รายการอ้างอิง

1. วันชัย ริจิรวนิช และสุทัศน์ รัตนเกื้อกังวาน . การวิเคราะห์ต้นทุนอุตสาหกรรมและงบประมาณ : โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2540.
2. รัชต์วรรรณ การญจนปัญญาคม และเนื้อโสม ติงสัญชลี . การศึกษาการเคลื่อนไหวและเวลา : สำนักพิมพ์ฟิสิกส์เซ็นเตอร์ , 2538.
3. วิชัย รุ่งเรืองอนันต์ . ระบบสารสนเทศเพื่อการควบคุมต้นทุนการผลิตในโรงงานตู้แช่แข็งแบบเหล็กกล้าไร้สนิม . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2538.
4. ลุ้ย กานต์สมเกียรติ . ระบบข้อมูลต้นทุนการผลิตเพื่อการควบคุมต้นทุนในอุตสาหกรรมผลิตแหอวน . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2532.
5. ปิยภรณ์ ธนังธีรพงษ์ . การศึกษาระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมต้นทุนการผลิตในอุตสาหกรรมผลิต คลัตช์ . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2535.
6. เจริญเทพ สิริปัญญาวิทย์ . การพัฒนาการใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ในการคำนวณต้นทุนมาตรฐานสำหรับโรงงานเครื่องเพชรพลอย .วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2539.
7. วีระชัย จันจงเจริญชัย . การพัฒนาระบบต้นทุนการผลิตของโรงงานผลไม้อบแห้งด้วยคอมพิวเตอร์ . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมคอมพิวเตอร์ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2538.
8. อดิชาติ ตรีกาลสราญสุข . การใช้ต้นทุนมาตรฐานเพื่อการควบคุมต้นทุนการผลิตสำหรับธุรกิจผลิตพรม . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาการบัญชี คณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2529.
9. ชวลิต แก้วประสงค์ . ปัญหาการปฏิบัติทางบัญชีในระบบบัญชีต้นทุนมาตรฐานของอุตสาหกรรมที่ผลิตท่อพีวีซี . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาการบัญชี คณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2533.
10. โชติมา ฉมคล้าย . การวิเคราะห์ต้นทุนการผลิตและจัดทำต้นทุนมาตรฐานในอุตสาหกรรมแยกก๊าซ . วิทยานิพนธ์ปริญญามหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย , 2542.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก
การจัดสรรต้นทุนร่วม

การจัดสรรต้นทุนร่วมของโรงงานตัวอย่าง

ในการจัดสรรต้นทุนร่วม จะมีการจัดสรร ดังต่อไปนี้

1. จัดสรรต้นทุนร่วมให้กับแต่ละโรงงาน
2. จัดสรรต้นทุนร่วมของแต่ละโรงงานให้กับแต่ละแผนกผลิต
3. จัดสรรต้นทุนร่วมของแต่ละแผนกผลิตให้กับแต่ละผลิตภัณฑ์

ในการพิจารณาถึงปัจจัยที่ใช้ในการจัดสรรต้นทุนร่วมนั้น ได้ทำการพิจารณาร่วมกับผู้บริหารระดับสูง ผู้จัดการโรงงานทั้ง 5 โรงงาน ได้แก่ โรงหล่อ โรงกลึง โรงสปริง โรงแหนบ และโรงเพลา รวมทั้งฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรม ตลอดจนฝ่ายบัญชีและการเงินของโรงงานต่างๆ เพื่อหาปัจจัยที่มีความเหมาะสมในการจัดสรรต้นทุนร่วมแต่ละประเภท โดยหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการพิจารณาปัจจัย ที่ใช้ในการจัดสรรต้นทุนร่วมของโรงงานตัวอย่างนั้น ได้คำนึงถึงความเหมาะสมของปัจจัยที่ใช้เป็นตัวจัดสรร ความยอมรับของผู้ใช้งาน ซึ่งก็คือโรงงานต่างๆ รวมทั้งข้อมูลในอดีตที่มีอยู่ ตลอดจนความสะดวกในการใช้งานจริง ดังนั้นจึงได้มีการทดสอบปัจจัยหลายปัจจัยที่คาดว่าสามารถนำมาจัดสรรต้นทุนร่วมได้ และดูผลจากการใช้ปัจจัยเหล่านั้นในการจัดสรรต้นทุนร่วม เมื่อได้ผลการจัดสรรต้นทุนร่วมจากแต่ละปัจจัยแล้ว จึงได้ร่วมกันคัดเลือกปัจจัยที่มีความเหมาะสมมากที่สุดสำหรับการจัดสรรต้นทุนร่วมแต่ละประเภท และสามารถนำมาสรุปได้ดังนี้

ก.1 การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)

ค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของโรงงานตัวอย่างสามารถแยกออกไปตามแผนกผลิตได้ ดังนั้นจึงทำการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่จากแผนกผลิตให้กับแต่ละผลิตภัณฑ์ได้ทันที โดย

<u>โรงหล่อ</u>

- แผนกไส้ใน จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนก (FOH (Fixed)) ตามน้ำหนักของไส้ในของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

ตาราง ก.1 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกไส้ใน

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	น้ำหนักชิ้นงาน kg	FOH(Fixed) บาท/kg
11200	ไส้ใน	245,115.52	59,358.40	4.13

- แผนกปั๊มทราย, แผนกเตาหล่อ, แผนกรื้อ ขัด เจียร จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนก (FOH(Fixed)) ตามน้ำหนักของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

ตาราง ก.2 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกปั๊มทราย เตาหลอม และรื้อ ขัด เจียร

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	น้ำหนักชิ้นงาน kg.	FOH(Fixed) บาท/kg.
11100	ปั๊มทราย	678,896.55	634,964.70	1.07
11400	เตาหลอม	2,511,384.03	611,536.48	4.11
11500	รื้อ ขัด เจียร	376,984.31	1,991,064.07	0.19

<u>โรงกลึง</u>

- แผนกผลิตทุกแผนก(ยกเว้นแผนกพ่นสี) จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนก (FOH (Fixed)) ตามเวลาเครื่องจักร (Machine Time)

ตาราง ก.3 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของโรงกลึง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	M/C-Hr. ชม. เครื่อง	FOH(Fixed) บาท/M/C-Hr.
12110	GEAR BOX	1,445,057.21	9,312.63	155.17
12120	EXHAUST &BRACKET	1,688,124.65	10,008.12	168.68
12130	TIMING COVER	686,795.14	5,077.08	135.27
12140	DRUM BRAKE	1,428,927.47	11,588.24	123.31
12150	DISC BRAKE&HUB FRONT	823,004.80	13,370.78	61.55

ตาราง ก.3 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของโรงกลึง(ต่อ)

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	M/C-Hr. ชม. เครื่อง	FOH(Fixed) บาท/M/C-Hr.
12160	BIG HUB&DRUM TRUCK	1,116,178.94	348.48	3,202.99
12170	FLY WHEEL	334,225.86	2,320.75	144.02
12180	FLY WHEEL COMP.	320,413.09	2,019.26	158.68
12190	CASE TRANSMISSION	86,562.79	4,146.25	20.88

- แผนกพ่นสี จะนำค่าใช้จ่ายส่วนนี้ไปร่วมกับค่าใช้จ่ายอื่นๆ ก่อนแล้วจึง จัดสรรให้กับผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดภายหลัง

ก.2 การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนกผลิต (Variable Factory Overhead Cost)

ในทำนองเดียวกันกับค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ ที่ค่าใช้จ่ายส่วนนี้ สามารถแยกออกไปตามแผนกผลิตอยู่แล้ว ดังนั้นจึงสามารถจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันจากแผนกผลิตให้กับแต่ละผลิตภัณฑ์ได้ทันที โดย

<u>โรงหล่อ</u>

- แผนกผลิตทุกแผนก จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนก (FOH(Var)) ตามเวลาแรงงานทางตรง

ตาราง ก.4 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของโรงหล่อ

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Var.) บาท	DLH ชม.	FOH(Var.) บาท/ชม.
11100	ปั๊มทราย	1,051,811.46	3,869.55	271.82
11200	ไส้ใน	284,604.29	1,350.71	210.71
11400	เตาหลอม	213,876.24	6,332.50	33.77
11500	รื้อ ขัด เจียร	299340.61	7,825.64	38.25

<u>โรงกลึง</u>

- แผนกผลิตทุกแผนก(ยกเว้นแผนกพ่นสี) จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนก (FOH(Var)) ตามเวลาแรงงานทางตรง

ตาราง ก.5 : การหาอัตราค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของโรงกลึง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Var.) บาท	DLH ชม.	FOH(Var.) บาท/ชม.
12110	GEAR BOX	191,882.78	3,823.95	50.18
12120	EXHAUST &BRACKET	377,530.79	5,120.94	73.72
12130	TIMING COVER	37,796.42	5,042.16	7.50
12140	DRUM BRAKE	206,432.80	3,164.38	65.24
12150	DISC BRAKE &HUB FRONT	412,777.96	4,379.99	94.24
12160	BIG HUB &DRUM TRUCK	21,069.38	189.75	111.04
12170	FLY WHEEL	64,942.26	992.50	65.43
12180	FLY WHEEL COMP.	439,000.75	1,788.24	245.49
12190	CASE TRANSMISSION	95,601.47	2,680.49	35.67

- แผนกพ่นสี จะนำค่าใช้จ่ายส่วนนี้ไปรวมกับค่าใช้จ่ายอื่นๆก่อน แล้วจึงจัดสรรให้กับผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดภายหลัง

ก.3 การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (Service Overhead Cost)

ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท ประกอบด้วย 2 ส่วน คือ

1. ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนบริษัท (Service Overhead Cost1) ค่าใช้จ่ายก้อนนี้ เป็นค่าใช้จ่ายที่ต้องจัดสรรให้กับโรงหล่อ และโรงกลึงก่อน หลังจากนั้นจึงจัดสรรต่อไปให้กับแผนกผลิตต่างๆภายในโรงหล่อ และ โรงกลึง และท้ายที่สุดจึงจัดสรรต่อไปให้กับผลิตภัณฑ์ภายในแผนกผลิตนั้นๆ
2. ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนโรงงาน (Service Overhead Cost2) ค่าใช้จ่ายส่วนนี้เป็นค่าใช้จ่ายที่อยู่ภายในโรงหล่อ และโรงกลึงอยู่แล้ว จึงไม่จำเป็นต้องจัดสรรให้กับโรงงานแต่ละโรงก่อน แต่จะเป็นการจัดสรรให้กับแผนกผลิตภายในโรงหล่อและโรงกลึงเอง หลังจากนั้นจึงจัดสรรต่อไปให้กับผลิตภัณฑ์ภายในแผนกผลิตนั้นๆ

การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนบริษัท (SOH1)

1. การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากฝ่ายจัดซื้อ จัดสรรตามจำนวนใบสั่งซื้อของแต่ละโรงงานในเดือนนั้น

ตาราง ก.6 : การจัดสรรค่าใช้จ่ายของฝ่ายจัดซื้อ

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
41000	ฝ่ายจัดซื้อ	No. P/O	70,942.14
	โรงหล่อ	50%	35,471.07
	โรงกลึง	50%	35,471.07

2. การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากฝ่ายบุคคลและธุรการ จัดสรรตามจำนวนคนงานของแต่ละโรงงาน

ตาราง ก.7 : การจัดสรรค่าใช้จ่ายของฝ่ายบุคคล

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
61000	ฝ่ายบุคคล	No. Worker	385,564.74
	โรงหล่อ	43.58%	168,029.11
	โรงกลึง	56.42%	217,535.63

3. การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากฝ่ายขาย จัดสรรตามยอดขายของแต่ละโรงงานในเดือนนั้น

ตาราง ก.8 : การจัดสรรค่าใช้จ่ายของฝ่ายขาย

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
71000	ฝ่ายขาย	Sale Amount	193,963.23
	โรงหล่อ	40.90%	79,330.96
	โรงกลึง	59.10%	114,632.27

4. การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากฝ่ายบัญชีและการเงิน จัดสรรตาม overhead ของแต่ละโรงงานในเดือนนั้น

ตาราง ก.9 : การจัดสรรค่าใช้จ่ายของฝ่ายบัญชีและการเงิน

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
81000	ฝ่ายบัญชีและการเงิน	Overhead	179,498.13
	โรงหล่อ	33.96%	60,957.56
	โรงกลึง	66.04%	118,540.57

เมื่อได้จัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนของบริษัท ให้กับโรงหล่อและโรงกลึงแล้ว จะนำค่าโสหุ้ยนี้ไปจัดสรรให้กับแผนกผลิตต่างๆภายในโรงหล่อและโรงกลึง แล้วจึงจัดสรรต่อไปให้กับผลิตภัณฑ์ภายในแผนกผลิตนั้นๆ ซึ่งจะขอกล่าวถึงในหัวข้อถัดไปร่วมกับการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนโรงงาน

<u>การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนโรงงาน (SOH2)</u>

ค่าใช้จ่ายในส่วนนี้ สามารถแยกตามโรงงานได้อยู่แล้ว ดังนั้นจึงจัดสรรให้กับแผนกผลิตต่างๆ ดังนี้

<u>โรงหล่อ</u>

1. ทำการสรุปค่าใช้จ่าย ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (SOH) ของโรงหล่อทั้งหมด

ตาราง ก.10 : การสรุปค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงหล่อ

	รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	บาท
SOH1	41000	ฝ่ายจัดซื้อ	35,471.07
	61000	ฝ่ายบุคคล	168,029.11
	71000	ฝ่ายขาย	79,330.96
	81000	ฝ่ายบัญชีและการเงิน	60,957.56
SOH2	10000	สำนักผู้จัดการทั่วไปฝ่ายผลิต	1,105,052.88
	11000	ฝ่ายผลิต	523,276.86
	11300	QC/DEFECT	260,057.52
	21000	ฝ่ายวิศวกรรม	348,366.45
	23000	ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า	222,251.01
	25000	ฝ่ายรับประกันคุณภาพ	497,030.54
	27000	ฝ่ายซ่อมบำรุง	385,657.63
SOH			3,685,481.60

2. หลังจากได้ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุน ภายในบริษัท (SOH) ของโรงหล่อแล้ว จะทำการจัดสรรให้กับแต่ละแผนกผลิต โดยใช้สัดส่วนของค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)

ตาราง ก.11 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงหล่อให้แผนกผลิต

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	%	SOH บาท
11100	ปั๊มทราย	678,896.55	17.81	656,298.81
11200	ไส้ใน	245,115.52	6.43	236,956.61
11400	เตาหลอม	2,511,384.03	65.87	2,427,790.16
11500	รื้อ ขัด เจียร	376,984.31	9.89	364,436.02
รวม		3,812,380.41	100.00	3,685,481.60

3. ทำการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (SOH) ของแต่ละแผนกผลิตให้กับผลิตภัณฑ์

- แผนกไส้ใน จัดสรร SOH ตามน้ำหนักไส้ในของผลิตภัณฑ์ แต่ละชนิด

ตาราง ก.12 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงหล่อให้แผนกไส้ใน

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	SOH บาท	น้ำหนักไส้ใน kg.	SOH บาท/kg.
11200	ไส้ใน	236,956.61	59,358.40	3.99

- แผนกปั๊มทราย , แผนกเตาหล่อ และ แผนกรื้อขัดเจียร จัดสรร SOH ตามน้ำหนักของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

ตาราง ก.13 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงหล่อให้แผนกปั๊มทราย เตาหลอม และรื้อ ขัด เจียร

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	SOH บาท	น้ำหนักผลิตภัณฑ์ kg.	SOH บาท/kg.
11100	ปั้มทราย	656,298.81	634,964.70	1.03
11400	เตาหลอม	2,427,790.16	611,536.48	3.97
11500	รื้อ ขัด เจียร	364,436.02	1,991,064.07	0.18

<u>โรงกลึง</u>

1. ทำการสรุปค่าใช้จ่าย ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (SOH) ของโรงกลึงทั้งหมด

ตาราง ก.14 : การสรุปค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงกลึง

	รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	บาท
SOH1	41000	ฝ่ายจัดซื้อ	35,471.07
	61000	ฝ่ายบุคคล	217,535.63
	71000	ฝ่ายขาย	114,632.27
	81000	ฝ่ายบัญชีและการเงิน	118,540.57
SOH2	10001	สำนักผู้จัดการทั่วไปฝ่ายผลิต	2,333,178.75
	12000	ฝ่ายผลิต	1,768,642.48
	12300	DEFECT&NC SERVICE	135,280.57
	22000	ฝ่ายวิศวกรรม	308,781.51
	24000	ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า	463,577.33
	26000	ฝ่ายรับประกันคุณภาพ	708,929.45
	28000	ฝ่ายซ่อมบำรุง	267,976.80
SOH			6,472,546.42

2. หลังจากได้ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุน ภายในบริษัท (SOH) ของโรงกลึงแล้ว จะทำการจัดสรรให้กับแต่ละแผนกผลิต โดยใช้สัดส่วนของค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)

ตาราง ก.15 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงกลึงให้แผนกผลิต

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	%	SOH บาท
12110	GEAR BOX	1,445,057.21	18.12	1,172,825.41
12120	EXHAUST &BRACKET	1,688,124.65	21.17	1,370,238.08
12130	TIMING COVER	686,795.14	8.61	557,286.25
12140	DRUM BRAKE	1,428,927.47	17.92	1,159,880.32
12150	DISC BRAKE &HUB FRONT	823,004.80	10.32	667,966.79

ตาราง ก.15 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงกลึงให้แผนกผลิต(ต่อ)

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	%	SOH บาท
12160	BIG HUB &DRUM TRUCK	1,116,178.94	14.00	906,156.50
12170	FLY WHEEL	334,225.86	4.19	271,199.69
12180	FLY WHEEL COMP.	320,413.09	4.02	260,196.37
12190	CASE TRANSMISSION	86,562.79	1.09	70,550.76

3. ทำการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (SOH) ของแต่ละแผนกผลิตให้กับผลิตภัณฑ์

- แผนกผลิตทุกแผนก(ยกเว้นแผนกพ่นสี) จัดสรร SOH ตามเวลาเครื่องจักร

ตาราง ก.16 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัทของโรงกลึงให้ผลิตภัณฑ์

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	SOH บาท	M/C-Hr. ชม.เครื่อง	SOH บาท/M/C-Hr.
12110	GEAR BOX	1,172,825.41	9,312.63	125.94
12120	EXHAUST &BRACKET	1,370,238.08	10,008.12	136.91
12130	TIMING COVER	557,286.25	5,077.08	109.77
12140	DRUM BRAKE	1,159,880.32	11,588.24	100.09
12150	DISC BRAKE &HUB FRONT	667,966.79	13,370.78	49.96
12160	BIG HUB &DRUM TRUCK	906,156.50	348.48	2,600.31
12170	FLY WHEEL	271,199.69	2,320.75	116.86
12180	FLY WHEEL COMP.	260,196.37	2,019.26	128.86
12190	CASE TRANSMISSION	70,550.76	4,146.25	17.02

- แผนกพ่นสี จะนำค่าใช้จ่ายนี้ไปรวมกับค่าใช้จ่ายอื่นๆก่อน แล้วจึงปันให้กับผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดภายหลัง

ก.4 การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (Center Overhead Cost)

เป็นค่าใช้จ่ายของหน่วยงานสนับสนุนกลางที่ให้บริการกับโรงงานทั้ง 5 โรง คือ โรงหล่อ โรงกลึง โรงสปริง โรงแหนบ และ โรงเพลา ดังนั้นจึงต้องจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง ให้กับโรงงานแต่ละโรงงานก่อน หลังจากนั้น จึงจัดสรรต่อไปให้กับแผนกผลิตต่างๆ ของโรงหล่อและโรงกลึง และท้ายที่สุดจึงจัดสรรต่อไปให้กับผลิตภัณฑ์ภายในแผนกผลิตนั้นๆ

การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางให้กับโรงงานต่าง ๆ

การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากฝ่ายเพิ่มผลผลิต จัดสรรตามการให้บริการซึ่งถือว่าเท่ากันทุกโรงงาน ,ฝ่าย Corporate Admin.& HR ,Corporate Training , Corporate Activity & Information ,Corporate Sales & Marketing, Business Development , Corporate Comptroller และ BD&MD Office

ตาราง ก.17 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
50000	Productivity Office	Service	526,675.84
	โรงแหนบ	20.00%	105,335.17
	โรงสปริง	20.00%	105,335.17
	โรงหล่อ	20.00%	105,335.17
	โรงกลึง	20.00%	105,335.17
	โรงเพลา	20.00%	105,335.17
60000	Corporate Admin.& HR	Labor Head Count	1,234,224.14
	โรงแหนบ	12.72%	206,362.28
	โรงสปริง	16.26%	200,684.85
	โรงหล่อ	22.18%	273,750.91
	โรงกลึง	32.17%	397,049.91
	โรงเพลา	12.66%	156,252.78

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
62000	Corporate Training	Training Head Count	361,830.86
	โรงแหนบ	25.25%	91,362.29
	โรงสปริง	16.16%	58,471.87
	โรงหล่อ	20.20%	73,089.83
	โรงกลึง	28.28%	102,325.77
	โรงเพลา	10.10%	36,544.92
65000	Corporate Activity & Information	Service	260,976.09
	โรงแหนบ	20.00%	52,195.22
	โรงสปริง	20.00%	52,195.22
	โรงหล่อ	20.00%	52,195.22
	โรงกลึง	20.00%	52,195.22
	โรงเพลา	20.00%	52,195.22
70000	Corporate Sales & Marketing	Sale Amount	1,427,966.82
	โรงแหนบ	25.59%	365, 416.71
	โรงสปริง	9.86%	140,797.53
	โรงหล่อ	17.85%	254,892.08
	โรงกลึง	25.80%	368,415.44
	โรงเพลา	20.89%	298,302.27
75000	Business Development	Export Sales Amount	371,133.27
	โรงแหนบ	0.00%	-
	โรงสปริง	15.60%	57,896.79
	โรงหล่อ	13.52%	50,177.22
	โรงกลึง	3.30%	12,247.40
	โรงเพลา	67.58%	250,811.86
80000	Corporate Comptroller	Service	506,295.19
	โรงแหนบ	20.00%	101,259.04
	โรงสปริง	20.00%	101,259.04
	โรงหล่อ	20.00%	101,259.04
	โรงกลึง	20.00%	101,259.04
	โรงเพลา	20.00%	101,259.04

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Driver (%)	บาท
90-96000	BD & MD Office	Sales Amount	6,169,189.03
	โรงแหนบ	23.93%	1,476,286.93
	โรงสปริง	10.23%	631,108.04
	โรงหล่อ	17.57%	1,083,926.51
	โรงกลึง	24.34%	1,501,580.61
	โรงเพลา	23.92%	1,475,670.02

<u>โรงหล่อ</u>

1. ทำการสรุปค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของโรงหล่อทั้งหมด

ตาราง ก.18 : สรุปค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงหล่อ

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	บาท
50000	Productivity Office	105,335.17
60000	Corporate Admin.& HR	273,750.91
62000	Corporate Training	73,089.83
65000	Corporate Activity & Information	52,195.22
70000	Corporate Sales & Marketing	254,892.08
75000	Business Development	50,177.22
80000	Corporate Comptroller	101,259.04
90-96000	BD & MD Office	1,083,926.51
รวม		1,994,625.98

2. หลังจากได้ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของโรงหล่อแล้ว จะทำการจัดสรรให้แต่ละแผนกผลิต โดยใช้สัดส่วนของค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)

ตาราง ก.19 : การจัดสรรโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงหล่อให้แผนกผลิต

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	%	COH บาท
11100	ปั๊มทราย	678,896.55	17.81	355,196.64
11200	ไส้ใน	245,115.52	6.43	128,243.70
11400	เตาหลอม	2,511,384.03	65.87	1,313,948.58
11500	รื้อ ขัด เจียร	376,984.31	9.89	197,237.06
รวม		3,812,380.41	100.00	1,994,625.98

3. ทำการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของแต่ละแผนกผลิตให้กับผลิตภัณฑ์

- แผนกไส้ใน จัดสรร COH ตามน้ำหนักไส้ในของผลิตภัณฑ์ แต่ละชนิด

ตาราง ก.20 : การจัดสรรโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงหล่อให้แผนกไส้ใน

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	COH บาท	น้ำหนักไส้ใน kg.	COH บาท/kg.
11200	ไส้ใน	128,243.70	59,358.40	2.16

- แผนกปั๊มทราย, แผนกเตาหล่อ และ แผนกรื้อ ขัด เจียร จัดสรร COH ตามน้ำหนักของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

ตาราง ก.21 : การจัดสรรโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงหล่อให้แผนกปั๊มทราย เตาหล่อ และรื้อ ขัด เจียร

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	COH บาท	น้ำหนักผลิตภัณฑ์ kg.	COH บาท/kg.
11100	ปั๊มทราย	355,196.64	634,964.70	0.56
11400	เตาหล่อม	1,313,948.58	611,536.48	2.15
11500	รื้อ ขัด เจียร	197,237.06	1,991,064.07	0.10

โรงกลึง

1. ทำการสรุปค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของโรงกลึงทั้งหมด

ตาราง ก.22 : สรุปค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงกลึง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	บาท
50000	Productivity Office	105,335.17
60000	Corporate Admin.& HR	397,049.91
62000	Corporate Training	102,325.77
65000	Corporate Activity & Information	52,195.22
70000	Corporate Sales & Marketing	368,415.44
75000	Business Development	12,247.40
80000	Corporate Comptroller	101,259.04
90-96000	BD & MD Office	1,501,580.61
รวม		2,640,408.54

2. หลังจากได้ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของโรงกลึงแล้ว จะทำการจัดสรรให้แต่ละแผนกผลิต โดยใช้สัดส่วนของค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)

ตาราง ก.23 : การจัดสรรโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงกลึงให้แผนกผลิต

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	FOH(Fixed) บาท	%	COH บาท
12110	GEAR BOX	1,445,057.21	18.12	478,442.03
12120	EXHAUST &BRACKET	1,688,124.65	21.17	558,974.49
12130	TIMING COVER	686,795.14	8.61	227,339.18
12140	DRUM BRAKE	1,428,927.47	17.92	473,161.21
12150	DISC BRAKE &HUB FRONT	823,004.80	10.32	272,490.16
12160	BIG HUB &DRUM TRUCK	1,116,178.94	14.00	369,657.20
12170	FLY WHEEL	334,225.86	4.19	110,633.12
12180	FLY WHEEL COMP.	320,413.09	4.02	106,144.42
12190	CASE TRANSMISSION	86,562.79	1.09	28,780.45

3. ทำการจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (COH) ของแต่ละแผนกผลิตให้กับผลิตภัณฑ์

- แผนกผลิตทุกแผนก(ยกเว้นแผนกพ่นสี) จัดสรร COH ตามเวลาเครื่องจักร

ตาราง ก.24 : การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลางของโรงกลึงให้ผลิตภัณฑ์

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	COH บาท	M/C-Hr. ชม. เครื่อง	COH บาท/M/C-Hr.
12110	GEAR BOX	478,442.03	9,312.63	51.38
12120	EXHAUST &BRACKET	558,974.49	10,008.12	55.85
12130	TIMING COVER	227,339.18	5,077.08	44.78
12140	DRUM BRAKE	473,161.21	11,588.24	40.83
12150	DISC BRAKE &HUB FRONT	272,490.16	13,370.78	20.38
12160	BIG HUB &DRUM TRUCK	369,657.20	348.48	1,060.77
12170	FLY WHEEL	110,633.12	2,320.75	47.67
12180	FLY WHEEL COMP.	106,144.42	2,019.26	52.57
12190	CASE TRANSMISSION	28,780.45	4,146.25	6.94

- แผนกพ่นสี จะนำค่าใช้จ่ายส่วนนี้ไปรวมกับค่าใช้จ่ายอื่นๆก่อน แล้วจึงปันให้กับผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

การจัดสรรค่าโสหุ้ยการผลิตของแผนกพ่นสี

ค่าโสหุ้ยการผลิตของแผนกพ่นสีที่ต้องทำการจัดสรร ประกอบด้วย

- ค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต (Fixed Factory Overhead Cost)
- ค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนกผลิต (Variable Factory Overhead Cost)
- ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท (Service Overhead Cost)
- ค่าโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง (Center Overhead Cost)

หลังจากที่แผนกพ่นสี ได้รับการจัดสรรค่าใช้จ่าย FOH (Fixed) , FOH (Var.), SOH และ COH แล้ว ในขั้นต่อไปจะนำค่าโสหุ้ยเหล่านี้จัดสรรให้กับผลิตภัณฑ์ โดยนำ FOH (Fixed), FOH (Var.), SOH และ COH มารวมกัน แล้วหารด้วยจำนวนผลผลิตที่ได้

สาเหตุที่ให้ผลิตภัณฑ์ทุกชนิดมีค่าใช้จ่ายเท่ากันทุกตัวนั้น เนื่องจากว่าแผนกพ่นสี ใช้สายพานในการลำเลียงชิ้นงานเพื่อนำชิ้นงานไปพ่นสี และ อบสี ซึ่งอัตราความเร็วของสายพานคงที่ ไม่ว่าจะผลิตผลิตภัณฑ์ ใดก็ตาม ดังนั้นจึงถือว่าทุกผลิตภัณฑ์มีค่าใช้จ่ายเฉลี่ยเท่ากันทุกตัว

ภาคผนวก ข
การใช้โปรแกรม

โปรแกรมที่ใช้ในการคำนวณระบบต้นทุนของโรงงานตัวอย่างเป็นโปรแกรม Microsoft Access โดยได้จัดทำโปรแกรมสำหรับใช้ในการคำนวณต้นทุนจริง(Actual Cost) และต้นทุนมาตรฐาน(Standard Cost) รวมทั้งหาค่าความแปรปรวน(Variance) ของต้นทุนที่เกิดขึ้น

ข.1 การเข้าโปรแกรม

ข.1.1 เข้าไปในโปรแกรม Microsoft Access

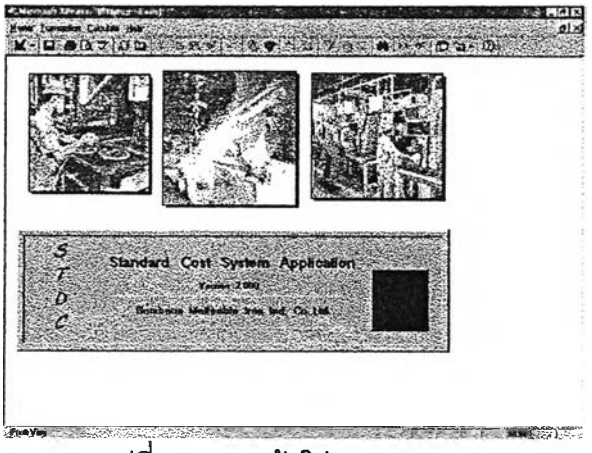
ข.1.2 เข้าโปรแกรมที่ใช้ในการคำนวณต้นทุนของโรงงานตัวอย่าง โดย

- การคำนวณต้นทุนของโรงหล่อ เข้าโปรแกรม CASTING
- การคำนวณต้นทุนของโรงกลึง เข้าโปรแกรม PROCOST สำหรับพนักงานฝ่ายบัญชี และเข้าโปรแกรม PROLINE สำหรับพนักงานฝ่ายผลิต

ข.2 การใช้โปรแกรม CASTING ในการคิดต้นทุนโรงหล่อ

ข.2.1 เมื่อเข้าโปรแกรมมาแล้ว จะมาอยู่ในหน้าจอหลัก (MAIN MENU) ซึ่งจะมีเมนู สำหรับการใช้งานดังนี้

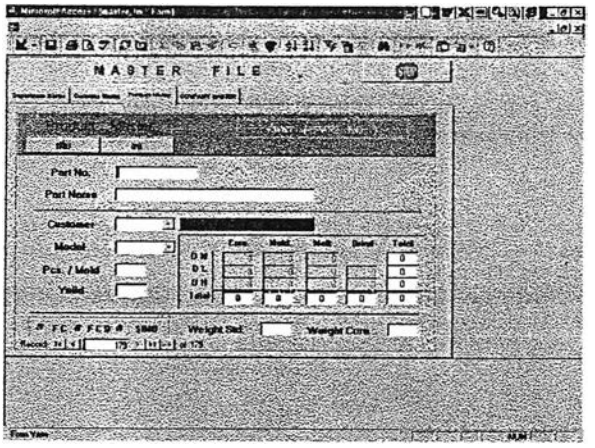
- Master
- Transaction
- Calculate



รูปที่ ข.1 การเข้าโปรแกรม CASTING

ข.2.2 การเพิ่มชิ้นงานที่ยังไม่มีอยู่ในฐานข้อมูลของโปรแกรม

- เลือกที่ Master หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Master หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ MASTER FILE
- เลือกซีท Product Master เพื่อทำการเพิ่มข้อมูลของชิ้นงานใหม่ดังนี้
  - Part NO. ให้ใส่รหัสของชิ้นงาน
  - Part Name ให้ใส่ชื่อชิ้นงาน
  - Customer ให้ใส่ชื่อของลูกค้าที่สั่งชิ้นงานนั้น
  - Model ให้ใส่ชื่อรุ่นของชิ้นงาน
  - Pcs./Mold ให้ใส่จำนวนชิ้นงานที่มีอยู่ภายใน 1 โมลด์
  - Yield ใส่จำนวนเปอร์เซ็นต์น้ำหนักของชิ้นงานต่อน้ำหนักทั้งโมลด์
  - เลือกเกรดเหล็กของชิ้นงาน โดยจะมีให้เลือก 3 เกรดคือ FC ,FCD,SIMO
  - Weight Std. ให้ใส่น้ำหนักของชิ้นงาน 1 ตัว
  - Weight Core ให้ใส่น้ำหนักของไส้ใน 1 ตัว
  - กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลัก (MAIN MENU)



รูปที่ ข.2 การเพิ่มชิ้นงานที่ยังไม่มีอยู่ในฐานข้อมูลของโปรแกรม

ข.2.3 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวัน

- เลือกที่ Transaction หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Transaction หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST
  - DEPARTMENT ที่หน้าจอนี้จะให้เลือกว่าจะคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวันของแผนกใด โดยสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา ซึ่งจะปรากฏรหัสแผนกและชื่อแผนกดังนี้
    - 101 ไส้ใน
    - 201 ปั้มทราย
    - 301 เตาหลอม
    - 401 รื้อ
    - 402 ขัด
    - 403 เจียร

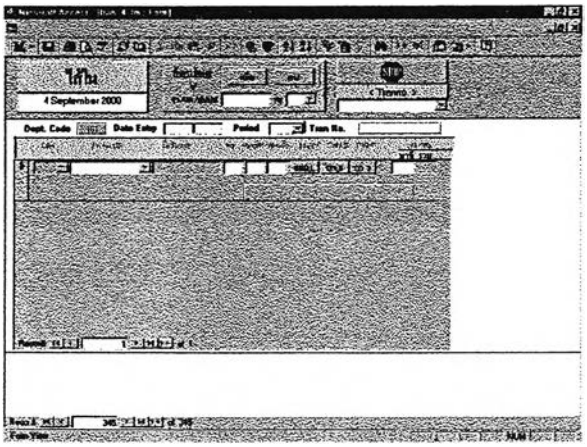
    เมื่อเลือกแผนกใดแผนกหนึ่งแล้วให้กดปุ่ม OK หลังจากนั้นโปรแกรมจะเข้าไปยังหน้าจอของแผนกนั้นๆ หรือถ้าต้องการกลับไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้กดปุ่ม STOP

รูปที่ ข.3 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวัน

ข.2.3.1 เมื่อเลือกแผนกไส้ใน

- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - 1 กะกลางวัน
    - 2 กะกลางคืน
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานจะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- คน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตชิ้นงานนั้น
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนชิ้นที่ผลิตได้
- ของเสีย ให้ใส่จำนวนชิ้นงานเสียเป็นจำนวนชิ้น
- เลือกประเภทของไส้ใน ซึ่งมีปุ่มให้เลือกอยู่ 3 ประเภท คือ
    - SHELL จะปรากฏช่องจำนวน 5 ช่องให้ใส่ คือ
        - ทราย 1.8 ให้ใส่น้ำหนักทรายเรซินชนิด 1.8% ที่ใช้เป็น KG
        - ทราย 2.3 ให้ใส่น้ำหนักทรายเรซินชนิด 2.3% ที่ใช้เป็น KG
        - ทราย 2.5 ให้ใส่น้ำหนักทรายเรซินชนิด 2.5% ที่ใช้เป็น KG
        - ทราย 2.8 ให้ใส่น้ำหนักทรายเรซินชนิด 2.8% ที่ใช้เป็น KG
        - ทราย 3.0 ให้ใส่น้ำหนักทรายเรซินชนิด 3.0% ที่ใช้เป็น KG
    - COLD จะปรากฏช่องจำนวน 3 ช่องให้ใส่ คือ
        - ทราย ให้ใส่น้ำหนักทรายซิลิกาที่ใช้เป็น KG
        - Part I ให้ใส่น้ำหนักที่ใช้เป็น KG
        - Part II ให้ใส่น้ำหนักที่ใช้เป็น KG
    - CO_2 จะปรากฏช่องจำนวน 3 ช่องให้ใส่ คือ
        - ทรายขาว ให้ใส่น้ำหนักทรายขาวที่ใช้เป็น KG
        - ซีโคล ให้ใส่น้ำหนักซีโคลที่ใช้เป็น KG
        - โซเดียม ให้ใส่น้ำหนักโซเดียมที่ใช้เป็น KG
- นาที ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง ซึ่งหักเวลาสูญเสียออกไปแล้ว

- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST

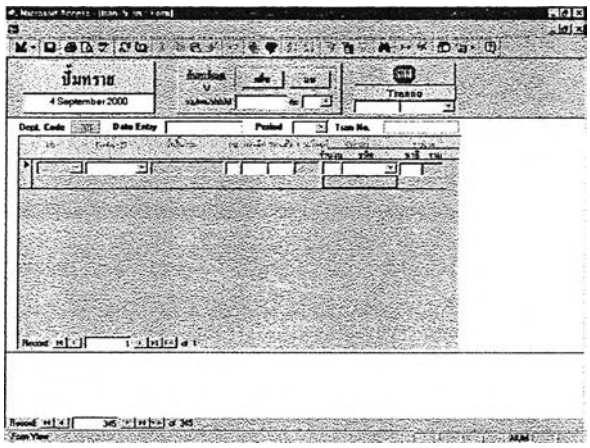


รูปที่ ข.4 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวันแผนกไส้ใน

ข.2.3.2 เมื่อเลือกแผนกปั้มทราย

- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - 1 กะกลางวัน
    - 2 กะกลางคืน
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานและจำนวนชิ้นงานต่อโมลด์จะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- คน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตชิ้นงานนั้น
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนโมลด์ที่ผลิตได้
- ของเสีย ให้ใส่จำนวนชิ้นงานเสียเป็นจำนวนโมลด์
- จำนวนตัวกรอง ให้ใส่จำนวนตัวกรองที่ใช้ในการทำชิ้นงานนี้

- เลือกประเภทของตัวกรองที่ใช้ ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยมีตัวกรองให้เลือก 3 ชนิด คือ
    - เซรามิค
    - แสตนเนอร์ใหญ่
    - แสตนเนอร์เล็ก
- นาที ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง ซึ่งหักเวลาสูญเสียออกไปแล้ว
- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST



รูปที่ ข.5 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวันแผนกปั๊มทราย

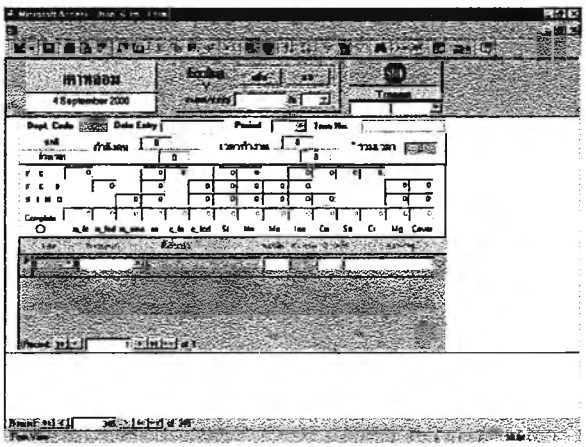
ข.2.3.3 เมื่อเลือกแผนกเตาหลอม

- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - 1 กะกลางวัน
    - 2 กะกลางคืน
- กำลังคน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตทั้งหมด
- เวลาทำงาน ให้ใส่เวลาการทำงานทั้งหมดของแผนกเตาหลอม
- หลังจากนั้นให้ใส่จำนวนวัตถุดิบที่ใช้แต่ละรายการ ได้แก่

- rs_fc : Return Scrap FC
- rs_fcd : Return Scrap FCD
- rs_simo : Return Scrap SIMO
- ss : Steel Scrap
- c_fc : Carbon FC
- c_fcd : Carbon FCD
- Si : Silicon
- Mn : Manganese
- Mo : Molybdenum
- Ino : Inoculant
- Cu : Copper
- Sn : Tin
- Cr : Chromium
- Mg : Magnesium
- Cover : Chip

โดยในการใส่น้ำหนักของวัตถุดิบที่ใช้ จะใส่ตามเกรดเหล็ก ว่าเกรดเหล็กใดใช้วัตถุดิบอะไร จำนวนเท่าใด

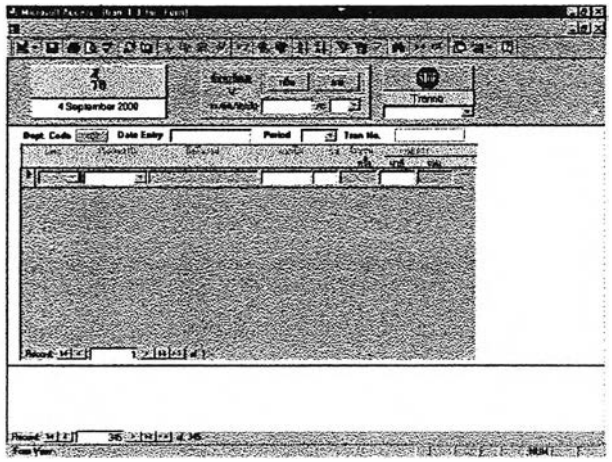
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานและจำนวนชิ้นงานต่อโมลด์จะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนโมลด์ที่ผลิตได้
- W .เหล็ก ให้ใส่น้ำหนักของวัตถุดิบทั้งหมดที่เทลงไปในทุกโมลด์ของชิ้นงานนั้น
- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST



รูปที่ ข.6 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวันแผนกเตาหล่อ

ข.2.3.4 เมื่อเลือกรื้อ

- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - 1 กะกลางวัน
    - 2 กะกลางคืน
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานและจำนวนชิ้นงานต่อโมลด์จะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนชิ้นที่ผลิตได้
- คน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตชิ้นงานนั้น
- นาที ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง ซึ่งหักเวลาสูญเสียออกไปแล้ว
- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST



รูปที่ ข.7 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวันแผนกรี้อ

ข.2.3.5 เมื่อเลือกขัด

- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - 1 กะกลางวัน
    - 2 กะกลางคืน
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานและจำนวนชิ้นงานต่อโมลด์จะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนชิ้นที่ผลิตได้
- คน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตชิ้นงานนั้น
- นาที ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง ซึ่งหักเวลาสูญเสียออกไปแล้ว
- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST

ข.2.3.6 เมื่อเลือกเจียร

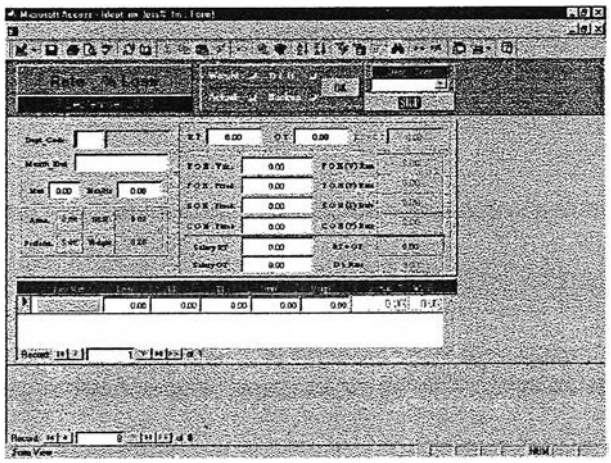
- Date Entry ให้ใส่วันที่ของการผลิต

- Period ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
  - 1 กะกลางวัน
  - 2 กะกลางคืน
- Product ID ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ PRODUCT MASTER เมื่อเลือกรหัสชิ้นงานแล้วชื่อชิ้นงานและจำนวนชิ้นงานต่อโมลด์จะขึ้นมาให้เองโดยอัตโนมัติ
- ผลผลิต ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนชิ้นที่ผลิตได้
- คน ให้ใส่จำนวนคนที่ทำการผลิตชิ้นงานนั้น
- นาที ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง ซึ่งหักเวลาสูญเสียออกไปแล้ว
- กดปุ่ม เพิ่ม และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST

ข.2.4 การคีย์ข้อมูลค่าใช้จ่ายวัตถุดิบทางตรง แรงงานทางตรง และโสหุ้ยต่างๆ

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ Rate_%Loss
  - Dept. Code ให้เลือกแผนกที่จะใส่ค่าใช้จ่าย ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีแผนกให้เลือกดังนี้
    - 101 ไส้ใน
    - 201 ปั๊มทราย
    - 301 เตาหลอม
    - 400 รื้อ ขัด เจียร
- Month_End ให้ใส่วันที่ปิดงวดบัญชี
- Man ให้ใส่จำนวนพนักงานแรงงานทางตรงทั้งหมดของแผนกนั้น
- Man/Hr ให้ใส่จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่มีได้ทั้งหมดของแผนกนั้น
- RT ให้ใส่จำนวนชั่วโมงปกติที่พนักงานมาจริง
- OT ให้ใส่จำนวนชั่วโมงล่วงเวลาที่พนักงานมาจริง
- FOH Var ให้ใส่ค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนกผลิต
- FOH Fixed ให้ใส่ค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนกผลิต

- SOH Fixed ให้ใส่ค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนของบริษัท
- COH Fixed ให้ใส่ค่าใช้จ่ายโสหุ้ยการผลิตที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง
- Salary OT ให้ใส่ค่าจ้างแรงงานชั่วโมงปกติ
- Salary RT ให้ใส่ค่าจ้างแรงงานชั่วโมงล่วงเวลา
- ทำการใส่ราคาวัตถุดิบ (Price) สต๊อกต้นงวด(BI) สต๊อกคงเหลือปลายงวด (EI) และยอดการเบิกจากคลังสินค้า (ISSUE) ตามรายการวัตถุดิบของแต่ละแผนก
- กดปุ่ม OK และกดปุ่ม STOP เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลัก (MAIN MENU)



รูปที่ ข.8 การคีย์ข้อมูลค่าใช้จ่ายต่างๆ

ข.2.5 การคีย์ข้อมูลมาตรฐาน

- เลือกที่ Transaction(STD) หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Transaction หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ DATA ENTRY STANDARD COST (STD)
  - DEPARTMENT ที่หน้าจอนี้จะให้เลือกว่าจะคีย์ข้อมูลมาตรฐานของแผนกใด โดยสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา ซึ่งจะปรากฏรหัสแผนกและชื่อแผนก เมื่อเลือกแผนกใดแผนกหนึ่งแล้วให้กดปุ่ม OK หลังจากนั้นโปรแกรมจะเข้าไปยังหน้าจอของแผนกนั้นๆ โดยในการใส่ข้อมูลต่างๆจะมี

ลักษณะเหมือนการใส่ข้อมูลจริงดังที่กล่าวตอนต้นแล้ว ดังนั้นจึงใส่ค่าต่างๆ ที่เหมือนกัน แต่เป็นค่ามาตรฐานแทนการใส่ข้อมูลจริง

ข.2.6 การพิมพ์รายงานต้นทุนการผลิต

ข.2.6.1 รายงานเปอร์เซ็นต์ LOSS ของวัตถุดิบ

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Material/%Loss หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานความสูญเสียของวัตถุดิบแต่ละชนิด
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.2 รายงานต้นทุนน้ำเหล็กต่อกิโลกรัมที่เตาหล่อ

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Weight Cost หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานต้นทุนน้ำเหล็กต่อกิโลกรัมที่เตาหล่อ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.3 รายงานต้นทุนน้ำเหล็กเกรด FC ต่อกิโลกรัม

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก

- เลือกรายการ Weight - FC Cost หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานต้นทุนน้ำเหล็กเกรด FC ต่อกิโลกรัมที่เตาหล่อ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.4 รายงานต้นทุนน้ำเหล็กเกรด FCD ต่อกิโลกรัม

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Weight - FCD Cost หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานต้นทุนน้ำเหล็กเกรด FCD ต่อกิโลกรัมที่เตาหล่อ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.5 รายงานต้นทุนค่าแรงงานทางตรง,Attendance,Performance

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Direct Labor หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานค่าแรงงานทางตรง,ชั่วโมงแรงงานทางตรง,%Attendance, %Performance
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.6 รายงานต้นทุนอัตราค่าแรงงานทางตรง

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น

- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Direct Labor Rate หลังจากนั้นจะปรากฏรายงานอัตราค่าแรงงานทางตรงของแผนกต่างๆ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.7 รายงานต้นทุนค่าโสหุ้ย

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Overhead หลังจากนั้นจะปรากฏรายการค่าใช้จ่าย FOH(Fixed) , FOH(Var) , SOH , COH ของแผนกต่างๆ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.8 รายงานอัตราค่าโสหุ้ย

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Rate_%Loss Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Overhead Rate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการอัตราค่าใช้จ่าย FOH(Fixed) , FOH(Var) , SOH , COH ของแผนกต่างๆ
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.9 รายงานต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ทุกแผนก

- เลือกที่ Calculate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Month End Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Product (Complete) list หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ทุกแผนก
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

ข.2.6.10 รายงานรายละเอียดต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ทุกแผนก

- เลือกที่ Master หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Product Report หลังจากนั้นจะปรากฏรายการให้เลือก
- เลือกรายการ Product (Detail) list หลังจากนั้นจะปรากฏรายการรายละเอียดต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ทุกแผนก ซึ่งจะประกอบด้วย dm,dl,oh ในแต่ละแผนก
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Close

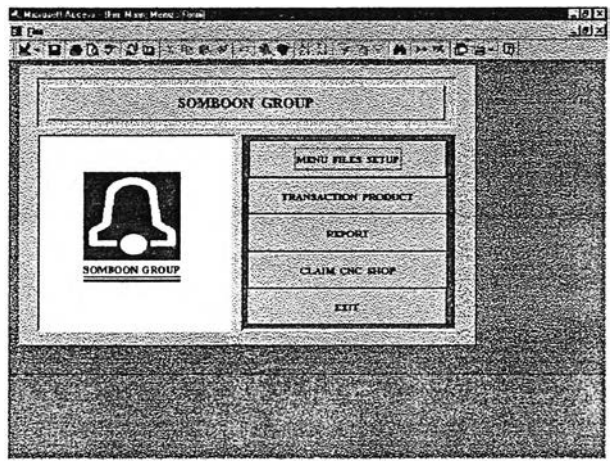
ข.2.7 เมื่อต้องการออกจากโปรแกรม

- เลือกที่ Master หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ Close Application เพื่อออกจากโปรแกรม

ข.3 การใช้โปรแกรม PROLINE ในการคิดต้นทุนโรงกลึง

ข.3.1 เมื่อเข้าโปรแกรมมาแล้ว จะมาอยู่ในหน้าจอหลัก (MAIN MENU) ซึ่งจะมีเมนู สำหรับการใช้งานดังนี้

- MENU FILES SETUP
- TRANSACTION PRODUCT
- REPORT
- CLAIM CNC SHOP
- EXIT

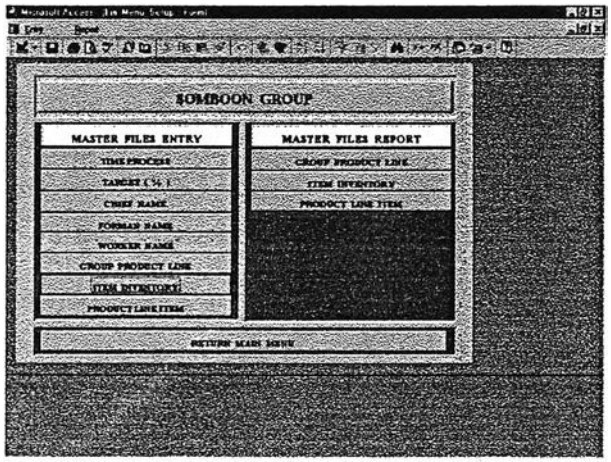


รูปที่ ข.9 การใช้โปรแกรม PROLINE

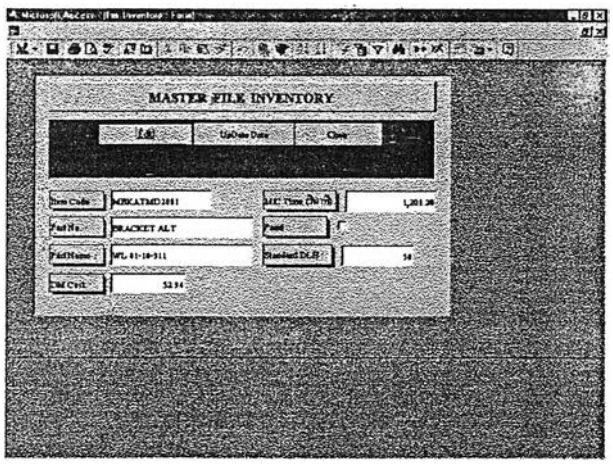
ข.3.2 การเพิ่มชิ้นงานที่ยังไม่มีอยู่ในฐานข้อมูลของโปรแกรม

- เลือกที่ MENU FILES SETUP หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- เลือกที่รายการชื่อ ITEM INVENTORY หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ MASTER FILE INVENTORY
- ทำการเพิ่มข้อมูลของชิ้นงานใหม่ดังนี้
  - Part NO. ให้ใส่รหัสของชิ้นงาน
  - Part Name ให้ใส่ชื่อชิ้นงาน
  - M/C TIME(วินาที) ให้ใส่เวลาเครื่องจักรที่ใช้
  - PAINT ให้เลือกว่าผลิตภัณฑ์นี้ต้องพ่นสีหรือไม่

- Standard DLH ให้ใส่เวลาแรงงานทางตรงมาตรฐาน
- กดปุ่ม CLOSE เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลัก (MAIN MENU)



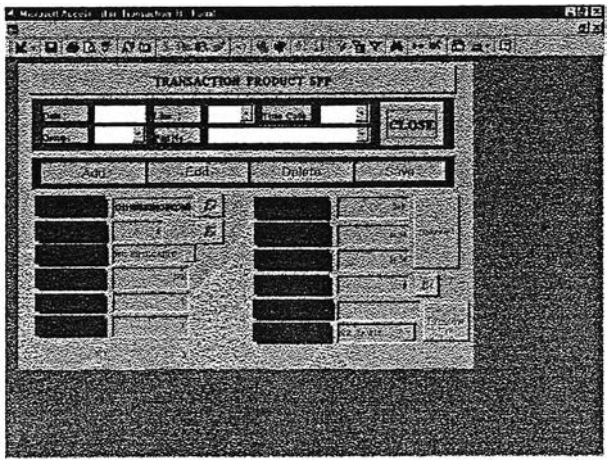
รูปที่ ข.10 MASTER FILE INVENTORY



รูปที่ ข.11 การเพิ่มชิ้นงานที่ยังไม่มีอยู่ในฐานข้อมูลของโปรแกรม

ข.3.3 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวัน

- เลือกที่ TRANSACTION PRODUCT หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- Date ให้ใส่วันที่ของการผลิต
- GROUP ให้ใส่แผนกผลิต ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีแผนกให้เลือกดังนี้
    - GEAR BOX
    - EXHUAST & BRACKET
    - TIMING COVER
    - DRUM BRAKE
    - DISC BRAKE & HUB FRONT
    - BIG HUB & DRUM TRUCK
    - FLY WHEEL
    - FLY WHEEL COMP
    - PULLEY
- LINE ให้ใส่ line การผลิตที่อยู่ในแผนกผลิตนั้น โดยเลือกได้จากปุ่มด้านขวา
- TIME CODE ให้ใส่กะการผลิต ซึ่งจะสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยจะมีเลขกะและชื่อกะ ดังนี้
    - A กะกลางวัน
    - B กะกลางคืน
- PART NO. ให้ใส่รหัสชิ้นงาน ซึ่งสามารถเลือกได้จากปุ่มด้านขวา โดยรหัสชิ้นงานจะมาจากในรายการ MASTER FILE INVENTORY
- Total Prod. Qty ให้ใส่จำนวนชิ้นงานดี เป็นจำนวนชิ้นที่ผลิตได้
- Defect Machining ให้ใส่จำนวนชิ้นงานเสียที่เกิดจากงานกลึง
- Defect Casting ให้ใส่จำนวนชิ้นงานเสียที่เกิดจากงานหล่อ
- Actual Working HRS. ให้ใส่ระยะเวลาในการผลิตจริง
- Operator Name ให้ใส่รายชื่อพนักงานทางตรง ซึ่งเลือกได้จากปุ่มด้านขวา
- กดปุ่ม CLOSE เพื่อกลับไปยังหน้าจอ MAIN MENU



รูปที่ ข.12 การคีย์ข้อมูลใบรายงานการผลิตประจำวัน

ข.4 การใช้โปรแกรม PROCOST ในการคิดต้นทุนโรงกลึง

ข.4.1 เมื่อเข้าโปรแกรมมาแล้ว จะมาอยู่ในหน้าจอหลัก (MAIN MENU) ซึ่งจะมีเมนู สำหรับการใช้งานดังนี้

- MASTER PRODUCT FILE
- STANDARD PRODUCT
- TRANSACTION PRODUCT
- REPORT
- EXIT

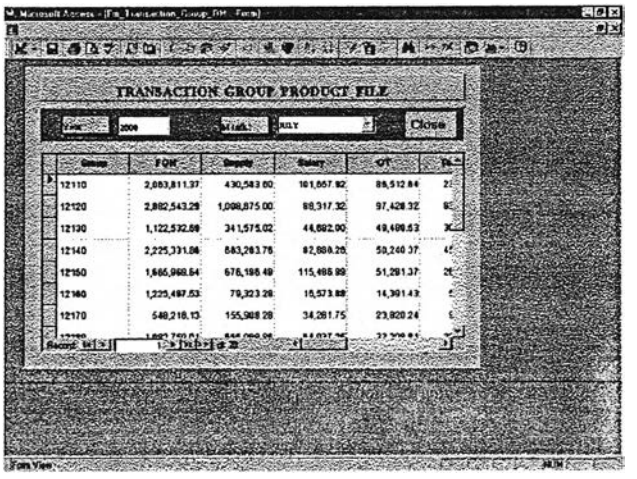
ข.4.2 การคีย์ข้อมูลค่าใช้จ่าย Tooling แรงงานทางตรง และโสหุ้ยต่างๆ

- เลือกที่ TRANSACTION PRODUCT หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ Transaction Monthly Files

ข.4.2.1 เลือกที่ TRANSACTION PRODUCT GROUP หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น

- Month ให้เลือกเดือนที่ต้องการ
- Group ให้ใส่รหัสแผนก
- FOH ให้ใส่ค่าโสหุ้ยการผลิตคงที่ของแผนก
- Supply ให้ใส่ค่าโสหุ้ยการผลิตแปรผันของแผนก

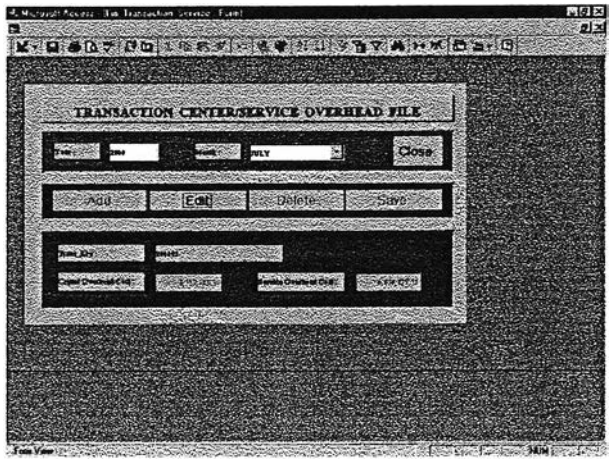
- Salary ให้ใส่ค่าแรงงานทางตรงชั่วโมงปกติ
- OT ให้ใส่ค่าแรงงานทางตรงชั่วโมงล่วงเวลา
- Tooling ให้ใส่ค่า Tooling
- จำนวนคน ให้ใส่จำนวนพนักงานในแผนก
- ชั่วโมงสูญเสีย ให้ใส่จำนวนชั่วโมงที่พนักงานขาด ลา มาสาย
- ชั่วโมง OT ให้ใส่จำนวนชั่วโมงล่วงเวลาที่พนักงานมาทำงาน
- ชั่วโมงมาทำงาน ให้ใส่จำนวนชั่วโมงทำงานปกติ
- เลือก CLOSE เพื่อกลับสู่ Transaction Monthly Files



รูปที่ ข.13 TRANSACTION PRODUCT GROUP

ข.4.2.2 เลือกที่ TRANSACTION OVERHEAD SERVICE/CENTER หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น

- Month ให้เลือกเดือนที่ต้องการ
- Center Overhead Cost ให้ใส่ค่าโสหุ้ยของส่วนสนับสนุนกลาง
- Service Overhead Cost ให้ใส่ค่าโสหุ้ยของส่วนสนับสนุนภายในของบริษัท
- เลือก CLOSE เพื่อกลับสู่ Transaction Monthly Files



รูปที่ ข.14 TRANSACTION OVERHEAD SERVICE/CENTER

ข.4.3 การคีย์ข้อมูลมาตรฐาน

- เลือกที่ STANDARD PRODUCT หลังจากนั้นจะปรากฏเมนู Standard Files

ข.4.3.1 เลือกที่ STANDARD PRODUCT GROUP หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น โดยในการใส่ข้อมูลต่างๆจะมีลักษณะเหมือนการใส่ข้อมูลจริงดังที่กล่าวตอนต้นแล้ว ดังนั้นจึงใส่ค่าต่างๆที่เหมือนกัน แต่เป็นค่ามาตรฐานแทนการใส่ข้อมูลจริง

ข.4.3.2 เลือกที่ STANDARD OVERHEAD SERVICE/CENTER หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น โดยในการใส่ข้อมูลต่างๆจะมีลักษณะเหมือนการใส่ข้อมูลจริงดังที่กล่าวตอนต้นแล้ว ดังนั้นจึงใส่ค่าต่างๆที่เหมือนกัน แต่เป็นค่ามาตรฐานแทนการใส่ข้อมูลจริง

ข.4.4 การพิมพ์รายงานต้นทุนการผลิต

- เลือกที่ REPORT หลังจากนั้นจะปรากฏหน้าจอ PRODUCT COST REPORT

ข.4.4.1 รายงานต้นทุนค่าแรงงานทางตรง,Attendance,Performance

- เลือกที่ Direct Labor Hour Labor Performance หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print

- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Exit

ข.4.4.2 รายงานต้นทุนอัตราค่าแรงงานทางตรง

- เลือกที่ Direct Labor Cost/Rate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Exit

ข.4.4.3 รายงานต้นทุนค่าโสหุ้ย

- เลือกที่ Overhead หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Exit

ข.4.4.4 รายงานอัตราค่าโสหุ้ย

- เลือกที่ Overhead Rate หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print
- ถ้าต้องการออกไปยังเมนูหลัก (MAIN MENU) ให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Exit

ข.4.4.5 รายงานต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ทุกแผนก

- เลือกที่ Product Cost หลังจากนั้นจะปรากฏรายการต่างๆ เกิดขึ้น
- Month ให้เลือกเดือนที่จะออกรายงาน และเลือกปุ่ม สรุปต้นทุน
- ถ้าต้องการพิมพ์รายงานให้เลือกที่เมนู File แล้วเลือกรายการ Print

ประวัติผู้เขียน

นาย อุกฤษฎ์ สายสิทธิ์ เกิดเมื่อวันที่ 8 เมษายน พ.ศ. 2520 สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จากมหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์ และได้เข้าศึกษาในระดับปริญญาโท ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปีการศึกษา 2541