

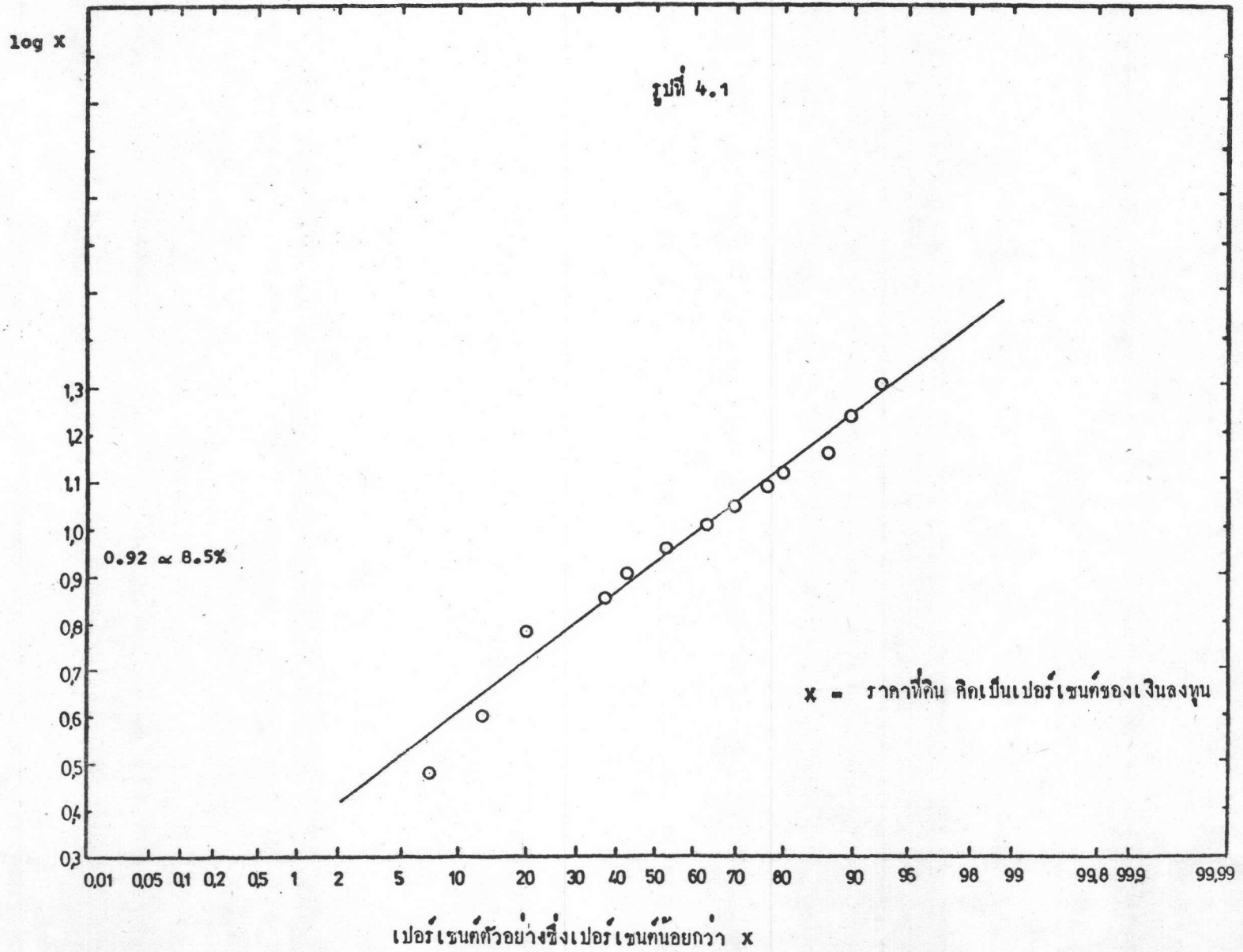
ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

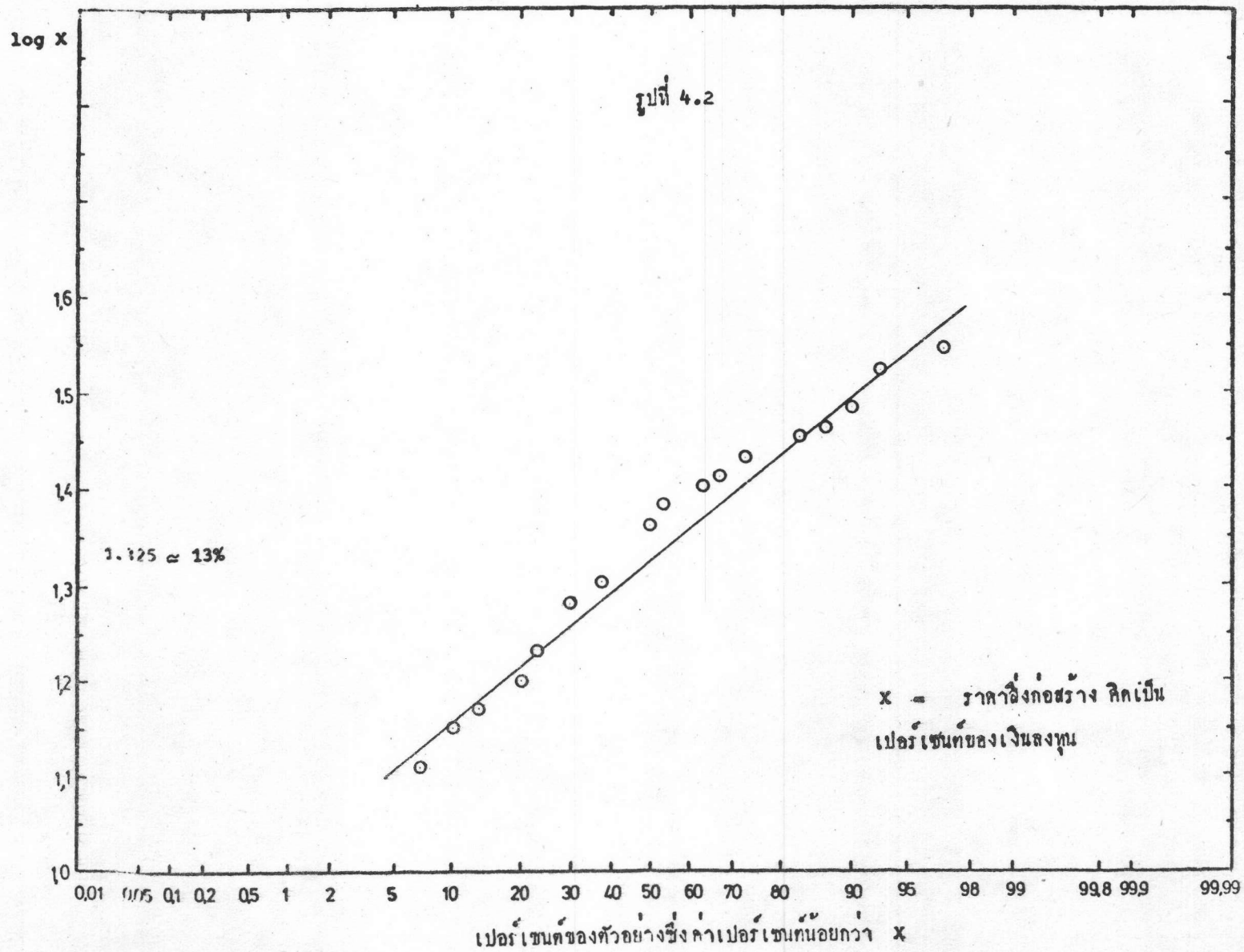
วิเคราะห์ข้อมูลตามบทที่ 3 ด้วยวิธีการโดยสรุปดังต่อไปนี้ คือ

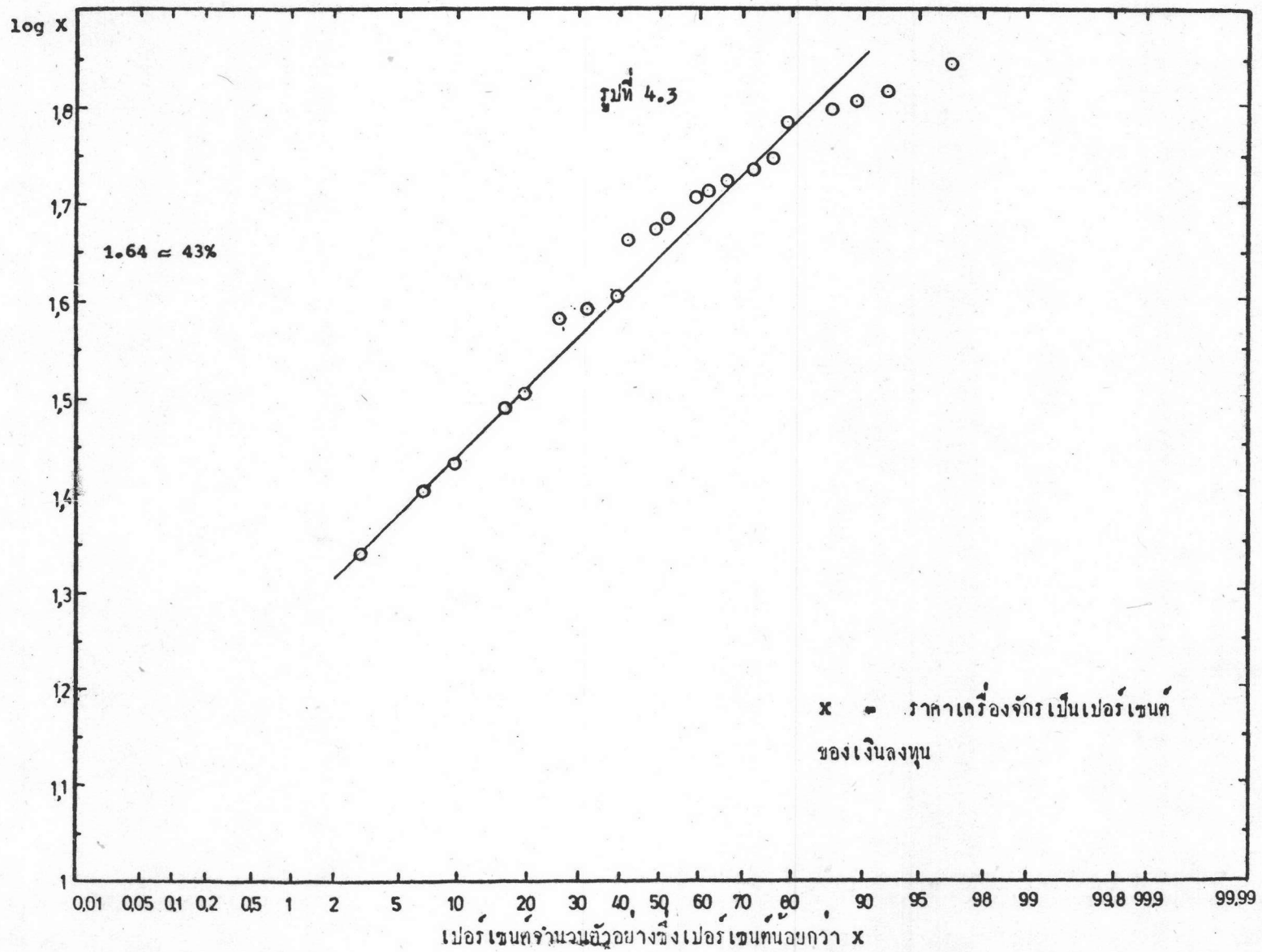
4.1 การหาเปอร์เซ็นต์องค์ประกอบของเงินลงทุน ในกรณีนี้ เงินทุนทั้งหมด แบ่งออกได้ 7 รายการคือ ราคาที่ดินและการปรับปรุงสภาพของที่ดิน ราคาอาคารและสิ่งก่อสร้างอื่น ๆ ราคาเครื่องจักร ราคายานพาหนะ เครื่องใช้สำนักงาน ค่าใช้จ่ายก่อนเริ่มดำเนินการ และเงินทุนดำเนินการ

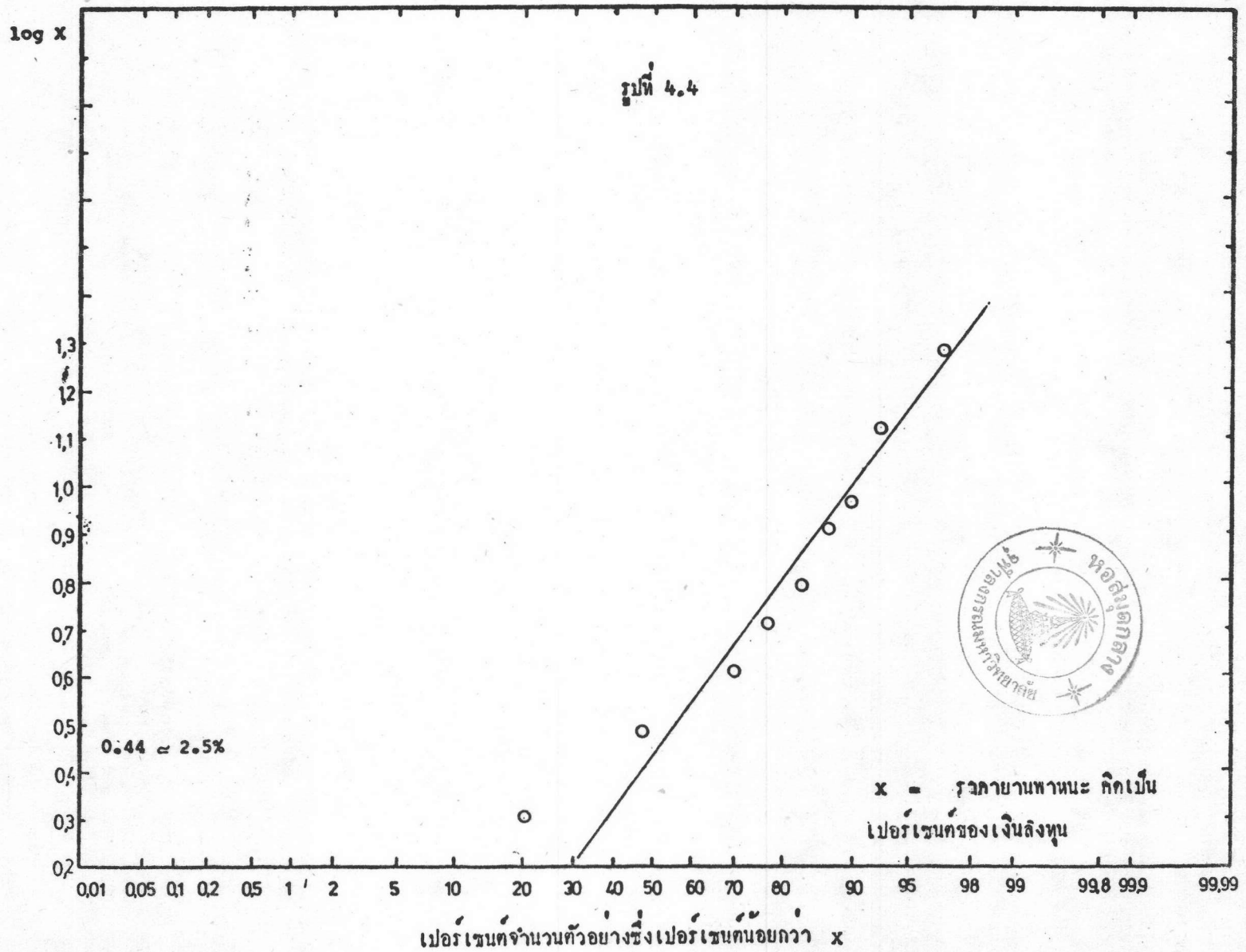
จากการวิเคราะห์ข้อมูลของตัวอย่างโรงงาน 32 โรง โดยคิดเปอร์เซ็นต์รายจ่ายต่าง ๆ ทั้ง 7 รายการกับเงินทุนทั้งหมด (Total Investment) ของแต่ละโรงงาน จากตัวอย่าง 32 อันดังกล่าวแล้วหาค่าตัวแทนเปอร์เซ็นต์ของแต่ละรายการด้วยวิธีทางสถิติ ดังแสดงในรูปที่ 4.1 ถึง 4.7 (พล็อตกราฟระหว่างค่า ของเปอร์เซ็นต์กับเปอร์เซ็นต์ของจำนวนตัวอย่างซึ่งมีค่าเปอร์เซ็นต์ที่พิจารณาใน Log - Probability graph ตารางที่ 4.1 แสดงผลสรุปค่า จากกราฟ รูปที่ 4.1 - 4.7

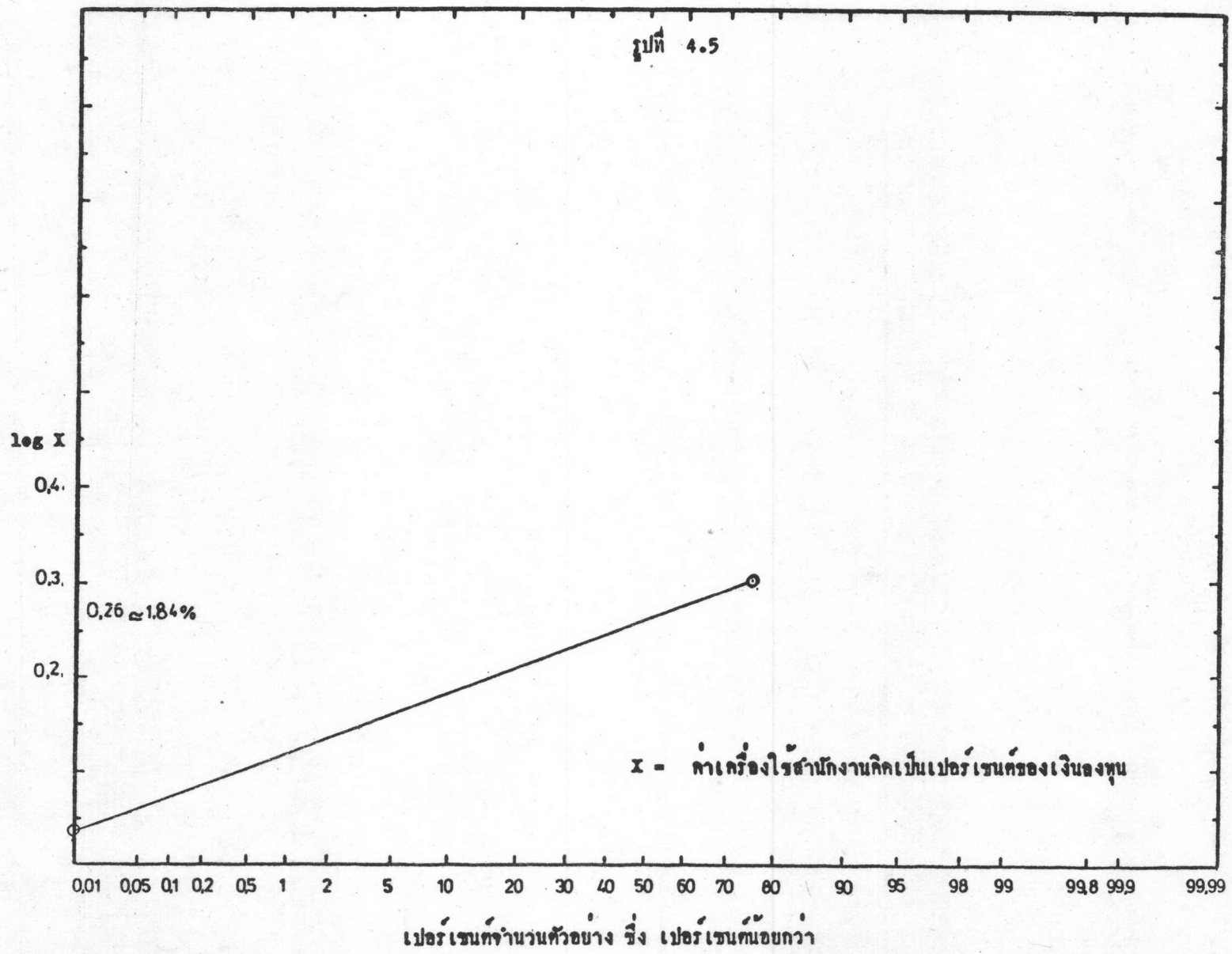
หมายเหตุ ผลบวกของค่าเปอร์เซ็นต์รายจ่ายทั้งหมดซึ่งได้มาจากกราฟรวมกันได้ 87.85 เนื่องจากเป็นที่นิยมคิดรายการต่าง ๆ เป็นเปอร์เซ็นต์จึงคำนวณทุกรายการเป็นเปอร์เซ็นต์โดยเทียบ 87.85 เป็น 100

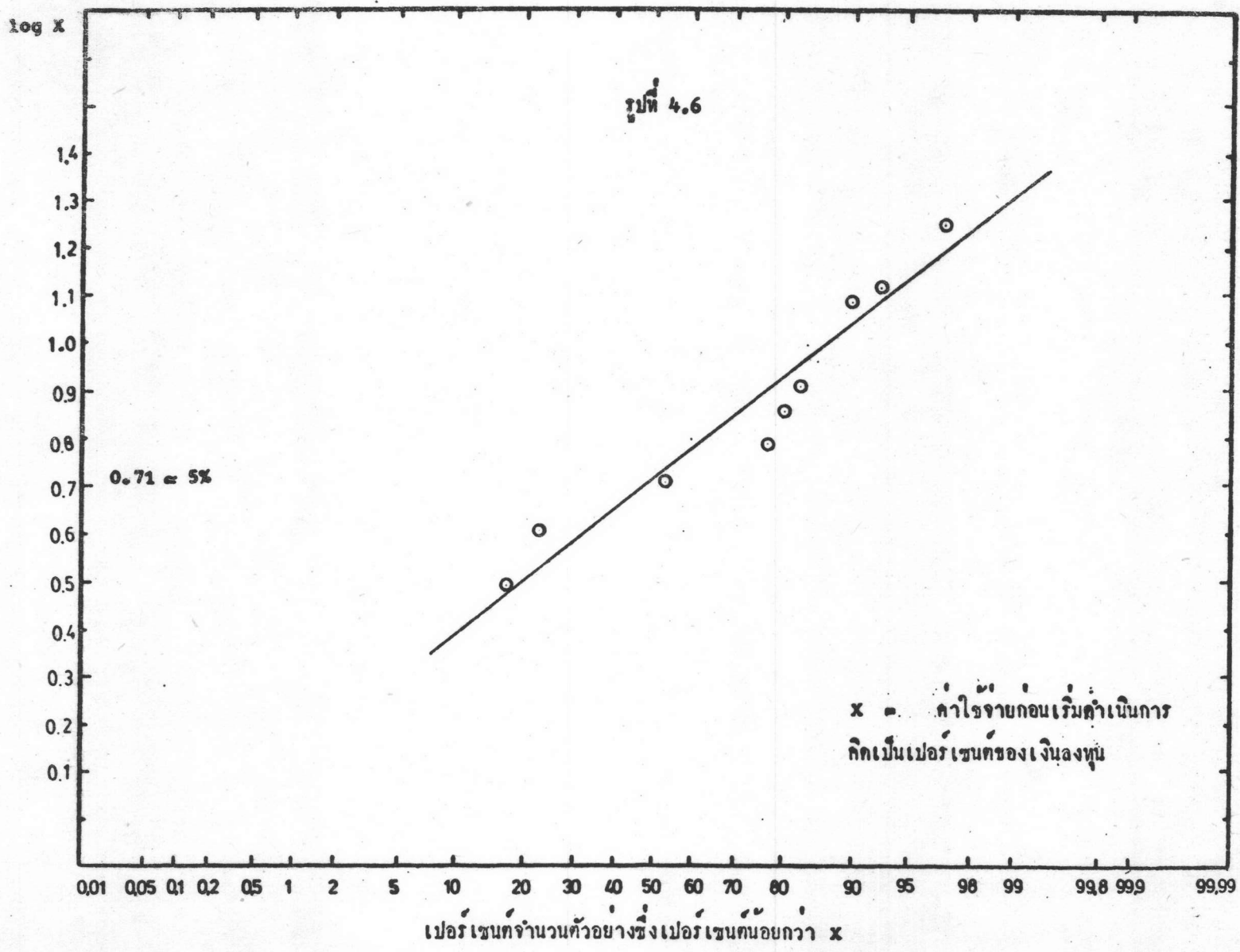


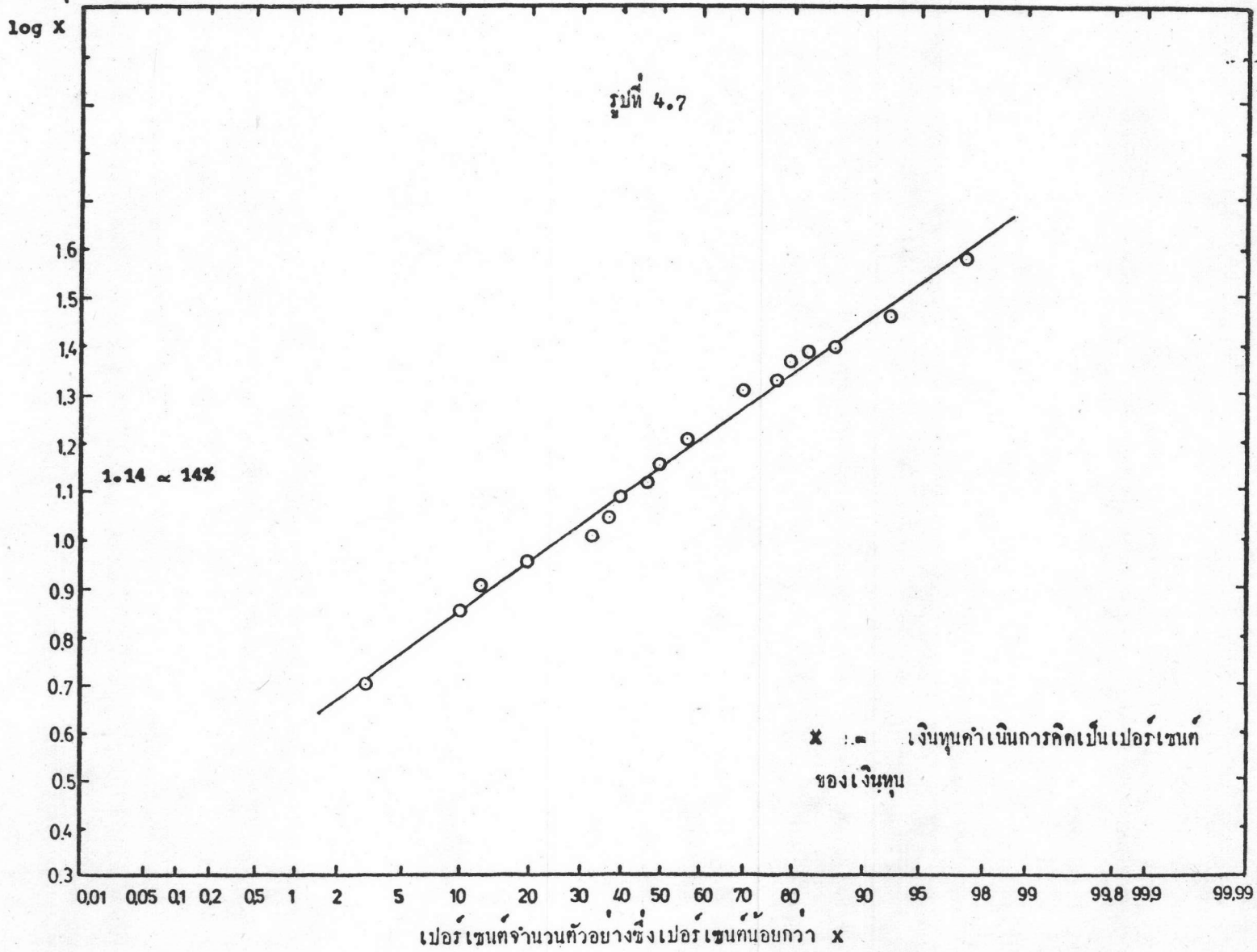








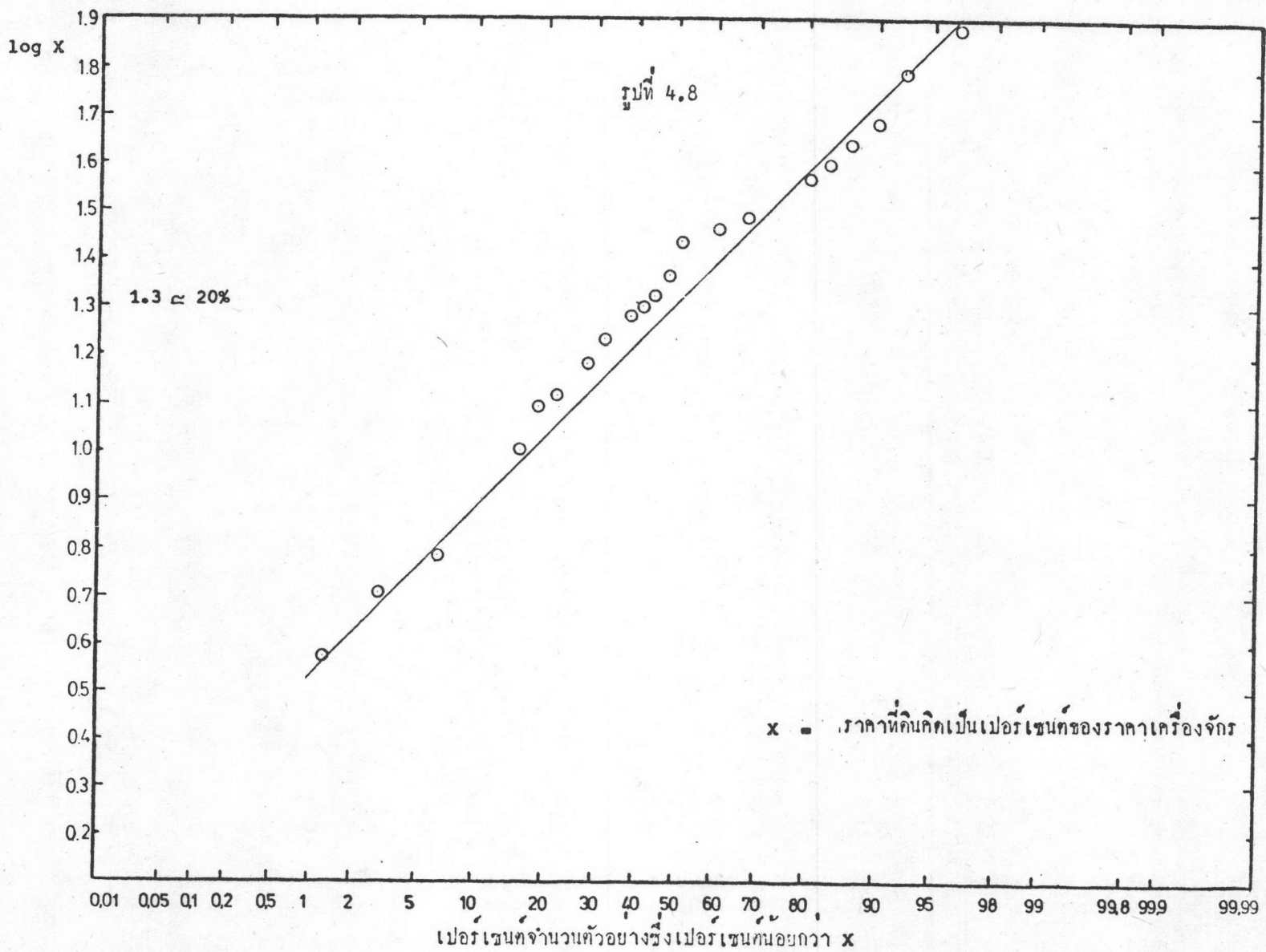


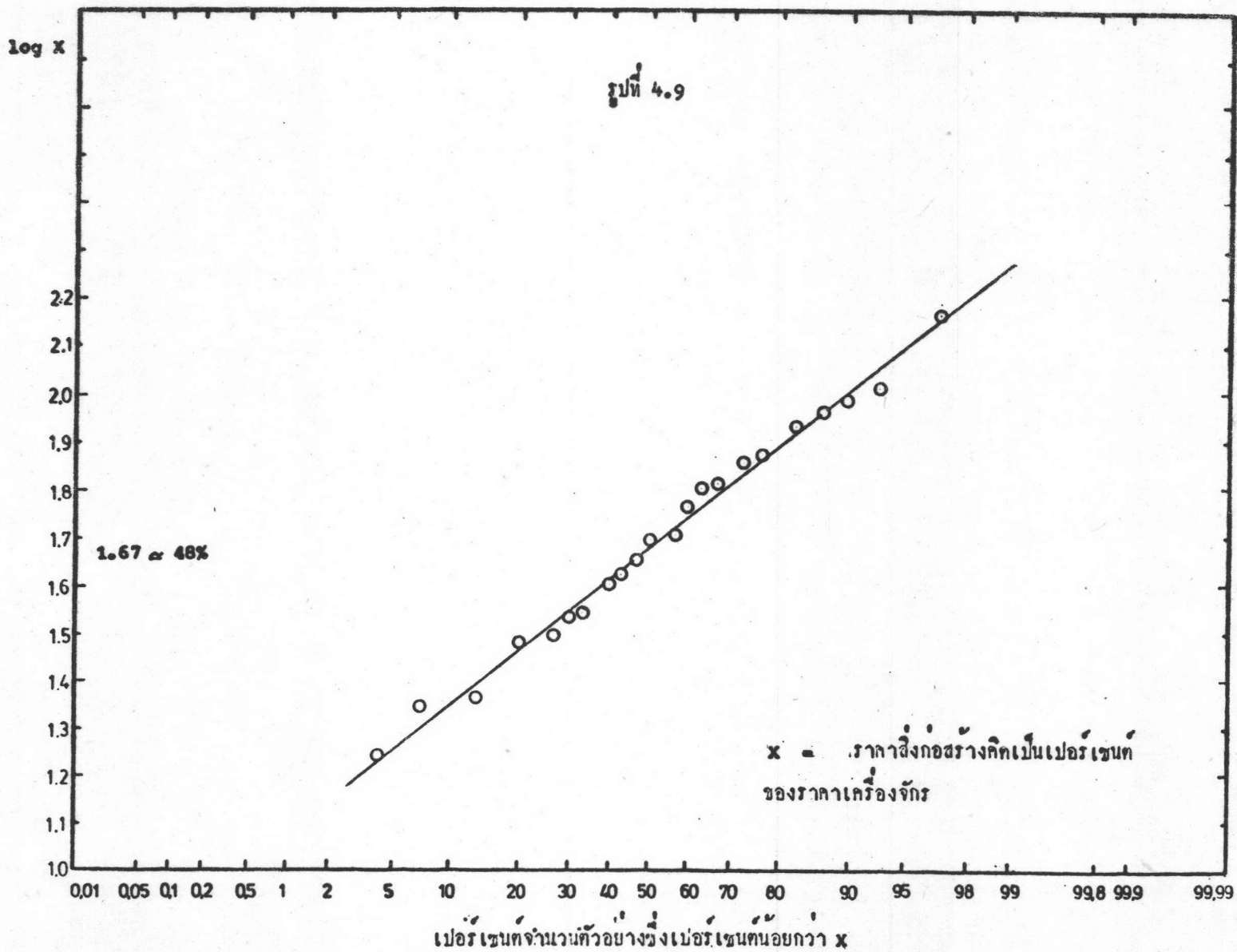


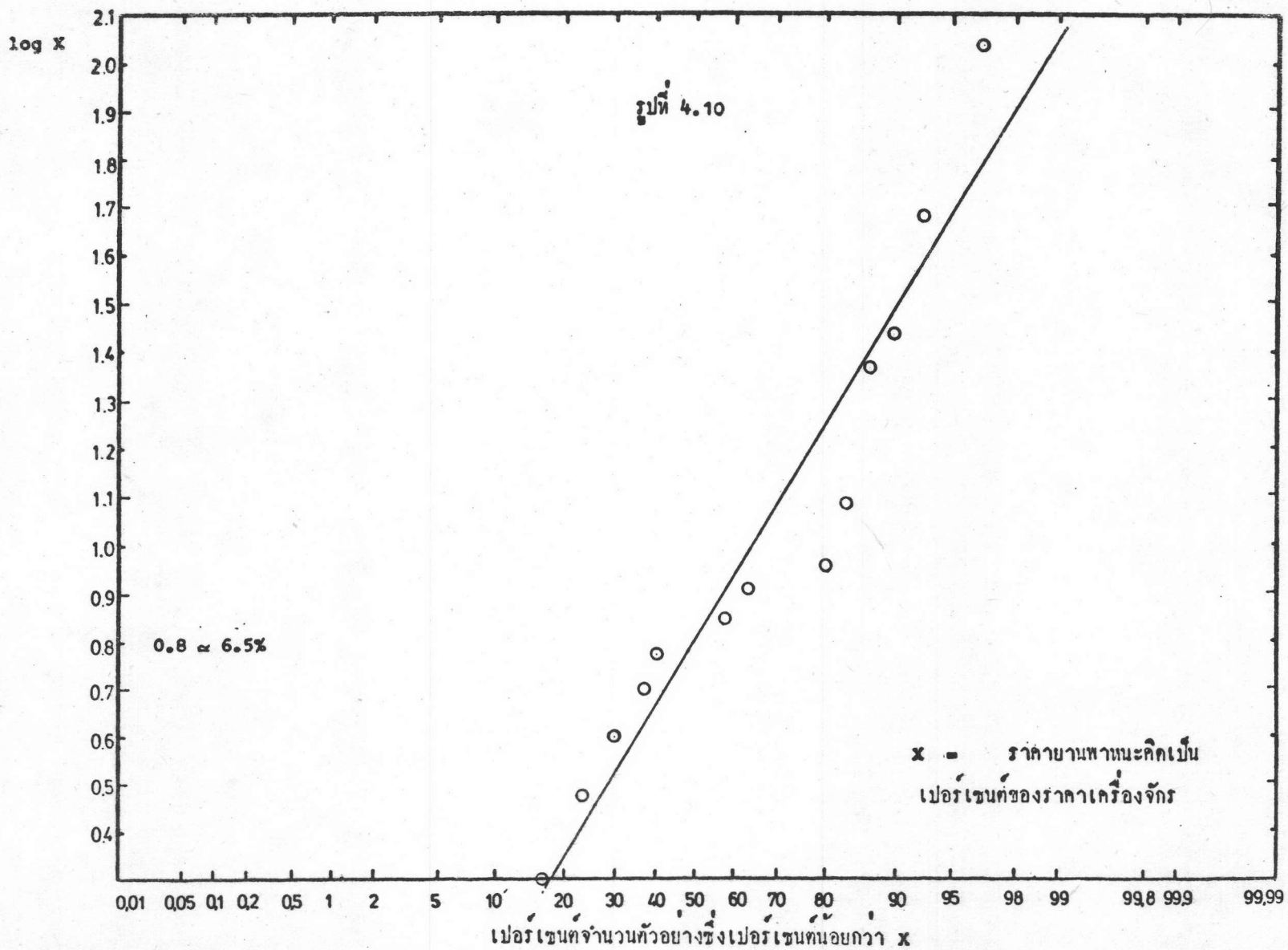
ตารางที่ 4.1 เปอร์เซนต์องค์ประกอบของเงินลงทุน

รายการ	คิดเป็นเปอร์เซนต์ของเงินลงทุน		สัดส่วนคาร์ค- ทีวีเอช
	ช่วง	มีเคียน	
1. ราคาที่ดินและค่าปรับปรุงที่ดิน	2-20	8.50 \approx 9.68	10.45
2. ราคาอาคารและสิ่งก่อสร้าง	10-35	13.00 \approx 14.80	2.10
3. ราคาเครื่องจักร	17-69	43.00 \approx 48.95	13.56
4. ราคายานพาหนะ	1-19	2.50 \approx 2.84	3.92
5. ราคาเครื่องใช้สำนักงาน	1-2	1.85 \approx 2.11	.21
6. ค่าใช้จ่ายก่อนเริ่มดำเนินการ	3-18	5.00 \approx 5.69	2.64
7. เงินทุนดำเนินการ	3-37	<u>14.00</u> \approx <u>15.94</u>	7.36
		<u>87.85</u> <u>100.00</u>	

4.2 คิดรายจ่ายอื่น ๆ ของเงินลงทุนเป็นเปอร์เซนต์ของราคาเครื่องจักร ในหัวข้อนี้คล้ายกับหัวข้อ 4.1 แต่ใช้ราคาเครื่องจักรเป็นฐาน (Basis) ในการคิดเปอร์เซนต์ด้วยวัตถุประสงค์ในการคำนวณค่าใช้จ่ายรายการอื่น เมื่อทราบค่าเครื่องจักรแล้ว ผลสรุปในตาราง 4.2 ได้จากการวิเคราะห์ทางสถิติและเขียนกราฟ รูปที่ 4.8 ถึง 4.13 จากข้อมูลของโรงงาน 32 โรง







log x

รูปที่ 4.11

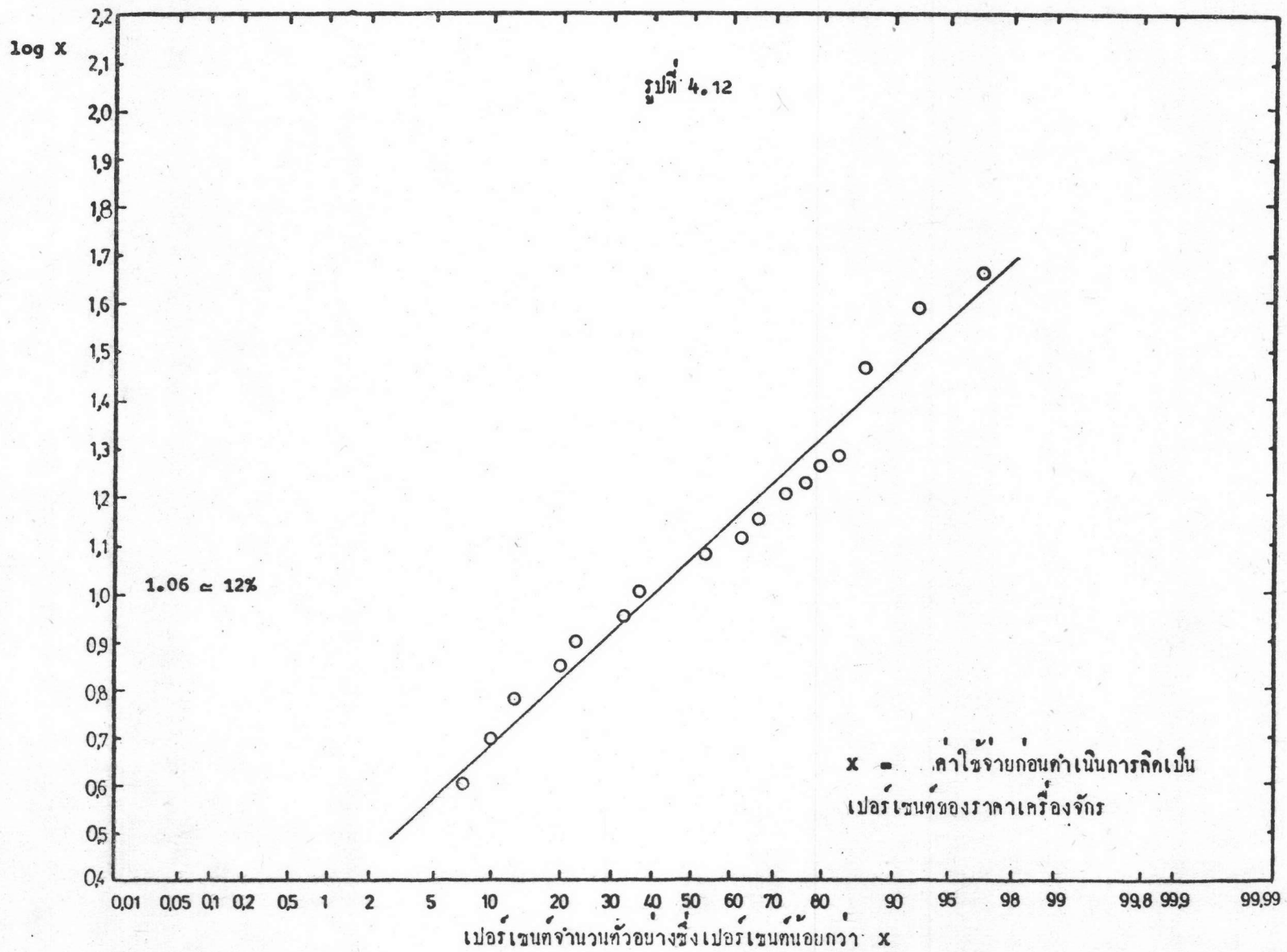
1,2
1,1
1,0
0,9
0,8
0,7
0,6
0,5
0,4
0,3
0,2
0,1
0

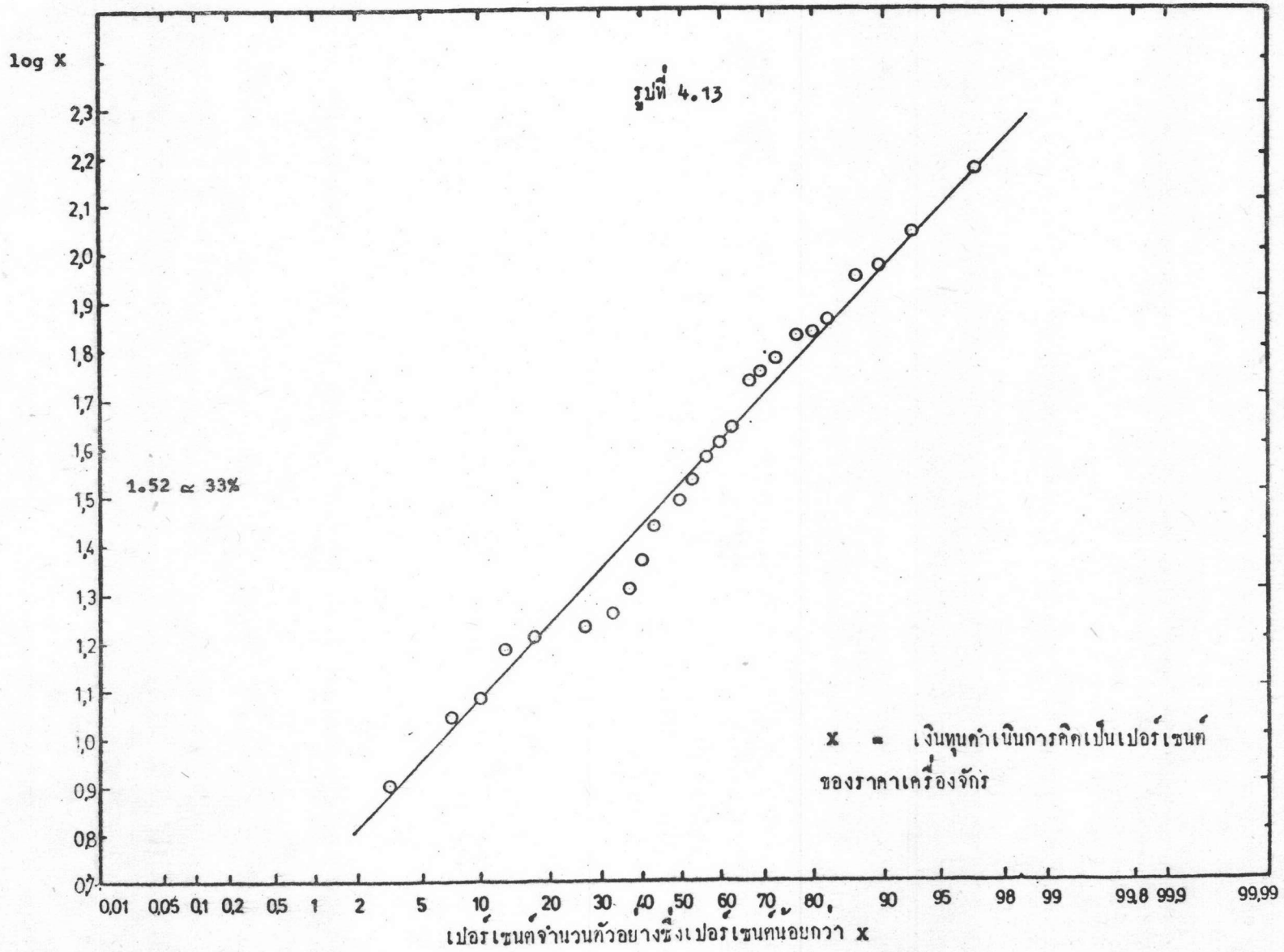
0.36 ≈ 2.5%

x = ราคาเครื่องใช้สำนักงาน
คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของราคาเครื่องจักร

0,01 0,05 0,1 0,2 0,5 1 2 5 10 20 30 40 50 60 70 80 90 95 98 99 99,8 99,9 99,99

เปอร์เซ็นต์จำนวนตัวอย่างซึ่งเปอร์เซ็นต์น้อยกว่า x





ตาราง 4.2 เงินทุนคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ของราคาเครื่องจักร

รายการ	ราคาเป็นเปอร์เซ็นต์ของเครื่องจักร		ผลตุนคาร์ค คิวเอชเอ็น
	ช่วง	มีเคียน	
1. ค่าที่ดินและค่าปรับปรุงที่ดิน	2 - 74	20	16.4
2. อาคารและสิ่งก่อสร้าง	18 - 148	48	31.45
3. คายานพาหนะ	1 - 108	6.5	20.52
4. ค่าเครื่องใช้สำนักงาน	1 - 13	2.5	2.82
5. ค่าใช้จ่ายก่อนเริ่มดำเนินการ	2 - 45	12	10.2
6. ค่าเงินทุนดำเนินการ	5 - 146	<u>33</u>	32.9
		<u>122</u>	

4.3 วิธียูนิเวอร์ซอลแฟคเตอร์ (Universal Factor) หากำยูนิเวอร์ซอลแฟคเตอร์ หรือ เทอร์นโอเวอร์เรโซ (Universal Factor or Turnover Ratio) สำหรับใช้คำนวณค่าเงินทุนทั้งหมด (Total Investment) และเงินทุนคงที่ (เฉพาะโรงงาน ไม่รวมที่ดิน ยานพาหนะ เครื่องใช้สำนักงาน)

$$\text{ยูนิเวอร์ซอลแฟคเตอร์ (w)} = \frac{\text{มูลค่าสินค้าที่ขายต่อปี}}{\text{เงินทุนทั้งหมด}}$$

$$\text{ยูนิเวอร์ซอลแฟคเตอร์ (w)} = \frac{\text{มูลค่าสินค้าที่ขายต่อปี}}{\text{เงินทุนคงที่}}$$

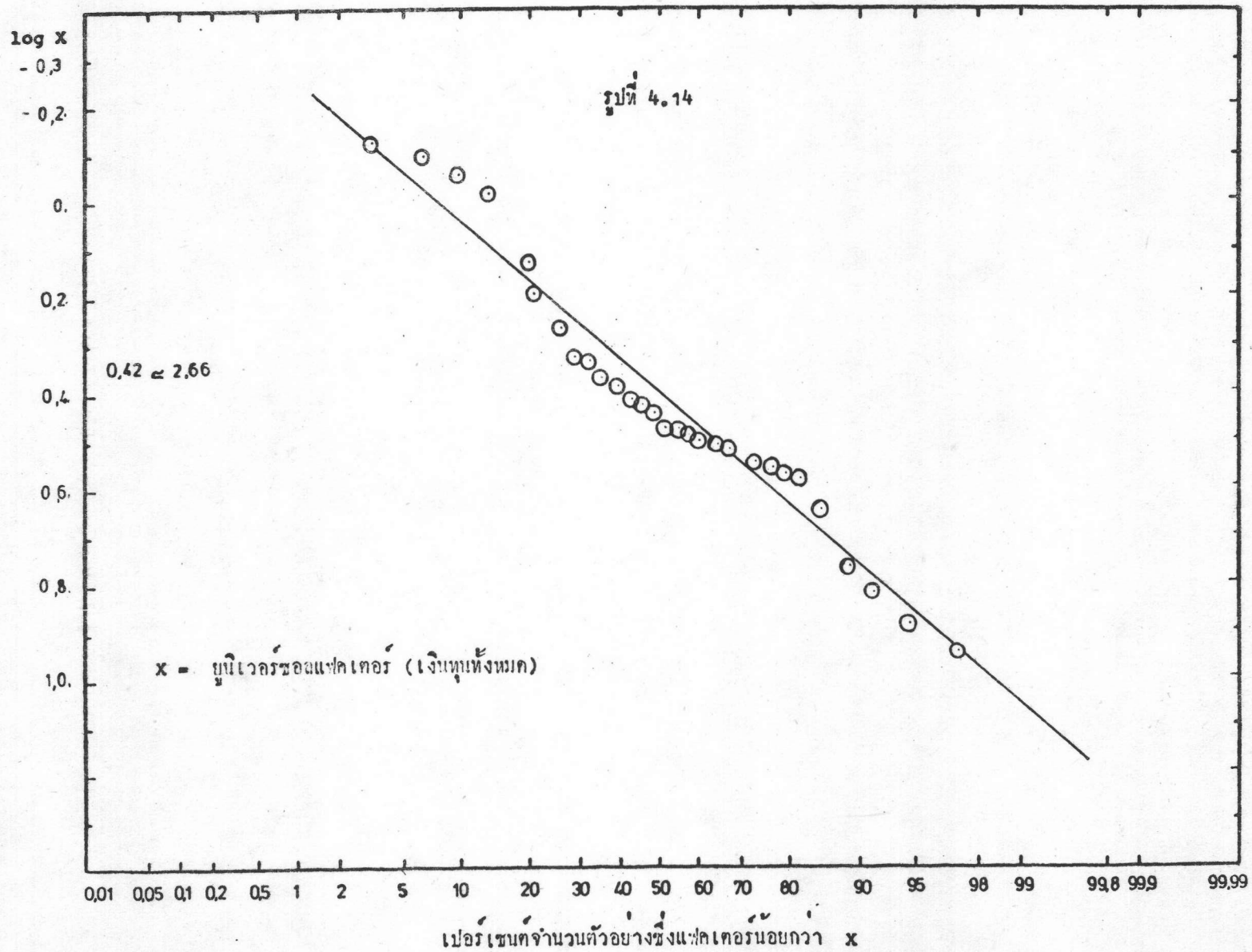
จากข้อมูลราคาขายผลิตภัณฑ์และกำลังผลิตของ 32 โรงงาน คำนวณค่ายูนิเวอร์-
ซอลแฟคเตอร์ดังแสดงในตาราง 4.3 แล้วพล็อตกราฟหาค่าตัวแทน ได้ค่ายูนิเวอร์ซอล
แฟคเตอร์สำหรับเงินทุนทั้งหมด และเงินทุนคงที่จากกราฟรูปที่ 4.14 และ 4.15 เท่ากับ
2.66 และ 4.2 โดยมีค่าแอสทอนคาร์คี่วีเอชั้น เท่ากับ 2.15 และ 3.23 และค่าช่วง
(range) เท่ากับ 0.5 - 8.72 และ .67 - 14.05

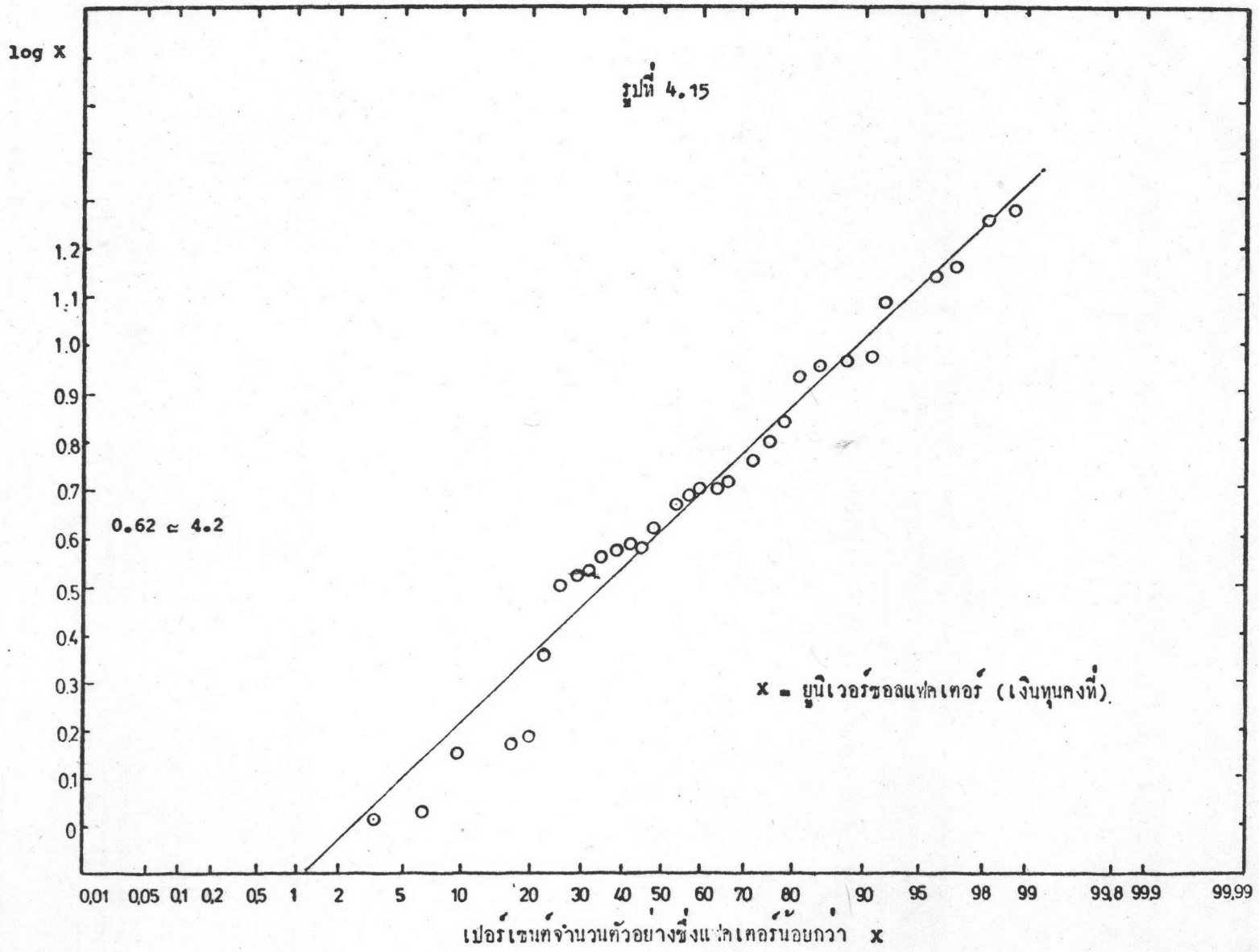
ตาราง 4.3 ยูนิเวอร์ซอลแฟกเตอร์ (Universal Factor)

โครงการ ที่	เงินลงทุนทั้งหมด	เงินทุนคงที่ (เฉพาะโรงงาน)	กำลังผลิต ตัน/ปี	ราคาขาย บาท/ตัน (เฉลี่ย)	แฟกเตอร์ (เงินทุน ทั้งหมด)	แฟกเตอร์ เงินทุนคงที่
1	49,424,000	35,360,013	2,582	14,316	.75	1.05
2	7,770,000	5,262,517.83	3,250,000	5.55	2.32	3.43
3	12,200,000	7,106,180	1,080	34,799	3.08	5.28
4	449,310,000	191,232,726.8	300,000	5,700	3.18	8.94
5	621,054,000	523,416,000	117,474	6,625	1.25	1.49
6	10,000,000	7,471,892	3,884	7,315	2.84	3.8
7	51,330,000	33,717,132	8,806	21,861	3.74	5.70
8	5,700,000	3,134,367	4,140	3,674	2.67	4.85
9	289,059,000	233,506,000	81,000	6,613	1.85	2.29
10	18,700,000	16,748,094	25,530	2,192	2.99	3.34
11	12,000,000	9,325,000	22,100	1,987	3.66	4.71
12	2,600,000	1,442,400	7,200	767	2.12	3.83
13	6,000,000	3,043,860	19,200	983	3.15	6.2
14	13,000,000	10,413,480	22,100	1,966	3.34	4.17
15	15,500,000	10,214,437	16,800	5,730	6.21	9.42
16	17,407,000	10,718,602	24,000	5,622	7.75	12.6
17	59,089,000	36,678,000	115,000	4,480	8.72	14.05

ตาราง 4.3 ยูนิเวอร์ซอลแฟคเตอร์ (Universal Factor) (ต่อ)

โครงการ ที่	เงินลงทุนทั้งหมด	เงินทุนคงที่ (เฉพาะโรงงาน)	กำลังผลิต ตัน/ปี	ราคาขาย บาท/ตัน (เฉลี่ย)	แฟคเตอร์ (เงินทุน ทั้งหมด)	แฟคเตอร์ เงินทุน คงที่
18	17,500,000	13,541,997	27,613	1,547	2.43	3.15
19	17,500,000	7,683,000	14,727	1,888	1.59	3.62
20	6,500,000	3,330,414	17,600	983	2.66	5.19
21	74,000,000	43,000,000	27,000	5,950	2.17	3.74
22	11,000,000	8,458,553	72,000	150	.98	1.28
23	25,800,000	19,305,974	1,225	16,979	.81	1.08
24	49,000,000	23,860,615	ยอดขาย 219,760,500		4.48	9.2
25	38,500,000	28,281,080	123,547,066.3		3.2	4.36
26	6,448,000	4,435,313	1,140,000	19.54	3.52	5.12
27	34,405,000	15,850,900	2,250	11,128	1.37	1.58
28	320,000,000	194,273,273	ยอดขาย 965,471,085		3.01	4.97
29	2,992,000	2,340,360	ยอดขาย 20,024,020		6.69	8.56
30	12,500,000	6,093,428	4,970	8,398	3.34	6.85
31	1,235,000,000	915,960,000	70,000	8,836	.5	.67
32	433,000,000	276,500,000	52,800	7,500	.9	1.43





4.4 วิธีคอรีเลชัน (Correlation Method)

เนื่องจากข้อมูลที่รวบรวมได้ มีโรงงานซึ่งผลิตสินค้าเหมือนกันโดยใช้ขบวนการผลิตอย่างเดียวกันอยู่เพียง 2 ชนิด คือ โรงงานอาหารสัตว์ (3 โรงงาน) และโรงงานแป้งมันสำปะหลัง (5 โรงงาน) การวิเคราะห์ที่ใช้วิธีพล็อตกราฟระหว่างค่าเงินลงทุนและกำลังผลิต หากค่าเอกซ์โพเนนต์ (n) ของสมการ

$$\frac{IF_1}{IF_0} = \left(\frac{C_1}{C_0} \right)^n \left(\frac{CI_1}{CI_0} \right)$$

เท่ากับ 0.74 (จากกราฟรูป 4.16) สำหรับโรงงานอาหารสัตว์ และ 0.73 (จากกราฟรูป 4.17) สำหรับโรงงานแป้งมันสำปะหลัง



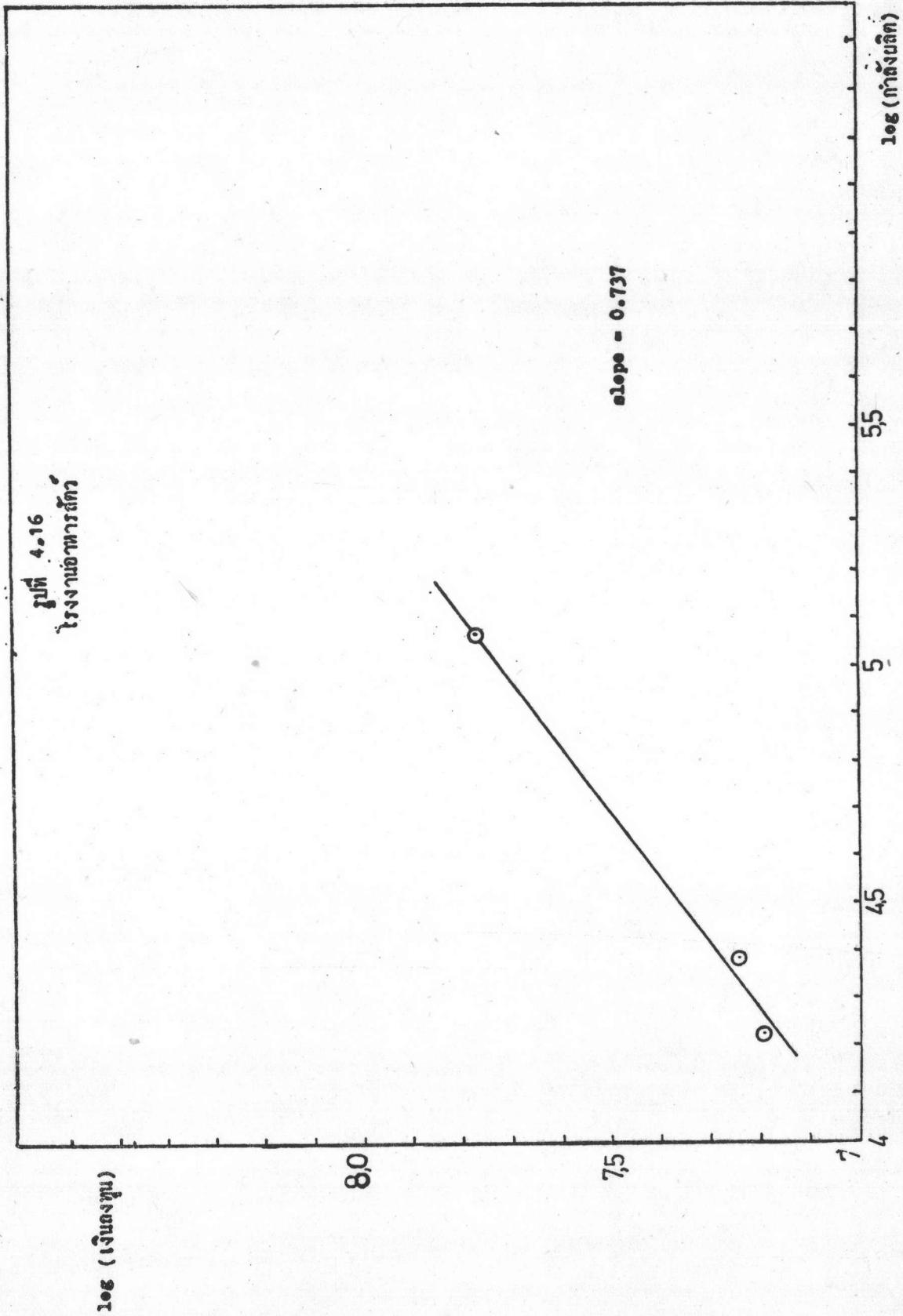
ตาราง 4.4 เงินลงทุนกับกำลังผลิตของโรงงานอาหารสัตว์และโรงงานแป้งมัน

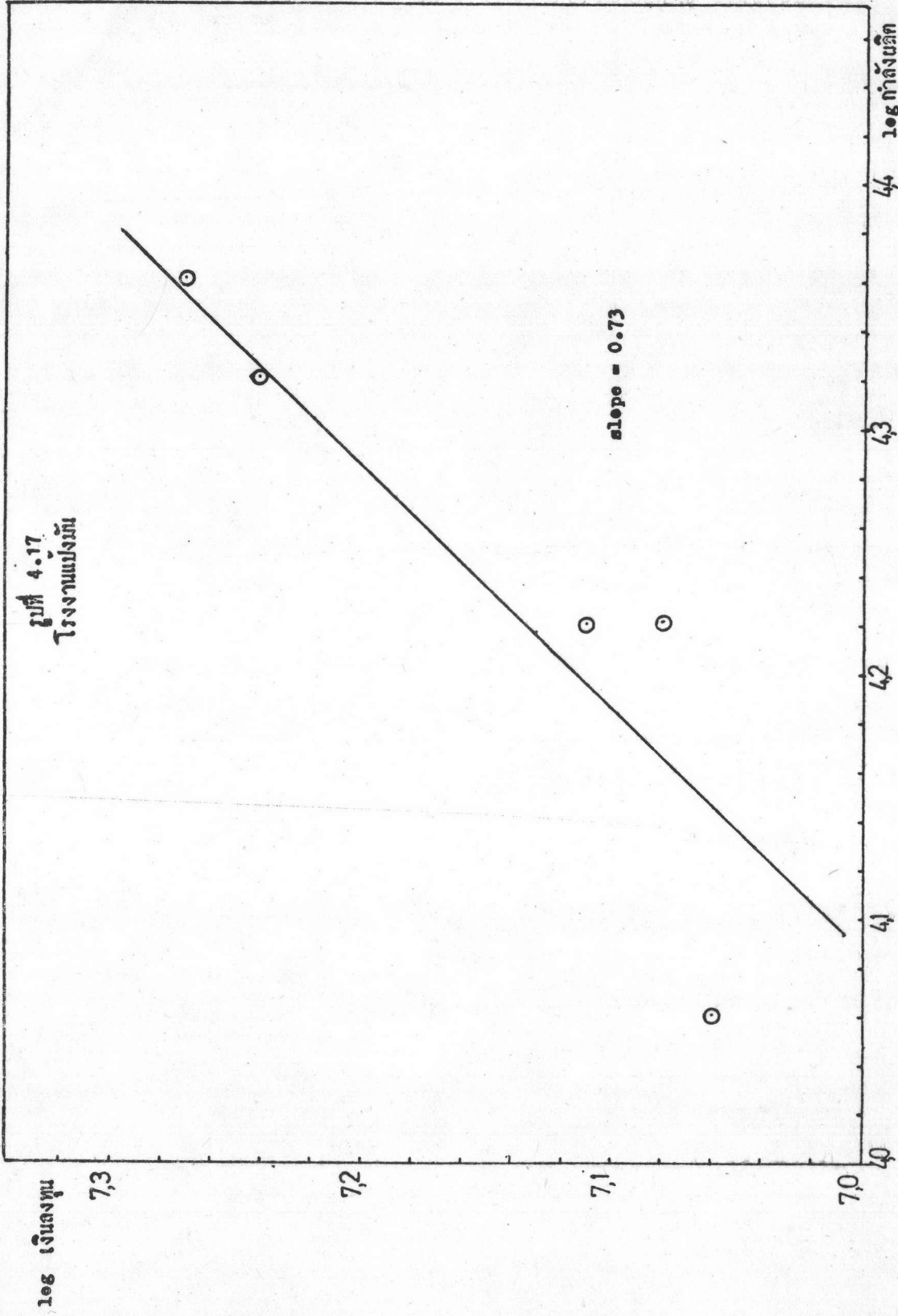
โรงงานอาหารสัตว์

เงินลงทุน	log (เงินลงทุน)	กำลังผลิต	log (กำลังผลิต)
15,500,000	7.19	16,800	4.22
17,407,000	7.24	24,000	4.
59,089,000	7.77	115,000	5.06

โรงงานแป้งมัน

เงินลงทุน	log (เงินลงทุน)	กำลังผลิต	log (กำลังผลิต)
18,700,000	7.27	21,600	4.33
12,000,000	7.08	16,200	4.21
13,000,000	7.11	16,200	4.21
17,510,000	7.24	20,250	4.31
11,500,000	7.06	10,800	4.03





4.5 วิธีแฟคเตอร์

4.5.1 วิธีซึ่งเกิดแฟคเตอร์ (Lang Factor) วิธีการนี้คิดว่า
 เงินค่าโรงงานเท่ากับ ผลคูณของแฟคเตอร์กับค่าเครื่องจักรหลัก (Main Plant
 Item) การวิเคราะห์แยกประเภทของโรงงานออกเป็นสามประเภท ตามลักษณะการ
 ของธรรมชาติของวัสดุและระบบลำเลียงภายในขบวนการผลิต (Material Handling)
 เนื่องจากข้อมูลดิบทั้ง 32 โรงงานนั้น เมื่อมาวิเคราะห์หาค่าเครื่องจักรแล้ว มีข้อมูล
 ที่จะแยกเครื่องจักรหลักออกจากรายการอื่น ๆ ได้เพียง 23 โรงงาน และใน 23 โรงงาน
 นี้ แยกออกเป็น

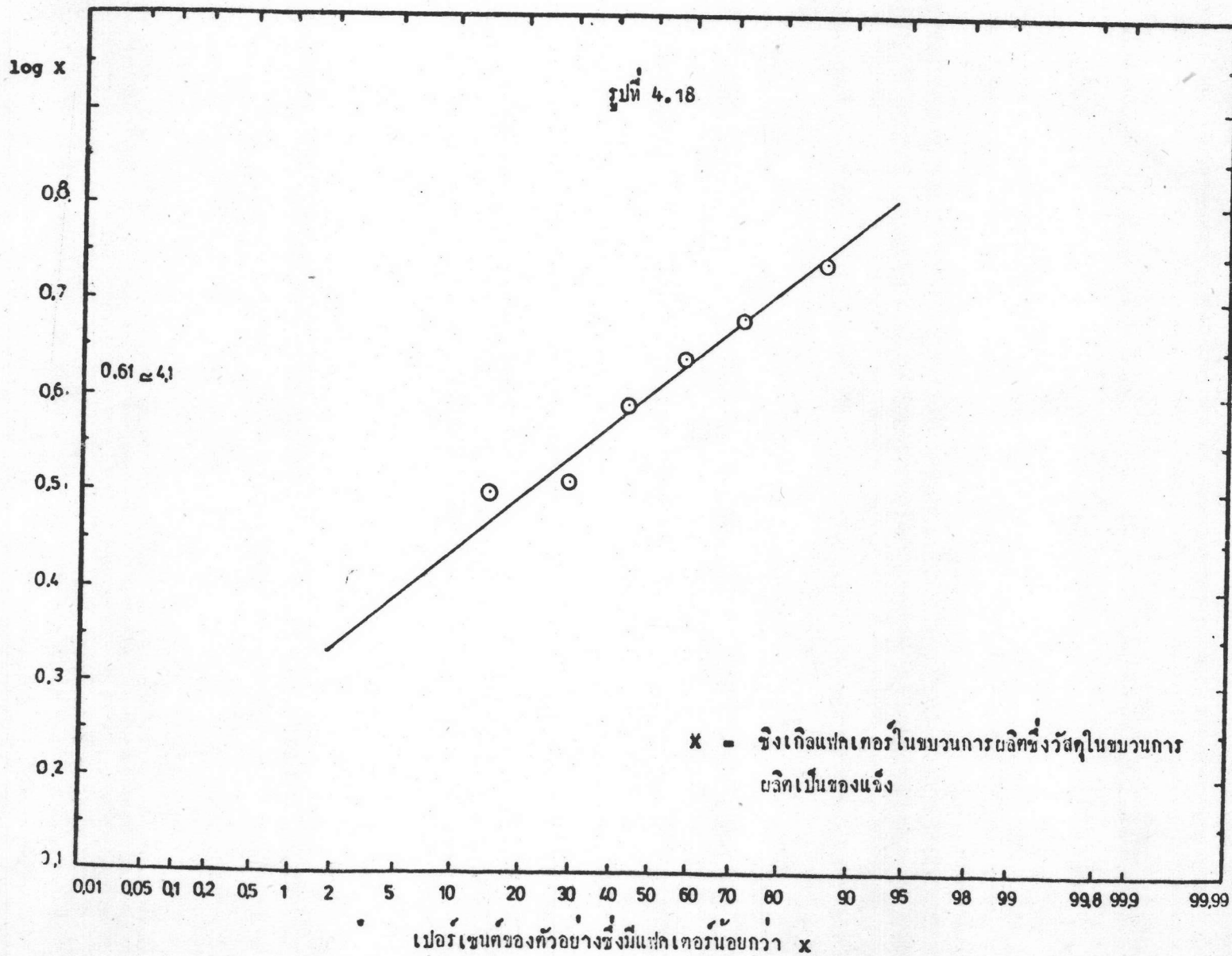
โรงงานซึ่งวัสดุที่ถูกลำเลียงเป็นของแข็ง (Solid Process)	7 โรงงาน
โรงงานซึ่งวัสดุที่ลำเลียงอยู่ในขบวนการผลิตส่วนใหญ่เป็นของเหลว (Fluid Process)	9 โรงงาน
โรงงานซึ่งเป็นลักษณะผสม คือมีทั้งของแข็งและของเหลว (Solid & Fluid Process)	7 โรงงาน

รายละเอียดผลการวิเคราะห์ได้แสดงไว้ในตารางที่ 4.5 ถึง 4.8

ตาราง 4.5 ซึ่งเกิดแฟคเตอร์ Solid Process

เงินทุนคงที่	ราคาเครื่องจักรสำคัญ	แฟคเตอร์
191,232,727	39,923,325	4.79
1,442,400	240,000	6.01
3,043,860	784,500	3.88
10,718,602	2,469,724	4.34
3,330,414	1,034,290	3.22
8,458,553	4,946,522	1.71
4,435,313	1,408,036	3.15
		(1.71-6.01)

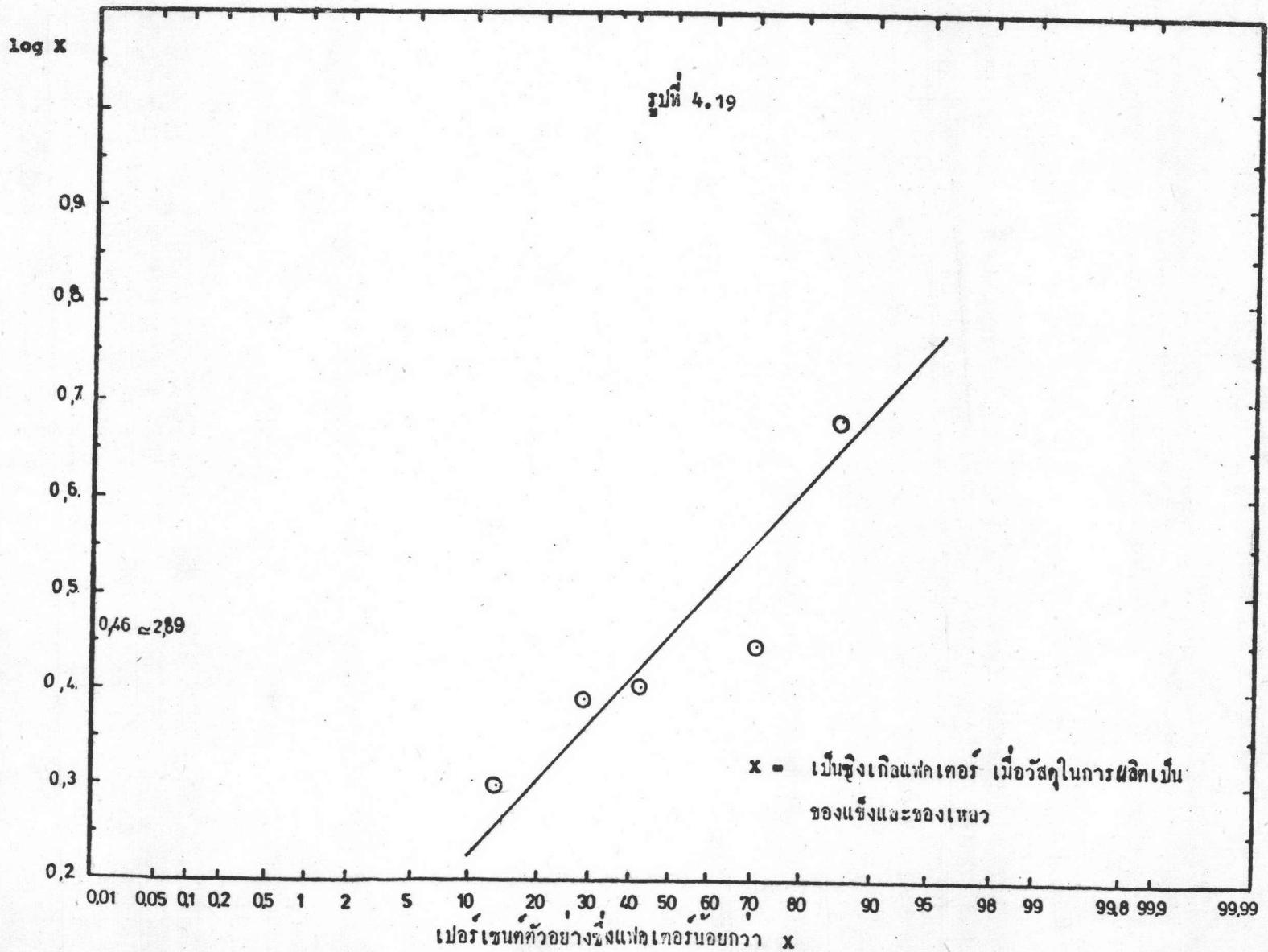
ผลต่อค่าแฟคเตอร์ หากค่าตัวแทนจากกราฟรูป 4.18 ได้ค่าแฟคเตอร์เท่ากับ
 4.1 ค่าเสถียรคติวีเอชเอ็น เท่ากับ 1.2



ตาราง 4.6 ซึ่งเกิดแฟคเตอร์ Solid - Fluid Process

เงินทุนคงที่	ราคาเครื่องจักรสำคัญ	แฟคเตอร์
3,134,367	657,100	4.77
16,748,094	6,619,800	2.53
10,413,480	4,116,000	2.53
13,541,977	8,108,980	1.67
28,281,080	14,355,878	1.97
15,850,900	5,785,000	2.74
194,273,273	78,972,875	2.46
		(1.67- 4.77)

พลอตกราฟหาตัวแทนค่าแฟคเตอร์จากรูป 4.16 ค่าแฟคเตอร์เท่ากับ 2.89
 แสดงตนคาร์คทีวิเอชัน เท่ากับ 2.71



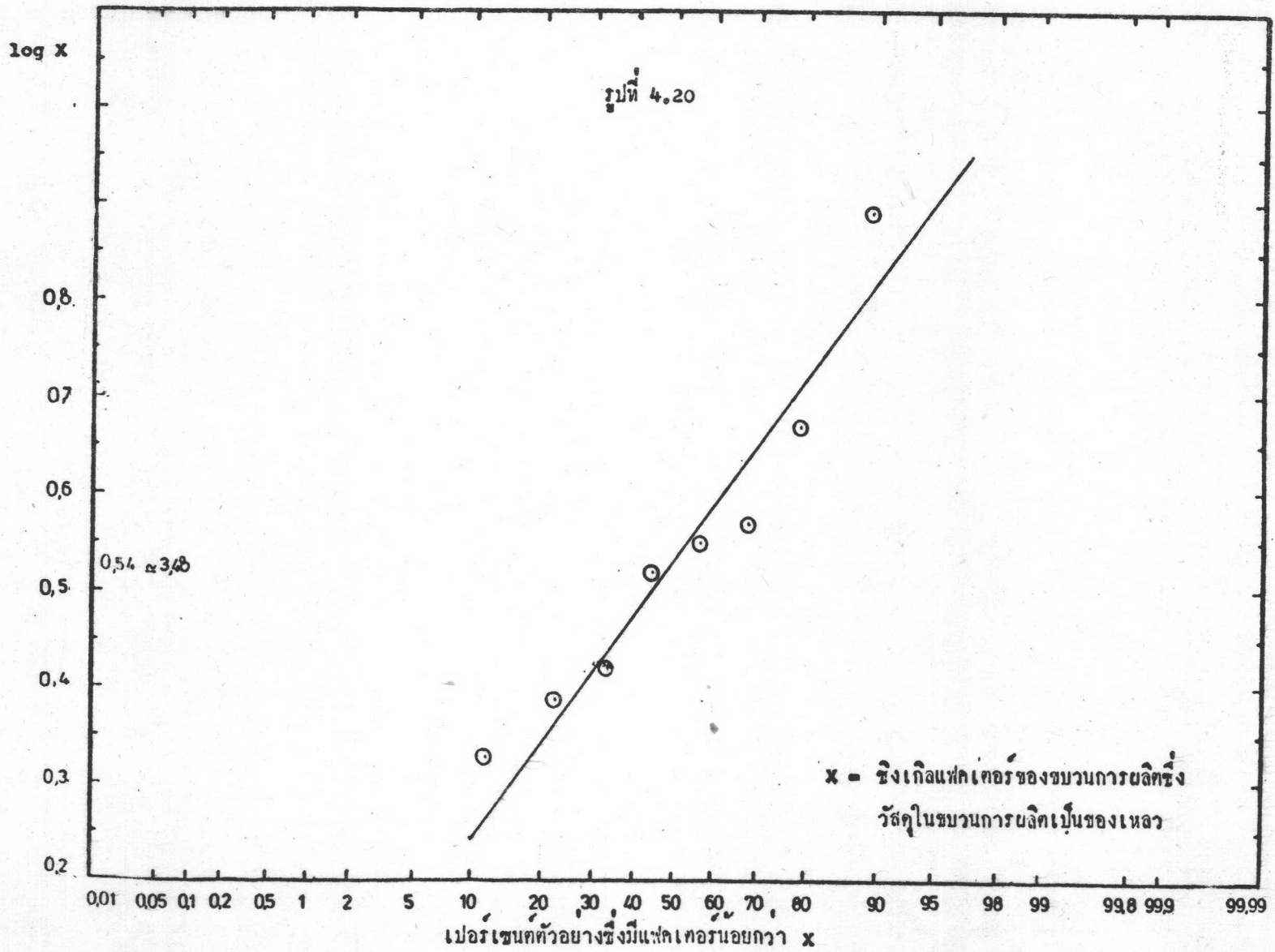
ตาราง 4.7 ชิงเกิดแฟคเตอร์ Fluid Process

เงินทุนคงที่	ราคาเครื่องจักรสำคัญ	แฟคเตอร์
35,360,000	17,165,055	2.06
5,262,518	2,121,983	2.48
7,471,892	2,851,867	2.62
33,717,132	9,137,434	3.69
10,214,437	2,869,224	3.56
19,305,974	9,021,483	2.14
23,860,615	5,065,948	4.71
2,340,360	709,200	3.3
6,093,428	783,217	7.78
		(2.06-7.78)

พลอตกราฟหาค่า ตัวแทนของแฟคเตอร์ จากรูป 4.20 เท่ากับ 3.48
ค่าแอสตนคาร์ดตีวีเอชันเท่ากับ .84

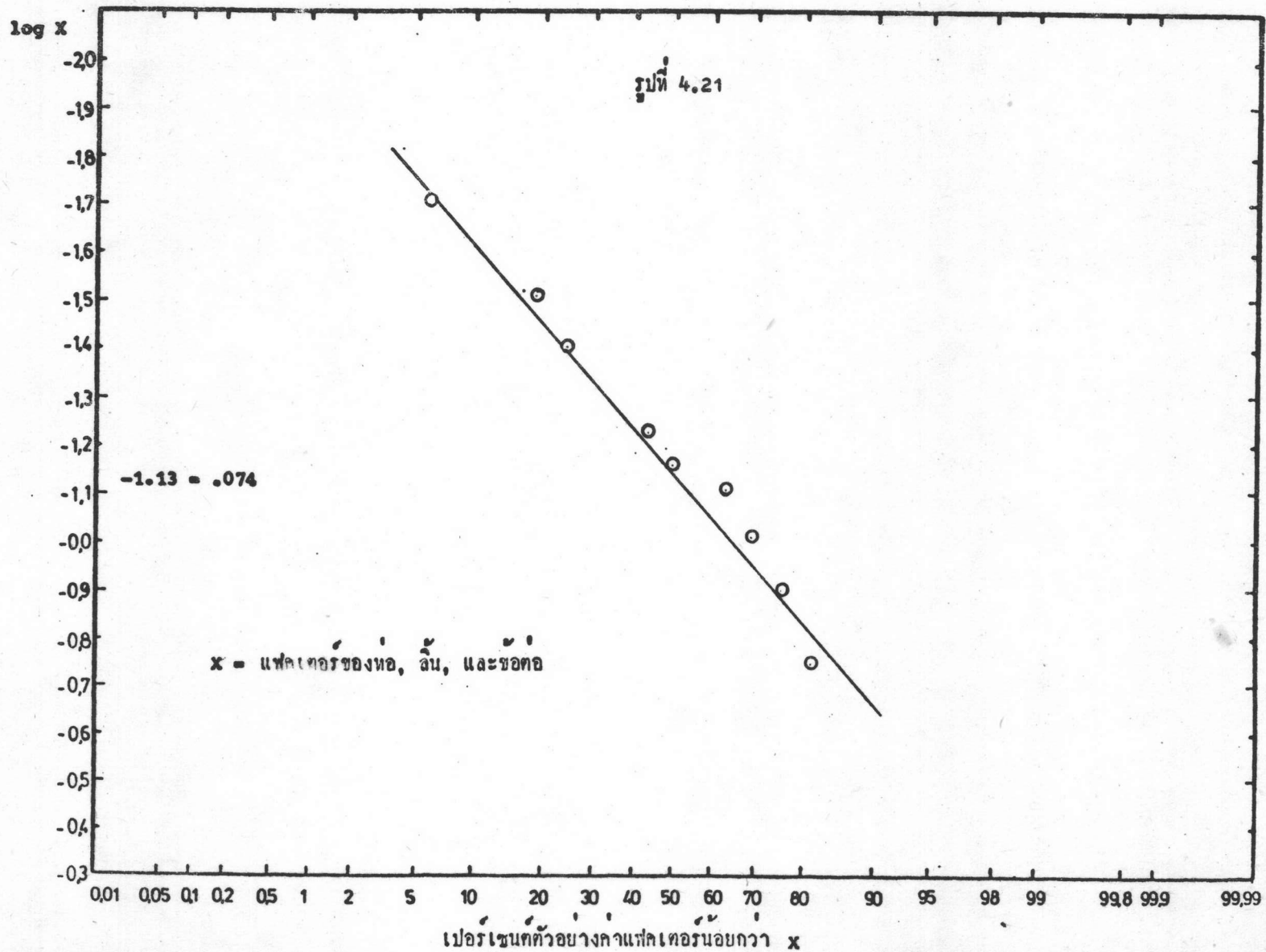
ตาราง 4.8 สรุปค่าชิงเกิดแฟคเตอร์

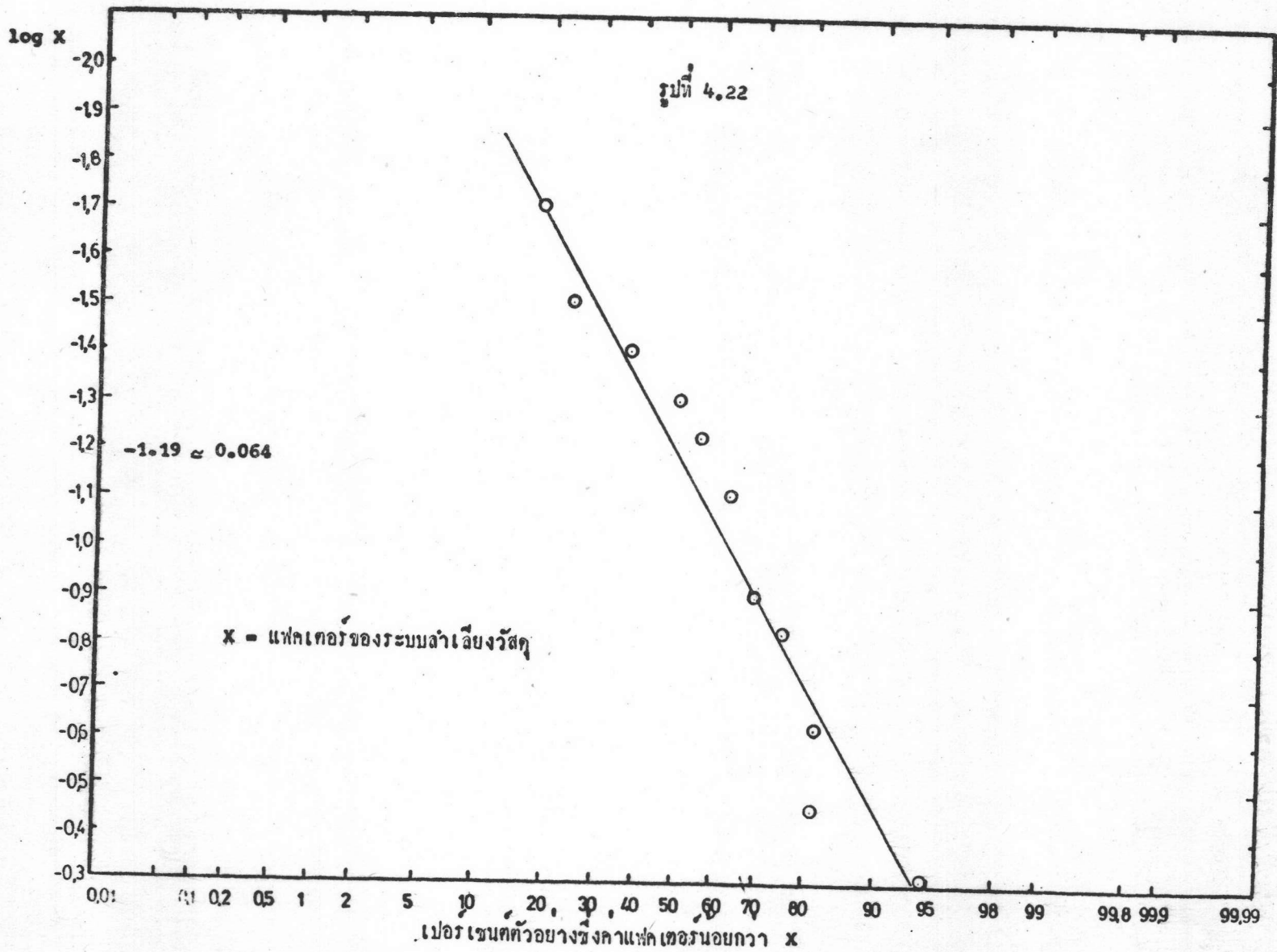
ขบวนการผลิต (Process)	แฟคเตอร์
Solid Process	4.1
Fluid Process	3.48
Solid - Fluid Process	2.89



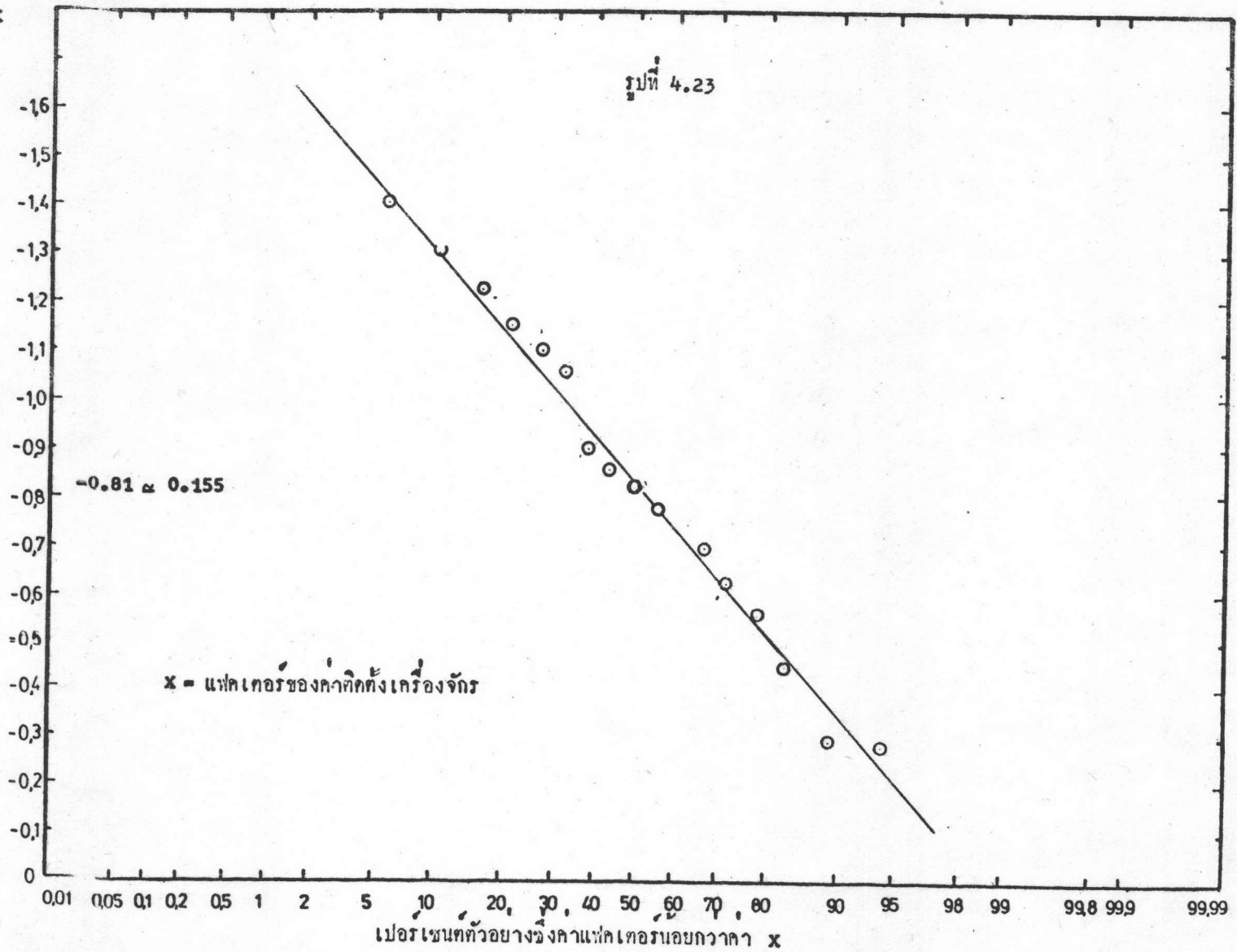
4.5.2 วิธีหามิติเฟลคเตอร์ จากข้อมูลเฉพาะโรงงานซึ่งสามารถ
 แยกราคาต้นทุนเป็น :- ท่อ - ดินและข้อต่อ ค่าติดตั้ง ค่าอัตราประโยชน์ (น้ำ, ไอน้ำ,
 ไฟฟ้า, แอร์ และก๊าซความดันสูง) เครื่องควบคุม รายการอื่นซึ่งยังไม่ได้กล่าวถึง
 อาคารโรงงาน อาคารอัตราประโยชน์ เงินเฟ้อ โดยการให้ค่าเครื่องจักรหลัก
 เป็นฐาน คิดรายจ่ายอื่น ๆ ดังกล่าวเป็นแฟคเตอร์ของเครื่องจักรหลัก รายการต่าง ๆ
 สรุปอยู่ในตาราง 4.9 และเมื่อพล็อตหาตัวแทนของแต่ละรายการในรูป 4.2a - 4.33
 สรุปค่าแฟคเตอร์ต่าง ๆ อยู่ในตาราง 4.10

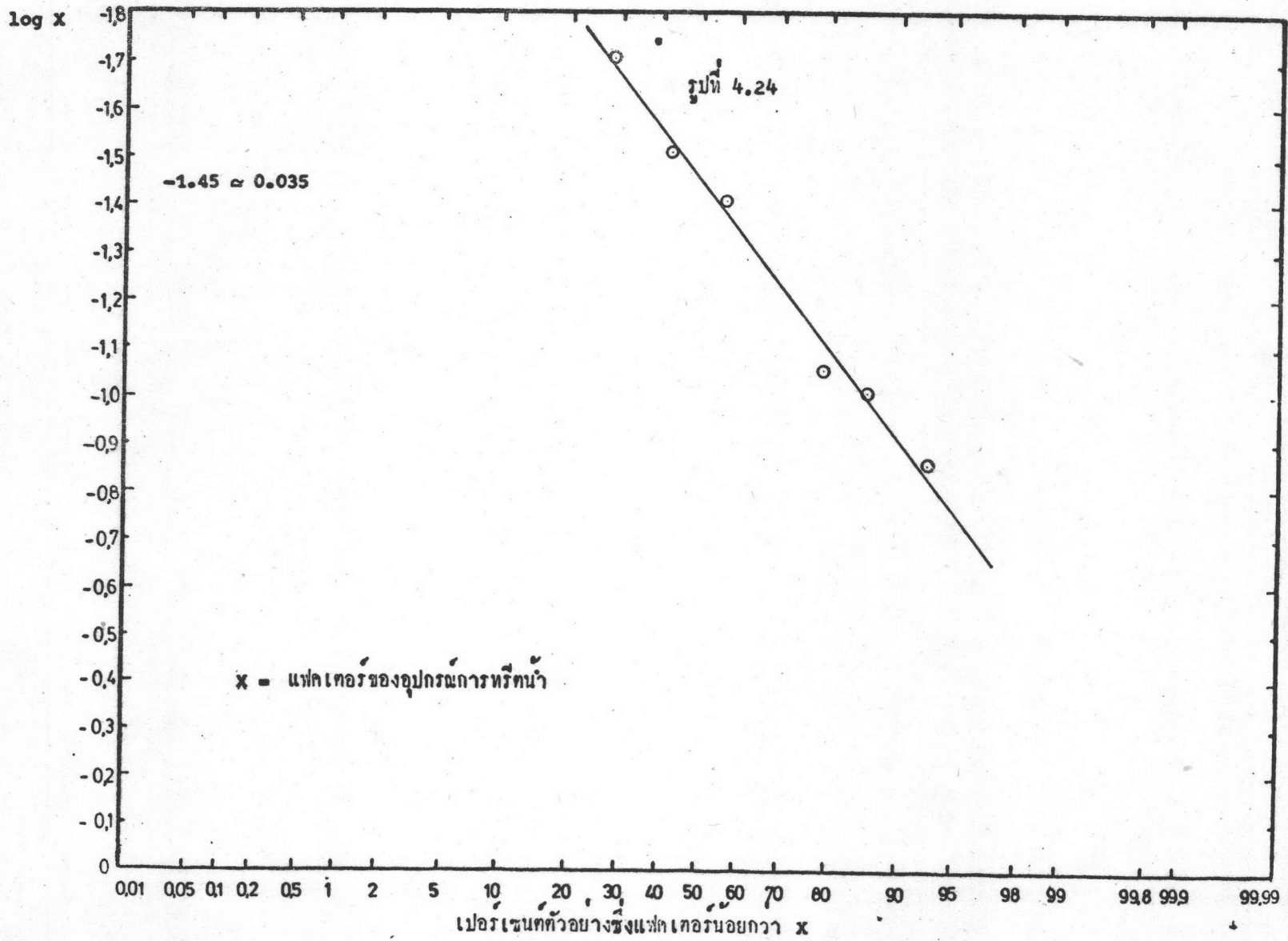
ตาราง 4.9 ตารางการวิเคราะห์หามิติเฟลคเตอร์

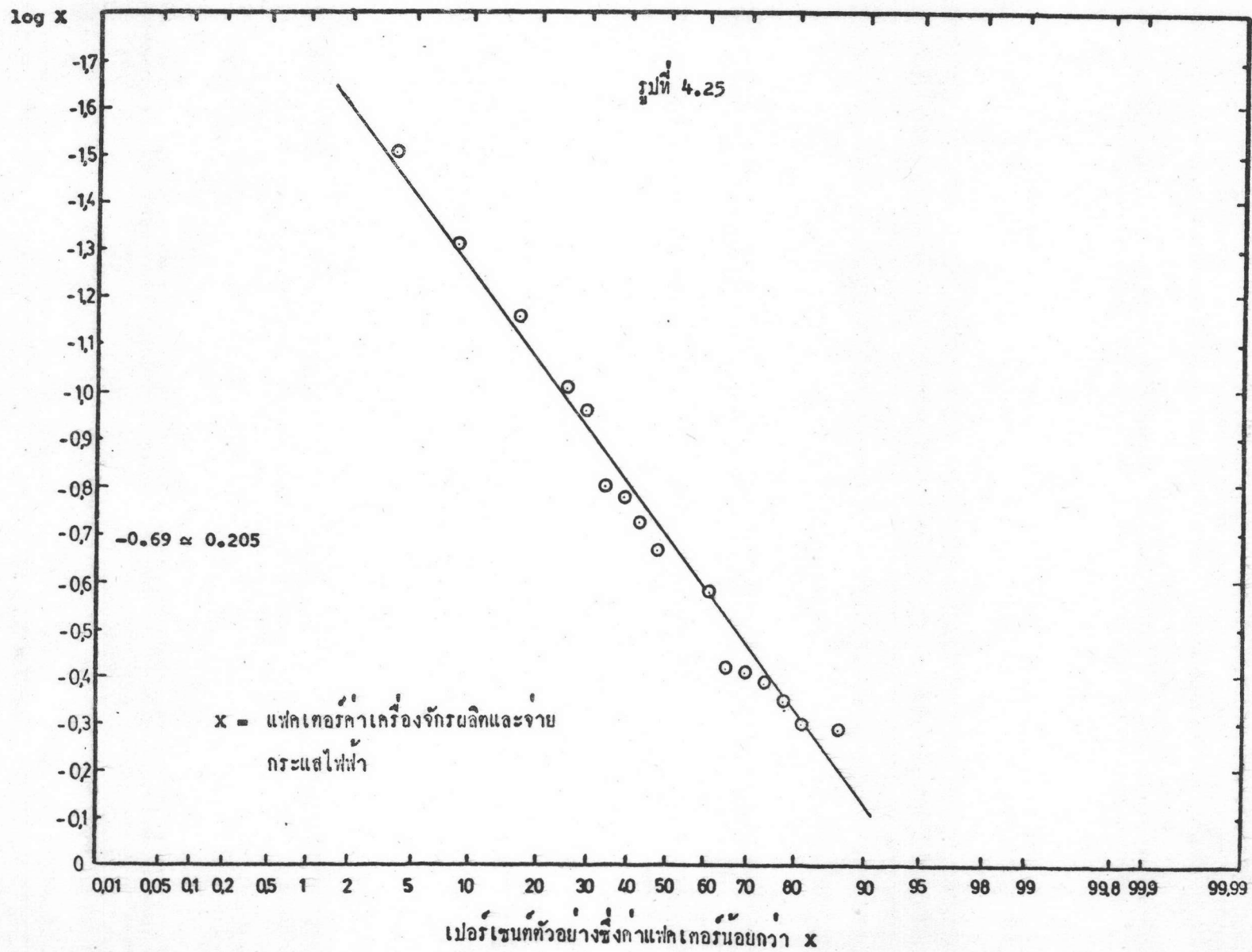


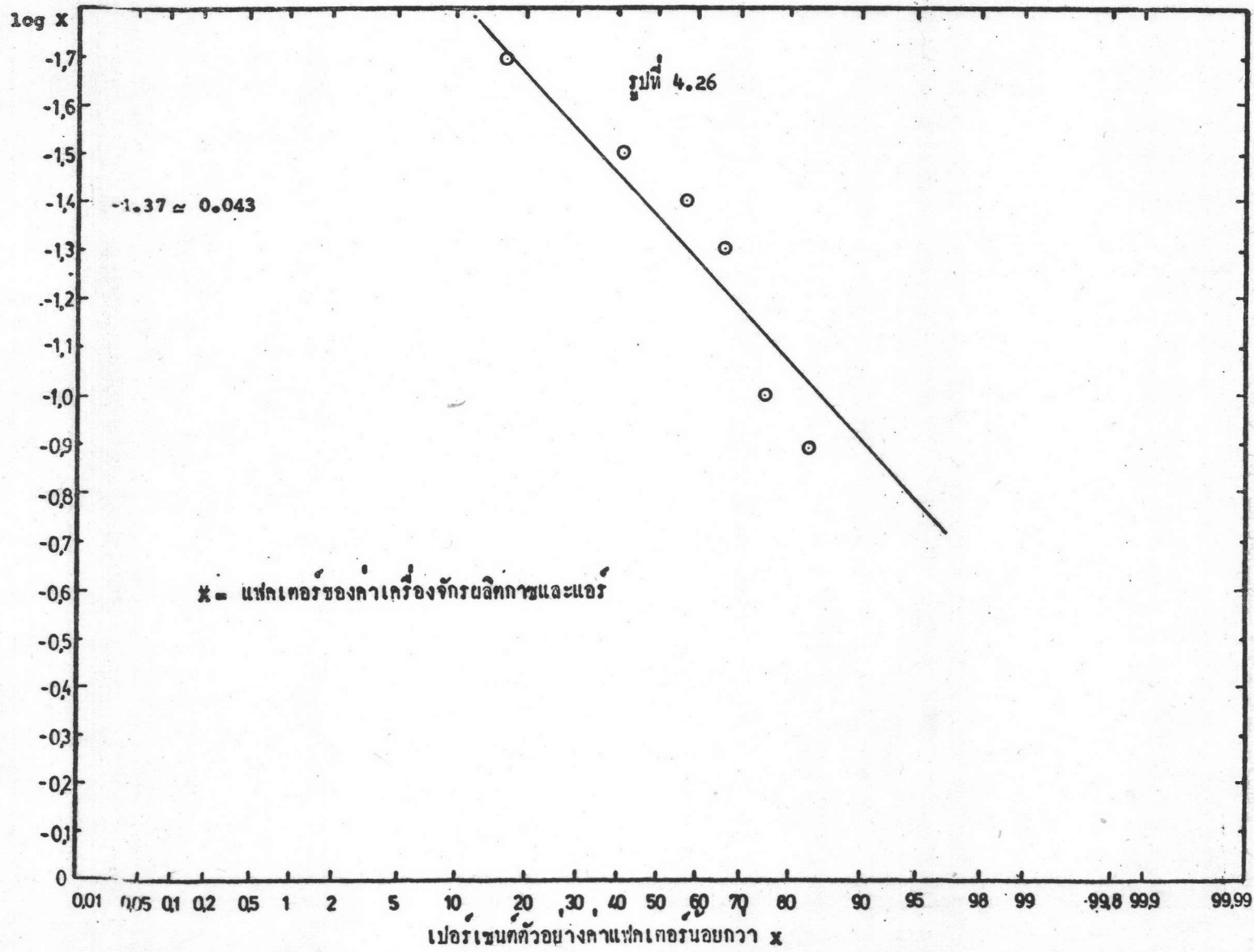


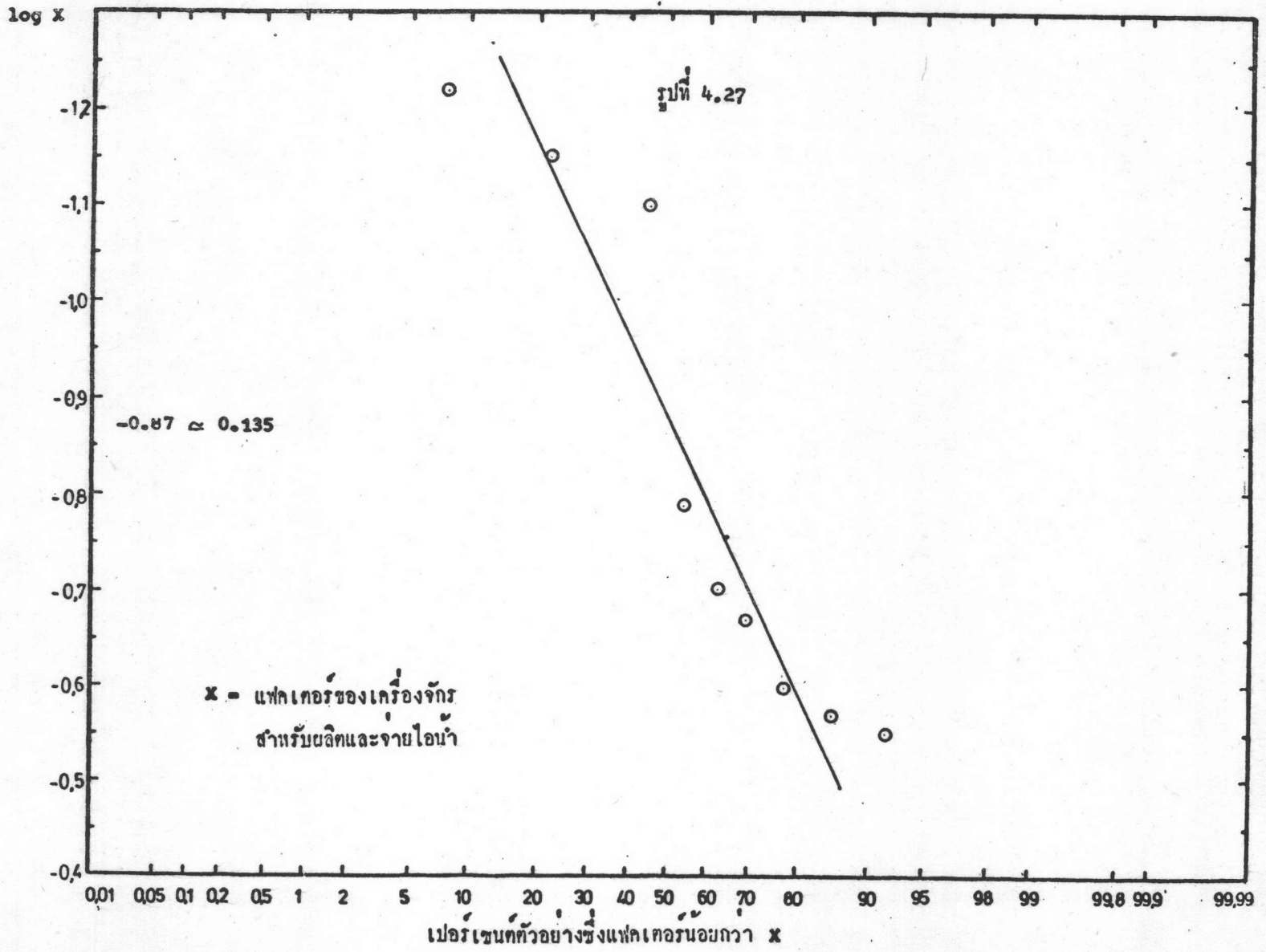
log x



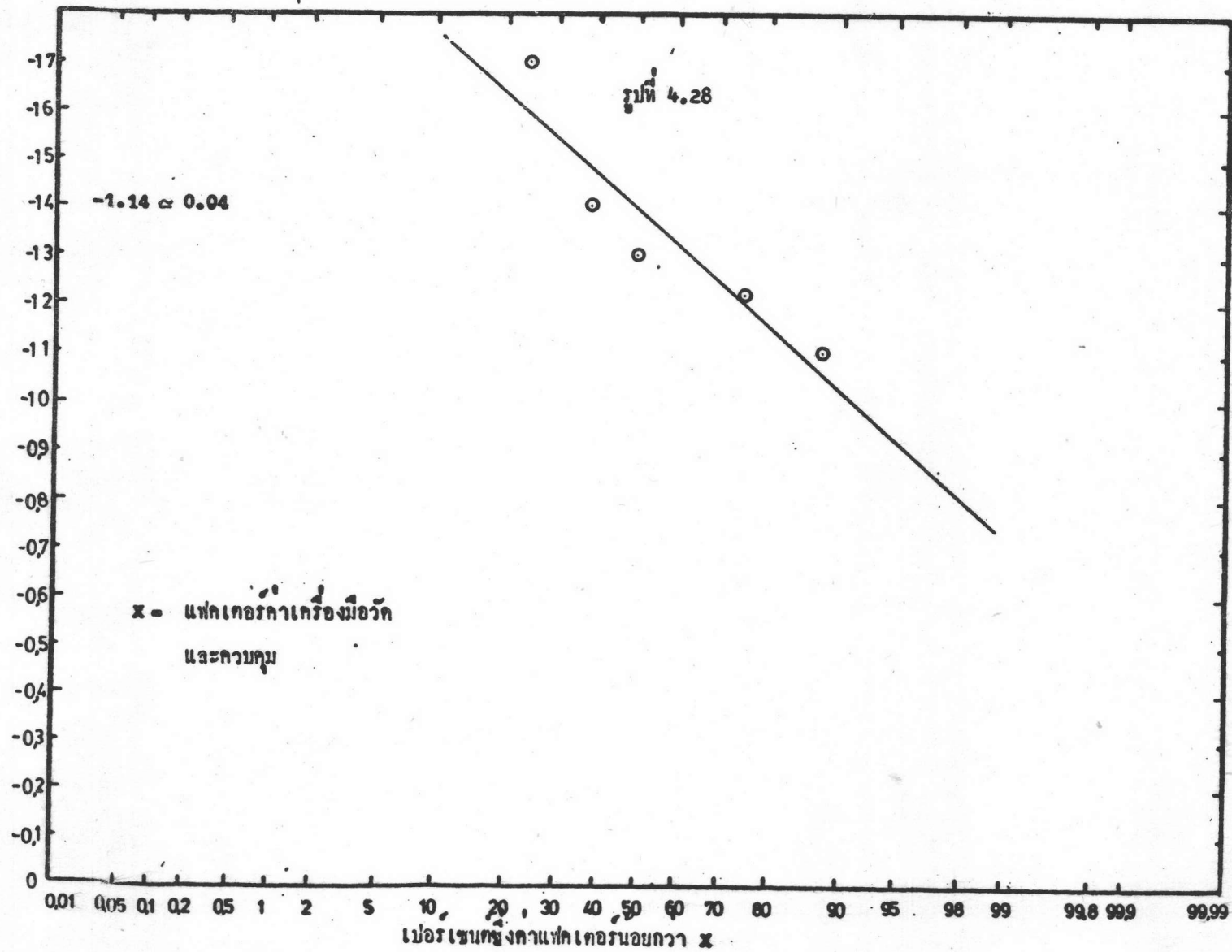




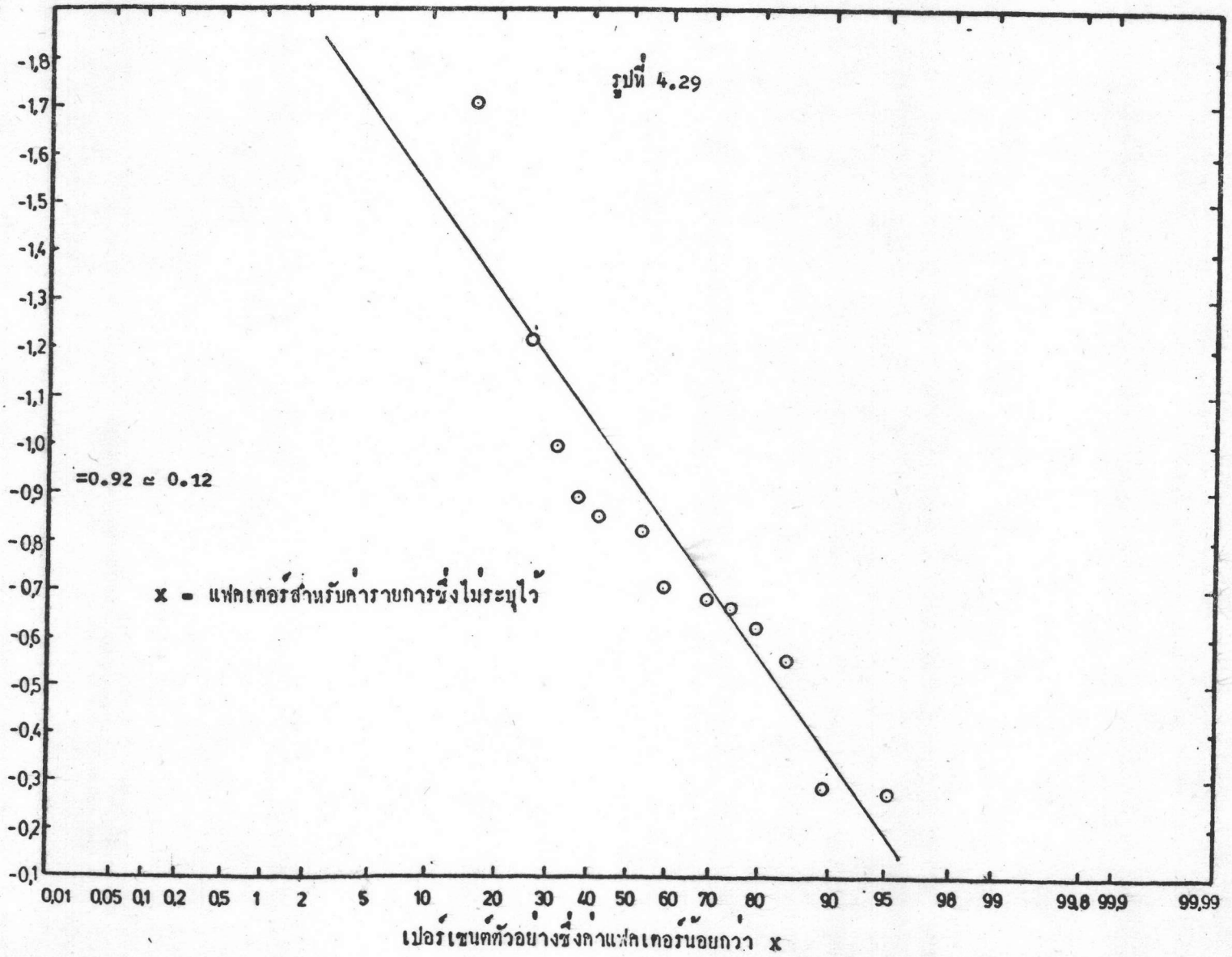


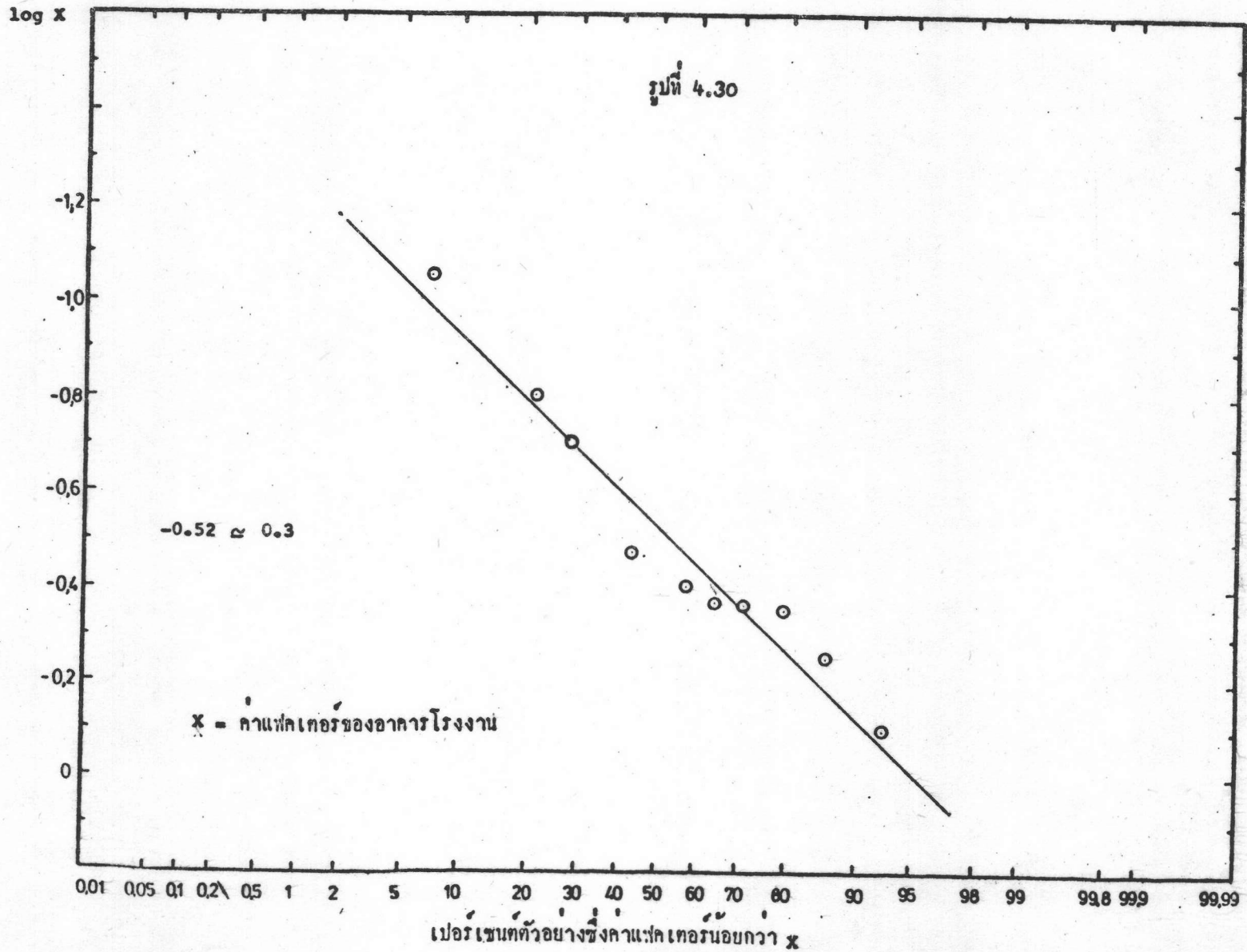


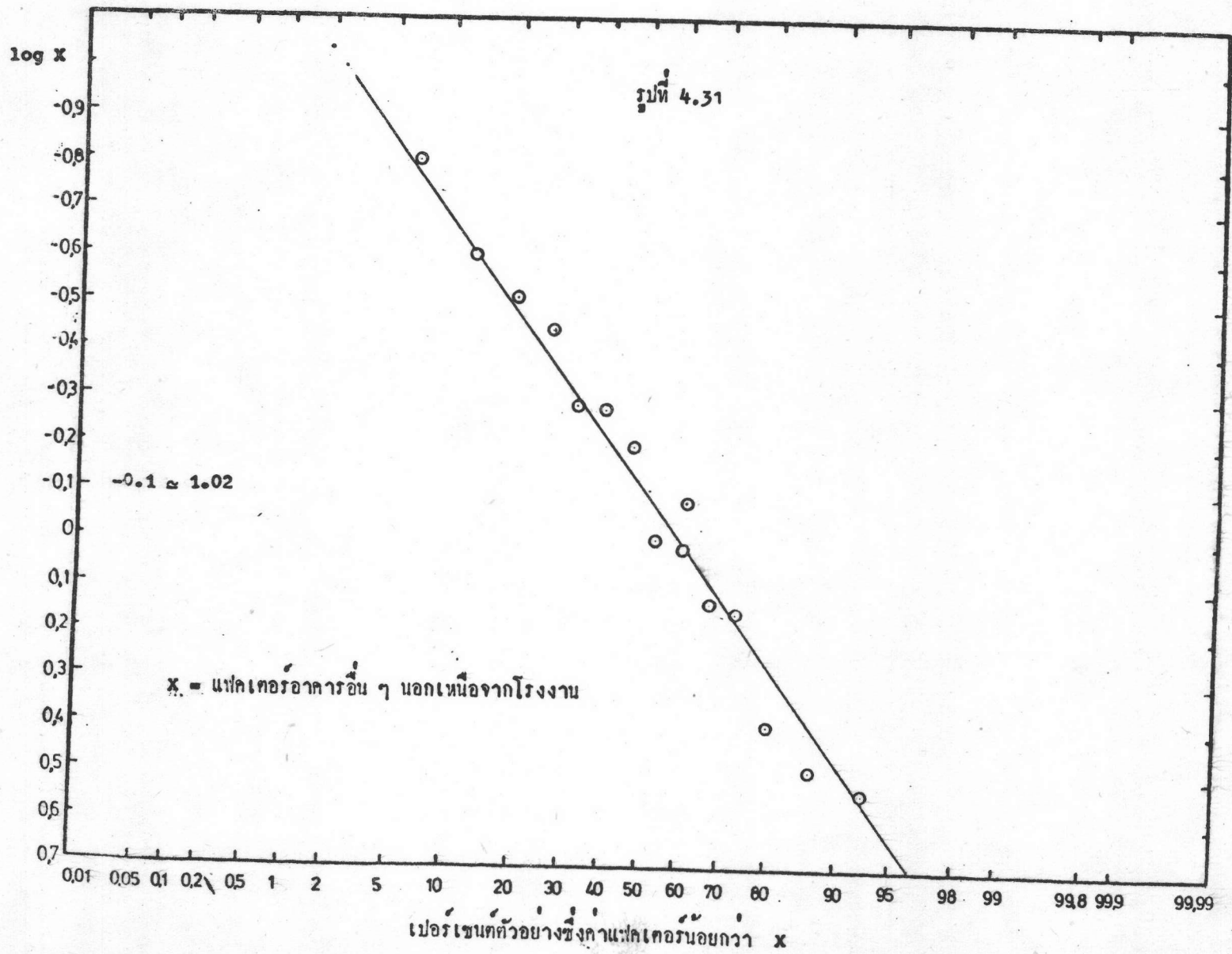
log x

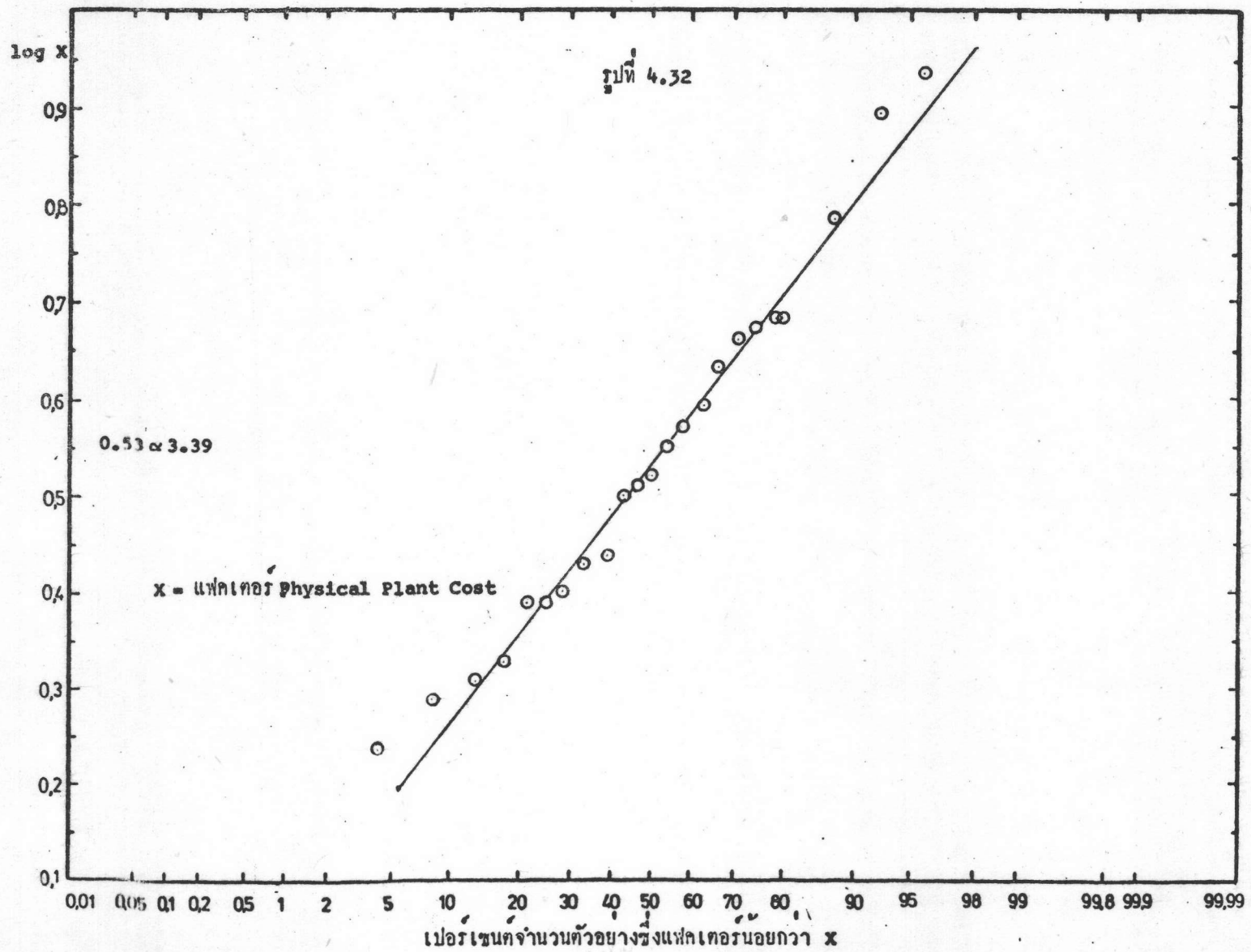


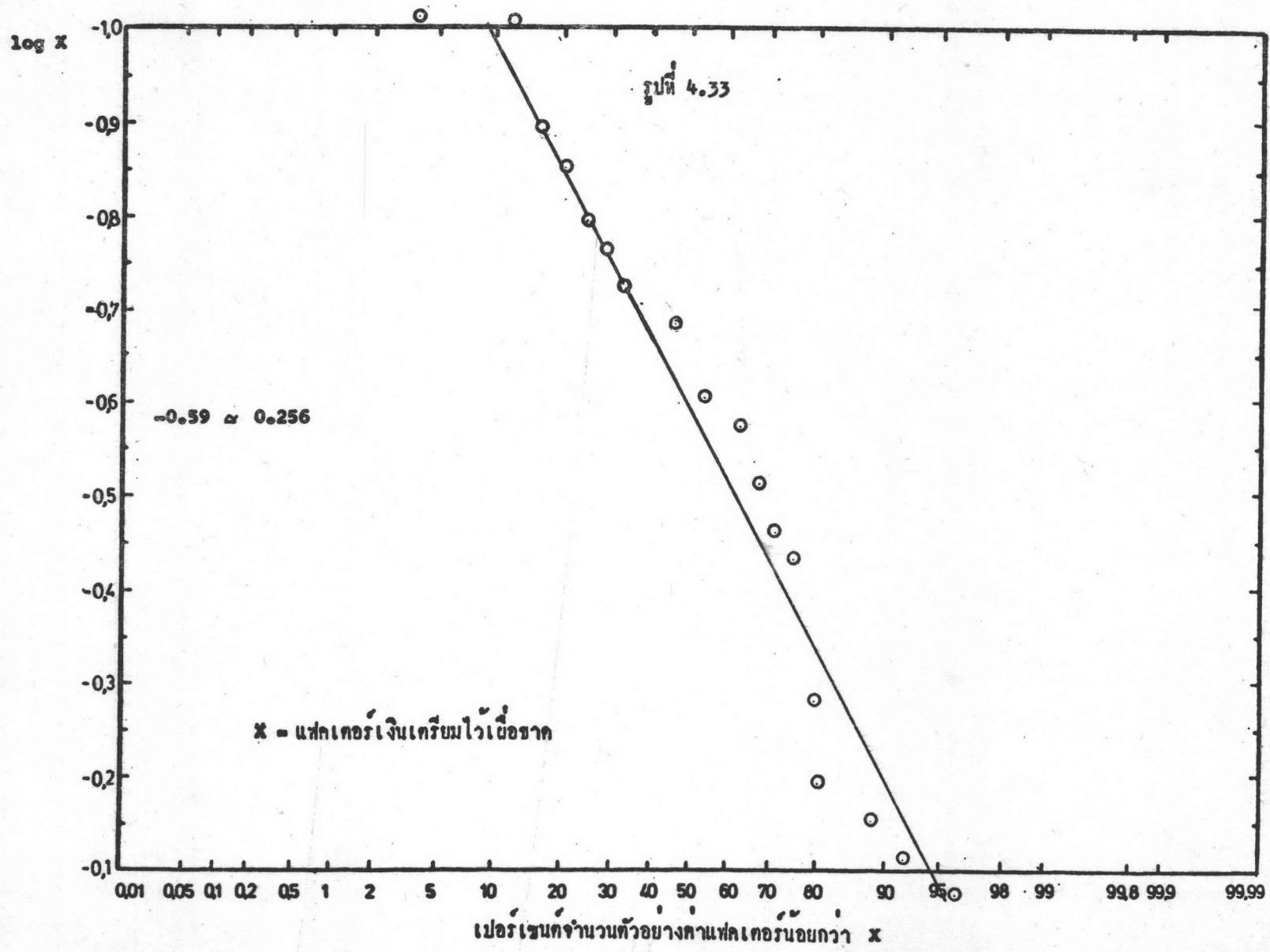
log X











ตาราง 4.9 การวิเคราะห์ตามสถิติเพื่อแยกแยะ

โครงการ	โครงการหลัก	งบ, งบ, งบ	งบประจำตัว	งบคงเหลือ	อัตรากำไรสุทธิ (Utilities)				งบคงเหลือ	งบคงเหลือ	งบคงเหลือ	งบคงเหลือ	งบคงเหลือ	งบคงเหลือ	งบคงเหลือ
					งบ	งบ	งบ	งบ							
1	1	0.039	0.079	0.038	0.024	0.03	0.02	0.084	0.007	0.006	0.577	.135	1.98	.076	2.06
2	1	.036	-	.051	-	-	-	.21	-	.54	.38	.18	2.4	.075	2.48
3	1	-	-	-	.006	.07	.01	-	-	.012	.37	.09	1.56	.16	1.72
4	1	.13	.35	.24	.09	.22	-	.03	.06	.28	.8	1.46	4.66	.13	4.79
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6	1	.06	.02	.07	.1	.22	.02	.07	.007	.06	.43	.36	2.42	.21	2.62
7	1	.5	.03	.06	.04	.22	.13	.06	.05	.13	.34	1.06	3.62	.07	3.69
8	1	.07	.05	-	-	.39	.03	-	-	.22	2.37	.47	4.6	.17	4.77
9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
10	1	.08	.04	.08	-	.46	-	-	-	-	.09	.53	2.28	.25	2.53
11	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
12	1	-	-	-	.01	.42	-	-	-	-	.45	3.47	5.35	.66	6.01

ตาราง 4.9 การวิเคราะห์หามลพิษสิ่งแวดล้อม (ต่อ)

โครงการที่	เครื่องจักรหลัก	ทอ, ลีน, ซอทอ	ระบบลำเลียงวัสดุ	ค่าติดตั้ง	อัตรประโยชน์ (Utilities)				เครื่องวัดและกดควบคุม	รายการอื่น	อาคารโรงงาน	อาคารอัตรประโยชน์	ราคาโรงงาน
					น้ำ	ไฟฟ้า	แอร์กาซ	ไอน้ำ					
13	1	-	.06	-	-	.7	-	-	-	-	.37	1.38	3.51
14	1	.09	.047	.1	-	.496	-	-	-	-	.075	.48	2.3
15	1	.03	.01	.17	.03	.17	.02	.27	-	.2	.91	.44	3.25
16	1	-	.15	.28	.03	.16	-	.16	-	.24	1.46	.51	3.99
17	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
18	1	.02	.03	.15	.01	.11	-	-	-	.01	.09	.16	1.58
19	--	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20	1	-	.04	-	-	.53	-	-	-	.2	.16	1.02	2.95
21	--	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	1	-	-	.026	-	.04	.01	-	-	.01	.33	.15	1.56
23	1	.01	-	.03	-	.27	.05	.07	.04	.02	.20	.31	2.0
24	1	.07	-	.2	.01	.05	.03	.28	.05	.52	1.6	.38	4.19

ตาราง 4.9 การวิเคราะห์หามูลติเพิ่มแพ็คเกจ (ต่อ)

โครงการที่	เครื่องจักรหลัก	ท่อ, ดิน, ขอบคอก	ระบบลำเลียงวัสดุ	คลังกึ่ง	อัตรประโยชน์(Utilities)				เครื่องวัดและค่าไปคความคุม	รายการอื่น	อาคารโรงงาน	อาคารอัตรประโยชน์	ราคาโรงงาน	เงินเชื่อ	รังเกิดแพ็คเกจ
					น้ำ	ไฟฟ้า	ยูริการ	ไอน้ำ							
25	1	.018	.01	.17	-	.01	-	.07	.08	.1	.06	.25	1.77	.2	1.97
26	1	-	.5	.36	-	.07	-	-	-	-	.73	.24	2.9	.25	3.15
27	1	-	.01	-	.04	.1	.1	.06	-	.15	.44	.65	2.55	.19	2.74
28	1	.04	.13	.09	.02	.05	.001	.12	-	.14	.2	.54	2.33	.13	2.46
29	1	.1	-	.14	.04	.4	-	.2	-	.14	.89	.18	3.09	.21	3.3
30	1	.18	-	.55	.14	.51	1.05	.25	.02	.21	1.26	3.1	7.01	.77	7.78
31	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ตาราง 4.10 ค่ามัลติเพิลแฟคเตอร์

	แฟคเตอร์		แอสตันคาร์ค ทีวีเอช
	เรนจ์	มีเดียน	
เครื่องจักรสำคัญ รวมภาชนะและค่าขนส่ง	1	1.000	-
ค่าท่อ ข้อต่อและดินบังกัม (pipe, valve & fitting)	.01 - .50	0.074	.149
การระบบลำเลียงวัสดุ (Material Handling)	.01 - .50	0.064	.14
ค่าติดตั้งเครื่องจักร (Installation)	.03 - .55	0.155	.148
ค่าเครื่องจักรเตรียมและจ่ายน้ำ	.01 - .14	0.035	.0398
ค่าเครื่องจักรผลิตและจ่ายไฟฟ้า	.01 - 2.6	0.205	.76
ค่าเครื่องจักรผลิตและจ่ายไอน้ำ และก๊าซความดันสูง	.01 - 1.05	0.043	.29
ค่าเครื่องจักรผลิตและจ่ายไอน้ำ	.03 - .28	0.135	.088
ค่าเครื่องมือวัดและควบคุม (Instrument)	.01 - .08	0.04	.025
การรายการอื่นซึ่งไม่ได้ระบุไว้ข้างต้น	.01 - .54	0.12	.158
อาคารโรงงาน	.06 - 1.8	0.3	.209
อาคารอัตรประโยชน์	.14 - 3.47	<u>1.02</u>	1.08
* ต้นทุนโรงงาน (Physical Plant Cost)		3.191	-



ตาราง 4.10 ค่ามัลติเพิลแพคเตอร์ (ต่อ)

	แพคเตอร์		แสตนดาร์ด
	เรนจ์	มีเคียน	ซีวีเอชเอ็น
• ต้นทุนโรงงาน (Physical Plant Cost)		3.191	-
เงินเตรียมไว้เผื่อขาด (Contingency)	.01 - .77	<u>0.256</u>	.259
* เงินทุนคงที่ (ไม่รวมค่าที่ดิน ค่ายานพาหนะ ค่าใช้จ่ายก่อนดำเนินการ และค่าเครื่องใช้สำนักงาน)		<u>3.447</u>	-

ตาราง 4.11.3 รีไฟน์แพคเตอร์ของมิลเดอร์

โครงการที่	ปี	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI ปี 1965 = 100
1	(1975)	59,395	32,815
2	(1974)	64,303	37,385
3	(1974)	77,953	45,322
4	(1974)	251,090	145,983
5	(1974)	-	-

ตาราง 4.11 (ต่อ)

โครงการที่ ปี	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI ปี 1965 = 100
6 (1974)	67,902	39,478
7 (1975)	123,479	68,220
8 (1976)	16,849	8,962
9 (1975)	-	-
10 (1974)	95,939	55,778
11 (1974)	-	-
12 (1974)	11,429	6,645
13 (1974)	34,109	19,831
14 (1977)	63,323	30,298
15 (1977)	68,315	32,687
16 (1977)	74,840	35,809
17 (1975)	-	-
18 (1974)	92,148	53,574
19 (1974)	-	-
20 (1974)	28,730	16,703
21 (1976)	-	-
22 (1976)	83,839	44,595
23 (1975)	191,946	106,048

ตาราง 4.11 (ต่อ)

โครงการที่ ปี	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI	ราคา/ 1 หน่วยของ MPI ปี 1965 = 100
24 (1975)	67,546	37,318
25 (1975)	99,694	55,080
26 (1977)	67,049	32,319
27 (1977)	141,098	67,511
28 (1976)	-	-
29 (1976)	27,277	14,509
30 (1976)	32,634	17,359
31 (1976)	-	-
32 (1976)	-	-

ตาราง 4.12 แฟกเตอร์ในการหาราคาโรงงาน(Battery Limit Cost)

รายการ		ค่าเฉลี่ยเครื่องจักรหลักหนึ่งหน่วย $\times 10^{-3}$					
		< 10	10-20	20-30	30-40	40-50	> 50
ท่อ, ข้อต่อ, ลิ้นบังคับ	ต่ำ; ไชทอนอูย				3-9		1-8
	ปานกลาง; ท่อ-วัสดุปานกลาง ทั้งจำนวนและราคา		10-18				9-13
	สูง; ท่อ-จำนวนมาก ราคาแพง						50
ค่าคอนเวเยอร์ ชนิดต่าง ๆ	ต่ำ; ไชนอย, วัสดุราคาถูก	5	4-6		1-8		1-4
	ปานกลาง;				9-15		5-10
	สูง				16-50		11-35
ค่าติดตั้ง, ค่าฐาน ราก แทนวาง เครื่องจักร	ต่ำ				3.8-7	2-6	1-9
	ปานกลาง	14			10-17		
	สูง; เครื่องจักรน้ำหนักมาก, เป็นวัสดุราคาถูก, ความดันสูง	55			20-36		
ค่าเครื่องจักรผลิต และจ่ายไฟฟ้า	ต่ำ	39-42	40		3-15	4-7	1-10
	ปานกลาง		51-53		16-22		11-27
	สูง; โรงงานขนาดเล็ก, โรงงาน		70		23-50		28-46
ค่าเครื่องจักรผลิต จ่ายไอเย็นและการ ความดันสูง	ต่ำ	3			2-3		
	ปานกลาง						5-13
	สูง; ไชระบบนิวแมติก, มี ไชระบบทองเย็น		105				

ตาราง 4.12 แฟลคเตอร์ในการหาราคาโรงงาน (Battery Limit Cost) (ต่อ)

รายการ		ค่าเฉลี่ยเครื่องจักรหลักหนึ่งหน่วย $\times 10^{-3}$					
		< 10	10-20	20-30	30-40	40-50	> 50
ค่าเครื่องจักร ผลิตและจ่าย ไอน้ำ	ต่ำ				7-15		3-7
	ปานกลาง; โรงงานขนาดปานกลาง, ที่มีการกลั่น ในขบวนการผลิต		20-25		16-28		
	สูง						
ค่าเครื่อง อินสตรูเมนต์	ต่ำ; มีเครื่องควบคุมแบบอัตโนมัติน้อย		2		1-5		
	ปานกลาง						4-8
	สูง						
ค่ารายการอื่น ๆ	ต่ำ		14		1-6	1-1.2	2
	ปานกลาง	22	20-21		20-24		10-15
	เฉลี่ย				52-53		28
อาคารโรงงาน	ต่ำ		2-16		2-9		
	ปานกลาง		17-37				6-20
	สูง; เมื่อโรงงานมีขบวนการผลิตง่าย, ขนาดโรงงานเล็ก						