลิตต่อ วันเพิ่มขึ้นจาก 2,576 ใบ เป็น 3,083 ใบ หรือเพิ่มขึ้น 19.68 จำนวนของเสียลดลง 6.45 ต้นทุนรวมต่อหน่วยลดลง 0.60 บาท จุดคุ้มทุนลดลง 24032 และมีระยะเวลาคืนทุนประมาณ 11 เดือน

2.4.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมผลิตกระป๋องโลหะ สำหรับบรรจุอาหาร

ฉัตรรัตน์ ศิริพันธุ์พานิชย์ (2542 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่อง การดำเนินงานของผู้ผลิต น้ำดื่มบริสุทธีในอำเภอเมือง จังหวัดเชียงใหม่ ผลการศึกษาพบว่าผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีส่วนใหญ่ ดำเนินงานในลักษณะกิจการเจ้าของคนเดียว และได้ดำเนินธุรกิจผลิตน้ำดื่มบริสุทธีมาเป็น ระยะเวลาตั้งแต่ 1-5 ปี ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีทุกรายจะได้รับเครื่องหมาย อย. จากกระทรวง สาธารณสุข โดยผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีส่วนใหญ่จะมีใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน

การดำเนินธุรกิจในด้านต่าง ๆ นั้น ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีจะให้ความสำคัญในด้านการผลิต การตลาด การจัดการ และการเงิน ตามลำดับ

ในด้านการผลิต ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีส่วนใหญ่ใช้กลยุทธ์ด้านกรรมวิธีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการผลิต คือการกรองน้ำและการใช้อุลตราไวโอเลต กลยุทธ์ด้านทำเลที่ตั้งและการออกแบบ โรงงานนั้น ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีส่วนใหญ่จะเลือกทำเลที่ตั้งใกล้แหล่งวัตถุดิบและห่างไกลจาก แหล่งปฏิภูล กลยุทธ์ด้านทรัพยากรมนุษย์ที่ใช้นั้นเนื่องจาก โรงงานผลิตน้ำดื่มบริสุทธีโดยส่วนใหญ่ มีขนาดเล็กจึงมีจำนวนคนงานน้อยกว่า 10 คน

ในด้านการตลาด ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีให้ความสำคัญในส่วนประสมการตลาดคือในด้าน ผลผลิตกัญช่ ด้านราคา ด้านการจัดจำหน่ายและด้านการส่งเสริมการตลาด ตามลำดับ โดยในด้าน ผลผลิตกัญช่ นั้นให้ความสำคัญในด้านความสะอาดของน้ำและภาชนะบรรจุมากที่สุด การกำหนด ราคาขึ้นอยู่กับต้นทุนของสินค้า การจำหน่ายน้ำดื่มจะจำหน่ายให้ลูกค้าโดยตรง การส่งเสริม การตลาดให้ความสำคัญกับการใช้พนักงานขายและการประชาสัมพันธ์มากกว่าด้านอื่น

ในด้านการจัดการ ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธีจะให้ความสำคัญในด้านการวางแผน การควบคุม การสั่งการ การจัดคนเข้าทำงานและการจัดองค์กร ตามลำดับ โดยในการวางแผนนั้นใช้ปัจจัย ภายใน ได้แก่ เงินทุนและกำลังการผลิต ส่วนปัจจัยภายนอกที่ใช้ได้แก่ คู่แข่งขันและลูกค้าและ

สภาพเศรษฐกิจ ด้านการควบคุมส่วนใหญ่จะจัดให้มีการควบคุมและประเมินผลการปฏิบัติงานโดยผู้บริหาร พนักงานจะรายงานผลการปฏิบัติการทุกวันทำการ การสั่งการจะใช้วิธีจูงใจพนักงานในการทำงานคือ การให้สวัสดิการต่างๆ การให้ความมั่นคงในการทำงานและการให้การยกย่องและยอมรับ การจัดคนเข้าทำงานส่วนใหญ่พิจารณาจากความสามารถและความชำนาญของบุคลากรมากกว่าด้านอื่น ๆ ส่วนการจัดองค์กรนั้นจะจัดให้มีแผนกผลิตและแผนกขายเป็นส่วนใหญ่

ในด้านการเงิน ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธ์มีการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน โดยมีเงินลงทุนเริ่มแรกอยู่ในช่วง 100,001-500,000 บาทและมีเงินทุนหมุนเวียนที่ใช้ในการดำเนินงานในรอบระยะเวลา 1 เดือนอยู่ในช่วง 10,001-50,000 บาท ซึ่งการจัดหาเงินทุนนั้นผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธ์โดยส่วนใหญ่จะใช้เงินทุนส่วนตัวในการดำเนินงาน ผลการดำเนินงานที่ผ่านมาผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธ์ส่วนใหญ่มียอดขายโดยเฉลี่ยต่อเดือนในระดับต่ำกว่า 50,000 บาท และมีอัตรากำไรสุทธ์ระหว่าง 4-6% และ 10-12% การขายสินค้ามีทั้งการขายสดและขายเชื่อ

ปัญหาและอุปสรรคในการดำเนินงานที่ผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธ์ให้ความสำคัญเป็นอันดับ 1 คือ ปัญหาด้านการผลิต ได้แก่ ต้นทุนการผลิตและการขาดแคลนแรงงาน รองลงมาคือปัญหาด้านการเงิน ได้แก่ การจัดหาเงินทุนหมุนเวียน การจัดหาเงินทุน รายได้และยอดขายของกิจการ อัตราผลตอบแทน (กำไรสุทธ์) ที่ได้รับ ต้นทุนของดอกเบี้ย การชำระหนี้ของลูกค้า ปัญหาด้านการจัดการ ได้แก่ ความชำนาญของบุคลากรและการควบคุมดูแล และปัญหาด้านการตลาด ได้แก่ การแข่งขันทางการตลาด

พงศกร ทวีสุข (2544 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่อง การดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมลำไยอบแห้ง ในจังหวัดเชียงใหม่ โดยผลการศึกษาสรุปได้ดังนี้

1. การประกอบอุตสาหกรรมลำไยอบแห้ง ส่วนใหญ่เปิดดำเนินการมาแล้วประมาณ 1-3 ปี มีลักษณะการประกอบการแบบเจ้าของคนเดียว ส่วนใหญ่เป็นโรงงานที่มีพื้นที่ประมาณ 500-1,000 ตารางเมตร ในช่วงนอกฤดูกาลผลิตและในฤดูกาลผลิตมีจำนวนพนักงานประจำสำนักงานไม่เกิน 5 คนและลูกจ้างในโรงงานไม่เกิน 25 คน

2. การดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมลำไยอบแห้ง มี 4 ด้าน ได้แก่ ด้านการจัดการ การผลิต การเงินและการบัญชี และการตลาด พบว่า

ด้านการจัดการ ผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีการวางแผนการดำเนินธุรกิจเป็นแผนระยะสั้น (1-3 ปี) โดยมีการกำหนดนโยบาย เป้าหมายของกิจการในอนาคต รวมทั้งมีการกำหนดการใช้วัตถุดิบ(ลำไย) และอุปกรณ์เครื่องจักร ปัจจัยภายในที่ใช้กำหนดแผนงาน ได้แก่ เงินทุนและกำลังการผลิต ปัจจัยภายนอก ได้แก่ ปริมาณวัตถุดิบตามฤดูกาล และความต้องการของตลาด โดยมีการทบทวนปรับปรุงแผนงานเป็นระยะๆ ทุกสัปดาห์

การจัดองค์กร พบว่าส่วนใหญ่มีการแบ่งแผนกงานประกอบด้วย แผนกการผลิต แผนกบัญชีและการเงิน และแผนกการตลาด ไม่มีการจัดทำเอกสารคำบรรยายลักษณะงาน มีการ

กระจายอำนาจความรับผิดชอบไปยังแผนกงานต่างๆ ใช้วิธีมอบหมายหน้าที่ ความรับผิดชอบให้แก่พนักงาน/ลูกจ้างด้วยวาจา

การจัดบุคลากรเข้าทำงาน พบว่า บุคลากรส่วนใหญ่มาจากการบอกต่อชักชวนกันมา โดยรับสมัครตั้งแต่ก่อนฤดูกาลผลิต จนถึงฤดูกาลผลิต ส่วนใหญ่กำหนดเกณฑ์การคัดเลือกโดยพิจารณาจาก เพศ อายุ และประสบการณ์ของผู้สมัคร และเห็นว่าความขยันอดทนและความซื่อสัตย์เป็นคุณสมบัติจำเป็นสำหรับการปฏิบัติงาน ส่วนใหญ่มีการประเมินผลการปฏิบัติงานโดยพิจารณาจากความสามารถในงานที่ได้รับมอบหมาย และใช้ผลการประเมินดังกล่าวเพื่อพิจารณา มอบหมายงานต่อไป มีการฝึกอบรมระหว่างการทำงาน การจ่ายค่าจ้างส่วนใหญ่เป็นค่าจ้างรายวัน มีการจัดสวัสดิการด้านที่พักอาศัยและอาหารกลางวันให้แก่พนักงาน/ลูกจ้าง

การสั่งการ พบว่าผู้ประกอบการส่วนใหญ่ใช้ภาวะผู้นำแบบประชาธิปไตยและนิยมสั่งการในลักษณะผสมผสาน คือ ทั้งมีและไม่มีการซักถามจากพนักงาน โดยเห็นว่าความสนใจของพนักงาน/ลูกจ้างขณะสั่งการนั้นเป็นปัจจัยสำคัญที่ทำให้การสั่งการมีประสิทธิภาพ และส่วนใหญ่ใช้การเพิ่มค่าล่วงเวลาเป็นปัจจัยจูงใจในการปฏิบัติงาน

การควบคุม พบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีการจัดตั้งมาตรฐานในการควบคุมตามคุณภาพงาน ปริมาณงาน ตามลำดับ และเพื่อให้การผลิตลำไยอบแห้งประสบความสำเร็จ ส่วนใหญ่ให้นำเทคนิคควบคุมการผลิตมาใช้ โดยมีการปรับปรุงและใช้เครื่องจักรทันสมัยช่วยในการผลิต และมีการศึกษาเทคนิคการอบแห้งลำไยจากนักวิชาการและเอกสารวิชาการอยู่เสมอ

ด้านการผลิต พบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่มีอัตราการผลิตสูงสุดต่อปีน้อยกว่า 250,000 กิโลกรัม และส่วนมากผลิตลำไยอบแห้งแบบอบแห้งเปลือกโดยใช้วัตุดิบลำไยสดที่รับซื้อมาจากแหล่งปลูกทั้งในจังหวัดเชียงใหม่และลำพูน ส่วนมากรับซื้อในขนาด AA และขนาด A และกว่าครึ่งหนึ่งรับซื้อลำไยแห้งเพื่อใช้เป็นวัตุดิบในการผลิตด้วย โดยซื้อในขนาด AA และขนาด A ในระหว่างการผลิตส่วนใหญ่มีการสุ่มตรวจคุณภาพสินค้าลำไยอบแห้งเป็นประจำตลอดระยะเวลาการผลิต

ด้านการเงินและการบัญชี พบว่า ผู้ประกอบการส่วนใหญ่ยังใช้สมุดบันทึกข้อมูลด้านการบัญชีและการเงิน ผู้จัดทำบัญชีคือเจ้าของกิจการหรือพนักงานบัญชีและการเงิน เงินทุนและแหล่งเงินทุนส่วนใหญ่เป็นของเจ้าของกิจการ ส่วนการชำระค่าวัตถุดิบพบว่าส่วนใหญ่ชำระด้วยเงินสด และกำหนดให้ลูกค้าชำระค่าสินค้าทันทีที่รับสินค้าด้วยเงินสดหรือเช็ค กิจการส่วนใหญ่ไม่มีหนี้สูญทางการค้า มีปริมาณเงินสดหมุนเวียนเป็นค่าวัตถุดิบวันละ 100,000 - 300,000 บาท นอกจากนี้พบว่าส่วนใหญ่มีภาระหนี้สิน เป็นหนี้เงินกู้ระยะสั้นและหนี้เบิกเกินบัญชี

ด้านการตลาด พบว่า ผู้ประกอบการทุกรายมีการคัดเกรดผลิตภัณฑ์ลำไยอบแห้งที่จำหน่ายเป็นเกรด AA, A, B และ C มีการจำหน่ายลำไยอบแห้งทั้งแบบอบทั้งเปลือก และแบบแกะเปลือก ในการตั้งราคาส่วนใหญ่ตั้งราคาตามผู้มาตลาด ใช้วิธีจัดจำหน่ายสินค้าโดยใช้ช่องทางจากผู้ผลิตไปยังผู้ค้าส่ง ผู้ค้าปลีก และผู้บริโภค ส่วนใหญ่มีการประชาสัมพันธ์ให้ข่าวเกี่ยวกับสินค้าเพื่อเป็นการส่งเสริมการตลาด มีตลาดรับซื้อต่างประเทศเป็นส่วนใหญ่ ส่วนที่จำหน่ายในประเทศพบว่า มีพ่อค้าส่งและพ่อค้าปลีกมารับซื้อไปจำหน่ายอีกทอดหนึ่ง

3. ปัญหาการดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมลำไยอบแห้ง โดยรวมพบว่า มีปัญหาในระดับน้อย ทั้งด้านการจัดการ การผลิตและการตลาด ส่วนปัญหาด้านการเงินและการบัญชีมีปัญหาในระดับน้อยที่สุด แต่ในรายละเอียดพบว่า ปัญหาด้านการจัดการมีปัญหาในระดับมากในเรื่องการวางแผน เนื่องจากสภาพเศรษฐกิจไม่แน่นอน ทำให้คาดการณ์ล่วงหน้าได้ลำบากและปัญหาด้านการจัดการบุคลากรเข้าทำงาน ในเรื่องพนักงาน/ลูกจ้างไม่มีประสิทธิภาพและความชำนาญ ทำให้เสียเวลาในการฝึกหัดและปัญหาด้านการตลาดมีปัญหาในระดับมากในเรื่องคู่แข่งมีจำนวนมาก

เผด็จ อมรศักดิ์ (2546 : บทคัดย่อ) ได้ทำการวิจัยเรื่อง ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมน้ำผลไม้ในประเทศไทย โดยผลการศึกษาสรุปได้ดังนี้

1) ระดับปัญหาในการดำเนินงานของผู้ผลิตน้ำผลไม้ในแต่ละด้านพบว่า มีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง โดยลำดับของปัญหาในการดำเนินงานแต่ละด้าน เรียงจากปัญหามากที่สุด ไปถึงน้อยที่สุดคือ (1) ปัญหาด้านการตลาด (2) ปัญหาด้านการผลิต (3) ปัญหาด้านการบัญชีและการเงิน

2) สำหรับปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตน้ำผลไม้ จำแนกตามลักษณะของผู้ผลิต พบว่า ผู้ผลิตที่มีขนาดของเงินลงทุนต่างกัน มีระยะเวลาในการดำเนินงานต่างกัน จะมีปัญหาในการดำเนินงานที่แตกต่างกันแต่ผู้ผลิตที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานที่ไม่แตกต่างกัน

บทที่ 3

วิธีดำเนินการวิจัย

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey Research) เพื่อศึกษาถึงปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยซึ่งผู้วิจัยกำหนดรายละเอียดของวิธีดำเนินการวิจัยตามลำดับดังนี้

3.1 ประชากร

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

3.3 การตรวจสอบเครื่องมือ

3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.5 การกำหนดค่าในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูล

3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล

3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

3.1 ประชากร

ในการวิจัยเรื่องปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยประชากรที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือผู้ประกอบการของโรงงานอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำนวน 33 ราย โดยรวบรวมจากข้อมูลของสมาคมการบรรจุภัณฑ์ไทย 2007 ทั้งนี้จะทำการศึกษาทั้งประชากร

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ คือ แบบสอบถามที่จัดส่งทางไปรษณีย์ (By Mail Method) ไปยังผู้บริหารระดับสูงและ หรือระดับผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยคำถามจะมีทั้งคำถามแบบปลายปิดที่กำหนดคำตอบไว้ให้ผู้ตอบเลือกตอบและคำถามแบบปลายเปิดให้ผู้ตอบสามารถแสดงความคิดเห็นได้อย่างอิสระ โดยมีขั้นตอนในการสร้างแบบสอบถามดังนี้

1. ศึกษาค้นคว้าข้อมูลจากเอกสาร บทความทางวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และรายงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2. สร้างแบบสอบถาม โดยศึกษาจากแบบสอบถามของผู้วิจัยท่านอื่นๆ ในเรื่องที่เกี่ยวข้อง แล้วนำบางส่วนของแบบสอบถามมาปรับปรุง ประยุกต์ให้มีความเหมาะสมกับงานวิจัยฉบับนี้ ซึ่ง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งานวิจัยที่นำมาศึกษาและเป็นต้นแบบในการสร้างและปรับปรุงแบบสอบถาม ได้มาจากงานวิจัยของ เผล็จ อมรศักดิ์ เรื่อง “ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมน้ำผลไม้ในประเทศไทย” และ สุทธิดา แม้นบุตร เรื่อง “ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมนมในประเทศไทย”

3. นำแบบสอบถามเสนอต่ออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ อาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม และผู้ทรงคุณวุฒิตรวจสอบแนะนำ เพื่อแก้ไขปรับปรุงให้มีความเหมาะสมสำหรับการวิจัย

ลักษณะแบบสอบถาม แบ่งออกเป็น 3 ตอนดังนี้ (รายละเอียดดังแสดงในภาคผนวก)

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล ข้อมูลขององค์กรและลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารมีทั้งชนิดเลือกรายการ (Check-list) โดยมีตัวแปรอิสระของลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารประกอบด้วยรายละเอียดดังนี้

1. ขนาดของเงินลงทุน
2. รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ
3. ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย ในด้านต่างๆ เป็นแบบสอบถามที่มีลักษณะแบบมาตรวัดของลิเคิร์ตสเกล (Likert's Rating Scale) (บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์. 2535 : 69) แบ่งเป็น 5 ระดับ ซึ่งผู้วิจัยได้กำหนดระดับคะแนนเพื่อให้ผู้ตอบแบบสอบถามพิจารณา ดังนี้

ระดับความคิดเห็นของปัญหา	ค่าน้ำหนักคะแนนของตัวเลือกตอบ
ปัญหามากที่สุด	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 5 คะแนน
ปัญหามาก	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 4 คะแนน
ปัญหาปานกลาง	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 3 คะแนน
ปัญหาน้อย	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 2 คะแนน
ปัญหาน้อยที่สุด	กำหนดให้ค่าคะแนนเป็น 1 คะแนน

แบบสอบถามปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย ประกอบด้วยคำถามที่เกี่ยวกับปัญหาจากการดำเนินงานในด้านต่างๆ ดังนี้

1. ด้านการผลิต ประกอบด้วย

- การวางแผนการผลิต
- การควบคุมการผลิต
- การปฏิบัติการผลิต
- การควบคุมสินค้าคงคลัง

2. ด้านการเงิน ประกอบด้วย

- การคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน
- การจัดหาเงินทุน
- การจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจ

3. ด้านการตลาด ประกอบด้วย

- ผลิตภัณฑ์
- ราคา
- การจัดจำหน่าย
- การส่งเสริมการตลาด

4. ด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ประกอบด้วย

- สภาพทางเศรษฐกิจ
- สังคมและวัฒนธรรม
- เทคโนโลยี
- กฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐ

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามความคิดเห็นและข้อเสนออื่นๆ ที่ควรจะมีการปรับปรุงและพัฒนาเพิ่มเติมจากที่เป็นอยู่ เพื่อให้การดำเนินงานประสบผลสำเร็จ โดยลักษณะคำถามเป็นแบบปลายเปิด(Open-End Question)

3.3 การตรวจสอบเครื่องมือ

ผู้วิจัยได้ดำเนินการสร้างและตรวจสอบเครื่องมือตามขั้นตอนดังนี้

3.3.1 ศึกษาค้นคว้าหลักการ แนวคิด ทฤษฎี จากเอกสาร ข้อความทางวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

3.3.2 นำข้อมูลที่ได้จากการศึกษามาประมวล เพื่อกำหนดนิยามเป็นขอบเขตเนื้อหาและเป็นโครงสร้างของเครื่องมือ ให้สอดคล้องกับประเด็นปัญหาและวัตถุประสงค์ที่ต้องการศึกษา

3.3.3 สร้างแบบสอบถาม มาตรวัดทัศนคติของ Likert (บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์.2531)

3.3.4 สร้างคำถามในแบบสอบถาม ซึ่งแบ่งเป็น 3 ตอน รายละเอียดดัง ได้กล่าวข้างต้นและนำแบบสอบถามที่สร้างเสร็จแล้วเสนออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม ตรวจสอบและแนะนำ เพื่อการแก้ไขและปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความเหมาะสม

3.3.5 นำแบบสอบถามที่ได้รับการแก้ไขแล้วไปตรวจสอบความเที่ยงตรงและความเหมาะสม โดยขอความอนุเคราะห์ผู้ทรงคุณวุฒิ 5 ท่าน เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และภาษาที่ใช้ แล้วนำมาปรับปรุงแก้ไข

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.3.6 นำแบบสอบถามที่ผ่านการตรวจสอบจากผู้ทรงคุณวุฒิ และการปรับปรุงแก้ไขแล้ว นำเสนออาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ผู้ควบคุมวิทยานิพนธ์ร่วม ให้พิจารณาความ สมบูรณ์อีกครั้ง เพื่อความสมบูรณ์ของเครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

ตารางที่ 3.1 แสดงรายชื่อผู้ทรงคุณวุฒิ

รายชื่อ	ตำแหน่ง	สถานที่ปฏิบัติงาน
1. ผศ. ดร. สติธิพร พิมพ์สกุล	อาจารย์ประจำภาควิชา วิศวกรรมอุตสาหกรรม	คณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอม เกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
2. อ.ณัฐวุฒิ โรจน์นิรุติกุล	อาจารย์ประจำภาควิชาภาษา และสังคม	คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอม เกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
3. อ.ธนัชญา เกณฑ์ขุนทด	อาจารย์ประจำภาควิชา เทคโนโลยีอาหาร	มหาวิทยาลัยรังสิต
4. คุณธนากร อิชฎีวิริยะพรรณ	ผู้จัดการฝ่ายผลิต	บริษัทบางกอกแคน แมนูแฟคเจอร์ริง จำกัด
5. ผศ.สหรัตน์ วงษ์ศรีษะ	อาจารย์ประจำคณะ วิศวกรรมศาสตร์	มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลพระนคร วิทยาเขตพระ นครเหนือ

3.4 การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลจะค้นหาข้อมูลโดยใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล 2 แบบ คือ

3.4.1 ข้อมูลปฐมภูมิ

เป็นการเก็บรวบรวมข้อมูลโดยการจัดส่งแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาที่เกิดจากการดำเนินงานด้านต่างๆ ให้กับผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย ซึ่งมีขั้นตอนในการเก็บรวบรวมข้อมูลปฐมภูมิ ดังนี้

3.4.1.1 รวบรวมจำนวน รายชื่อ และสถานที่ตั้งของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทยจากข้อมูลของสมาคมการบรรจุภัณฑ์ไทย 2007

3.4.1.2 ขอนหนังสือจากหน่วยงานบัณฑิตศึกษา คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ถึงผู้บริหารของสถานประกอบการผลิตกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย เพื่อขออนุญาตสอบถามข้อมูล

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.4.1.3 นำแบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพแล้ว พร้อมหนังสือขออนุญาตสอบถามข้อมูลส่งทางไปรษณีย์ไปยังผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในประเทศไทย และส่งคืนโดยทางไปรษณีย์

3.4.2 ข้อมูลทฤษฎี

เป็นข้อมูลที่ได้จากการศึกษาค้นคว้า รวบรวมจากเอกสาร ตำรา ผลงานการวิจัย วารสาร บทความ สื่อสิ่งพิมพ์ รายงานทางวิชาการ รายงานประจำปี เอกสารการสัมมนา และข้อมูลทางสถิติต่างๆ ทั้งของภาครัฐและเอกชน เพื่อเป็นส่วนประกอบของเนื้อหาและนำไปใช้ในการวิเคราะห์และสรุปผลการวิจัย

3.5 การกำหนดค่าในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูล

ในส่วนของแบบสอบถามตอนที่ 2 ซึ่งเป็นแบบสอบถามที่เกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหาร ในด้านต่างๆ ผู้วิจัยได้กำหนดค่า ในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูลดังนี้

3.5.1 การกำหนดค่าของตัวแปร

ผู้วิจัยได้กำหนดค่าของตัวแปรแบบมาตรวัดของลิเคิร์ตสเกล (Likert's Rating Scale)

- คะแนนเฉลี่ย 4.500 – 5.000 กำหนดให้อยู่เกณฑ์ ปัญหามากที่สุด
- คะแนนเฉลี่ย 3.500 – 4.499 กำหนดให้อยู่เกณฑ์ ปัญหามาก
- คะแนนเฉลี่ย 2.500 – 3.499 กำหนดให้อยู่เกณฑ์ ปัญหาปานกลาง
- คะแนนเฉลี่ย 1.500 – 2.499 กำหนดให้อยู่เกณฑ์ ปัญหาน้อย
- คะแนนเฉลี่ย 1.000 – 1.499 กำหนดให้อยู่เกณฑ์ ปัญหาน้อยที่สุด

3.5.2 การกำหนดค่าของระดับความแตกต่างของปัญหา

ผู้วิจัยได้กำหนดค่าความแตกต่างของปัญหาโดยใช้ค่าเฉลี่ยดังนี้

- ค่าความแตกต่าง 0.000 – 1.000 ปัญหาไม่มีความแตกต่าง
- ค่าความแตกต่าง 1.001 – 1.500 ปัญหาที่มีความแตกต่างน้อย
- ค่าความแตกต่าง 1.501 – 2.000 ปัญหาที่มีความแตกต่างปานกลาง
- ค่าความแตกต่าง 2.001 – 2.500 ปัญหาที่มีความแตกต่างมาก
- ค่าความแตกต่าง 2.501 – 3.000 ปัญหาที่มีความแตกต่างมากที่สุด

3.6 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้วิเคราะห์ข้อมูลด้วยเครื่องคอมพิวเตอร์โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS For Windows (Statistical Package for the Science for windows) ในการวิเคราะห์ข้อมูล โดยมีขั้นตอนการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

3.6.1 ตรวจสอบแบบสอบถามทั้งหมดที่ได้กลับมาเพื่อตรวจสอบความถูกต้องสมบูรณ์ และตรวจสอบจำนวนของแบบสอบถาม

3.6.2 นำแบบสอบถามที่มีความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ทั้งหมดมาวิเคราะห์ และแปลผล โดยโปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ SPSS

3.7 สถิติที่ใช้ในการวิจัย

สถิติที่ใช้ในการวิจัยในครั้งนี้คือ

3.7.1 สถิติวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analytical Statistics) เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เก็บรวบรวมนำมาศึกษา ได้แก่

3.7.1.1 ค่าร้อยละ (Percentage) ใช้วิเคราะห์ข้อมูลของแบบสอบถามตอนที่ 1 ในเรื่องเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล และลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหาร

$$\text{ร้อยละ} = \frac{\text{จำนวนของข้อมูลในแต่ละข้อ}}{\text{จำนวนรวมทั้งหมด}} \times 100 \quad (3.1)$$

3.7.1.2 ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ใช้สำหรับแบบสอบถามในตอนที 2 ที่เกี่ยวข้องกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะบรรจุอาหารในด้านต่างๆ ซึ่งได้แก่ ปัญหาด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก โดยใช้สูตรสำหรับข้อมูลที่จัดกลุ่มเป็นชั้นคะแนน (Group Data) (พวงรัตน์ ตรีรัตน์. 2543 : 137-142)

$$\mu = \frac{\sum X}{N} \quad (3.2)$$

เมื่อ	μ	หมายถึง	ค่าเฉลี่ยเลขคณิต
	N	หมายถึง	จำนวนของผู้ตอบแบบสอบถาม
	$\sum X$	หมายถึง	ผลรวมของคะแนนทั้งหมด

3.7.1.3 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้ในการวิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูลต่างๆ ร่วมกับค่าเฉลี่ยในแบบสอบถามตอนที่ 2 เพื่อแสดงถึงลักษณะการกระจายของคะแนน โดยใช้สูตร (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543 : 143)

$$\sigma = \sqrt{\frac{N \sum X^2 - (\sum X)^2}{N}} \quad (3.3)$$

เมื่อ σ หมายถึง ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของประชากร
 X หมายถึง ค่าคะแนนของข้อมูลในแต่ละตัว
 N หมายถึง จำนวนประชากร

การแปลความหมายค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งผู้วิจัยได้กำหนดค่าของระดับความแตกต่างของปัญหาดังนี้

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.000 – 0.300 ระดับปัญหา ไม่มีความแตกต่าง

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.301 – 0.600 ระดับปัญหา มีความแตกต่างน้อย

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.601 – 0.900 ระดับปัญหา มีความแตกต่างปานกลาง

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน 0.901 – 1.200 ระดับปัญหา มีความแตกต่างมาก

ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน 1.201 – 1.500 ระดับปัญหา มีความแตกต่างมากที่สุด

บทที่ 4

วิเคราะห์ข้อมูล

จากการจัดส่งแบบสอบถามให้กับเจ้าของ ผู้บริหารหรือผู้จัดการโรงงานผลิตกระป๋อง
โหลสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยจำนวน 33 ราย มีผู้ให้ความร่วมมือตอบแบบสอบถาม
กลับมาทั้งหมด 32 ราย คิดเป็นร้อยละ 96.97 ของกลุ่มตัวอย่าง จึงใช้ข้อมูลจำนวนนี้ในการวิจัย

ในการนำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูล จะแบ่งออกเป็น 4 ตอนใหญ่ๆดังนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะอุตสาหกรรมกระป๋องโหลสำหรับบรรจุ
อาหารในประเทศไทยของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา เครื่องหมายคุณภาพ
ที่โรงงานได้รับ เงินลงทุนหรือทรัพย์สินที่ใช้ในการลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจและ
ระยะเวลาในการดำเนินงาน

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามในภาพรวมเกี่ยวกับปัญหาในการ
ดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโหลสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตาม
ปัญหาทั้ง 4 ด้าน ได้แก่ ด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากสภาวะ
แวดล้อมภายนอก

4.3 ผลการทดสอบสมมติฐาน เป็นการทดสอบสมมติฐานซึ่งเป็นผลการวิเคราะห์
เปรียบเทียบลักษณะของอุตสาหกรรม ประกอบไปด้วยขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็น
เจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน ที่มีต่อปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรม
กระป๋องโหลสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดเป็นความคิดเห็น
ทั่วไปเกี่ยวกับปัญหาอื่นจากการดำเนินงานในแต่ละด้านที่อุตสาหกรรมกระป๋องโหลสำหรับบรรจุ
อาหารในประเทศไทยประสบอยู่และต้องการได้รับความช่วยเหลือ

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะอุตสาหกรรมกระป๋องโหลสำหรับ บรรจุอาหารในประเทศไทยของผู้ตอบแบบสอบถาม

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลส่วนบุคคลและลักษณะอุตสาหกรรมกระป๋องโหลสำหรับบรรจุ
อาหารในประเทศไทยของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา เครื่องหมายคุณภาพ
ที่โรงงานได้รับ เงินลงทุนหรือทรัพย์สินที่ใช้ในการลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจและ
ระยะเวลาในการดำเนินงาน โดยมีการนำเสนอในรูปแบบของตารางประกอบคำบรรยายดังนี้

ตารางที่ 4.1 แสดงจำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล และลักษณะของอุตสาหกรรม
กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (ราย)	ร้อยละ (%)
1. เพศ		
ชาย	31	96.9
หญิง	1	3.1
รวม	32	100
2. อายุ		
น้อยกว่า 30 ปี	2	6.3
30 -40 ปี	7	21.9
มากกว่า 40 – 50 ปี	15	46.9
มากกว่า 50 ปี	8	25
รวม	32	100
3. ระดับการศึกษา		
ต่ำกว่า ม.6 / ปวช.	0	0
ม.6 /ปวช./ปวส./อนุปริญญา	0	0
ปริญญาตรี	21	65.6
สูงกว่าปริญญาตรี	11	34.4
รวม	32	100
4. ขนาดของเงินลงทุน		
ไม่เกิน 50 ล้านบาท	0	0.00
มากกว่า 50 – 200 ล้านบาท	22	68.8
มากกว่า 200 ล้านบาท	10	31.2
รวม	32	100
5. รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ		
เจ้าของคนเดียว	0	0
ห้างหุ้นส่วนจำกัด	2	6.3
บริษัทจำกัด	30	93.7
บริษัทมหาชน	0	0
รวม	32	100

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

ข้อมูลทั่วไป	จำนวน (ราย)	ร้อยละ (%)
6. ระยะเวลาในการดำเนินงาน		
น้อยกว่า 5 ปี	0	0
5 - 10 ปี	7	21.9
มากกว่า 10 - 20 ปี	15	46.9
มากกว่า 20 ปี	10	31.2
รวม	32	100
7. เครื่องหมายคุณภาพ (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)		
GMP	7	21.9
HACCP	7	21.9
ISO กลุ่ม 9000	31	96.9
ISO กลุ่ม 14000	10	31.3
ISO กลุ่ม 18000	3	9.4
SA 8000	0	0
มาตรฐานอื่นๆ	0	0

จากตารางที่ 4.1 พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องดังต่อไปนี้

เพศ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 คน ส่วนใหญ่เป็นเพศชายจำนวน 31 คน คิดเป็นร้อยละ 96.9 และมีผู้ตอบแบบสอบถามที่เป็นเพศหญิง จำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 3.1

อายุ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 คน ส่วนใหญ่มีอายุมากกว่า 40 - 50 ปี จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 46.9 รองลงมาเป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 50 ปีขึ้นไป จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 25 กลุ่มที่มีอายุระหว่าง 30 - 40 ปี จำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 21.9 กลุ่มที่มีอายุน้อยกว่า 30 ปี จำนวน 2 คน คิดเป็นร้อยละ 6.3

ระดับการศึกษา พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 คน ส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรี จำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 65.6 รองลงมามีการศึกษามากกว่าปริญญาตรี จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 34.4 โดยไม่พบว่ามีผู้ตอบแบบสอบถามที่มีการศึกษาระดับ ม.6 / ปวช. / ปวส. / อนุปริญญา และระดับการศึกษาต่ำกว่า ม.6 / ปวช. เลย

ขนาดของเงินลงทุน พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 โรงงาน ส่วนใหญ่ใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท จำนวน 22 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 68.8 รองลงมาใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 200 ล้านบาท จำนวน 10 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 31.2 โดยไม่พบโรงงานที่ใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการไม่เกิน 50 ล้านบาท

รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 โรงงาน ส่วนใหญ่มีรูปแบบบริษัทจำกัดจำนวน 30 โรงงานคิดเป็นร้อยละ 93.8 รองลงมาเป็นรูปแบบห้างหุ้นส่วนจำกัดจำนวน 2 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 6.3 โดยไม่พบโรงงานของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีรูปแบบธุรกิจ แบบเจ้าของคนเดียว และรูปแบบธุรกิจแบบบริษัทมหาชนเลย

ระยะเวลาในการดำเนินงาน พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 โรงงาน ส่วนใหญ่มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 10 - 20 ปี จำนวน 15 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 46.9 รองลงมามีระยะเวลาในการดำเนินงาน มากกว่า 20 ปีขึ้นไป จำนวน 10 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 31.2 มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 - 10 ปี จำนวน 7 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 21.9 โดยไม่พบโรงงานที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานน้อยกว่า 5 ปีเลย

เครื่องหมายคุณภาพ พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารจำนวน 32 โรงงาน ส่วนใหญ่ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 9000 จำนวน 31 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 96.9 ของผู้ตอบแบบสอบถาม รองลงมาได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 14000 จำนวน 10 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 31.3 ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ GMP และ HACCP จำนวน 7 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 21.9 ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 18000 จำนวน 3 โรงงาน คิดเป็นร้อยละ 9.4 โดยที่ไม่พบโรงงานของผู้ตอบแบบสอบถามได้รับเครื่องหมาย SA 8000 เลย

4.2 การวิเคราะห์ข้อมูลของผู้ตอบแบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารโดยจำแนกตามปัญหาทั้ง 4 ด้าน

ผลจากการวิเคราะห์ข้อมูลปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยของผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของ ผู้บริหาร หรือผู้จัดการของโรงงาน ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในจำนวน 32 ราย จำแนกตามปัญหาทั้ง 4 ด้าน โดยวิเคราะห์ข้อมูลในภาพรวมเป็นรายข้อ รายองค์ประกอบของแต่ละด้านและรายด้าน ได้ผลการศึกษา ดังนี้

ตารางที่ 4.2 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ในองค์ประกอบปัญหาการวางแผนการผลิตของปัญหาด้านการผลิต

ปัญหาการวางแผนการผลิต	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. บุคลากรด้านการวางแผนการผลิตไม่เพียงพอ	2.125	1.040	น้อย	5
2. พยากรณ์ความต้องการบริโภคในอนาคตได้ยาก	4.500	0.622	มากที่สุด	1
3. ข้อมูลเพื่อใช้วางแผนทางการผลิตไม่เพียงพอ	3.094	1.228	ปานกลาง	3
4. ปริมาณวัตถุดิบในการผลิตไม่เพียงพอ	2.375	0.871	น้อย	4
5. บางสถานการณ์ไม่สามารถดำเนินการตามแผนการผลิตได้	3.719	1.171	มาก	2
ค่าเฉลี่ยรวม	3.163	0.567	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.2 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาการวางแผนการผลิตในภาพรวมอยู่ในระดับปานกลาง ซึ่งเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 3.163 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 0.567

เมื่อพิจารณาปัญหาการวางแผนการผลิตเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 พยากรณ์ความต้องการบริโภคในอนาคตได้ยาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.500 มีปัญหาในระดับมากที่สุดและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.622

ลำดับที่ 2 บางสถานการณ์ไม่สามารถดำเนินการตามแผนการผลิตได้โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.719 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.171

ลำดับที่ 3 ข้อมูลเพื่อใช้วางแผนทางการผลิตไม่เพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.094 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากที่สุดโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.228

ลำดับที่ 4 ปริมาณวัตถุดิบในการผลิตไม่เพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.375 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.871

ลำดับที่ 5 บุคลากรด้านการวางแผนการผลิตไม่เพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.125 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.040

ตารางที่ 4.3 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาการปฏิบัติการผลิตของปัญหาด้านการผลิต

ปัญหาการปฏิบัติการผลิต	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. การวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ไม่เพียงพอ	3.219	1.070	ปานกลาง	3
2. ขาดแคลนเทคโนโลยีด้านการผลิต	2.813	1.230	ปานกลาง	6
3. เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต ขาดการบำรุงรักษา	2.625	1.008	ปานกลาง	7
4. ผลิตได้ไม่เต็มกำลังการผลิต	3.125	1.129	ปานกลาง	4
5. ต้นทุนการผลิตสูงทำให้ได้กำไรน้อยหรือขาดทุน	4.094	0.817	มาก	1
6. ปัญหาการขาดแรงงานที่มีคุณภาพและมีฝีมือ	3.719	0.888	ปานกลาง	2
7. ปัญหาราคาน้ำมันที่เพิ่มสูงขึ้น	3.063	0.948	ปานกลาง	5
ค่าเฉลี่ยรวม	3.327	0.473	ปานกลาง	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากตารางที่ 4.3 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาการปฏิบัติการผลิตภาพรวมอยู่ในระดับปัญห่าปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 3.327 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.473 เมื่อพิจารณาปัญหาการปฏิบัติการผลิตเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ต้นทุนการผลิตสูงทำให้ได้กำไรน้อยหรือขาดทุนโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.094 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.817

ลำดับที่ 2 ปัญหาการขาดแรงงานที่มีคุณภาพและมีฝีมือโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.719 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.888

ลำดับที่ 3 การวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์ไม่เพียงพอโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.219 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.070

ลำดับที่ 4 ผลิตได้ไม่เต็มกำลังการผลิตโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.125 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.129

ลำดับที่ 5 ปัญหาราคาน้ำมันที่เพิ่มสูงขึ้นโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.063 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.948

ลำดับที่ 6 ขาดแคลนเทคโนโลยีด้านการผลิตโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.813 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.230

ลำดับที่ 7 เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตขาดการบำรุงรักษาโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.625 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.008

ตารางที่ 4.4 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาการควบคุมการผลิตของปัญหาด้านการผลิต

ปัญหาการควบคุมการผลิต	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ควบคุมคุณภาพวัตถุดิบได้ยาก	2.781	1.099	ปานกลาง	2
2. มีการสูญเสียระหว่างกระบวนการผลิตมาก	2.938	0.840	ปานกลาง	1
3. ขาดการควบคุมคุณภาพในแต่ละขั้นตอนการผลิต	2.094	0.777	น้อย	3
ค่าเฉลี่ยรวม	2.604	0.490	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.4 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาการควบคุมการผลิตอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.604 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.490

เมื่อพิจารณาปัญหาการควบคุมการผลิตเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 มีการสูญเสียระหว่างกระบวนการผลิตมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.938 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.840

ลำดับที่ 2 ควบคุมคุณภาพวัตถุดิบได้ยาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.781 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.099

ลำดับที่ 3 ขาดการควบคุมคุณภาพในแต่ละขั้นตอนการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.094 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.777

ตารางที่ 4.5 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลังของปัญหาด้านการผลิต

ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. การจัดเก็บ การดูแลรักษาวัตถุดิบไม่เป็นระบบ	2.344	0.937	น้อย	5
2. การจัดเก็บวัตถุดิบสำรอง (Safety stock) สำหรับผลิต	2.875	1.070	ปานกลาง	3
3. การจัดเก็บสินค้าในกระบวนการผลิตแต่ละขั้นตอน	2.375	0.707	น้อย	4
4. ปัญหาการจัดเก็บสต็อกสินค้า	3.469	0.950	ปานกลาง	1
5. ค่าใช้จ่ายในการเก็บสินค้าสำเร็จรูปค่อนข้างสูง	3.063	0.878	ปานกลาง	2
ค่าเฉลี่ยรวม	2.825	0.489	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.5 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลังอยู่ในระดับปัญหาน้อย ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.825 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อย โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.489 เมื่อพิจารณาปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลังเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการจัดเก็บสต็อกสินค้า โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.469 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.950

ลำดับที่ 2 ค่าใช้จ่ายในการเก็บสินค้าสำเร็จรูปค่อนข้างสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.063 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.878

ลำดับที่ 3 การจัดเก็บวัตถุดิบสำรอง (Safety stock) สำหรับผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.875 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.070

ลำดับที่ 4 การจัดเก็บ การดูแลรักษาวัตถุดิบไม่เป็นระบบ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.375 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.707

ลำดับที่ 5 การจัดเก็บ การดูแลรักษาวัตถุดิบไม่เป็นระบบโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.344 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.937

ตารางที่ 4.6 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 4 ด้าน ของปัญหาด้านการผลิตในภาพรวม

องค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการผลิต	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ปัญหาการวางแผนการผลิต	3.163	0.567	ปานกลาง	2
2. ปัญหาการปฏิบัติการผลิต	3.237	0.473	ปานกลาง	1
3. ปัญหาการควบคุมการผลิต	2.604	0.490	ปานกลาง	4
4. ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง	2.825	0.489	ปานกลาง	3
ค่าเฉลี่ยของทุกองค์ประกอบ	2.969	0.374	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.6 ผลการวิเคราะห์ พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีองค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการผลิตโดยรวมอยู่ในระดับปัญห่าปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกองค์ประกอบทั้ง 4 ด้านเท่ากับ 2.969 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.374 เมื่อพิจารณาองค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการผลิตเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการปฏิบัติการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.237 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.473

ลำดับที่ 2 ปัญหาการวางแผนการผลิต โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.163 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.567

ลำดับที่ 3 ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.825 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.489

ลำดับที่ 4 ปัญหาการควบคุมการผลิตโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.604 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.490

ตารางที่ 4.7 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาการคาดการณ์ความต้องการเงินทุนของปัญหาด้านการเงิน

ปัญหาการคาดการณ์ความต้องการเงินทุน	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ไม่มีการตั้งเป้าหมายการผลิตที่ชัดเจนในแต่ละปี	2.531	1.077	ปานกลาง	2
2. ไม่ทราบแนวโน้มการเจริญเติบโตของตลาด	3.688	0.931	มาก	1
3. แผนการเงินหรือการจัดทำงบการเงินไม่ถูกต้องแม่นยำ	2.469	1.164	น้อย	3
4. ขาดมืออาชีพในการวางแผนทางการเงิน	2.469	1.164	น้อย	3
ค่าเฉลี่ยรวม	2.789	0.593	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.7 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาการคาดการณ์ความต้องการเงินทุนอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.789 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.593 เมื่อพิจารณาปัญหาการคาดการณ์ความต้องการเงินทุนเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ไม่ทราบแนวโน้มการเจริญเติบโตของตลาดโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.688 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.931

ลำดับที่ 2 ไม่มีการตั้งเป้าหมายการผลิตที่ชัดเจนในแต่ละปีโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.531 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.077

ลำดับที่ 3 แผนการเงินหรือการจัดทำงบการเงินไม่ถูกต้องแม่นยำและขาดมืออาชีพในการวางแผนทางการเงินโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.469 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.164

ตารางที่ 4.8 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาการจัดการจัดหาเงินทุนของปัญหาด้านการเงิน

ปัญหาการจัดการจัดหาเงินทุน	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ขาดแหล่งเงินทุนที่ให้การสนับสนุนการดำเนินงาน	2.313	1.120	น้อย	3
2. อัตราดอกเบี้ยของเงินทุนสูง	3.281	1.114	ปานกลาง	1
3. ระดมเงินทุนยากเนื่องจากธุรกิจมีความเสี่ยงสูง	2.281	1.085	น้อย	4
4. ขาดสภาพคล่องทางการเงินเนื่องจากเงินทุนส่วนใหญ่เป็นการก่อกำหนักระยะสั้น	2.750	1.244	ปานกลาง	2
ค่าเฉลี่ยรวม	2.656	0.709	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.8 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงานองค์ประกอบปัญหาการจัดการจัดหาเงินทุนอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อ เท่ากับ 2.656 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารแต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.709 เมื่อพิจารณาปัญหาการจัดการจัดหาเงินทุนเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 อัตราดอกเบี้ยของเงินทุนสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.281 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.114

ลำดับที่ 2 ขาดสภาพคล่องทางการเงินเนื่องจากเงินทุนส่วนใหญ่เป็นการก่อกำหนักระยะสั้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.750 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากที่สุดโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.244

ลำดับที่ 3 ขาดแหล่งเงินทุนที่ให้การสนับสนุนการดำเนินงาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.313 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.120

ลำดับที่ 4 ระดมเงินทุนยากเนื่องจากธุรกิจมีความเสี่ยงสูง โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.281 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.085

ตารางที่ 4.9 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาการจัดการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจของปัญหาด้านการเงิน

ปัญหาการจัดการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจ	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. รายได้และยอดขายของธุรกิจไม่เป็นไปตามเป้าหมาย	3.156	0.987	ปานกลาง	2
2. ความสามารถในการทำกำไรอยู่ในระดับต่ำ	3.938	0.669	มาก	1
3. มีลูกหนี้ค้างชำระเป็นจำนวนมากทำให้หนี้สงสัยจะสูญเพิ่มขึ้น	2.313	0.965	น้อย	3
4. ขาดสภาพคล่องของกระแสเงินสดหมุนเวียน	2.219	1.100	น้อย	4
ค่าเฉลี่ยรวม	2.906	0.538	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.9 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาค่าดำเนินงานองค์ประกอบปัญหาการจัดการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจอยู่ในระดับปัญหามานกลางซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อ เท่ากับ 2.906 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.669 เมื่อพิจารณาปัญหาการจัดการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ความสามารถในการทำกำไรอยู่ในระดับต่ำโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.938 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.669

ลำดับที่ 2 รายได้และยอดขายของธุรกิจไม่เป็นไปตามเป้าหมายโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.156 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.987

ลำดับที่ 3 มีลูกหนี้ค้างชำระเป็นจำนวนมากทำให้หนี้สงสัยจะสูญเพิ่มขึ้น โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.313 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.965

ลำดับที่ 4 ขาดสภาพคล่องของกระแสเงินสดหมุนเวียน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.219 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.100

ตารางที่ 4.10 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 3 ด้านของปัญหาด้านการเงินในภาพรวม

องค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการเงิน	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ปัญหาการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน	2.789	0.593	ปานกลาง	2
2. ปัญหาการจัดหาเงินทุน	2.656	0.709	ปานกลาง	3
3. ปัญหาการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจ	2.906	0.538	ปานกลาง	1
ค่าเฉลี่ยของทุกองค์ประกอบ	2.781	0.531	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.10 ผลการวิเคราะห์ พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงานด้านการเงินโดยรวมอยู่ในระดับปัญหาปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกองค์ประกอบทั้ง 3 ด้านเท่ากับ 2.781 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.531 เมื่อพิจารณาองค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการเงินเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.906 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.538.

ลำดับที่ 2 ปัญหาการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.789 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.593

ลำดับที่ 3 ปัญหาการจัดหาเงินทุน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.906 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.709

ตารางที่ 4.11 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์กรประกอบปัญหาด้านผลิตภัณฑ์ของปัญหาด้านการตลาด

ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ขาดความหลากหลายของกระป๋องโลหะ	2.969	1.204	ปานกลาง	2
2. ขาดการพัฒนาทางการออกแบบและเทคโนโลยี	3.563	0.948	มาก	1
3. อายุการเก็บรักษากระป๋องโลหะไม่ยาวนานเท่าที่ควร	1.969	0.967	น้อย	3
ค่าเฉลี่ยรวม	2.833	0.627	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.11 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงาน องค์กรประกอบปัญหาด้านผลิตภัณฑ์อยู่ในระดับปัญหาปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.833 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.627

เมื่อพิจารณาปัญหาด้านผลิตภัณฑ์เป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ขาดการพัฒนาทางการออกแบบและเทคโนโลยีโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.563 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.948

ลำดับที่ 2 ขาดความหลากหลายของกระป๋องโลหะ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.969 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากที่สุด โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.204

ลำดับที่ 3 อายุการเก็บรักษากระป๋องโลหะไม่ยาวนานเท่าที่ควร โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.969 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.967

ตารางที่ 4.12 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านราคาของปัญหาด้านการตลาด

ปัญหาด้านราคา	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. การแข่งขันทางการตลาดสูง	4.250	0.762	มาก	1
2. ปัญหาการปรับราคาขายยากเมื่อต้นทุนการผลิตสูงขึ้น	3.969	0.740	มาก	2
3. ปัญหาการตั้งราคาให้มีความเหมาะสมเพื่อจูงใจผู้บริโภค	3.844	0.808	มาก	3
ค่าเฉลี่ยรวม	4.022	0.581	มาก	

จากตารางที่ 4.12 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านราคาอยู่ในระดับปัญหามาก ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 4.022 และอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละราย มีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.581

เมื่อพิจารณาปัญหาด้านราคาเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 การแข่งขันทางการตลาดสูงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.250 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.762

ลำดับที่ 2 ปัญหาการปรับราคาขายยากเมื่อต้นทุนการผลิตสูงขึ้นโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.696 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.740

ลำดับที่ 3 ปัญหาการตั้งราคาให้มีความเหมาะสมเพื่อจูงใจผู้บริโภคโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.844 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.808

ตารางที่ 4.13 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาด้านการจัดจำหน่ายของปัญหาด้านการตลาด

ปัญหาด้านการจัดจำหน่าย	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ต้นทุนในการจัดจำหน่ายสูง	2.500	1.136	ปานกลาง	2
2. ขาดผู้กระจายและศูนย์กระจายสินค้า	1.813	0.693	น้อย	3
3. ปัญหาการรักษาส่วนแบ่งตลาดเดิมและขยายตลาดใหม่	3.438	0.982	ปานกลาง	1
ค่าเฉลี่ยรวม	2.583	0.606	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.13 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านการจัดจำหน่ายอยู่ในระดับปัญหามานกลางซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.583 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.606 เมื่อพิจารณาปัญหาด้านการจัดจำหน่ายเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการรักษาส่วนแบ่งตลาดเดิมและขยายตลาดใหม่โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.438 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.982

ลำดับที่ 2 ต้นทุนในการจัดจำหน่ายสูงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.500 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.136

ลำดับที่ 3 ขาดผู้กระจายและศูนย์กระจายสินค้าโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.813 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.693

ตารางที่ 4.14 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาดของปัญหาการตลาด

ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. มีค่าใช้จ่ายในการส่งเสริมการตลาดสูง	2.406	0.797	น้อย	5
2. ขาดการทำแผนส่งเสริมการตลาดล่วงหน้า	3.250	0.984	ปานกลาง	3
3. ขาดแคลนบุคลากรทางด้านการส่งเสริมการตลาด	3.343	1.004	ปานกลาง	2
4. ขาดการโฆษณาและประชาสัมพันธ์	2.688	0.965	ปานกลาง	4
5. ยอดขายไม่ได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่ตั้งไว้	3.469	0.915	ปานกลาง	1
ค่าเฉลี่ยรวม	3.031	0.564	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.14 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาดอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 3.031 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.564 เมื่อพิจารณาปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาดเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ยอดขายไม่ได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่ตั้งไว้โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.469 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.915

ลำดับที่ 2 ขาดแคลนบุคลากรทางด้านการส่งเสริมการตลาดโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.343 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.004

ลำดับที่ 3 ขาดการทำแผนส่งเสริมการตลาดล่วงหน้าโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.250 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.984

ลำดับที่ 4 ขาดการโฆษณาและประชาสัมพันธ์โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.688 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.965

ลำดับที่ 5 มีค่าใช้จ่ายในการส่งเสริมการตลาดสูงโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.406 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.797

ตารางที่ 4.15 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมายและการจัดลำดับในองค์ประกอบของปัญหาต่างๆ 4 ด้าน ของปัญหาด้านการตลาดในภาพรวม

องค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการตลาด	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์	2.833	0.627	ปานกลาง	3
2. ปัญหาด้านราคา	4.022	0.581	มาก	1
3. ปัญหาด้านการจัดจำหน่าย	2.583	0.606	ปานกลาง	4
4. ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด	3.031	0.564	ปานกลาง	2
ค่าเฉลี่ยของทุกองค์ประกอบ	2.959	0.444	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.15 ผลการวิเคราะห์ พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร มีปัญหาการดำเนินงานด้านการตลาดโดยรวมอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกองค์ประกอบทั้ง 4 ด้านเท่ากับ 2.959 และอุตสาหกรรมกระป๋องแต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.444

เมื่อพิจารณาองค์ประกอบต่างๆ ของปัญหาด้านการตลาดเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านราคาโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.022 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.581

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาดโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.031 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.564

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.833 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.627

ลำดับที่ 4 ปัญหาด้านการจัดจำหน่ายโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.583 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.606

ตารางที่ 4.16 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารองค์ประกอบปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจ	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ปัญหาเนื่องจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน	2.934	1.190	ปานกลาง	2
2. ปัญหาจากภาวะเศรษฐกิจชะลอตัว	4.031	0.782	มาก	1
3. ผลกระทบจากการทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี (FTA)	2.344	1.035	น้อย	3
ค่าเฉลี่ยรวม	3.104	0.590	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.16 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจอยู่ในระดับปัญหาปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารแต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อย โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.590

เมื่อพิจารณาปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาจากภาวะเศรษฐกิจชะลอตัว โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.031 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.782

ลำดับที่ 2 ปัญหาเนื่องจากความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.934 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.190

ลำดับที่ 3 ผลกระทบจากการทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี (FTA) โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.344 มีปัญหาในระดับน้อยและระดับปัญหาแตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.035

ตารางที่ 4.17 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรมของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรม	N = 32		ระดับ ปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. การเปลี่ยนแปลงความต้องการในหีบห่อเก็บรักษาและพฤติกรรมผู้บริโภค	3.469	0.915	ปานกลาง	1
ค่าเฉลี่ยรวม	3.469	0.915	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.17 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรมอยู่ในระดับปัญหามานกลางซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 3.469 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานมีค่าเท่ากับ 0.915

ตารางที่ 4.18 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์ประกอบปัญหาด้านกฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาลของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ปัญหาด้านกฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาล	N = 32		ระดับ ปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. สถานการณ์ทางการเมือง การเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบ และข้อบังคับต่างๆ	3.344	1.234	ปานกลาง	2
2. ขาดการสนับสนุนของภาครัฐในการค้นคว้าพัฒนาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตและการตลาด	2.906	0.856	ปานกลาง	4
3. ขาดการสนับสนุนทางด้านภาษี	3.656	0.827	มาก	1
4. ขาดความชัดเจนของระเบียบในการรับรองมาตรฐานคุณภาพ	2.719	0.924	ปานกลาง	5
5. ความเป็นมาตรฐานขององค์การราชการในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ	2.656	0.827	ปานกลาง	6

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.18 (ต่อ)

ปัญหาด้านกฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาล	N = 32		ระดับ ปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
6. ขาดแคลนบุคลากรจากหน่วยราชการในการตรวจ รับรองมาตรฐานคุณภาพ	2.281	0.888	น้อย	7
7. ขั้นตอนในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพมีความ ยุ่งยากและใช้เวลานาน	3.094	0.996	ปานกลาง	3
ค่าเฉลี่ยรวม	2.956	0.473	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.18 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์ประกอบปัญหาด้านกฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาล อยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 2.956 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.473

เมื่อพิจารณาปัญหาด้านกฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาลเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่ อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ขาดการสนับสนุนทางด้านภาษีโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.656 มีปัญหาในระดับมากและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.827

ลำดับที่ 2 สถานการณ์ทางการเมือง การเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบ และข้อบังคับต่างๆ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.344 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากที่สุดโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 1.234

ลำดับที่ 3 ขั้นตอนในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพมีความยุ่งยากและใช้เวลานาน โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.094 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.996

ลำดับที่ 4 ขาดการสนับสนุนของภาครัฐในการค้นคว้าพัฒนาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตและการตลาดโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.906 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.856

ลำดับที่ 5 ขาดความชัดเจนของระเบียบในการรับรองมาตรฐานคุณภาพโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.719 มีปัญหาในระดับปานกลางและการกระจายข้อมูลไม่มากนักโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.924

ลำดับที่ 6 ความเป็นมาตรฐานขององค์กรราชการในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.656 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.827

ลำดับที่ 7 ขาดแคลนบุคลากรจากหน่วยราชการในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.281 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.888

ตารางที่ 4.19 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับของปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร องค์กรประกอบปัญหาด้านเทคโนโลยีของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ปัญหาด้านเทคโนโลยี	N = 32		ระดับปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. เทคโนโลยีสารสนเทศในการจัดเก็บข้อมูลการผลิตและการตลาดขาดแคลน	3.281	1.085	ปานกลาง	2
2. หน่วยงานที่ทำการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพขาดห้องปฏิบัติการและ เครื่องมือที่ใช้ในการตรวจสอบวิเคราะห์	2.906	0.734	ปานกลาง	3
3. การสนับสนุนด้านเทคโนโลยีจากรัฐบาล	3.688	0.821	มาก	1
ค่าเฉลี่ยรวม	3.292	0.654	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.19 พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงาน องค์กรประกอบปัญหาด้านเทคโนโลยีอยู่ในระดับปัญหามานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของทุกข้อเท่ากับ 3.292 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารแต่ละรายมีระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลาง โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.654

เมื่อพิจารณาองค์ประกอบปัญหาด้านเทคโนโลยีเป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

เมื่อพิจารณาองค์ประกอบต่างๆของปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก เป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรมโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.469 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันมากโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.915

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านเทคโนโลยีโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.293 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันปานกลางโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.654

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.104 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.590

ลำดับที่ 4 ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.951 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.473

ตารางที่ 4.21 สรุปผลค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) การแปลความหมาย และการจัดลำดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละด้านทั้ง 4 ด้าน ในภาพรวม

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะ สำหรับบรรจุอาหาร	N = 32		ระดับ ปัญหา	ลำดับ
	μ	σ		
1. ปัญหาด้านการผลิต	2.969	0.374	ปานกลาง	2
2. ปัญหาด้านการเงิน	2.781	0.531	ปานกลาง	4
3. ปัญหาด้านการตลาด	2.959	0.444	ปานกลาง	3
4. ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก	3.122	0.431	ปานกลาง	1
ค่าเฉลี่ยของทุกด้าน	2.958	0.299	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.21 ผลการวิเคราะห์ พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาการดำเนินงานโดยรวมอยู่ในระดับปัญหาปานกลาง ซึ่งจะเห็นได้จากค่าเฉลี่ยรวมของ 4 ด้านเท่ากับ 2.958 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร แต่ละรายมีระดับปัญหาไม่แตกต่างกันโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมมีค่าเท่ากับ 0.299

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อพิจารณาองค์ประกอบต่างๆของปัญหาด้านผลกระทบจากภาวะแวดล้อมภายนอก เป็นรายข้อพบว่า ข้อที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรมโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.122 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.431

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านเทคโนโลยีโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.969 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.374

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.959 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.444

ลำดับที่ 4 ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจโดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 2.781 มีปัญหาในระดับปานกลางและระดับปัญหาแตกต่างกันน้อยโดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.531

4.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีลักษณะของการประกอบการแตกต่างกัน

ผลการทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานของสถานประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร มีลักษณะของการประกอบการที่แตกต่างกัน ซึ่งประกอบด้วยขนาดของเงินลงทุน 3 กลุ่ม ได้แก่ ขนาดของเงินลงทุนขนาดเล็ก ขนาดของเงินลงทุนขนาดกลาง และขนาดของเงินลงทุนขนาดใหญ่ รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ 4 กลุ่ม ได้แก่ เจ้าของคนเดียว ห้างหุ้นส่วนจำกัด บริษัทจำกัด บริษัทมหาชน และระยะเวลาในการดำเนินงานของผู้ประกอบการ 4 กลุ่ม ได้แก่ ระยะเวลาในการดำเนินงานต่ำกว่า 5 ปี ระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 - 10 ปี ระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 10-20 ปี และระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 20 ปี ดังตารางที่ 4.22 ถึงตารางที่ 4.24

4.3.1 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของกิจการ

โดยมีสมมติฐาน ดังนี้

สมมติฐานข้อที่ 1 ขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานต่างกัน

สมมติฐานย่อยข้อที่ 1.1 ขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตต่างกัน

สมมติฐานย่อยข้อที่ 1.2 ขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินต่างกัน

สมมติฐานย่อยข้อที่ 1.3 ขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดต่างกัน

สมมติฐานย่อยข้อที่ 1.4 ขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกต่างกัน

ผลการทดสอบสมมติฐานแสดงในตารางที่ 4.22

ตารางที่ 4.22 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตามขนาดของเงินลงทุน

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร	ไม่เกิน 50 ล้านบาท				มากกว่า 50-200 ล้านบาท				มากกว่า 200 ล้านบาท			
	N = 3				N = 19				N = 10			
	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ
1. ปัญหาด้านการผลิต	2.900	0.017	ปานกลาง	3	3.065	0.417	ปานกลาง	1	2.809	0.294	ปานกลาง	2
2. ปัญหาด้านการเงิน	2.300	0.260	น้อย	4	2.949	0.560	ปานกลาง	3	2.606	0.400	ปานกลาง	4
3. ปัญหาด้านการตลาด	3.170	0.520	ปานกลาง	2	2.923	0.395	ปานกลาง	4	2.801	0.299	ปานกลาง	3
4. ปัญหาด้านผลกระทบต่อสังคม												
สถานะแวดล้อมภายนอก	3.360	1.051	ปานกลาง	1	3.010	0.413	ปานกลาง	2	3.101	0.268	ปานกลาง	1
รวม	3.070	0.330	ปานกลาง		2.988	0.320	ปานกลาง		2.828	0.241	ปานกลาง	

จากตารางที่ 4.22 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำแนกตามขนาดของเงินลงทุน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่แตกต่างกันมี ปัญหาในการดำเนินงานในภาพรวมไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากค่าความแตกต่างของค่าเฉลี่ยไม่เกิน 1.000 ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ โดยพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาทมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.070 ขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาทมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.988 และขนาดเงินลงทุนมากกว่า 200 ล้านบาทมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.828

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีขนาดเงินลงทุนต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิต ด้านการตลาดและผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่แตกต่างกัน โดยมีค่าเฉลี่ยดังนี้

1. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.900 ด้านการตลาดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.170 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.360

2. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาทมีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.809 ด้านการตลาดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.801 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.010

3. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 200 ล้านบาทมีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.900 ด้านการตลาดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.170 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.268

ส่วนปัญหาด้านการเงินมีระดับปัญหาที่แตกต่างกัน โดยพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาทมีปัญหาการดำเนินงานด้านการเงินแตกต่างกับอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 200 ล้านบาท โดยมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.300 ส่วนอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 200 ล้านบาทมีปัญหาการดำเนินงานด้านการเงินไม่แตกต่างกัน โดยอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.949 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.606

4.3.2 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีระดับปัญหาในการดำเนินงานที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.1 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.3 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.4 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ต่างกัน

ผลการทดสอบแสดงในตารางที่ 4.23

ตารางที่ 4.23 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร	เจ้าของคนเดียว N = 0	ห้างหุ้นส่วนจำกัด N = 2			บริษัทจำกัด N = 30			บริษัทมหาชน N = 0		
		μ	σ	ระดับ		μ	σ		ระดับ	
				ปัญหา	ลำดับ				ปัญหา	ลำดับ
1. ปัญหาด้านการผลิต	-	2.935	0.149	ปานกลาง	2	2.972	0.386	ปานกลาง	2	
2. ปัญหาด้านการเงิน	-	2.635	0.092	ปานกลาง	4	2.791	0.548	ปานกลาง	4	
3. ปัญหาด้านการตลาด	-	2.880	0.127	ปานกลาง	3	2.964	0.458	ปานกลาง	3	
4. ปัญหาด้านผลกระทบต่อสังคม	-	3.130	0.311	ปานกลาง	1	3.067	0.461	ปานกลาง	1	
รวม	-	2.900	0.170	ปานกลาง		2.949	0.309	ปานกลาง		

จากตารางที่ 4.23 แสดงผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยของปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่แตกต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานในภาพรวมไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากค่าความแตกต่างของค่าเฉลี่ยไม่เกิน 1.000 ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ โดยพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของแบบห้างหุ้นส่วนจำกัดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.900 และอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของแบบบริษัทจำกัดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.949

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาดและผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่แตกต่างกัน โดยมีค่าเฉลี่ยดังนี้

1. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของแบบห้างหุ้นส่วนจำกัด มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.935 ด้านการเงินเท่ากับ 2.635 ด้านการตลาดเท่ากับ 2.880 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมเท่ากับ 3.130

2. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของแบบบริษัทจำกัด มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.972 ด้านการเงินเท่ากับ 2.791 ด้านการตลาดเท่ากับ 2.964 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมเท่ากับ 3.067

4.3.3 ผลการวิเคราะห์เพื่อทดสอบสมมติฐานเปรียบเทียบระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย โดยจำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงาน

โดยมีสมมติฐานดังนี้

สมมติฐานที่ 3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.1 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.2 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินที่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.4 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีระดับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ต่างกัน

ผลการทดสอบแสดงในตารางที่ 4.24

ตารางที่ 4.24 แสดงค่าเฉลี่ย (μ) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (σ) ของระดับปัญหาในการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระท่อมเพื่อป้องกันโรคสำหรับบรรจอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงาน

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระท่อมเพื่อป้องกันโรคสำหรับบรรจอาหาร	< 5 ปี		5 - 10 ปี				มากกว่า 10 - 20 ปี				> 20 ปี					
	N = 0		N = 7		N = 15		N = 10									
	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ	μ	σ	ระดับปัญหา	ลำดับ
1. ปัญหาด้านการผลิต	-	0.549	ปานกลาง	2	2.967	0.228	ปานกลาง	2	2.826	0.411	ปานกลาง	3	2.930	0.147	ปานกลาง	2
2. ปัญหาด้านการเงิน	-	0.495	ปานกลาง	4	2.926	0.597	ปานกลาง	4	2.571	0.414	ปานกลาง	4	2.861	0.304	ปานกลาง	
3. ปัญหาด้านการตลาด	-	0.582	ปานกลาง	3	2.931	0.407	ปานกลาง	3	3.072	0.417	ปานกลาง	1				
4. ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก	-	0.498	ปานกลาง	1	3.055	0.533	ปานกลาง	1	2.930	0.147	ปานกลาง	2				
รวม	-	0.478	ปานกลาง		2.969	0.186	ปานกลาง		2.861	0.304	ปานกลาง					

จากตารางที่ 4.24 แสดงผลการเปรียบเทียบปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย จำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงานพบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่แตกต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานในภาพรวมไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากค่าความแตกต่างของค่าเฉลี่ยไม่เกิน 1.000 ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ โดยพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 – 10 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.016 อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 10 - 20 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.964 และ อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 20 ปี มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 2.861

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาดและผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากค่าความแตกต่างของค่าเฉลี่ยไม่เกิน 1.000 โดยมีค่าเฉลี่ยดังนี้

1. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 – 10 ปี มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 3.127 ด้านการเงิน 2.770 ด้านการตลาด 2.856 และ ด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกเท่ากับ 3.307

2. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 10 – 20 ปี มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.967 ด้านการเงิน 2.926 ด้านการตลาด 2.931 และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกเท่ากับ 3.055

3. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 20 ปี มีค่าเฉลี่ยระดับปัญหา ด้านการผลิตเท่ากับ 2.826 ด้านการเงิน 2.571 ด้านการตลาด 3.072 และ ด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกเท่ากับ 2.903

4.4 การวิเคราะห์เนื้อหา (Content Analysis) จากแบบสอบถามปลายเปิดเกี่ยวกับปัญหาอื่น ๆ จากการดำเนินงานในแต่ละด้านที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยประสบอยู่และต้องการความช่วยเหลือในการแก้ไข

จากแบบสอบถามตอนที่ 3 ซึ่งเป็นการสอบถามเกี่ยวกับปัญหาอื่นๆ จากการดำเนินงานในแต่ละด้านที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ประสบอยู่และต้องการความช่วยเหลือในการแก้ไขซึ่งได้รวบรวมความคิดเห็นที่ใกล้เคียงกันไว้ในกลุ่มเดียวกันดังนี้

4.4.1 ปัญหาด้านการผลิต

1. วัตถุดิบมีราคาสูงทำให้ต้นทุนการผลิตสูง
2. การควบคุมการสั่งซื้อเหล็กเป็นไปได้ยากเนื่องจากผู้ผลิตและผู้จำหน่ายมักจะทำการกักตุนสินค้าหากจะมีการปรับขึ้นราคา และรัฐบาลไม่สามารถควบคุมได้ถึงแม้ว่าเหล็กจะเป็นสินค้าที่รัฐควบคุมราคาแต่ราคาขายจริงกับราคาที่รัฐกำหนดมักจะไม่ตรงกัน
3. วัตถุดิบหลักคือแผ่นเหล็กถูกผูกขาดโดยผู้ผลิตในประเทศเพียง 2 ราย ทำให้มีปัญหาเมื่อมีการปรับราคาโดยที่อุตสาหกรรมกระป๋องไม่มีอำนาจต่อรอง

4.4.2 ปัญหาด้านการเงิน

1. ลูกค้าชำระเงินล่าช้าทำให้ส่งผลกระทบต่อ cash flow ของบริษัทผู้ประกอบการ

4.4.3 ปัญหาด้านการตลาด

1. มีการแข่งขันทางด้านราคาสูงทำให้เกิดการตัดราคาส่งผลให้กำไรที่น้อยอยู่แล้วยิ่งน้อยลง
2. จากภาวะเศรษฐกิจปัจจุบันทำให้มีการแข่งขันสูงโดยการลดราคาขายลงในขณะที่วัตถุดิบมีราคาสูงขึ้น จึงควรมีการควบคุมราคาขายจากรัฐและใช้บังคับได้จริง
3. การเปลี่ยนหรือเพิ่มข้อกำหนดใดๆลงบนฉลาก ทำให้ต้องเปลี่ยน artwork งานพิมพ์อยู่บ่อยๆทำให้เกิดความเสียหายแก่สินค้าที่ค้าง stock

4.4.4 ปัญหาจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

1. เนื่องจากสภาวะเศรษฐกิจปัจจุบันแม้ราคาจะมีการแข่งขันกันแต่ลูกค้ากลับไม่มีคำสั่งซื้อเนื่องจากการบริโภคลดลง
2. แรงงานไทยมักมีค่านิยมในการทำงานแบบเช้าชามเย็นชามขาดความกระตือรือร้นในการทำงานแต่ต้องการค่าแรงที่สูง ทำให้ระบบงานไม่มีการพัฒนา ต่างจากแรงงานต่างด้าวซึ่งส่วนใหญ่มีความกระตือรือร้นมากกว่า
3. ควรมีการส่งเสริมให้สามารถผลิตเครื่องจักรได้ภายในประเทศเพราะปัจจุบันต้องนำเข้าเครื่องจักรจากต่างประเทศซึ่งมีราคาสูง
4. ควรมีการบังคับใช้และปฏิบัติตามกฎหมาย นโยบายต่างๆอย่างเคร่งครัด รวมทั้งติดตามผลการปฏิบัติตามจรรยาบรรณอย่างใกล้ชิด

4.4.5 สิ่งทีอุตสาหกรรมปกป้องโลหะสำหรับบรรุอาหารต้องการให้หน่วยงานของรัฐช่วยเหลือ

1. ให้การส่งเสริมความรู้ในเรื่องมาตรฐานและเทคโนโลยีต่างๆอย่างจริงจัง
2. รัฐควรให้เจ้าหน้าที่สรรพากรและหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้องลงมาตรวจสอบสภาพธุรกิจจริงๆเพื่อทราบปัญหาที่แท้จริง และปรับปรุงแก้ไขข้อกำหนดในการประเมินภาษีให้ชัดเจนสอดคล้องกับสภาพความเป็นจริงที่ได้เปลี่ยนแปลงไปตามระบบของธุรกิจ

บทที่ 5

สรุปผล อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงสำรวจ (Survey Research) เพื่อศึกษาถึงปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยในด้านต่างๆ และศึกษาเปรียบเทียบลักษณะของผู้ประกอบการฯ จำแนกตามขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน กับปัญหาที่เกิดจากการดำเนินงานในด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ประชากรที่ศึกษาคือเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยจำนวน 33 ราย ขนาดกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยจำนวน 33 ราย โดยใช้หลักเกณฑ์ของ Yamane เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยคือ แบบสอบถาม ซึ่งแบ่งเป็น 3 ตอน ได้แก่

ตอนที่ 1 เป็นแบบสอบถามที่มุ่งสำรวจข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลของผู้ตอบแบบสอบถาม ข้อมูลเกี่ยวกับองค์กร ซึ่งได้แก่ เพศ อายุ ระดับการศึกษา เครื่องหมายคุณภาพที่โรงงานได้รับ และข้อมูลลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยซึ่งได้แก่ขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน จำนวนทั้งสิ้น 7 ข้อ

ตอนที่ 2 เป็นแบบสอบถามที่มุ่งสำรวจความคิดเห็นเกี่ยวกับ ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารใน 4 ด้าน รวมทั้งสิ้น 59 ข้อ ประกอบด้วยปัญหาด้านการผลิตจำนวน 18 ข้อ ด้านการเงินจำนวน 13 ข้อ ด้านการตลาดจำนวน 14 ข้อและด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกจำนวน 14 ข้อ

ตอนที่ 3 เป็นแบบสอบถามความคิดเห็นทั่วไป เกี่ยวกับปัญหาจากการดำเนินงานในแต่ละด้านที่อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยประสบอยู่และต้องการให้ภาครัฐมีส่วนร่วมในการช่วยแก้ไข เพื่อให้การดำเนินการประสบผลสำเร็จ โดยลักษณะคำถามเป็นแบบปลายเปิด (Open-End Question)

ในการเก็บข้อมูล โดยจัดส่งแบบสอบถามไปยังเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานของสถานประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยทางไปรษณีย์ กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยจำนวน 33 ราย และได้รับความร่วมมือตอบแบบสอบถามกลับมาจำนวน 32 ราย คิดเป็นร้อยละ 96.97 ของกลุ่มตัวอย่าง สถิติที่ใช้ในการวิจัยได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ย ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งสามารถสรุปผลและอภิปรายผลการวิจัยได้ดังนี้

5.1 สรุปผลการวิจัย

5.1.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล และลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

1. เจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานส่วนใหญ่เป็นเพศชายมากกว่าเพศหญิง โดยมีร้อยละ 96.9 และร้อยละ 3.1 ตามลำดับ
2. เจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานส่วนใหญ่มีอายุมากกว่า 40 - 50 ปี คิดเป็นร้อยละ 46.9 รองลงมาเป็นกลุ่มที่มีอายุมากกว่า 50 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 25 กลุ่มที่มีอายุระหว่าง 30 - 40 ปี คิดเป็นร้อยละ 21.9 กลุ่มที่มีอายุน้อยกว่า 30 ปี คิดเป็นร้อยละ 6.3
3. ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรีคิดเป็นร้อยละ 65.6 รองลงมามีการศึกษาสูงกว่าปริญญาตรีคิดเป็นร้อยละ 34.4 โดยไม่พบว่ามีผู้ตอบแบบสอบถามที่มีการศึกษาระดับ ม.6 / ปวช. / ปวส. / อนุปริญญา และระดับการศึกษาต่ำกว่า ม.6 / ปวช. เลย
4. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยส่วนใหญ่ใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 50 - 200 ล้านบาทคิดเป็นร้อยละ 59.4 รองลงมาใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 200 ล้านบาทคิดเป็นร้อยละ 31.2 และใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการไม่เกิน 50 ล้านบาท คิดเป็นร้อยละ 9.4
5. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยส่วนใหญ่มีรูปแบบบริษัทจำกัด คิดเป็นร้อยละ 93.8 รองลงมาเป็นรูปแบบห้างหุ้นส่วนจำกัด คิดเป็นร้อยละ 6.3 โดยไม่พบโรงงานของผู้ตอบแบบสอบถามที่มีรูปแบบธุรกิจ แบบเจ้าของคนเดียว และรูปแบบธุรกิจแบบบริษัทมหาชนเลย
6. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยส่วนใหญ่มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 10 - 20 ปี คิดเป็นร้อยละ 46.9 รองลงมามีระยะเวลาในการดำเนินงาน มากกว่า 20 ปีขึ้นไป คิดเป็นร้อยละ 31.2 มีระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 - 10 ปี คิดเป็นร้อยละ 21.9 โดยไม่พบโรงงานที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานน้อยกว่า 5 ปีเลย
7. อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารส่วนใหญ่ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 9000 คิดเป็นร้อยละ 96.9 ของผู้ตอบแบบสอบถาม รองลงมาได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 14000 คิดเป็นร้อยละ 31.3 ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ GMP และ HACCP คิดเป็นร้อยละ 21.9 ได้รับเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 18000 คิดเป็นร้อยละ 9.4 โดยที่ไม่พบโรงงานของผู้ตอบแบบสอบถามได้รับเครื่องหมาย SA 8000 เลย

5.1.2 ค่าเฉลี่ยของระดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับ บรรจุอาหารในประเทศไทย

ในภาพรวมของปัญหาในการดำเนินงานทั้ง 4 ด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะ
สำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง โดยมีปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านผลกระทบต่อสุขภาพจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านการผลิต

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านด้านการตลาดและ

ลำดับที่ 4 ปัญหาด้านด้านการเงิน

เมื่อพิจารณาองค์ประกอบของปัญหาทั้ง 4 ด้านเป็นดังนี้

ด้านการผลิต อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีปัญหาอยู่ในระดับปาน
กลาง โดยเรียงตามลำดับปัญหาดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการปฏิบัติการผลิต

ลำดับที่ 2 ปัญหาการวางแผนการผลิต

ลำดับที่ 3 ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลังและ

ลำดับที่ 4 ปัญหาการควบคุมการผลิตเป็นลำดับสุดท้าย

ด้านการเงิน อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาอยู่
ในระดับปานกลาง โดยเรียงตามลำดับปัญหาดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาการจัดสรรเงินทุนในธุรกิจ

ลำดับที่ 2 ปัญหาการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุนและ

ลำดับที่ 3 ปัญหาการจัดหาเงินทุนเป็นลำดับสุดท้าย

ด้านการตลาด อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหา
อยู่ในระดับปานกลางถึงระดับมาก โดยมีปัญหาด้านราคาอยู่ในระดับมาก ส่วนองค์ประกอบปัญหา
ด้านผลิตภัณฑ์ ปัญหาด้านการจัดจำหน่ายและปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด มีปัญหาอยู่ใน
ระดับปานกลาง โดยเรียงตามลำดับปัญหาดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์และ

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านการจัดจำหน่ายเป็นลำดับสุดท้าย

ด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาอยู่ในระดับปานกลาง โดยตามลำดับปัญหาดังนี้

ลำดับที่ 1 ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรม

ลำดับที่ 2 ปัญหาด้านเทคโนโลยี

ลำดับที่ 3 ปัญหาด้านสภาพทางเศรษฐกิจและ

ลำดับที่ 4 ปัญหาด้านกฎหมาย การเมืองและนโยบายรัฐบาลเป็นลำดับสุดท้าย

5.1.3 การวิจัยเชิงสำรวจความแตกต่างระหว่างลักษณะของผู้ประกอบการผลิตกักระดับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีขนาดของเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงานมีปัญหาในการดำเนินงานไม่แตกต่างกัน

จากผลการศึกษาทำให้สามารถสรุปผลของสมมติฐานทั้ง 3 สมมติฐานหลักและ 12 สมมติฐานย่อย ได้ดังนี้

สมมติฐานที่ 1 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานไม่ต่างกัน

เมื่อพิจารณาสมมติฐานย่อยแต่ละข้อ เป็นดังต่อไปนี้

สมมติฐานที่ 1.1 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.2 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินไม่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.3 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดต่างกัน

สมมติฐานที่ 1.4 ขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีขนาดของเงินลงทุนที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร มีปัญหาในการดำเนินงานต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานไม่แตกต่างกัน

เมื่อพิจารณาสมมติฐานย่อยแต่ละข้อ เป็นดังต่อไปนี้

สมมติฐานที่ 2.1 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.2 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.3 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดไม่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 2.4 รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่ต่างกัน

สมมติฐานที่ 3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานไม่แตกต่างกัน

เมื่อพิจารณาสมมติฐานย่อยแต่ละข้อ เป็นดังต่อไปนี้

สมมติฐานที่ 3.1 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิตไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.2 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการเงินไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.3 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาดไม่แตกต่างกัน

สมมติฐานที่ 3.4 ระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันทำให้ผู้ผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย มีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกต่างกัน

ผลการวิจัยพบว่า ไม่เป็นไปตามสมมติฐาน เนื่องจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่ต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่แตกต่างกัน

5.2 อภิปรายผล

การวิจัยเชิงสำรวจเรื่องปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร ในประเทศไทยสามารถนำผลการวิจัยมาอภิปรายได้ดังนี้

5.2.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

5.2.1.1 ข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคล

ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานของสถานประกอบการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ส่วนใหญ่เป็นเพศชายถึงร้อยละ 96.9 และมีอายุมากกว่า 40 - 50 ปี ร้อยละ 46.9 ส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรีร้อยละ 65.6 ซึ่งจะเห็นได้ว่ากลุ่มของเจ้าของกิจการ ผู้บริหารหรือผู้จัดการ โรงงานของสถานประกอบการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ส่วนใหญ่เป็นกลุ่มที่มีอายุ ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน และความรู้ความสามารถในระดับสูง จึงมีความสามารถในการบริหารจัดการเป็นอย่างดี

เครื่องหมายคุณภาพในด้านต่าง ๆ สถานประกอบการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ส่วนใหญ่ได้รับการรับรองเครื่องหมายคุณภาพ ISO กลุ่ม 9000 คิดเป็นร้อยละ 96.9 ซึ่งถือว่ากระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่ผลิตออกมามีมาตรฐานตามสากล

5.2.1.2 ลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

ขนาดของเงินลงทุน พบว่าสถานประกอบการผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยส่วนใหญ่ใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 50 - 200 ล้านบาท ถึงร้อยละ 59.4 รองลงมาใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการมากกว่า 200 ล้านบาท ร้อยละ 31.2 และใช้จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ใช้ในการลงทุนในกิจการไม่เกิน 50 ล้านบาท ร้อยละ 9.4 แสดงว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยเป็นผู้ประกอบการขนาดกลางและขนาดใหญ่เป็นส่วนมาก

รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ พบว่าสถานประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย ส่วนใหญ่มีรูปแบบบริษัทจำกัดจำนวนถึงร้อยละ 93.8 รองลงมาเป็นรูปแบบห้างหุ้นส่วนจำกัด คิดเป็นร้อยละ 6.3 โดยไม่พบโรงงานที่มีรูปแบบเจ้าของคนเดียว และรูปแบบธุรกิจแบบบริษัทมหาชนเลย

5.2.2 ความคิดเห็นเกี่ยวกับปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

จากการศึกษาพบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารมีระดับปัญหาการดำเนินงานในภาพรวมอยู่ในระดับปัญหาปานกลาง ซึ่งมีคะแนนเฉลี่ยเท่ากับ 2.946 เมื่อพิจารณาปัญหาการดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีในแต่ละด้าน พบว่ามีปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกมากที่สุด รองลงคือปัญหาด้านการผลิต ด้านการตลาด ด้านการเงิน และลำดับสุดท้าย หากเปรียบเทียบกับงานวิจัยอื่นๆ ที่มีการวิจัยในเรื่องเกี่ยวกับปัญหาในการดำเนินงานแล้ว พบว่ามีระดับปัญหาในการดำเนินงานอยู่ในเกณฑ์ที่ใกล้เคียงกัน

สำหรับปัญหาในการดำเนินงานด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาด้านสภาพทางสังคมและวัฒนธรรมเนื่องจากแรงงานไทยมักมีค่านิยมในการทำงานแบบเช้าชามเย็นชามขาดความกระตือรือร้นในการทำงานแต่ต้องการค่าแรงที่สูง ทำให้ระบบงานไม่มีการพัฒนา ต่างจากแรงงานต่างด้าวซึ่งส่วนใหญ่มีความกระตือรือร้นมากกว่า นอกจากนี้ปัญหาด้านเทคโนโลยีที่ต้องมีการนำเข้าเครื่องจักรจากต่างประเทศ ซึ่งทำให้ส่งผลถึงต้นทุนในการผลิตที่จะสูงขึ้น

สำหรับปัญหาการดำเนินงานด้านการผลิต เมื่อพิจารณาค่าเฉลี่ยของแต่ละองค์ประกอบ พบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาด้านการปฏิบัติการผลิตเป็นอย่างมาก เนื่องมาจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีต้นทุนการผลิตสูง การควบคุมการสั่งซื้อวัตถุดิบหลักเป็นไปได้ยากเนื่องจากผู้ผลิตและผู้จำหน่ายมักจะทำการกักตุนสินค้าหากจะมีการปรับขึ้นราคา และรัฐบาลสามารถควบคุมได้ แม้ว่าเหล็กจะเป็นสินค้าที่รัฐควบคุมราคาแต่ราคาขายจริงกับราคาที่รัฐกำหนดมักจะไม่ตรงกัน และวัตถุดิบหลักคือแผ่นเหล็กถูกผูกขาดโดยผู้ผลิตในประเทศเพียง 2 ราย ทำให้มีปัญหามากเมื่อมีการปรับราคาโดยที่ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารไม่มีอำนาจต่อรอง

สำหรับปัญหาในการดำเนินงานด้านการตลาด เมื่อพิจารณาจากค่าเฉลี่ยพบว่า อุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาด้านราคาเป็นอย่างมาก เนื่องจากมีการแข่งขันทางด้านราคาสูงทำให้เกิดการตัดราคา ส่งผลให้กำไรที่น้อยอยู่แล้วยิ่งน้อยลง และจากภาวะเศรษฐกิจปัจจุบันทำให้มีการแข่งขันสูง โดยการลดราคาขายในขณะที่วัตถุดิบมีราคาสูงขึ้น

สำหรับปัญหาด้านการเงิน พิจารณาจากค่าเฉลี่ยพบว่า อุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาด้านการจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจมากที่สุด เนื่องมาจากอุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยเป็นอุตสาหกรรมที่ขึ้นอยู่กับราคาของวัตถุดิบที่มีความผันผวนค่อนข้างมาก รวมถึงปัญหาด้านการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน เนื่องจากขาดผู้ชำนาญการในการวางแผนทางการเงิน เพราะส่วนใหญ่ผู้ชำนาญการในการวางแผนการเงินจะอยู่ในองค์กรขนาดใหญ่หรือสถาบันการเงิน ซึ่งสอดคล้องกับหลักการของคณาจารย์โปรแกรมบริหารธุรกิจ (2541:197) ที่กล่าวไว้ว่า ในปัจจุบันเนื่องด้วยการธุรกิจต่าง ๆ ได้ประสบปัญหาด้านการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน การจัดหาเงินทุน และการจัดสรรเงินทุนไปใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุด เพราะสภาพการแข่งขันสภาวะการเงินขาดสภาพคล่อง และสภาพแวดล้อมเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็ว สภาพเหล่านี้ส่งผลกระทบต่อองค์การธุรกิจทั้งสิ้น มีปัญหาในระดับมากในองค์ประกอบด้านราคาและด้านการจัดจำหน่าย เนื่องจากปรับราคาขายได้ยากเมื่อต้นทุนสูงขึ้น จากการที่วัตถุดิบที่ต้องนำเข้าจากต่างประเทศ ส่วนปัญหาด้านการจัดจำหน่ายมีปัญหาในการรักษาส่วนแบ่งตลาดเดิมและการขยายตลาดใหม่

ในการวิจัยเชิงสำรวจครั้งนี้ สามารถเรียงลำดับองค์ประกอบของปัญหาการดำเนินงานในแต่ละด้านได้ดังนี้

ด้านการผลิต มีระดับปัญหาเรียงตามลำดับดังนี้ (1) ปัญหาการปฏิบัติการผลิต (2) ปัญหาการวางแผนการผลิต (3) ปัญหาการควบคุมสินค้าคงคลัง และ (4) ปัญหาการควบคุมการผลิต ซึ่งสามารถวิเคราะห์ปัญหาแต่ละองค์ประกอบ ได้ดังนี้

1. องค์ประกอบการปฏิบัติการผลิต อุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ต้นทุนการผลิตสูงทำให้ได้กำไรน้อยหรือขาดทุน เนื่องจากการกักกันสินค้าของผู้ผลิตวัตถุดิบหลักซึ่งในประเทศไทยมีผู้ผลิตวัตถุดิบหลักเพียง 2 ราย และนอกจากนี้ยังมีปัญหาเรื่องการลงทุนของเครื่องจักรที่ต้องนำเข้าจากต่างประเทศที่มีราคาสูงเช่นกัน

2. การวางแผนการผลิต อุตสาหกรรมกระป๋อง โลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ พยากรณ์ความต้องการบริโภคในอนาคตได้ยาก เนื่องจากบางครั้งผู้บริโภคหันไปใช้หรือซื้อบรรจุภัณฑ์ที่มีคุณสมบัติใกล้เคียงกันแต่มีราคาถูกกว่าเมื่อราคาของกระป๋อง โลหะสูงขึ้น

3. การควบคุมสินค้าคงคลัง อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ปัญหาการจัดเก็บสต็อกสินค้า เนื่องจากในการผลิตแต่ละล็อตมีจำนวนค่อนข้างมากต้องใช้พื้นที่ในการจัดเก็บค่อนข้างมากด้วยจนบางครั้งพื้นที่ที่มีอยู่ไม่เพียงพอ

4. การควบคุมการผลิต อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ มีการสูญเสียระหว่างกระบวนการผลิตค่อนข้างมาก เนื่องจากสภาพของเครื่องจักรที่มีการใช้งานมานานพอสมควรและขาดการบำรุงรักษาอย่างต่อเนื่อง

ด้านการเงิน มีระดับของปัญหาการจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจเป็นลำดับที่ 1 การคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุนเป็นลำดับที่ 2 และการจัดหาเงินทุนเป็นลำดับที่ 3 ซึ่งสามารถวิเคราะห์ปัญหาแต่ละองค์ประกอบได้ดังต่อไปนี้

1. ปัญหาการจัดสรรเงินทุนไปในธุรกิจอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาในเรื่องของความสามารถในการทำกำไรอยู่ในระดับต่ำ ส่งผลให้เกิดการขาดสภาพคล่องของกระแสเงินสด ขาดความสามารถในการชำระหนี้ได้ตามกำหนด

2. ปัญหาการคาดการณ์ถึงความต้องการเงินทุน ผู้ประกอบการอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารส่วนใหญ่มีปัญหาไม่ทราบแนวโน้มการเจริญเติบโตของตลาด

3. ปัญหาการจัดหาเงินทุน อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาเกี่ยวกับอัตราดอกเบี้ยอยู่ในระดับสูง ทำให้การระดมทุนทำได้ยากเนื่องจากธุรกิจมีความเสี่ยงสูง เนื่องจากเงินทุนส่วนใหญ่เป็นการก่องหนี่ระยะสั้นทำให้เกิดปัญหาสภาพคล่องทางการเงินเงินทุนส่วนใหญ่เป็นการก่องหนี่ระยะสั้นก่อให้เกิดปัญหาด้านสภาพคล่อง

ด้านการตลาด มีระดับปัญหาเรียงตามลำดับ ดังนี้ (1) ปัญหาด้านราคา (2) ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด (3) ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์ และ (4) ปัญหาด้านการจัดจำหน่าย ซึ่งสามารถวิเคราะห์ปัญหาแต่ละองค์ประกอบ ได้ดังนี้

1. ปัญหาด้านราคา อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ การแข่งขันทางการตลาดที่สูง อันเนื่องมาจากการตัดราคาโดยเฉพาะจากผู้ผลิตรายใหญ่ รวมทั้งปัญหาการตั้งราคาให้มีความเหมาะสมเพื่อจูงใจผู้ซื้อ เพราะถ้าหากตั้งราคาสูงเกินไปผู้บริโภคจะหันไปใช้บรรจุภัณฑ์ชนิดอื่นที่มีความใกล้เคียงกันแทน

2. ปัญหาด้านการส่งเสริมการตลาด อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ยอดขายไม่ได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่ตั้งไว้เมื่อมีการจัดโปรแกรมส่งเสริมการตลาด เนื่องจากขาดการโฆษณาและประชาสัมพันธ์ที่ดี ขาดแคลนบุคลากรทางด้านส่งเสริมการตลาด

3. ปัญหาด้านผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ขาดการพัฒนาทางด้านการออกแบบและเทคโนโลยีของบรรจุภัณฑ์ เนื่องจากปัจจุบันพบว่าบุคคลากรที่มีความชำนาญทางด้านนี้ยังมีอยู่น้อย และบางครั้งในการเลือกซื้อผู้บริโภคก็จะดูที่รูปแบบเป็นลำดับแรก

4. ปัญหาด้านการจัดจำหน่าย อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ปัญหาการรักษาส่วนแบ่งตลาดเดิมและขยายตลาดใหม่ เนื่องจากมีค่าใช้จ่ายในการจัดจำหน่ายสูง และการขาดผู้กระจายสินค้าและศูนย์การกระจายสินค้า

ด้านผลกระทบจากภาวะแวดล้อมภายนอก มีระดับปัญหาเรียงตามลำดับ ดังนี้ (1) ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรม (2) ปัญหาด้านเทคโนโลยี (3) ปัญหาด้านสภาพเศรษฐกิจ และ (4) ปัญหาด้านกฎหมาย การเมืองและนโยบายรัฐบาล ซึ่งสามารถวิเคราะห์ปัญหาแต่ละองค์ประกอบ ได้ดังนี้

1. ปัญหาด้านสังคมและวัฒนธรรม อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ การเปลี่ยนแปลงความต้องการในหีบห่อเก็บรักษาและพฤติกรรมผู้บริโภค

2. ปัญหาด้านเทคโนโลยี อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ การสนับสนุนด้านเทคโนโลยีจากภาครัฐบาล ในปัจจุบันประเทศไทยยังสามารถผลิตเครื่องจักรขนาดใหญ่ได้ทำให้ต้องมีการนำเข้าจากต่างประเทศ

3. ปัญหาด้านสภาพเศรษฐกิจ อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ปัญหาจากภาวะเศรษฐกิจชะลอตัว เนื่องจากนี้ความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยนส่งผลให้ต้นทุนการผลิตสูงขึ้นผลกระทบจากการทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี ทำให้ผู้ผลิตในต่างประเทศบางประเทศมีต้นทุนในการผลิตที่ต่ำกว่า โดยเฉพาะค่าแรงงาน

4. ปัญหาด้านกฎหมาย การเมืองและนโยบายรัฐบาล อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาที่สำคัญคือ ขาดการสนับสนุนทางด้านภาษี สถานการณ์ทางการเมือง การเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบและข้อบังคับต่างๆ ขั้นตอนในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพมีความยุ่งยากและใช้เวลานาน ขาดการสนับสนุนของภาครัฐในการค้นคว้าพัฒนาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตและการตลาด ขาดความชัดเจนของระเบียบการรับรองมาตรฐานคุณภาพและยังขาดแคลนบุคลากรในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ

5.2.3 ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบปัญหาในการดำเนินงานในแต่ละด้านโดยจำแนกตามลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

ผลการวิเคราะห์เปรียบเทียบปัญหาในการดำเนินงานในแต่ละด้านโดยจำแนกตาม ขนาดของเงินลงทุน รูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ และระยะเวลาในการดำเนินงาน ทั้ง 4 ด้าน ได้ผลดังนี้

1. การเปรียบเทียบปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามขนาดของเงินลงทุน แบ่งเป็น 3 กลุ่มคือ ขนาดเงินลงทุนไม่เกิน 50 ล้านบาท ขนาดเงินลงทุนมากกว่า 50 – 200 ล้านบาท และขนาดของเงินลงทุนมากกว่า 200 ล้านบาท พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีขนาดเงินลงทุนที่แตกต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินการในภาพรวมที่ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ และผลการวิจัยครั้งนี้ไม่สอดคล้องกับ หลักการในเรื่องของการจำแนกขนาดของอุตสาหกรรม โดยใช้สินทรัพย์ลงทุนเป็นตัวจำแนกซึ่ง สมชัย ดันดิธนวัดน์ (2542) กล่าวว่า การที่อุตสาหกรรมที่มีขนาดที่แตกต่างกันในสินทรัพย์ลงทุน ควรมีกิจกรรมหรือลักษณะการดำเนินงานในด้านต่าง ๆ ที่แตกต่างกัน และย่อมส่งผลถึงปัญหาในการดำเนินงานในด้านต่าง ๆ ทั้งในด้านการผลิต การเงิน การตลาด และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ที่ควรจะต่างกัน และขัดแย้งกับผลการวิจัยของสมยศ นาวิการ(2544:76) ที่กล่าวไว้ว่า กิจการขนาดเล็กมักจะถูกบริหารโดยเจ้าของและลูกหลานสืบต่อกัน แต่กิจการขนาดใหญ่การบริหารจะเป็นผู้บริหารมืออาชีพ โดยที่ผู้บริหารระดับสูงเหล่านี้จะถูกว่าจ้างเพื่อการตัดสินใจภายในบริษัท จะต้องรับผิดชอบในการกำหนดภารกิจ การวางกลยุทธ์ การดำเนินกลยุทธ์ต่าง ๆ เพื่อรองรับกับปัญหาที่จะเกิดขึ้นให้มีประสิทธิภาพสูงที่สุด ดังนั้นกิจการขนาดเล็กการบริหารจัดการอาจถูกจำกัดโดยความสามารถของเจ้าของและลูกหลาน ซึ่งอาจทำให้ด้อยประสิทธิภาพกว่ากิจการขนาดใหญ่

เมื่อทำการพิจารณาเปรียบเทียบเป็นรายด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีขนาดเงินลงทุนต่างกันมีปัญหาในการดำเนินงานด้านการผลิต ด้านการตลาดและผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกไม่แตกต่างกัน ส่วนปัญหาด้านการเงินมีระดับปัญหาที่แตกต่างกัน ทั้งนี้เนื่องจากในด้านการผลิตเนื่องจากผู้ประกอบการแต่ละรายมีการสั่งซื้อวัตถุดิบจากผู้ขายเจ้าเดียวกัน เนื่องจากในประเทศไทยมีผู้ขายวัตถุดิบหลักเพียง 2 ราย ในส่วนของด้านการตลาด เนื่องจากลูกค้าแต่ละรายไม่แตกต่างกันซึ่งบางรายเป็นลูกค้าเจ้าเดียวกันทำให้ความสามารถในการทำตลาดไม่แตกต่างกัน ส่วนด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมปัญหาด้านเทคโนโลยีที่ต้องมีการนำเข้าเครื่องจักรจากประเทศของผู้ผลิตทุกราย

2. การเปรียบเทียบปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ แบ่งเป็น 4 กลุ่ม ได้แก่ เจ้าของคนเดียว ห้างหุ้นส่วนจำกัด บริษัทจำกัด และบริษัทมหาชน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ ที่แตกต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินการในภาพรวมที่ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ ซึ่งผลการวิจัยครั้งนี้ไม่สอดคล้องกับ หลักการในเรื่องรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจ ซึ่ง วรรณรด แสงมณี (2543) กล่าวว่า การที่อุตสาหกรรมที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่แตกต่างกัน ควรจะมีกิจกรรมหรือลักษณะการดำเนินงานในด้านต่าง ๆ ที่แตกต่างกัน เนื่องจากวิธีการจัดการ การระดมเงินทุนเมื่อธุรกิจประสบปัญหาและจำนวนของเงินทุนล้วนแต่แตกต่างกันทั้งสิ้น ย่อมส่งผลถึงปัญหาในการดำเนินงานในด้านต่าง ๆ ทั้งในด้านการผลิต การเงิน การตลาด และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก ที่ควรจะต่างกัน ทั้งนี้อาจเป็นเพราะผู้ผลิตที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่แตกต่างกันมีความสามารถ ความชำนาญ และได้รับการสนับสนุนจากหน่วยงานของภาครัฐในแต่ละด้านที่แตกต่างกัน

เมื่อแยกพิจารณาในแต่ละด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีรูปแบบความเป็นเจ้าของธุรกิจที่แตกต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินการในด้านการผลิต ด้านการเงิน ด้านการตลาด และด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ไม่แตกต่าง

3. การเปรียบเทียบปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยโดยจำแนกตามระยะเวลาในการดำเนินงานแบ่งเป็น 4 กลุ่ม ได้แก่ ระยะเวลาในการดำเนินงานน้อยกว่า 5 ปี ระยะเวลาในการดำเนินงาน 5 - 10 ปี ระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 10 - 20 ปี และระยะเวลาในการดำเนินงานมากกว่า 20 ปีขึ้นไป พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่แตกต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินการในภาพรวมที่ไม่แตกต่างกัน ซึ่งไม่เป็นไปตามสมมติฐานที่ตั้งไว้ และผลการวิจัยครั้งนี้ไม่สอดคล้องกับ หลักการในเรื่องวงจรชีวิตขององค์กรธุรกิจซึ่ง วรรณรด แสงมณี (2544) กล่าวว่า ลักษณะของการแก้ไขปัญหาที่ฝ่ายบริหารได้กระทำไปในช่วงเวลาที่เกิดเหตุวิกฤติ หรือมีการปฏิวัติรูปแบบการทำงานที่เกิดขึ้นนั้น ในที่สุดแนวทางการแก้ไขปัญหาที่ยังคงถูกดำรงรักษาไว้ และปรากฏต่อเนื่องไปถึงขั้นตอนของการวิวัฒนาการเพื่อการเติบโต หลังจากการเกิดเหตุวิกฤติดังกล่าว เมื่อเป็นเช่นนี้ระยะเวลาในการดำเนินงานควรส่งผลถึงปัญหาในการดำเนินงานด้านต่าง ๆ ในระดับที่แตกต่างกัน

เมื่อแยกพิจารณาในแต่ละด้าน พบว่าอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยที่มีระยะเวลาในการดำเนินงานที่แตกต่างกัน มีปัญหาในการดำเนินการในด้านการผลิต การเงิน การตลาด และผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอกที่ไม่แตกต่างกัน

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ข้อเสนอแนะในการนำผลการวิจัยไปใช้

จากการวิจัยเชิงสำรวจพบว่า อุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีปัญหาจากสภาวะแวดล้อมภายนอกและปัญหาด้านการผลิตเป็นอย่างมาก ด้านสภาวะแวดล้อมภายนอกเนื่องมาจากสภาวะเศรษฐกิจที่มีความผันผวน และเครื่องจักรที่ต้องมีการนำเข้าจากต่างประเทศ ดังนั้นในการที่จะแก้ปัญหาดังกล่าวรัฐควรให้การสนับสนุนความรู้ทางด้านเทคโนโลยีและด้านอื่นๆ รวมทั้งการลดภาษีการนำเข้าเครื่องจักรจากต่างประเทศ ด้านการผลิตเนื่องมาจากอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยมีต้นทุนในการผลิตสูง อันมีสาเหตุหลักมาจากวัตถุดิบเป็นสำคัญ นั่นคือ วัตถุดิบมีความผันผวนไม่แน่นอน ช่วงขาดแคลนผู้ขายวัตถุดิบหลักจะทำการกักตุนเพื่อขึ้นราคา ส่งผลให้โรงงานไม่สามารถผลิตได้เต็มกำลังการผลิตและไม่มีสินค้าส่งให้กับลูกค้า ดังนั้นเพื่อที่จะแก้ไขปัญหาระยะยาวเรื่องขาดแคลนวัตถุดิบ จึงมีความจำเป็นอย่างมากที่ภาครัฐและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องจะต้องเข้ามาดูแลเรื่องการกักตุนสินค้ามากขึ้น

5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยในครั้งต่อไป

5.3.2.1 ควรมีการวิจัยปัญหาการดำเนินงานในอุตสาหกรรมอื่น ๆ ที่ใกล้เคียงกัน หรือเป็นอุตสาหกรรมที่มีการแข่งขันกับอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย เช่น อุตสาหกรรมพลาสติกบรรจุอาหารหรือเครื่องดื่ม อุตสาหกรรมแก้ว อุตสาหกรรมกระดาษ เป็นต้น และนำผลที่ได้มาทำการเปรียบเทียบกันเพื่อใช้เป็นข้อมูลประกอบการวางแผนเชิงกลยุทธ์

5.3.2.2 ควรมีการวิจัยถึงปัญหาในการดำเนินงาน แยกเป็นรายชนิดของการนำไปบรรจุ เช่น อาหารทะเล เครื่องดื่มประเภทเบียร์ กาแฟ เป็นต้น

5.3.2.3 ควรมีการวิจัยซ้ำในเรื่องนี้ โดยเว้นระยะห่างพอสมควร ทั้งนี้เนื่องจากปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย อาจมีการเปลี่ยนแปลงตามเวลาและสภาพแวดล้อม หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงผู้บริหารไประยะหนึ่ง

บรรณานุกรม

- กลุ่มบริษัทแอดวานส์ รีเสิร์ช จำกัด. 2540. รายงานการศึกษาอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาด
ย่อมในประเทศไทย. กรุงเทพฯ : กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม. เอกสารอัดสำเนา.
- กึ่งกนก พิทยานุคุณ. 2537. ระบบบัญชี. กรุงเทพฯ : พิสิกส์เซ็นเตอร์.
- ธงชัย สันติวงษ์ และชัยยศ สันติวงษ์. 2536. การเงินธุรกิจ. กรุงเทพฯ : ไทยวัฒนาพานิช.
- ธิดารัตน์ ตรีพันธุ์พานิชย์. 2542. “การดำเนินงานของผู้ผลิตน้ำดื่มบริสุทธิ์ในอำเภอเมือง จังหวัด
เชียงใหม่.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- บุญชม ศรีสะอาด. 2535. การวิจัยเบื้องต้น. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : สุวีริยาสาส์น.
- บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์. 2542. เทคนิคการสร้างเครื่องมือรวบรวมข้อมูลสำหรับการวิจัย. พิมพ์
ครั้งที่ 5. กรุงเทพฯ : มหาวิทยาลัยมหิดล.
- บุญธรรม กิจปรีดาบริสุทธิ์. 2535. ระเบียบวิธีการวิจัยทางสังคมศาสตร์. พิมพ์ครั้งที่ 6. กรุงเทพฯ
: พี แอนด์ บี พับริชชิง.
- เป็รื่อง กิจรัตน์ภร. 2543. การจัดการอุตสาหกรรมและการผลิต. กรุงเทพฯ : ศูนย์หนังสือราชภัฏ
พระนคร.
- เผด็จ อมรศักดิ์. 2546. “ปัญหาการดำเนินงานของผู้ผลิตในอุตสาหกรรมน้ำผลไม้ในประเทศ
ไทย.” วิทยานิพนธ์วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย สถาบันเทคโนโลยีพระจอม
เกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- พักตร์ผอง วัฒนสินธุ์ และพสุ เดชะรินทร์. 2542. การจัดการเชิงกลยุทธ์และนโยบายธุรกิจ. พิมพ์
ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- พงศกร ทวีสุข. 2544. “การดำเนินงานของผู้ประกอบการอุตสาหกรรมลำไยอบแห้งในจังหวัด
เชียงใหม่.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.
- พรรณนุช ชัยปิ่นชนะ. 2541. หลักการจัดการ. เชียงใหม่ : มหาวิทยาลัยพายัพ.
- พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543. วิธีวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคม. พิมพ์ครั้งที่ 8. กรุงเทพฯ : โรง
พิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- พิชิต สุขเจริญพงษ์. 2538. การจัดการวิศวกรรมการผลิต. กรุงเทพฯ : ซีเอ็ด ยูเคชั่น .
- เพชร ชุมทรัพย์. 2536. หลักการบริหารการเงิน. กรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.
- วรนารถ แสงมณี. 2543. การบริหารธุรกิจ. กรุงเทพฯ : งานตำราและเอกสารการพิมพ์ คณะครุ
ศาสตร์อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
- วรนารถ แสงมณี. 2544. องค์การและการจัดการ. กรุงเทพฯ : ระเบียบทองการพิมพ์.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

- ศิริชัย พงษ์วิชัย. 2543. การวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติด้วยคอมพิวเตอร์. พิมพ์ครั้งที่ 10. กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ศิริวรรณ เสรีรัตน์ และคณะ. 2535. หลักการตลาด. กรุงเทพฯ : เอส. เอ็ม. เซอร์กิท เพรส.
- ศิริวรรณ เสรีรัตน์ และคณะ. 2539. องค์การและการจัดการ. กรุงเทพฯ : พัฒนาศึกษา.
- สมใจ ชุมสุวรรณ. กระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร. กรุงเทพฯ : กรมส่งเสริมอุตสาหกรรม.
- สมชัย ดันดิชนวิวัฒน์. 2542. “พัฒนาการอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมของไทย.” วารสารส่งเสริมการลงทุน. 2(2) : 25-26.
- สุทธิ เอกกะหิตานนท์และคณะ. 2538. “การศึกษารูปแบบการจัดการและปัจจัยสำคัญที่มีผลต่อความเจริญก้าวหน้าในอุตสาหกรรมขนาดย่อมในภาคตะวันออกเฉียงเหนือ.” รายงานการวิจัยคณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- สุปัญญา ไชยชาญ. 2543. การบริหารการผลิต. กรุงเทพฯ : พี. เอ. ลิฟวิ่ง.
- สุภกิจ ฐ์หลัก. 2540. “การปรับปรุงกระบวนการผลิตของโรงงานกระป๋องโลหะ.” วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยเกษมบัณฑิต.
- อังฉรา สังข์สุวรรณ. 2540. การบริหารงานอุตสาหกรรม. กรุงเทพฯ : เทพรัตน์เพรส.
- อำนวยการ เชื้อนสันเทียะ. 2544. “สู่ทางการตลาดอุตสาหกรรมขนาดกลางและขนาดย่อมในประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต บัณฑิตวิทยาลัย มหาวิทยาลัยขอนแก่น.
- Khamanarong, S. *Proceeding of International Seminar on SMEs in Asia*. Held at Nagoya University, 1-3 March 2000, Japan.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถามประกอบงานวิจัย

เรื่อง

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

คำชี้แจง

แบบสอบถามฉบับนี้เป็น การวิจัยเพื่อประกอบวิทยานิพนธ์ ปริญญาวิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทยในด้านต่าง ๆ

ดังนั้นจึงขอความกรุณาจากท่านในการตอบแบบสอบถามฉบับนี้ตามความจริงทุกประการ ข้อมูลที่ท่านตอบจะเก็บเป็นความลับ และไม่ส่งผลกระทบต่อท่านและหน่วยงานของท่านแต่อย่างใด เนื่องจากข้อมูลที่น่าเสนอในผลงานวิจัยจะนำเสนอในภาพรวม มิได้เสนอเป็นรายบุคคล และจะใช้ข้อมูลเพื่อประโยชน์ในการวิจัยเท่านั้น

แบบสอบถามมีทั้งหมด 3 ตอน

ตอนที่ 1: แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหาร

ตอนที่ 2: แบบสอบถามเกี่ยวกับปัญหาจากการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในด้านต่าง ๆ

ตอนที่ 3: แบบสอบถามความคิดเห็นเพิ่มเติมของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารเกี่ยวกับปัญหาอื่นๆ ที่สมควรได้รับการแก้ไขและขอความช่วยเหลือ

การตอบแบบสอบถามนี้ ขอความกรุณาตอบให้ครบทุกข้อ เนื่องจากถ้าตอบไม่ครบเพียงข้อใดข้อหนึ่งจะทำให้การวิเคราะห์แบบสอบถามไม่สมบูรณ์ และขอให้ท่านตอบตรงกับความเป็นจริงมากที่สุด

ขอขอบพระคุณอย่างสูงในความกรุณา

นายณรงค์ วงษ์เชื้อ

ผู้วิจัย

แบบสอบถาม

ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

ตอนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปส่วนบุคคลและลักษณะของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย / ลงในช่องสี่เหลี่ยม ตามสถานภาพให้ตรงกับสภาพความเป็นจริงมากที่สุดเพียงข้อเดียว (ยกเว้นระบุเป็นอย่างอื่น)

1. เพศของท่าน

- ชาย หญิง

2. อายุของท่าน

- น้อยกว่า 30 ปี 30 – 40 ปี
 มากกว่า 40 – 50 ปี มากกว่า 50 ปี

3. ระดับการศึกษาสูงสุดของท่าน

- ต่ำกว่า ม.6 / ปวช. ม.6 / ปวช. / ปวส. / อนุปริญญา
 ปริญญาตรี สูงกว่าปริญญาตรี

4. จำนวนเงินลงทุนหรือสินทรัพย์ที่ท่านใช้ในการลงทุนทั้งหมดในกิจการของท่าน

- ไม่เกิน 50 ล้านบาท มากกว่า 50 – 200 ล้านบาท มากกว่า 200 ล้านบาท

5. รูปแบบการประกอบกิจการของท่านเป็นแบบใด

- เจ้าของคนเดียว ห้างหุ้นส่วน บริษัทจำกัด
 บริษัทมหาชน อื่นๆ (โปรดระบุ) _____

6. โรงงานของท่านเปิดดำเนินการกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารเป็นระยะเวลาานเท่าใด

- น้อยกว่า 5 ปี 5 – 10 ปี
 มากกว่า 10 – 20 ปี มากกว่า 20 ปี

7. โรงงานของท่านได้เครื่องหมายรับรองในด้านใดบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- HACCP GMP ISO กลุ่ม 9000
 ISO กลุ่ม 14000 มอก. 18000 SA 8000
 อื่น ๆ (โปรดระบุ) _____

ตอนที่ 2 ปัญหาการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

คำชี้แจง โปรดทำเครื่องหมาย / ลงในช่องสี่เหลี่ยมให้ตรงกับสภาพประเด็นปัญหาต่างๆ ที่เกิดขึ้น

2.1 ปัญหาด้านการผลิต

ปัญหาด้านการผลิต		ระดับ ปัญหา มาก ที่สุด	ระดับ ปัญหา มาก	ระดับ ปัญหา ปาน กลาง	ระดับ ปัญหา น้อย	ระดับ ปัญหา น้อย ที่สุด
การวางแผนการผลิต						
1.	ขาดแคลนบุคลากรด้านการวางแผนการผลิต					
2.	พยากรณ์ความต้องการของลูกค้าในอนาคตได้ยาก					
3.	ขาดข้อมูลเพื่อวางแผนทางการตลาด					
4.	การขาดแคลนวัตถุดิบ					
5.	บางสถานการณ์ไม่สามารถดำเนินการตามแผนการผลิตได้					
การปฏิบัติการผลิต						
6.	ขาดการวิจัยและพัฒนาผลิตภัณฑ์รวมถึงการขาดเทคโนโลยีด้านการผลิต					
7.	ขาดการบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต					
8.	ผลิตได้ไม่เต็มกำลังการผลิต					
9.	ต้นทุนการผลิตสูงทำให้ได้กำไรน้อยหรือขาดทุน					
10.	ปัญหาการขาดแรงงานที่มีคุณภาพและมีฝีมือ					
11.	ปัญหาราคาน้ำมันที่เพิ่มสูงขึ้น					
การควบคุมการผลิต						
12.	ควบคุมคุณภาพวัตถุดิบได้ยาก					
13.	มีการสูญเสียระหว่างกระบวนการผลิตมาก					
14.	ขาดการควบคุมคุณภาพในแต่ละขั้นตอนของการผลิต					
การควบคุมสินค้าคงคลัง						
15.	ระบบการเก็บรักษาวัตถุดิบไม่ได้คุณภาพ					
16.	ปัญหาการจัดเก็บวัตถุดิบสำรองสำหรับการผลิต					
17.	ปัญหาการจัดเก็บสต็อกสินค้า					
18.	ค่าใช้จ่ายในการเก็บสินค้าสำเร็จรูปค่อนข้างสูง					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.2 ปัญหาด้านการเงิน

ปัญหาด้านการเงิน		ระดับ ปัญหา มาก ที่สุด	ระดับ ปัญหา มาก	ระดับ ปัญหา ปาน กลาง	ระดับ ปัญหา น้อย	ระดับ ปัญหา น้อย ที่สุด
การคาดการณ์ทางการเงิน						
1.	ไม่มีการตั้งเป้าหมายการผลิตที่ชัดเจนในแต่ละปี					
2.	ไม่ทราบแนวโน้มการเจริญเติบโตของตลาด					
3.	ขาดการวางแผนทางการเงินหรือการจัดทำงบการเงินล่วงหน้า					
4.	ขาดมืออาชีพในการวางแผนทางการเงิน					
การจัดหาเงินทุน						
5.	ขาดแหล่งเงินทุนที่ให้การสนับสนุนการดำเนินงาน					
6.	อัตราดอกเบี้ยของเงินทุนสูง					
7.	ระดมเงินทุนยากเนื่องจากธุรกิจมีความเสี่ยงสูง					
8.	ขาดสภาพคล่องทางการเงินเนื่องจากเงินทุนส่วนใหญ่เป็นการก่อหนี้ระยะสั้น					
การจัดสรรเงินทุนในธุรกิจ						
9.	รายได้และยอดขายของธุรกิจไม่เป็นไปตามเป้าหมาย					
10.	ความสามารถในการทำกำไรอยู่ในระดับต่ำ					
11.	มีลูกหนี้ค้างชำระเป็นจำนวนมากทำให้หนี้สงสัยจะสูญเพิ่มขึ้น					
12.	ขาดความสามารถในการชำระหนี้ได้ตามกำหนด					
13.	ขาดสภาพคล่องของกระแสเงินสดหมุนเวียน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3 ปัญหาด้านการตลาด

ปัญหาด้านการตลาด		ระดับ ปัญหา มาก ที่สุด	ระดับ ปัญหา มาก	ระดับ ปัญหา ปาน กลาง	ระดับ ปัญหา น้อย	ระดับ ปัญหา น้อย ที่สุด
ผลิตภัณฑ์						
1.	ขาดความหลากหลายของผลิตภัณฑ์					
2.	ขาดการพัฒนาทางด้านกรออกแบบและเทคโนโลยี					
3.	อายุการเก็บรักษาผลิตภัณฑ์ไม่นานเท่าที่ควร					
ราคา						
4.	การแข่งขันทางการตลาดสูง					
5.	ปัญหาการปรับราคาขายยากเมื่อต้นทุนการผลิตสูงขึ้น					
6.	ปัญหาการตั้งราคาให้มีความเหมาะสมเพื่อจูงใจลูกค้า					
การจัดจำหน่าย						
7.	ต้นทุนในการจัดจำหน่ายสูง					
8.	ขาดผู้กระจายและศูนย์กระจายสินค้า					
9.	ปัญหาการรักษาส่วนแบ่งตลาดเดิมและขยายตลาดใหม่					
การส่งเสริมการตลาด						
10.	ค่าใช้จ่ายในการส่งเสริมการตลาดสูง					
11.	ขาดการทำแผนส่งเสริมการตลาดล่วงหน้า					
12.	ขาดแคลนบุคลากรทางด้านส่งเสริมการตลาด					
13.	ขาดการโฆษณาและประชาสัมพันธ์					
14.	ยอดขายไม่ได้เพิ่มขึ้นตามเป้าหมายที่ตั้งไว้					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.4 ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก		ระดับ ปัญหา มาก ที่สุด	ระดับ ปัญหา มาก	ระดับ ปัญหา ปาน กลาง	ระดับ ปัญหา น้อย	ระดับ ปัญหา น้อย ที่สุด
สภาพทางเศรษฐกิจ						
1.	ปัญหาความผันผวนของอัตราแลกเปลี่ยน					
2.	ปัญหาภาวะเศรษฐกิจชะลอตัว					
3.	ผลกระทบจากการทำข้อตกลงเขตการค้าเสรี (FTA)					
สังคมและวัฒนธรรม						
4.	ขาดการศึกษาความต้องการและพฤติกรรมผู้บริโภค					
ปัญหาด้านผลกระทบจากสภาวะแวดล้อมภายนอก		ระดับ ปัญหา มาก ที่สุด	ระดับ ปัญหา มาก	ระดับ ปัญหา ปาน กลาง	ระดับ ปัญหา น้อย	ระดับ ปัญหา น้อย ที่สุด
กฎหมาย การเมือง และนโยบายรัฐบาล						
5.	ขาดการติดตามสถานการณ์ในด้านการเมือง การเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบ และข้อบังคับต่างๆ					
6.	ขาดการสนับสนุนของภาครัฐในการค้นคว้าพัฒนาเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตและการตลาด					
7.	ขาดการสนับสนุนทางด้านภาษี					
8.	ขาดความชัดเจนของระเบียบการรับรองมาตรฐานคุณภาพ					
9.	ขาดความเป็นมาตรฐานในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ					
10.	ขาดแคลนบุคลากรในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพ					
11.	ขั้นตอนในการตรวจรับรองมาตรฐานคุณภาพมีความยุ่งยากและใช้เวลานาน					
เทคโนโลยี						
12.	ขาดเทคโนโลยีสารสนเทศในการจัดเก็บข้อมูลการผลิตและการตลาด					
13.	ขาดห้องปฏิบัติการและเครื่องมือที่ใช้ในการตรวจสอบวิเคราะห์					
14.	ขาดการสนับสนุนด้านเทคโนโลยีจากรัฐบาล					

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตอนที่ 3 ปัญหาอื่นๆ จากการดำเนินงานของอุตสาหกรรมกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในประเทศไทย

การผลิตกระป๋องโลหะสำหรับบรรจุอาหารในความคิดของท่าน ยังมีปัญหาใดบ้างที่ท่านคิดว่าสมควรได้รับการแก้ไขเพื่อให้ธุรกิจของท่านประสบผลสำเร็จ

3.1 ปัญหาด้านการผลิต

3.2 ปัญหาด้านการเงิน

3.3 ปัญหาด้านการตลาด

3.4 ปัญหาจากสภาวะแวดล้อมภายนอก

- ด้านสภาพทางเศรษฐกิจ

- ด้านสังคมและวัฒนธรรม

- ด้านเทคโนโลยี

- กฎหมาย การเมือง นโยบายรัฐ

3.5 ท่านต้องการให้หน่วยงานภาครัฐช่วยเหลือท่านในด้านใดบ้าง

ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความกรุณาตอบแบบสอบถามอย่างครบถ้วนและตรงตามความเป็นจริง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ – นามสกุล นายณรงค์ วงษ์เชื้อ
 วัน เดือน ปีเกิด 2 กุมภาพันธ์ 2510
 ที่อยู่ หมู่บ้านมลิวัลย์ หมู่ที่ 2 ตำบล บางเพรียง
 อำเภอ บางบ่อ จังหวัด สมุทรปราการ 10560

ประวัติการศึกษา

2552 วิทยาศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม
 สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

2528 - 2530 คุรุศาสตรอุตสาหกรรมบัณฑิต (การจัดการอุตสาหกรรม)
 สถาบันเทคโนโลยีราชมงคล วิทยาเขตเทเวศร์

ประสบการณ์ทำงาน

2552 – ปัจจุบัน บริษัท บางกอกสปริงอินดัสตรีล จำกัด
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกโลจิสติกส์

2551 – 2552 บริษัท สมบูรณ์แอดวานเทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกคลังสินค้า

2548 – 2551 บริษัท บางกอกสปริงอินดัสตรีล จำกัด
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกวางแผนการผลิตและคลังสินค้า

2544 – 2548 บริษัท บางกอกอีเกิลวิงส์ จำกัด
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกโลจิสติกส์

2540 – 2544 บริษัท เคพีเอ็น อาซิโมริ จำกัด
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกการผลิต

2532 – 2540 บริษัท สุโกศลผ้าสตัดอุตสาหกรรมรถยนต์ จำกัด
 ตำแหน่งผู้จัดการแผนกเทคนิควิศวกรรม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้