THE CONTRARIAN CONSULTANT

ടിനി ഫിലിപ്പ്

ഇന്ത്യയിലും ബിസിനസ് രംഗങ്ങളിലുമായി നിരവധി സംരംഭങ്ങളുടെ ബിസിനസ് അഡൈ്വസറായ ടിനി ഫിലിപ്പിന് സ്വതസിദ്ധതയും സ്വയം പര്യാപ്തതയുമുള്ള ബിസിനസ് മോഡലുകൾ വളർത്തിയെടുക്കുന്നതിൽ 22 വർഷത്തെ പരിചയ സമ്പത്തുണ്ട്. ലാഭേച്ഛ ബിസിനസ് അഡൈ്വസർ ആയി പ്രവർത്തനം ആരംഭിച്ച അദ്ദേഹം നിലവിൽ, കൺസൾട്ടിംഗ് ഗ്രൂപ്പിന്റെ ചീഫ് എക്സിക്യൂട്ടിവ് ഓഫീസറാണ്.
ഇ-മെയിൽ: tinyphilip@gmail.com

ബാച്ച് തിരിച്ചുള്ള ഉൽപ്പാദനം നഷ്ടമുണ്ടാക്കും

എല്ലാ ദിവസവും നിയന്ത്രിത അളവിൽ ഉൽപ്പന്നങ്ങളെല്ലാം നിർമിക്കുന്നതാണ് ലാഭകരം

കുറച്ചു ദിവസം ഒരു ഉൽപ്പന്നവും പിന്നീട് മറ്റൊരു ഉൽപ്പന്നവും എന്ന നിലയിലുള്ള ബാച്ച് തിരിച്ചുള്ള ഉൽപ്പാദനത്തേക്കാൾ നല്ലത് എല്ലാ ദിവസവും നിയന്ത്രിത അളവിൽ എല്ലാ ഉൽപ്പന്നങ്ങളും നിർമിക്കുന്നതാണ്.

ഒരു പുതിയ ഫാക്ടറി നിർമിക്കുമ്പോൾ ഉൽപ്പാദന ശേഷി സംബന്ധിച്ച കാര്യങ്ങൾ മുൻകൂട്ടി ആസൂത്രണം ചെയ്യുന്നത് പരമ പ്രധാനമാണ്. ശരാശരി വിൽപ്പനയെയും ഉൽപ്പന്നങ്ങളെയും അടിസ്ഥാനമാക്കിയാണ് യന്ത്രങ്ങളുടെയും മറ്റു അനുബന്ധ ഘടകങ്ങളുടെയും കപ്പാസിറ്റി ആസൂത്രണം ചെയ്യേണ്ടത്.

നിഷ്ക്രിയമായിരിക്കുന്നത് നഷ്ടം വരുത്തിവയ്ക്കുമെന്ന് കരുതപ്പെടുന്നതിനാൽ, ഫാക്ടറിയുടെ കപ്പാസിറ്റി എത്രത്തോളം ഉപയോഗിക്കാൻ കഴിയുമോ, അത്രത്തോളം കുറ്റമറ്റരീതിയിൽ സന്തുലിതമായി ഉൽപ്പാദനത്തിന്റെ വിവിധ ഘട്ടങ്ങൾ ആസൂത്രണം ചെയ്യാറുണ്ട്.

ബാച്ച് തിരിച്ചുള്ള ഉൽപ്പാദനം കൂടുതൽ കാര്യക്ഷമവും കൂടുതൽ ഉൽപ്പാദനപരവുമാണെന്നാണ് പ്രൊഡക്ഷനുമായി ബന്ധപ്പെട്ട മിക്കവരുടെയും ധാരണ. അതുകൊണ്ട് ഫാക്ടറി പ്രവർത്തനം തുടങ്ങുമ്പോൾ തന്നെ പ്രൊഡക്ഷൻ ഡിപ്പാർട്ട്മെന്റ്, ഫാക്ടറിയുടെ കാര്യക്ഷമത വർധിപ്പിക്കുന്നതിനായി വിവിധ ഉൽപ്പന്നങ്ങൾ ബാച്ച് തിരിച്ച് ഉൽപ്പാദിപ്പിച്ചു തുടങ്ങുന്നു.

ദൗർഭാഗ്യവശാൽ ഒരു ബാലൻസ്ഡ് പ്ലാന്റിൽ ബാച്ച് പ്രൊഡക്ഷൻ പലപ്പോഴും കുറഞ്ഞ ഉൽപ്പാദനത്തിലേക്ക് നയിക്കുകയും അത് കമ്പനി നഷ്ടത്തിലാകാൻ കാരണമാകുകയും ചെയ്യുന്നു.

ഈ പ്രശ്നം വിശദമായി മനസിലാക്കാൻ ഒരു ഡയമണ്ട് നിർമാണ കമ്പനിയെ ബാലൻസ്ഡ് പ്ലാന്റ് എന്ന ആശയവും ബാച്ച് പ്രൊഡക്ഷനും എങ്ങനെ നഷ്ടത്തിലേക്ക് നയിച്ചു എന്ന ലളിതമായ ഉദാഹരണമെടുക്കാം.

കമ്പനിക്ക് കാസ്റ്റിംഗ്, ഫയലിംഗ്, സെറ്റിംഗ് എന്നിങ്ങനെ മൂന്നു നിർമാണ ഘട്ടങ്ങളാണുള്ളത്. കാസ്റ്റിംഗ് യന്ത്രം ഉപയോഗിച്ചാണ് കാസ്റ്റിംഗ് ചെയ്യുന്നത്. കാസ്റ്റിംഗ് മെഷിന് വിപണിയിലെ ഡിമാൻഡിനേക്കാൾ കൂടുതൽ ഉൽപ്പന്നം നിർമിക്കാനുള്ള ശേഷി ഉള്ളതിനാൽ നമ്മൾ ഇവിടെ കാസ്റ്റിംഗ് പ്രോസസിനെ പരിഗണിക്കുന്നില്ല.

കാസ്റ്റിംഗിനു ശേഷം ആളുകളെ ഉപയോഗിച്ച് (ഫയലേഴ്സ്) ഈ ആഭരണം രാകി മിനുക്കുന്നു. അതിനു ശേഷം ഈ ആഭരണത്തിൽ ഡയമണ്ട് സ്റ്റോൺ ആളുകളെ ഉപയോഗിച്ച് (സെറ്റേഴ്സ്)പതിക്കുന്നു. കമ്പനി രണ്ടു തരം ഉൽപ്പന്നങ്ങളാണ് ഉണ്ടാക്കുന്നത്. നെക്ലേസും മോതിരവും. ഉൽപ്പന്നങ്ങളെ കുറിച്ചുള്ള വിവരങ്ങൾ ടേബിൾ ഒന്നിൽ.

ടേബിൾ ഒന്നിൽ കാണുന്നതു പോലെ പ്രതിമാസം 100 നെക്ലേസുകളും 500 മോതിരവും വിപണിയിൽ വിറ്റുപോകുന്നു.

ഒരു മോതിരത്തേക്കാൾ അഞ്ചു മടങ്ങ് കൂടുതൽ സമയം നെക്ലേസ് രാകി മിനുക്കുന്നതിന് (ഫയലിംഗ്) വേണ്ടിവരുന്നു. ഫയലിംഗ് ശേഷി കണക്കുകൂട്ടാനുള്ള എളുപ്പത്തിനായി നെക്ലേസിന്റെ നിർമാണത്തിനുള്ള ലേശത്തിന്റെ അളവ് 5 ITR (in terms of rings) ആണെന്നും മോതിരത്തിന്റേത് 1 ITR ആണെന്നും കണക്കാക്കാം.

ഒരു ശരാശരി നെക്ലേസിൽ 200 ഡയമണ്ട് കല്ലുകളും മോതിരത്തിൽ 10 കല്ലുകളുമുണ്ട്.

മൊത്ത ലാഭം ഓരോ നെക്ലേസിനും 40,000 രൂപയും മോതിരത്തിന് 5000 രൂപയുമാണ്. ഡിമാൻഡിന്റെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ പ്രതിമാസം മൊത്തലാഭം പ്രതീക്ഷിക്കുന്നത് 65 ലക്ഷം രൂപയാണ്.

മാസത്തിൽ 25 പ്രവൃത്തി ദിവസങ്ങൾ കണക്കാക്കിയാൽ പ്രതിദിനം ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കേണ്ടത് 24 എണ്ണമാണ്. ITR ലെവൽ 40 ആണ്. 1000 ഡയമണ്ട് കല്ലുകളും സെറ്റ് ചെയ്യണം.

ഈ ഡിമാൻഡ് അനുസരിച്ച് ഓരോ ഫയലേഴ്സും സെറ്റേഴ്സും എത്രമാത്രം ഉൽപ്പാദനം നടത്തണമെന്ന് കണക്കുകൂട്ടേണ്ടതുണ്ട്.

Table 1 – Product Details

Product	Demand Pieces/ month	ITR/ piece	Demand ITR/ month	Stones/ piece	Demand Stones/ month	GP/ Piece	GP/ Month	Demand Pieces/ day	Demand ITR/ day	Demand Stones Set/ day
Necklace	100	5	500	200	20000	40000	4000000	4	20	800
Rings	500	1	500	10	5000	5000	2500000	20	20	200
Total	600		1000		25000		6500000	24	40	1000

Table 3 – Manpower Details

Item	Pieces	ITR	Capacity of a filer per day in ITR	No of Filers required	Stones to be Set	Capacity of a Stone Setter per day	No of Stone Setters
Daily Average Production	24	40	20	2	1000	200	5

Table 2 – Department Capacity Details

Depts	Unit	Capacity per person /day
Filing	ITR	20
Setting	Stones Set	200

ടേബിൾ രണ്ടിൽ കാണിച്ചിരിക്കുന്നതു പോലെ ഒരു ഫയലറിന്റെ ശേഷി പ്രതിദിനം 20 ITR ആണ്. സ്റ്റോൺ സെറ്ററിന് 200 ഡയമണ്ട് കല്ലുകൾ പ്രതിദിനം പതിപ്പിക്കാനാകും.

ഒന്നും രണ്ടും ടേബിളുകളുടെ അടിസ്ഥാനത്തിൽ ആവശ്യമുള്ള ഫയലേഴ്സിന്റെയും സെറ്റേഴ്സിന്റെയും എണ്ണം ടേബിൾ മൂന്നിൽ കണക്കാക്കിയിരിക്കുന്നു.

മേൽ കാണിച്ചിരിക്കുന്ന ഉൽപ്പാദന പ്രകാരം പ്രതിമാസ മൊത്ത ലാഭം 65 ലക്ഷം രൂപയാണ് കണക്കുകൂട്ടിയിരിക്കുന്നത്. അതിൽ 60 ലക്ഷം രൂപ പ്രതിമാസ ചെലവാണ്. ബാക്കി അഞ്ചു ലക്ഷം രൂപയാണ് അറ്റലാഭം. ടേബിൾ നാല് കാണുക.

Table 4 – Projected Monthly P&L

Item	Code	Rs
Gross Profit	A	6500000
Overhead	B	6000000
Net Profit	A-B	500000

ഫാക്ടറി പൂർത്തിയായ ഉടനെ പ്രൊഡക്ഷൻ വിഭാഗം, ടേബിൾ അഞ്ചിൽ കാണിച്ചിരിക്കുന്നതു പോലെ നെക്ലേസിന്റെയും മോതിരത്തിന്റെയും ഉൽപ്പാദനം ആരംഭിച്ചു.

ഒരു മാസത്തിലെ ആകെയുള്ള 25 പ്രവൃത്തി ദിവസത്തിൽ ആദ്യത്തെ 20 ദിവസം ആ മാസത്തേക്ക് ആവശ്യമുള്ള 100 നെക്ലേസുകൾ ഒരു ബാച്ചിൽ ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കുന്നു. ടേബിൾ അഞ്ചിൽ കാണിച്ചിരിക്കുന്നതു പോലെ ഓരോ നെക്ലേസിന് 40 ITR ലഭ്യമാണ്. ഓരോ നെക്ലേസിനും 5 ITR നിരക്കിൽ പ്രതിദിനം എട്ടു നെക്ലേസുകൾ വരെ മിനുക്കിയെടുക്കാനാകും.

ഓരോ നെക്ലേസിനും 200 കല്ലുകൾ വീതം എന്ന കണക്കിൽ എട്ടു നെക്ലേസിനും കൂടി 1600 ഡയമണ്ട് സ്റ്റോണുകൾ പതിപ്പിക്കേണ്ടതുണ്ട്. എന്നാൽ 1000 കല്ലുകൾ പതിപ്പിക്കുന്നതിനുള്ള ശേഷിയേ ഉള്ളൂ എന്നതിനാൽ പ്രതിദിനം അഞ്ച് നെക്ലേസുകൾ ഉൽപ്പാദിപ്പിക്കാൻ