



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

บัญชีต้นทุนงานสั่งทำโดยโปรแกรม Samakkee

(Job order costing by Program Samakkee)

จัดทำโดย

นาย กอบชัย

ชาภูธร 5904300034

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชา สหกิจศึกษา

ภาควิชา การบัญชีคณะ บริหารธุรกิจ

มหาวิทยาลัยสยาม

ภาคการศึกษา 3 ปีการศึกษา 2561

หัวข้อโครงการ บัญชีต้นทุนงานสั่งทำโดยโปรแกรม Samakkee
(Job order costing by Program Samakkee)

รายชื่อผู้จัดทำ นาย กอบชัย ชาญธร 5904300034

ภาควิชา การบัญชี

อาจารย์ที่ปรึกษา อาจารย์เบญจมาศ ปานชัย

อนุมัติให้โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาภาควิชา บัญชี
ประจำปีการศึกษาที่ 3 ปีการศึกษา 2561

คณะกรรมการการสอบ โครงการงาน



.....อาจารย์ที่ปรึกษา
(อาจารย์ เบญจมาศ ปานชัย)

๙.๘. ๕๕๙๘ ๗๐๑๖๕๗๖๘
.....พนักงานที่ปรึกษา
(นางสาว ศิริพร แดงสมุทร)

.....กรรมการกลาง
(อาจารย์ วราภรณ์ ลิ้มเปรมวัฒนา)

.....ผู้ช่วยอธิการบดีและผู้อำนวยการสำนักงานสหกิจศึกษา
(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.มารุจ ลิ้มปะวัฒนะ)

ชื่อโครงการ : บัญชีต้นทุนงานสั่งทำโดยโปรแกรม Samakkee
ชื่อนักศึกษา : นาย กอบชัย ชาภูธร
อาจารย์ที่ปรึกษา : อาจารย์เบญจมาศ ปานชัย
ระดับการศึกษา : ปริญญาตรี
ภาควิชา : การบัญชี
คณะ : บริหารธุรกิจ
ภาคการศึกษา/ปีการศึกษา : 3 / 2561

บทคัดย่อ

บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด เป็นผู้นำเข้าสินค้าอุตสาหกรรมจากประเทศจีนและเป็นผู้แทนจำหน่ายมอเตอร์เกียร์เช่น มอเตอร์เกียร์มอเตอร์ไฟฟ้าเกียร์ทดเกียร์ปรับรอบมอเตอร์เบรกและรอกไฟฟ้า โดยบริษัทมีความมุ่งมั่นที่จะคัดสรรสินค้าที่มีคุณภาพเทียบเท่ามาตรฐานสากลและทำให้เป็นที่ยอมรับในแบรนด์ “MULLER”

ในการเข้าไปปฏิบัติงานนั้นได้ทำการศึกษาในส่วนของต้นทุนงานสั่งทำของบริษัทมุลเลอร์แมคคานิค จำกัด โดยศึกษาในด้านโปรแกรมบัญชีสำเร็จรูป Samakkee ซึ่งการปฏิบัติงานนั้นได้ศึกษาการหาต้นทุนงานสั่งทำของบริษัทมุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด การจัดทำโครงการนี้ได้แนะนำขั้นตอนการคิดคำนวณกำไรขั้นต้นและต้นทุนงานสั่งทำทำให้พนักงานได้เรียนรู้และนำไปปฏิบัติงานได้อย่างเชี่ยวชาญและถูกต้อง ครบถ้วนมากยิ่งขึ้น

คำสำคัญ: กำไรขั้นต้น ต้นทุนงานสั่งผลิต บริษัทมุลเลอร์แมคคานิค จำกัด

Project Title : Study of Production Cost by Samakkee at Muller Mechanic Company

By : Mr. Kobchai Chapootorn

Advisor : Ms. Benchamat Panchai

Degree : Bachelor of Accountancy

Major : Accounting

Faculty : Business Administration

Semester / Academic year : 3 / 2018

Abstract

The Muller Mechanic Company is an importer of industrial products from China and a distributor of gear motors, electric motors, reduction gears, gear cycles, brake motors and electric hoists. The company is determined to select products that are of equal quality to international standards and is recognized as the brand "*Muller.*"

During the work, studies were made on the cost of production orders of Muller Mechanic Company by studying accounting software Samakkee. The purpose of this research was to study the production cost of Muller Mechanic Company. This project introduced the process of calculation of gross profit and production order costs, learn and work in a professional environment and work with accuracy.

Keyword : Gross profit, Cost of production, Muller Mechanic Company

Approved by



กิตติกรรมประกาศ

ตามที่ข้าพเจ้า นาย กอบชัย ชาภูธร ได้มาปฏิบัติงานสหกิจศึกษา ณ บริษัท มุลเลอร์ แมคคา นิค จำกัด ในตำแหน่ง พนักงานบัญชี ระหว่างวันที่ 14 พ.ค 2562 ถึง วันที่ 30 ส.ค 2562 ในระหว่าง การปฏิบัติงานข้าพเจ้าได้รับความรู้ ประสบการณ์ต่างๆในการทำงานจริงอันหามิได้ จาก มหาวิทยาลัย ทั้งการทำงานและการจัดทำรายงานฉบับนี้ สำเร็จลงได้ด้วยดี ด้วยความช่วยเหลือ สนับสนุน ให้คำปรึกษาในปัญหาต่างๆ จากบุคลากรหลายฝ่าย ดังนี้

1. นางสาว ภูษิตา สุขพัฒน์เดช ตำแหน่ง : หัวหน้าแผนกบัญชี
2. นางสาว ศิริพร แดงสมุทร ตำแหน่ง : แผนกบัญชี (Senior)
3. นางสาว พรทิพย์ แซ่ลิต ตำแหน่ง : ธุรการบัญชี
4. นางสาว ปณิดา เจียวโน ตำแหน่ง : ธุรการบัญชี

นอกจากนี้ยังมีบุคคลท่านอื่นๆ ที่ไม่ได้กล่าวไว้ ณ ที่นี้ ซึ่งได้อบรมสั่งสอน ให้คำแนะนำที่ดี ในการทำงานและการจัดทำรายงานฉบับนี้ ข้าพเจ้าขอขอบพระคุณทุกท่านเป็นอย่างสูง และหาก เนื้อหารายงานฉบับนี้มีความผิดพลาดประการใด ๆ ข้าพเจ้ากราบขออภัย มา ณ โอกาสนี้

ผู้จัดทำรายงาน

นาย กอบชัย ชาภูธร 5904300034

วันที่ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2562

สารบัญ

หน้า

จดหมายนำส่งรายงาน	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
บทคัดย่อ	ค
Abstract	ง
บทที่ 1 บทนำ	
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญ	1
1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ	1
1.3 ขอบเขตของโครงการ	1
1.4 ประโยชน์ที่ได้รับ	2
บทที่ 2 ทบทวนเอกสารและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	
2.1 ความหมายของค่าแรงงาน	3
2.2 ขั้นตอนเกี่ยวกับค่าแรงงาน	4
2.3 การจัดเก็บเวลาการทำงาน	4
2.4 การคำนวณและจ่ายค่าแรงงาน	5
2.5 การบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ (Job-Order Cost Accounting).....	7
2.6 บัตรต้นทุนงาน (Job Cost Sheet).....	9
2.7 วิธีการบันทึกบัญชีตามระบบบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ.....	9
บทที่ 3 รายละเอียดการปฏิบัติงาน	
3.1 ชื่อและที่ตั้งสถานประกอบการ	12
3.2 บริษัทที่ทำงานร่วมกันสองบริษัทระหว่าง FMG กับ MLM	13
3.3 ลักษณะการประกอบการผลิตภัณฑ์	15
3.4 ตำแหน่งงานที่ได้รับมอบหมาย	16

3.5 งานที่ได้รับมอบหมาย นอกเหนือจากโครงการ	16
3.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน	16
3.7 ชื่อและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา.....	16
3.8 รูปแบบการบริหารของแผนกบัญชี	17
3.9 ขั้นตอนการดำเนินงาน	18
บทที่ 4 ผลการปฏิบัติงาน	
4.1 ขั้นตอนการตรวจต้นทุนงานสั่งทำ	19
4.2 ขั้นตอนการตรวจต้นทุนสินค้าในการผลิตและกำไรขั้นต้น	20
4.3 เอกสารตรวจค่าแรงงาน	21
4.4 ขั้นตอนการเข้าโปรแกรม Double m samakkee โดยผ่าน Bowser.....	24
4.5 ขั้นตอนการเข้าตรวจค่าแรงผลิตสินค้า	29
4.6 ขั้นตอนการหาต้นทุนการผลิต.....	38
4.7 ขั้นตอนการนำต้นทุนมาคำนวณ และ หากำไรขั้นต้น	43
บทที่ 5 สรุปผลและข้อเสนอแนะ	
5.1 สรุปผลโครงการหรืองานวิจัย	48
5.2 สรุปผลการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา.....	49
บรรณานุกรม	50
ภาคผนวก	51
ประวัติผู้จัดทำ.....	59

ตารางสารบัญ

หน้า

ตารางที่ 2.1 ขั้นตอนการบันทึกบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ.....	10
ตารางที่ 3.1 ขั้นตอนการดำเนินงาน	18



ตารางรูปภาพ

หน้า

รูปภาพ 3.1 สัญลักษณ์ มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด	12
รูปภาพ 3.2-3.3 โรงงานผลิตและสำนักงาน	13
รูปภาพ 3.4 แผนที่ตั้งบริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด	15
รูปภาพ 3.5 ตำแหน่งหน้าที่การทำงานในแผนก	17
รูปภาพ 4.3 เอกสารตรวจค่าแรงงาน (FMG).....	21
รูปภาพ 4.4 ขั้นตอนการเข้าโปรแกรม	24
รูปภาพ 4.5 ขั้นตอนการเข้าตรวจค่าแรงผลิตสินค้า.....	29
รูปภาพ 4.6 ขั้นตอนการหาต้นทุนการผลิต	38
รูปภาพ 4.7 ขั้นตอนการนำต้นทุนมาคำนวณ และ หาค่าไรขั้นต้น	44
ภาคผนวก	
รูปภาพของ บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด.....	52
รูปภาพขณะปฏิบัติงาน.....	54
รูปภาพ ผู้จัดทำ.....	59

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญ

บริษัท มุลเลอร์แมคคานิค จำกัด เป็นผู้นำเข้าสินค้าอุตสาหกรรมจากประเทศจีน โดยมีความมุ่งมั่นที่จะคัดสรรสินค้าที่มีคุณภาพเทียบเท่ามาตรฐานสากลและทำให้เป็นที่ยอมรับในแบรนด์ “MULLER” จากความเชื่อที่ว่าสินค้าจีนคุณภาพต่ำ

จึงมุ่งมั่นในการคัดสรรโรงงานผู้ผลิตที่มีมาตรฐานสากลเพื่อให้คุณภาพสินค้า เทียบเท่าสินค้าที่มาจากยุโรปและอเมริกาในขณะที่สามารถทำให้ต้นทุนต่ำลง เพื่อให้ลูกค้าของเราได้ใช้สินค้าคุณภาพในราคาที่คุ้มค่า

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

1. เพื่อหาความรู้ในการใช้โปรแกรมบัญชี
2. เพื่อให้ทราบขั้นตอนการตรวจต้นทุนงานสั่งผลิตและกำไรขั้นต้นโดยใช้โปรแกรม

Samakkee

3. เพื่อพัฒนาทักษะและประสบการณ์ในการทำงานของนักศึกษาสหกิจศึกษา

1.3 ขอบเขตของโครงการ

1. หาต้นทุนสินค้าจากโปรแกรม Samakkee
2. ตรวจสอบใบสั่งผลิตสินค้าของบริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค (MLM)
3. ตรวจสอบเวลางาน การเข้างาน การเบิกวัตถุดิบในส่วน of โรงงานผลิต (FMG)

1.4 ประโยชน์ที่ได้รับ

1. ได้เรียนรู้ระบบการทำงานของระบบต้นทุน
2. ได้เรียนรู้วิธีการใช้โปรแกรมสำเร็จรูปบัญชี
3. ได้เข้าใจหลักการทำงานของสายวิชาชีพตัวเอง
4. ได้เรียนรู้การทำงานเป็นหมู่คณะโดยผ่านระบบคอมพิวเตอร์
5. ได้เข้าใจวิธีการและขั้นตอนการบันทึกต้นทุนงานสั่งผลิต



บทที่ 2

การทบทวนเอกสาร/วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

2.1 ความหมายของค่าแรงงาน

ค่าแรงงาน (Labor) หมายถึง เงินที่นายจ้างจ่ายเป็นค่าตอบแทนการทำงานให้กับลูกจ้าง ซึ่งอาจจะเรียกแตกต่างกัน เช่น เงินเดือน ค่าแรงงาน และค่าจ้าง เป็นต้น (ประภากรณ์ เกียรติกุลวัฒนา ,2558 : 71)

ลักษณะของการจ่ายค่าจ้าง หรือค่าแรงงานสามารถจ่ายค่าตอบแทนสำหรับระยะเวลาการทำงานปกติได้หลายรูปแบบ เช่น จ่ายเป็นรายชั่วโมง รายวัน รายสัปดาห์ จ่ายเป็นรายชิ้น หรือตามผลงานที่ผลิตได้ เป็นต้น (ดวงมณี โกมารทัต, 2559 : 165) ซึ่งการจ่ายค่าแรงงานในรูปแบบนี้ มักจะจ่ายให้กับลูกจ้างหรือพนักงานที่อยู่ในแผนกผลิต การจ่ายค่าแรงงานลักษณะนี้ กิจการจะจ่ายผลตอบแทนมากหรือน้อยขึ้นอยู่กับจำนวนวัน จำนวนชั่วโมงที่ทำงาน จำนวนสัปดาห์ หรือตามจำนวนผลงานที่พนักงานผลิตได้ ดังนั้นการจ่ายค่าแรงงานลักษณะนี้มีพฤติกรรมต้นทุนเป็นแบบต้นทุนผันแปร ซึ่งเป็นต้นทุนที่มีลักษณะเปลี่ยนแปลงไปตามระยะเวลาหรือจำนวนผลผลิตที่ทำได้ ต้นทุนเหล่านี้ จะเรียกว่า ต้นทุนค่าแรงงาน

1. ค่าแรงงานทางตรง

ค่าแรงงานทางตรง หมายถึง ต้นทุนค่าแรงงานที่จ่ายให้กับพนักงานที่เกี่ยวข้องกับการผลิตสินค้าโดยตรง หรือพนักงานคนนั้นมีหน้าที่ในการแปรรูปวัตถุดิบให้กลายเป็นสินค้าสำเร็จรูป (ดวงมณี โกมารทัต,2559:166) ซึ่งค่าแรงงานดังกล่าวเป็นค่าแรงงานที่จ่ายโดยสัมพันธ์กับชั่วโมงการทำงานหรือจำนวนหน่วยของผลผลิต เพื่อเป็นต้นทุนผลิตภัณฑ์ (ประภากรณ์ เกียรติกุลวัฒนา ,2558:73) เช่น ค่าแรงงานที่จ่ายให้กับพนักงานในแผนกประกอบชิ้นส่วน โดยการจ่ายค่าแรงงานนี้จะจ่ายตามชั่วโมงการทำงาน หรือตามจำนวนผลผลิตที่พนักงานผลิตได้

2. ค่าแรงงานทางอ้อม

ค่าแรงงานทางอ้อม หมายถึง ต้นทุนของแรงงานอื่นๆ ที่ไม่ใช่แรงงานโดยตรง (สมนึก เอื้อจิระพงษ์พันธ์, 2559 : 160) หรือเป็นต้นทุนค่าแรงงานที่จ่ายให้กับพนักงานที่ไม่ใช่พนักงานแผนกโดยตรง แต่เป็นพนักงานที่ทำหน้าที่สนับสนุนแผนก เช่น ค่าแรงงานที่จ่ายให้กับพนักงานแผนกจัดซื้อ ค่าแรงงานที่จ่ายให้กับพนักงานแผนกซ่อมบำรุง เงินเดือนหัวหน้าควบคุมงาน เป็นต้น

2.2 ขั้นตอนเกี่ยวกับค่าแรงงาน

1. การจัดเก็บเวลา

การคำนวณต้นทุนผลิตให้มีความถูกต้องหรือใกล้เคียงความเป็นจริง มีความจำเป็นอย่างยิ่ง ที่กิจการจะต้องมีการเก็บรวบรวมข้อมูลจำนวนชั่วโมงการทำงานของพนักงานแต่ละคนว่า มีจำนวน ชั่วโมงการทำงานกี่ชั่วโมง เพื่อคำนวณหาต้นทุนค่าแรงงาน และสามารถคิดเป็นต้นทุนการผลิตของสินค้าชนิดใดชนิดหนึ่งได้อย่างถูกต้อง

2. การคำนวณและจำแนกค่าแรงงานที่ใช้ในการทำงานของพนักงาน

เมื่อเก็บรวบรวมจำนวนชั่วโมงของพนักงานแต่ละคนครบถ้วนแล้วต้องมีการจำแนก ว่า ค่าแรงต่างๆ ที่เกิดขึ้นเป็นค่าแรงในการผลิตสินค้าชนิดใด อยู่แผนกใด จะต้องระบุให้ได้ว่าพนักงานแต่ละคนเป็นค่าแรงงานทางตรงหรือทางอ้อม จำนวนเท่าใด

2.3 การจัดเก็บเวลาการทำงาน

ขั้นตอนที่สำคัญที่ควรทำสิ่งแรกเพื่อให้ได้ต้นทุนค่าแรงงานที่ถูกต้องและนำมาคำนวณต้นทุนการผลิตให้มีความถูกต้องหรือใกล้เคียงกับความเป็นจริงมากที่สุด

1. แผนกเก็บบันทึกเวลาทำงาน

โดยปกติกิจการขนาดใหญ่จะมีแผนกเก็บเวลาทำงาน แยกออกจากแผนกบัญชี ไว้ทำหน้าที่ ในการจัดเก็บเอกสารจะมีเอกสารที่ใช้ในการเก็บรวบรวมเวลาทำงาน เรียกว่า บัตรลงเวลา เป็นบัตร ที่ใช้บันทึกเวลาในการทำงานของพนักงาน ซึ่งไม่ว่าพนักงานจะทำงานในแผนกใดก็ตาม เมื่อมาถึง กิจการ พนักงานต้องบันทึกเวลาเข้าโดยใช้นาฬิกาเวลอัตโนมัติในการบันทึกเวลาการทำงาน ของ พนักงาน

2. แผนกเงินเดือนและค่าแรงงาน

เมื่อพนักงานแผนกเก็บบันทึกเวลาทำงาน มีการเก็บรวบรวมเวลาการทำงานของพนักงาน แต่ละคนเรียบร้อยแล้ว จะนำบัตรบันทึกเวลาทำงานส่งต่อไปให้กับพนักงานแผนกเงินเดือนและ ค่าแรง เพื่อนำไปคำนวณหาค่าแรงของพนักงานแต่ละคน พร้อมทั้งคำนวณรายการหักต่างๆ เช่น ภาษีเงินได้หัก ณ ที่จ่าย เงินประกันสังคม เป็นต้น หลังจากนั้นให้ นำรายการที่หักต่างๆ ไป คำนวณหาค่าแรงสุทธิ เพื่อนำไปบันทึกในทะเบียนและวิเคราะห์ค่าแรงงานในขั้นตอนต่อไป

2.4 การคำนวณและจ่ายค่าแรงงาน

1. การคำนวณค่าแรงปกติ

เป็นค่าแรงงานที่คำนวณเกณฑ์ที่แตกต่างกัน ขึ้นอยู่กับนโยบายการจ่ายค่าแรงงานของกิจการนั้นๆ ว่ามีการจ่ายค่าแรงงานในลักษณะแบบใด เช่น จ่ายเป็นรายชั่วโมง รายวัน รายสัปดาห์ รายเดือน และรายชิ้นหรือตามจำนวนผลผลิตที่ผลิตได้ นอกจากนี้ค่าแรงงานปกติเป็นการจ่ายค่าแรงงานในช่วงเวลาการทำงานปกติของพนักงานคนนั้น การคำนวณค่าแรงปกติแต่ละลักษณะสามารถแสดงการคำนวณ ได้ดังนี้

1. กรณีจ่ายค่าแรงงานเป็นรายชั่วโมง

ค่าแรงงานปกติ = จำนวนชั่วโมงการทำงาน x อัตราค่าแรงงานต่อชั่วโมง

2. กรณีจ่ายค่าแรงงานเป็นรายวัน

ค่าแรงงานปกติ = จำนวนวันที่ทำงาน x อัตราค่าแรงงานต่อวัน

3. กรณีจ่ายค่าแรงงานตามจำนวนผลผลิตที่ผลิตได้

ค่าแรงงานปกติ = จำนวนผลผลิตหรือชิ้นงานที่ผลิตได้ x อัตราค่าแรงงานต่อชิ้น

4. กรณีจ่ายค่าแรงงานเป็นรายเดือน

ค่าแรงงานปกติ = อัตราเงินเดือนที่กำหนดต่อเดือน

2. การคำนวณค่าแรงงานสุทธิ

ค่าแรงงานสุทธิ = ค่าแรงงานขั้นต้น - (ภาษีเงินได้หัก ณ ที่จ่าย + เงินประกันสังคม+เงินกองทุนสำรองเลี้ยงชีพ + รายการหักอื่นๆ)

สมนึก เอื้อจิระพงษ์พันธุ์ (2551) ได้อธิบายลักษณะที่แตกต่างกันของระบบ บัญชีต้นทุนที่ใช้ในการเรียนการสอนในวิชาบัญชีต้นทุน โดยแบ่งออกเป็น 4 ประเภท ได้แก่

1. ระบบการสะสมต้นทุน (Cost Accumulation Systems) ซึ่งเป็นลักษณะของวิธีการรวบรวมข้อมูลด้านต้นทุนของกิจการ

- การสะสมต้นทุนแบบสิ้นงวด (Periodic Cost Accumulation System)
- การสะสมต้นทุนแบบต่อเนื่อง (Perpetual Cost Accumulation System)

2. ลักษณะของกระบวนการผลิต (Production Systems) ซึ่งมีความแตกต่างในลักษณะของวิธีการผลิตและลักษณะของสินค้า ทำให้หลักการและวิธีการคิดต้นทุนต่อหน่วยมีความแตกต่างกัน

- ระบบต้นทุนงานสั่งทำ (Job Order Cost System)
- ระบบต้นทุนกระบวนการ หรือ ระบบการบัญชีต้นทุนช่วง (Process Cost System)

3. ชนิดของต้นทุน มีความแตกต่างกันในวิธีนำข้อมูลต้นทุนมาใช้ในการรายงาน

- ต้นทุนจริง (Actual Cost System)
- ต้นทุนปกติ (Normal Cost System)
- ต้นทุนมาตรฐาน (Standard Cost System)

4. ระบบการคิดต้นทุนของผลิตภัณฑ์ (Product Costing System) ความแตกต่างกันนี้มีผลต่อการรายงานผลการดำเนินงานของกิจการ

- ระบบต้นทุนเต็ม หรือ ต้นทุนคิดเข้างาน (Full or Absorption Costing System)
- ระบบต้นทุนตรง หรือ ต้นทุนคิดเข้างาน (Direct or Variable Costing System)

สำหรับรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษานี้ ได้ศึกษาระบบต้นทุนในข้อ 2 ตามลักษณะการผลิต เนื่องจาก บริษัท มูเลอร์ แมคคานิค จำกัด มีลักษณะดำเนินงานผลิตตามคำสั่งของลูกค้า และมีความแตกต่างในทุกชิ้นงาน จึงจำเป็นต้องใช้การบัญชีต้นทุนงานสั่งทำซึ่งจะได้อธิบายในลำดับต่อไป

2.5 การบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ (Job-Order Cost Accounting)

เดชา อินเด (2547) กล่าวว่า การผลิตสินค้าของกิจการอุตสาหกรรมโดยทั่วไปจะมีหลายลักษณะแต่สามารถแบ่งได้เป็น 2 ลักษณะใหญ่ๆ คือ

1. เป็นกิจการที่ผลิตสินค้าตามรูปแบบของกิจการ ซึ่งสินค้าที่ผลิตจะมีลักษณะเหมือนกัน
2. เป็นกิจการที่ผลิตสินค้าตามคำสั่งของลูกค้าซึ่งสินค้าแต่ละงานหรือแต่ละรุ่นจะมี

ลักษณะแตกต่างกัน

จากลักษณะการผลิตทั้ง 2 ประเภท จึงแบ่งวิธีการคำนวณต้นทุนของสินค้าออกเป็น 2 วิธี คือ

1) กิจการที่ผลิตสินค้าตามคำสั่งของลูกค้าซึ่งสินค้าที่ผลิตแต่ละงานจะมีลักษณะเฉพาะตามแบบที่ลูกค้ากำหนด ให้ทำส่วนประกอบของต้นทุนการผลิตของแต่ละงานจะแตกต่างกัน การคำนวณต้นทุนจะต้องแยกตามงานแต่ละงาน ซึ่งวิธีการบัญชีลักษณะนี้ เรียกว่า การบัญชีต้นทุนสั่งทำ (Job-Order Cost Accounting) (กึ่งกนก พิทยานุคุณ 2531)

2) กิจการที่ผลิตสินค้าตามรูปแบบของกิจการเอง สินค้าที่ผลิตมีลักษณะเหมือน ๆ กันและในแต่ละครั้งจะผลิตเป็นจำนวนมากส่วนประกอบของต้นทุนการผลิตแต่ละหน่วยจะเหมือนกันจึงไม่จำเป็นต้องแยกคำนวณต้นทุนของสินค้าแต่ละหน่วย การรวบรวมต้นทุนเป็นงวดๆ แล้วนำจำนวนหน่วยที่ผลิตได้ในแต่ละงวดมาหารก็จะทราบต้นทุนต่อหน่วย ซึ่งวิธีการบัญชีลักษณะนี้ เรียกว่า การบัญชีต้นทุนช่วง (Process Cost Accounting)

การบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ เป็นวิธีการบัญชีที่รวบรวมต้นทุนการผลิตแยกตามงานแต่ละงาน เนื่องจากสินค้าที่ผลิตแต่ละงาน ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อฝ่ายบริหารที่จะใช้ในการตัดสินใจในด้านต่างๆ เช่น การกำหนดราคาขาย การรับงานตามคำสั่งของลูกค้าและสามารถใช้ในการควบคุมต้นทุนได้

การบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ จะใช้กับกิจการที่ผลิตสินค้าตามคำสั่งของลูกค้า ซึ่งงานที่ทำ จะมีลักษณะพิเศษเฉพาะ เช่น กิจการรับเหมาก่อสร้าง กิจการโรงพิมพ์ โรงงานผลิตเฟอร์นิเจอร์ การออกแบบด้านวิศวกรรมหรือใช้กับกิจการที่ผลิตสินค้าเป็นรุ่นๆ ซึ่งสินค้าในแต่ละรุ่นจะมีลักษณะแตกต่างกัน นอกจากนั้น ยังสามารถใช้กับกิจการที่ให้บริการ เช่น ศูนย์ การซ่อมรถยนต์ สำนักงานตรวจสอบบัญชี กิจการรับซ่อมเครื่องใช้ไฟฟ้ากิจการให้คำปรึกษา เป็นต้น

2.5.1 ขั้นตอนการคิดต้นทุนสำหรับการบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ

2.5.1.1 จากการผลิตที่เพิ่มขึ้นเฉพาะตามความต้องการของลูกค้า ทำให้สินค้าที่ผลิตแต่ละงานมีลักษณะที่แตกต่างกัน จึงจะต้องกำหนดและแยกงานแต่ละงานออกจากกัน เพื่อสะดวกต่อการรวบรวมต้นทุนการผลิตของงานแต่ละงาน

2.5.1.2 บันทึกสะสมต้นทุนของงานแต่ละงาน โดยการจัดทำบัตรต้นทุนงาน แยกตามงานแต่ละงาน เมื่อมีการใช้ต้นทุนการผลิตสำหรับงานใด จะต้องบันทึกต้นทุนที่เกิดขึ้นในบัตรต้นทุนงานนั้นๆ ซึ่งบัตรต้นทุนงานจะเป็นบัญชีย่อยของบัญชีคุมงานระหว่างทำ

2.5.1.3 ต้นทุนของสินค้าที่ผลิตเสร็จ สามารถคำนวณได้จากบัตรต้นทุนงานที่ผลิตเสร็จในกรณีที่งานแต่ละงานประกอบด้วยสินค้าหลายหน่วย สามารถคำนวณต้นทุนต่อหน่วย โดยนำต้นทุนการผลิตของงานนั้นทั้งหมดหารด้วยจำนวนหน่วยของงานนั้น

$$\text{ต้นทุนต่อหน่วย} = \frac{\text{ต้นทุนการผลิตรวมของงาน}}{\text{จำนวนหน่วยของงาน}}$$

2.5.1.4 การคิดต้นทุนสินค้าของบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ เพื่อความสะดวกรวดเร็วในการคิดต้นทุนสินค้าจึงเป็นต้นทุนปกติ กล่าวคือ ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง และค่าแรงงานทางตรงจะใช้ต้นทุนจริง ส่วนค่าใช้จ่ายการผลิตซึ่งเป็นต้นทุนทางอ้อมจะใช้ค่าใช้จ่ายการผลิตคิดเข้างาน เพราะถ้าค่าใช้จ่ายการผลิตที่เกิดขึ้นจริงจะต้องรอจนสิ้นงวดเพื่อปันส่วนค่าใช้จ่ายการผลิตที่เกิดขึ้นทั้งหมดให้งานแต่ละงาน

$$\text{ต้นทุนการผลิต} = \text{วัตถุดิบทางตรงจริง} + \text{ค่าแรงงานทางตรง} + \text{ค่าใช้จ่ายการผลิตคิดเข้างาน}$$

2.6 บัตรต้นทุนงาน (Job Cost Sheet)

บัตรต้นทุนงาน เป็นเอกสารที่ใช้บันทึกและสะสมต้นทุนการผลิตของงานแต่ละงานซึ่งประกอบด้วยต้นทุนวัตถุดิบทางตรง ค่าแรงงานทางตรง และค่าใช้จ่ายการผลิต โดยบัตรต้นทุนงานจะเป็นบัญชีย่อยของบัญชีคุมงานระหว่างทำ รายละเอียดในบัตรต้นทุนงานนอกจากจะมีข้อมูลเกี่ยวกับต้นทุนการผลิตแล้ว จะต้องมียละเอียดซึ่งประกอบด้วย เลขที่งาน รายละเอียดผู้สั่งซื้อลักษณะของงาน กำหนดเวลาที่ต้องผลิตเสร็จ วันที่เริ่มผลิต และวันที่ผลิตเสร็จ นอกจากนี้อาจแสดงราคาขายและกำไรขั้นต้นในบัตรต้นทุนงานด้วยในกรณีที่มีแผนกผลิตหลายแผนก จะต้องแสดงต้นทุนการผลิตที่เกิดขึ้น แยกตามแผนกผลิตต่างๆ สำหรับรูปแบบของบัตรต้นทุนงานอาจมีความแตกต่างกันในแต่ละกิจการ ซึ่งการออกแบบบัตรต้นทุนงานของกิจกรรมต่างๆ จะขึ้นอยู่กับความต้องการทราบข้อมูลของฝ่ายบริหาร

2.7 วิธีการบันทึกบัญชีตามระบบบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ

อรรถวรรณ กิจปราชญ์ (2547) อธิบายวิธีการบันทึกบัญชีตามระบบต้นทุนงานสั่งทำจะต้องมีการบันทึกการผลิตที่เกิดขึ้นของแต่ละงานในบัตรต้นทุนงานด้วย ซึ่งเป็นบัญชีย่อยของบัญชีคุมงานระหว่างทำ และการบันทึกการปิดงานในบัตรต้นทุนงานไปยังสินค้าสำเร็จรูป

ตารางที่ 2.1 ขั้นตอนการบันทึกบัญชีตามระบบบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ

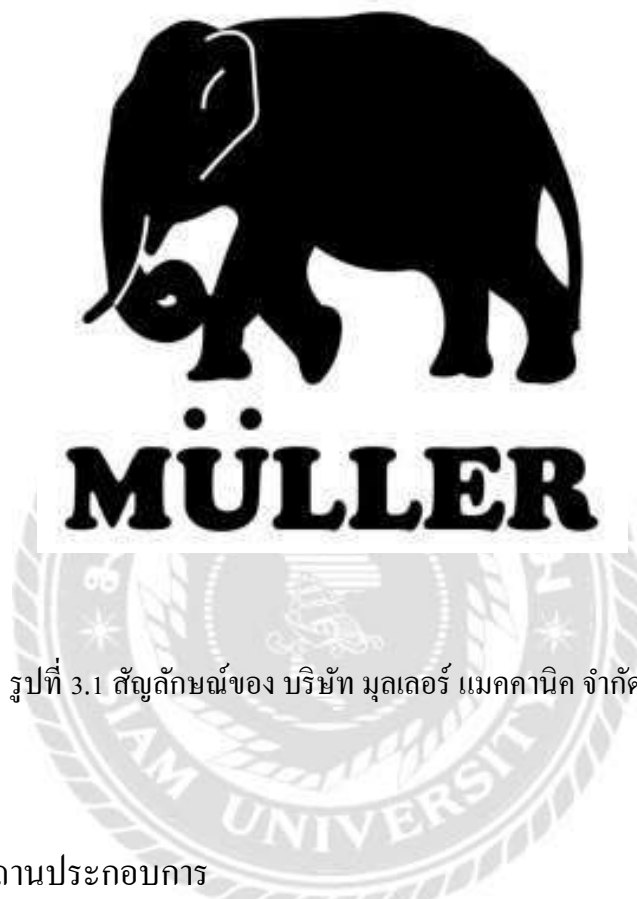
รายการ	การบันทึกบัญชี	บัญชีย่อย
1.การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับวัตถุดิบ		
1.1 การซื้อวัตถุดิบ	Dr. คุมวัตถุดิบ XX Cr.เจ้าหนี้หรือเงินสด XX	บันทึกเพิ่มยอดวัตถุดิบในบัตรแยกประเภทวัตถุดิบ
1.2 การเบิกใช้วัตถุดิบ	Dr. คุมงานระหว่างทำ XX คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX Cr. คุมวัตถุดิบ XX	บันทึกในบัตรต้นทุนงานช่องวัตถุดิบตรงบันทึกในใบสรุปค่าใช้จ่ายการผลิตบันทึกลดยอดวัตถุดิบในใบแยกประเภท
2.การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับค่าแรงงาน		
2.1 การบันทึกค่าแรงงาน	Dr. คุมค่าแรงงาน XX Cr.ค่าแรงงานค้างจ่าย XX	บันทึกในทะเบียนค่าแรง
2.2 การจำแนกค่าแรงงาน	Dr. คุมงานระหว่างทำ XX คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX Cr.คุมค่าแรงงาน XX	บันทึกในบัตรต้นทุนงานในช่องค่าแรงงานทางตรง
3. การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับค่าใช้จ่ายการผลิต		
3.1 บันทึกค่าใช้จ่ายการผลิตคิดเข้างาน	Dr. คุมงานระหว่างทำ XX Cr. ค่าใช้จ่ายการผลิตคิดเข้างาน XX	บันทึกในบัตรต้นทุนงานในช่องค่าใช้จ่ายการผลิตคิดเข้างาน
3.2 บันทึกค่าใช้จ่ายการผลิตอื่นที่เกิดขึ้น	Dr. คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX Cr. บัญชีที่เกี่ยวข้อง XX	
4. การบันทึกต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป		
4.1 รวบรวมต้นทุนของสินค้าที่ผลิตเสร็จจากบัตรต้นทุนงาน	Dr. คุมสินค้าสำเร็จรูป XX Cr. คุมงานระหว่างทำ XX	บันทึกในบัตรคุมสินค้ารายตัว (Stock Card)

ตารางที่ 2.1 ขั้นตอนการบันทึกบัญชีต้นทุนงานสั่งทำ

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

รายการ	การบันทึกบัญชี	บัญชีย่อย
5.การบันทึกบัญชีเมื่อสิ้นงวด		
5.1 ปิดบัญชีค่าใช้จ่ายการผลิต การผลิตคิดเข้างานกับ บัญชีคุมค่าใช้จ่ายการผลิต	Dr. ค่าใช้จ่ายการผลิตเข้างาน XX Cr. คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX	
5.2 บันทึกค่าใช้จ่ายการผลิตเข้างานสูงหรือต่ำไป <u>กรณี</u> ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานสูงไป <u>กรณี</u> ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานต่ำไป	Dr. คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX Cr. ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานสูงไป XX Dr. ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานต่ำไป XX Cr. คุมค่าใช้จ่ายการผลิต XX	
5.3 บันทึกค่าใช้จ่ายการผลิตเข้างานสูงหรือต่ำไปเข้าบัญชีต้นทุนขาย <u>กรณี</u> ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานสูงไป	Dr. ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานสูงไป XX Cr. ต้นทุนขาย XX	
<u>กรณี</u> ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานต่ำไป	Dr. ต้นทุนขาย XX Cr. ค่าใช้จ่ายการผลิต คิดเข้างานต่ำไป XX	

บทที่ 3
รายละเอียดการปฏิบัติงาน



รูปที่ 3.1 สัญลักษณ์ของ บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด

3.1 ชื่อและที่ตั้งสถานประกอบการ

3.1.1 ชื่อสถานประกอบการ : บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด (Muller Mechanic co.,Ltd.)

3.1.2 ที่ตั้งสถานประกอบการ : 60 ซอยมาเจริญ 1 ถนนเพชรเกษม 81 ถนนเพชรเกษม

แขวงหนองค้างพลู เขตหนองแขม กรุงเทพฯ

3.2 บริษัทที่ทำงานร่วมกันสองบริษัทระหว่าง FMG กับ MLM

1.บริษัท FMG หรือโรงงานฝ่ายผลิต



รูปที่ 3.2 โรงงานผลิต บริษัท เอฟ.เอ็ม.จี อินดัสทรี จำกัด (FMG)

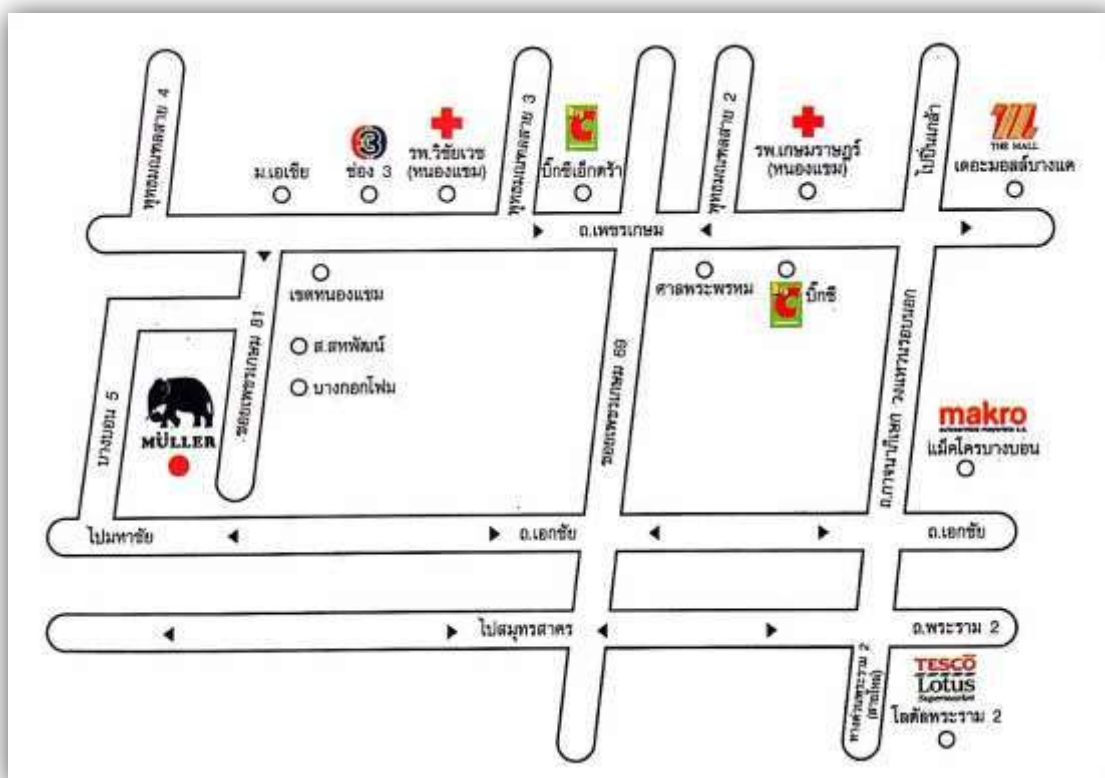
2. บริษัท MLM หรือสำนักงาน เป็นผู้ทำการสั่งผลิตสินค้า



รูปที่ 3.3 ด้านหน้า บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด (MLM)

3.3 ลักษณะการประกอบการผลิตภัณฑ์

บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด เป็นผู้นำเข้าและจำหน่ายสินค้า ลักษณะการขายของบริษัท จะเป็นการสั่งทำสินค้าตามที่ถูกสั่งต้องการ โดยมีโรงงานฝ่ายผลิตหรือเรียกว่า บริษัท F.M.G ที่รับแปลงสภาพให้เป็นสินค้าสำเร็จรูปเพื่อนำไปส่งมอบให้กับลูกค้า



รูปที่ 3.4 แผนที่ตั้งบริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด

3.4 ตำแหน่งงานที่ได้รับมอบหมาย

1. ตรวจสอบทุนสินค้า ทำกำไรขั้นต้น ของบริษัท (MLM)
2. ตรวจสอบค่าแรงงาน ตรวจสอบเวลาคิดเข้างาน ของบริษัท (FMG)

3.5 งานที่ได้รับมอบหมาย นอกเหนือจากโครงการ

1. แก้ไขข้อมูลค่า
2. เช็คสต็อกสินค้า
3. ตรวจสอบภาษีซื้อ และภาษีขาย

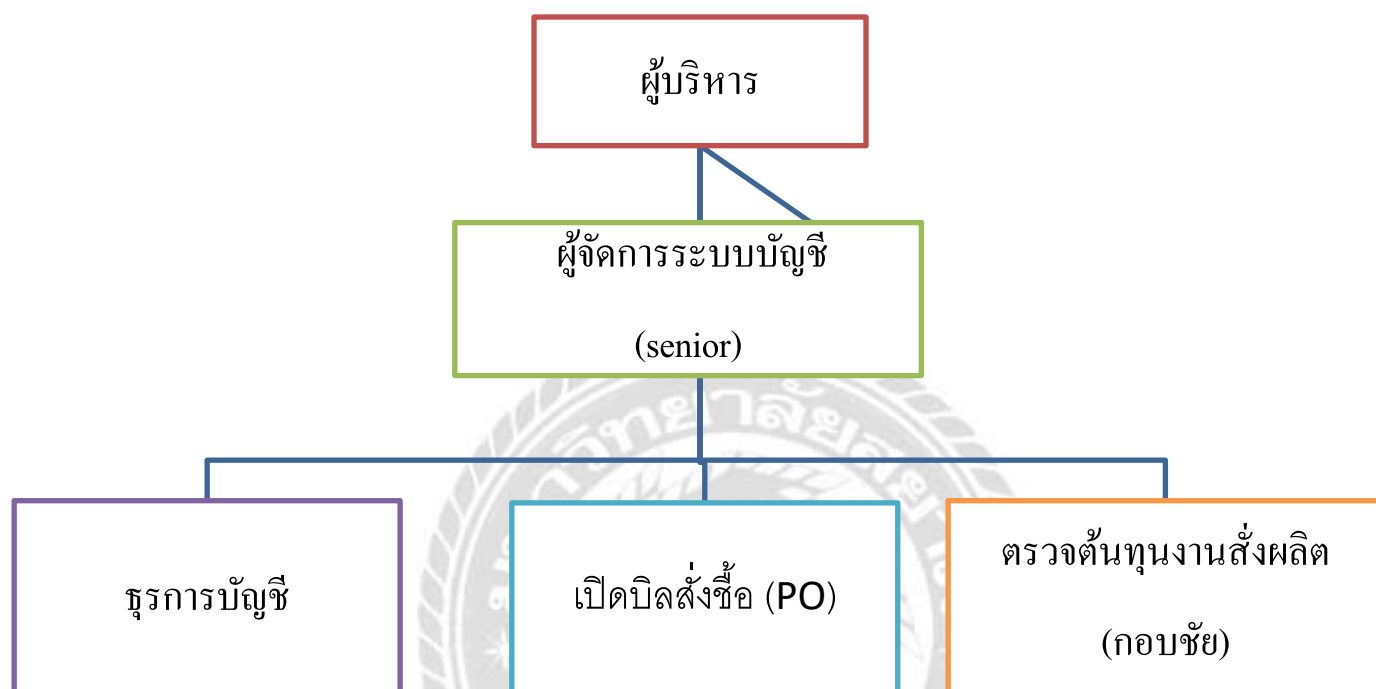
3.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

เริ่มปฏิบัติงานตั้งแต่วันที่ 14 พฤษภาคม 2562 – วันที่ 30 สิงหาคม 2562
ระยะเวลาทั้งหมด 16 สัปดาห์

3.7 ชื่อและตำแหน่งงานของพนักงานที่ปรึกษา

1. นางสาว ภูษิตา สุขพัฒนเดชน ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกบัญชี และ ผู้บริหาร
2. นางสาว ศิริพร แดงสมุทร ตำแหน่ง ผู้จัดการระบบบัญชี (Senior)
3. นางสาว ปณิดา เจียวโน ตำแหน่ง เปิดบิลสั่งซื้อ (PO)
4. นางสาว พรทิพย์ แซ่งลิต ตำแหน่ง ธุรการบัญชี

3.8 รูปแบบการบริหารของแผนกบัญชี



รูปที่ 3.5 ตำแหน่งหน้าที่การทำงานในแผนก

3.9 ขั้นตอนการดำเนินงาน

1. คิดชื่อเรื่องหัวข้อโครงการ
2. วางแผนการดำเนินงาน
3. รวบรวมข้อมูลที่จะจัดทำโครงการ
4. จัดทำโครงการ
5. นำเสนอโครงการ

ตารางที่ 3.1 แสดงขั้นตอนการดำเนินงาน

ขั้นตอนการดำเนินงาน	พ.ค.- มิ.ย. 62	ก.ค.-ส.ค 62	ก.ย-ต.ค 62	พ.ย 62
1.คิดชื่อเรื่องหัวข้อโครงการ	↔			
2.วางแผนการดำเนินงาน		↔		
3.รวบรวมข้อมูลการทำโครงการ		↔		
4.จัดทำโครงการ			↔	
5.การนำเสนอโครงการ				↔

อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

ฮาร์ดแวร์

- คอมพิวเตอร์
- เครื่องถ่ายเอกสาร
- โทรศัพท์มือถือ
- เครื่องสแกนเอกสาร

ซอฟต์แวร์

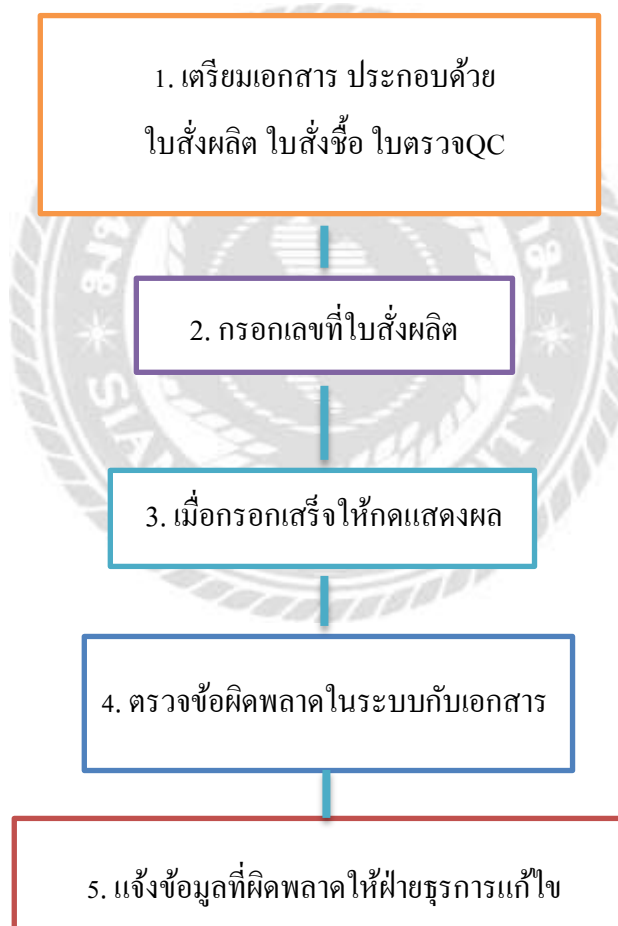
- โปรแกรม Samakkee
- โปรแกรม Paint
- Microsoft office Word
- Microsoft office Excel

บทที่ 4

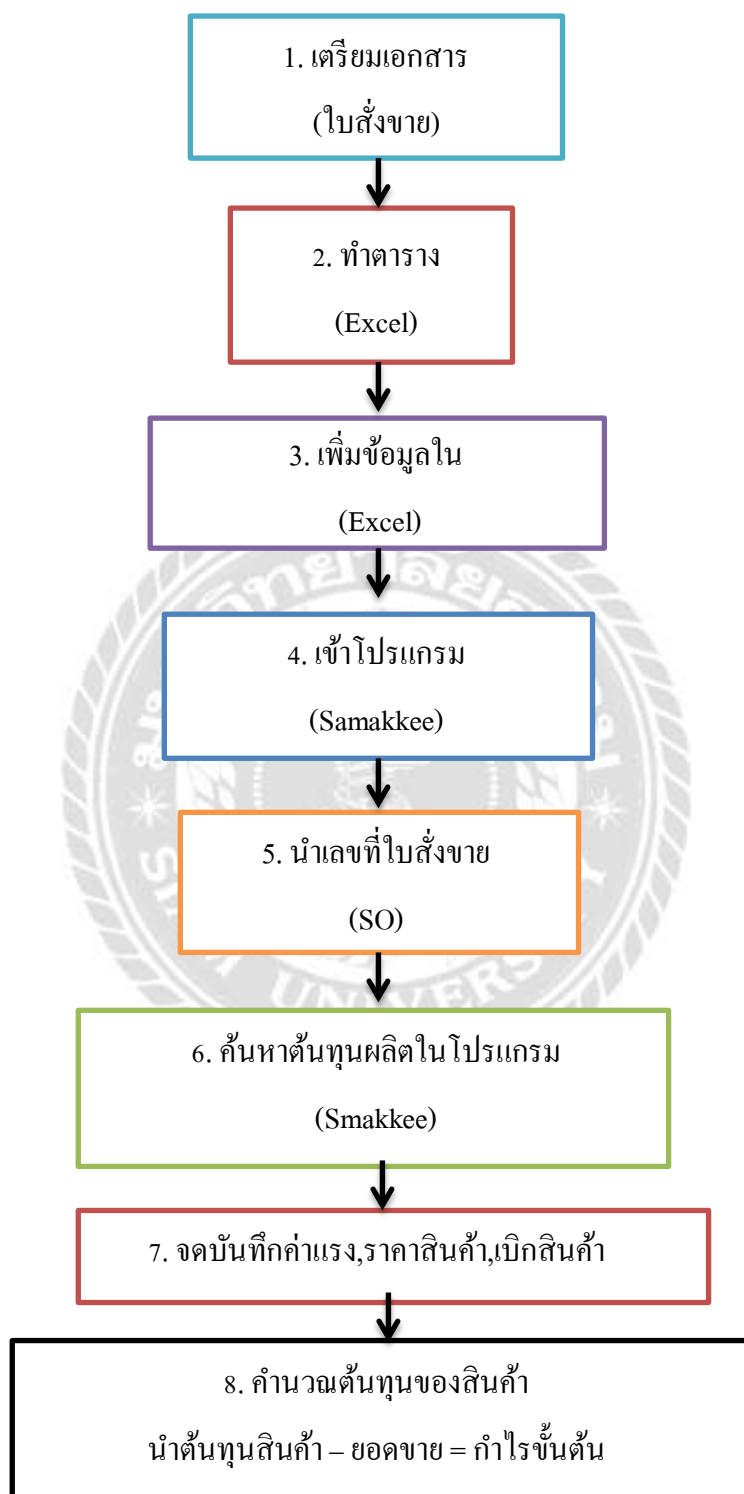
ผลการปฏิบัติงาน

โปรแกรม Double M Samakkee3 เป็นโปรแกรมสำเร็จรูปที่มีความใช้งานง่าย โดยเชื่อมโยงกระบวนการทำงานอย่างเป็นระบบในทุกแผนกในองค์กรในฐานข้อมูลชุดเดียว เพื่อการทำงานแบบเรียลไทม์ ทำงานผ่านเครือข่ายอินเทอร์เน็ต สามารถทำงานได้ทุกสถานที่ ทุกเวลา

4.1 ขั้นตอนการตรวจต้นทุนงานสั่งทำ มีดังนี้



4.2 ขั้นตอนการตรวจต้นทุนสินค้าในการผลิตและกำไรขั้นต้น (MLM)



4.3 เอกสารตรวจค่าแรงงาน (FMG) จะประกอบไปด้วย 3 ส่วน ดังนี้

4.3.1 แผนที่ 1 ใบสั่งผลิต


 10:27 ๒๕๖1
 S01907-3890.1 ✓

ใบสั่งผลิต : SOS1907318.1 ✓ ID:  เลขที่ PO : PO19070536 ✓ ล็อค :
 SIZE : จำนวนสั่ง : 3.0 ✓ ป้อนใบสั่งผลิต : 29/07/19
 รหัสลูกค้า : 27-001-00 สถานะ : R ผลิตเสร็จ : 0.0 วันที่เริ่มผลิต : 29/07/19
 รหัสสินค้า : BOM-100-01 ขอมูล : 0.0 วันที่ผลิตเสร็จ : 28/08/19
 คำขอตรวจเช็ค QC ✓ หมายเลข :

ขายผลิต : SOS1907318 27790 40175

ลำดับ	รหัสสินค้า	รายละเอียด	หน่วย	ต้องการใช้	จ่ายแล้ว	ค้างจ่าย
1	201-MU-IE2-15H4B5-6	MULLER MOTOR 15HP(11KW) 4P B5 380V660V (IE2)	PC	.00	3.00	3.00
1	999-CANCELLED	CANCELLED	PC	3.00	.00	3.00
SO1907-3890.1 SO1907-3890.1 *****ลงไฟ/จัดการปี***** กำหนดเสร็จ 31/07/19						

ขั้นตอน	รายละเอียด	จุดการผลิต	เริ่มผลิต	เวลาที่เสร็จ	วันที่ส่ง	จำนวน	ค่าแรง
	ตรวจเช็คสภาพสินค้า	PDT-002	08:40	07:10	✓	.00	.00
	ลงไฟ	PDT-004				.00	.00
	ตรวจสภาพสินค้า	PDT-002				.00	.00

190115317 A 9.4 - 9.1 - 8.7
 190112061 A 8.9 - 8.8 - 9.5
 190115346 A 8.3 - 8.4 - 9.0
 90/7

30/07/19

รูปที่ 4.3 (ก) ใบสั่งผลิต รหัส SOS1907318.1

4.3.2 แผนที่ 2 ใบสั่งซื้อ

		บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด 60 ซอยมาเจริญ 1 แขวงหนองค้างพลู เขตหนองแขม กรุงเทพฯ 10160 Tel : 02-8122021 Fax : 02-8122338 Tax ID : 0105544079420		PURCHASE ORDER ใบสั่งซื้อ  * P 0 1 9 0 7 0 5 3 6 *				
		Supplier : บริษัท เอ็ม.จี.อินเตอร์เทรด 60 ซอยมาเจริญ 1 แขวงหนองค้างพลู เขตหนองแขม กรุงเทพฯ 10160 Tel : 02-8122021 Tel.2 Contact : Fax : 02-8122338 Email :		PO NO : PO19070536 Revision : 0 Date : 29/07/19				
Ship To : บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด 60 ซอยมาเจริญ 1 แขวงหนองค้างพลู เขตหนองแขม กรุงเทพฯ 10160 Tel : 02-812-2021 Fax 02-812-2338		Buyer Name : ผศก. แดนกฤษชัย Credit Terms : T/T 30 DAYS AFTER D		หน้า 1/1				
Remarks : SO1907-3890.1								
No (ลำดับ)	PR (เลขที่ใบสั่งซื้อ)	ITEM (รายการ)	Due Date (วันส่งของ)	Qty (จำนวน)	UM (หน่วย)	Unit Cost (ราคา / หน่วย)	Disc (ส่วนลด)	Total (รวม)
1		BOM-100-01 บานประตูเหล็ก QC	28/08/19	3.00	PC	500.000	0.00	1,500.00
						Total (มูลค่ารวม)	1,500.00	
						Discount (ส่วนลด)	0.00	
						Total after discount (มูลค่ารวมหักส่วนลด)	1,500.00	
						VAT 7%	105.00	
						Grand total (รวมสุทธิ)	1,605.00	
ข้อมูลแนบพร้อมส่งมอบสินค้า (Please attach documents as below) ☐ สำเนาใบสั่งซื้อ (PO) ☐ อื่นๆ			เมื่อได้รับเอกสารจากลูกค้าให้คืนต้นฉบับ			ลงชื่อ..... ผู้สั่งซื้อ..... (Buyer)		
ผู้ตรวจสอบ..... (Authorize by)			ผู้อนุมัติ..... (Approval by)					

รูปที่ 4.3 (ข) ใบสั่งซื้อ (PO)

4.3.3 แผ่นที่ 3 ใบตรวจ QC

สำหรับช่าง FMG									
บันทึก QC สภาพสินค้า									
ลำดับ	QC เข้า	ผ่าน	ไม่ผ่าน	หมายเหตุ	ลำดับ	QC ออก	ผ่าน	ไม่ผ่าน	หมายเหตุ
1	ป้ายตัวสินค้า	/			1	ป้ายตัวสินค้า	/		
2	เพลาออก ขนาดรู	/			2	เพลาออก ขนาดรู	/		
3	เพลาเข้า L-R	/			3	เพลาเข้า L-R	/		
4	ซีด	/			4	ซีด	/		
5	ดาแมว	/			5	ดาแมว	/		
6	ลิ้ม	/			6	ลิ้ม	/		
7	ตัวเสื้อ	/			7	ตัวเสื้อ	/		
8	สี	/			8	สี	/		
9	น้ำมัน 911-5	/		110.5	9	น้ำมัน 911-5	/		
10	จุดจุด	/		จุดใหม่	10	จุดจุด	/		
11	ครีบ	/			11	ครีบ	/		
12	ขา	/			12	ขา	/		
13	หน้าแปลน	/			13	หน้าแปลน	/		
14	กระปุกไฟ	/			14	กระปุกไฟ	/		
15	ใบพัด	/			15	ใบพัด	/		
16	ก๊อบล็อก	/			16	ก๊อบล็อก	/		
17	ระยระยุ	/			17	ระยระยุ	/		
18	เกลียวตัว M	/			18	เกลียวตัว M	/		
19	แอมป์	/			19	แอมป์	/		
20	แรงดันลม	/			20	แรงดันลม	/		
21	เสียง	/			21	เสียง	/		
22	ปลอก	/			22	ปลอก	/		
23	สกรู	/			23	สกรู	/		

พนักงาน QC เข้า <i>สมชาย</i> วันที่ <i>30</i> / <i>7</i> / <i>62</i>	พนักงาน QC ออก <i>สมชาย</i> วันที่ <i>30</i> / <i>7</i> / <i>62</i>
--	---

สำหรับ กลังสินค้า									
บันทึก QC สภาพสินค้า									
ลำดับ	QC เข้าช่าง	ผ่าน	ไม่ผ่าน	พนักงาน	ลำดับ	QC ออกจากช่าง	ผ่าน	ไม่ผ่าน	พนักงาน
1	ตรวจสอบตัวสินค้า				1	ตรวจสอบตัวสินค้า	/		
2	ป้ายแอมเพลอท				2	ป้ายแอมเพลอท	/		
3	ตรวจสอบแท่งลิ้ง				3	ตรวจสอบแท่งลิ้ง	/		

ผู้ตรวจสอบ QC เข้าช่าง วันที่ <i>1</i> / <i>1</i>	ผู้ตรวจสอบ QC ออกจากช่าง <i>สมชาย</i> วันที่ <i>30</i> / <i>7</i> / <i>62</i>
---	---

รูปที่ 4.3 (ค) ใบตรวจเช็ค QC สำหรับช่าง

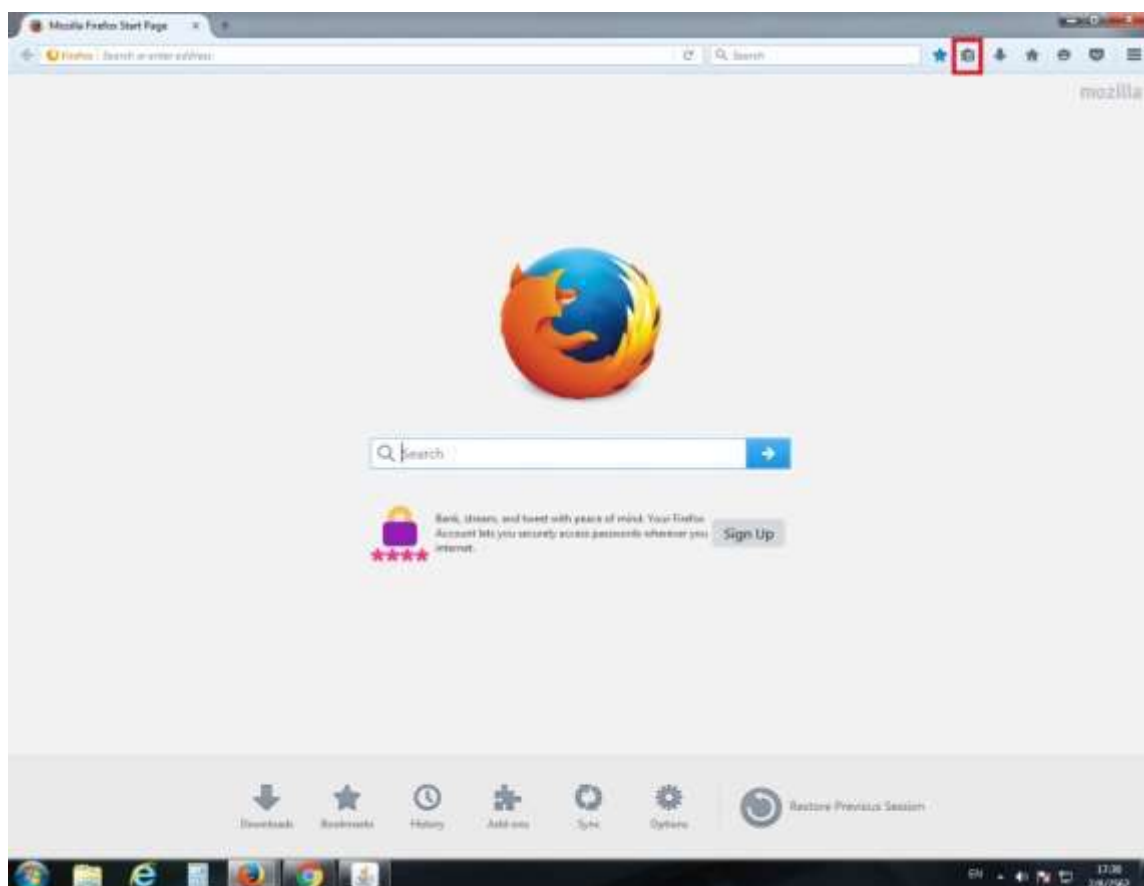
4.4 ขั้นตอนการเข้าโปรแกรม Double m samkkee โดยผ่าน Browser

เข้าไปที่ Browser > Book mark > เลือกบริษัท > Login / รหัสผ่าน



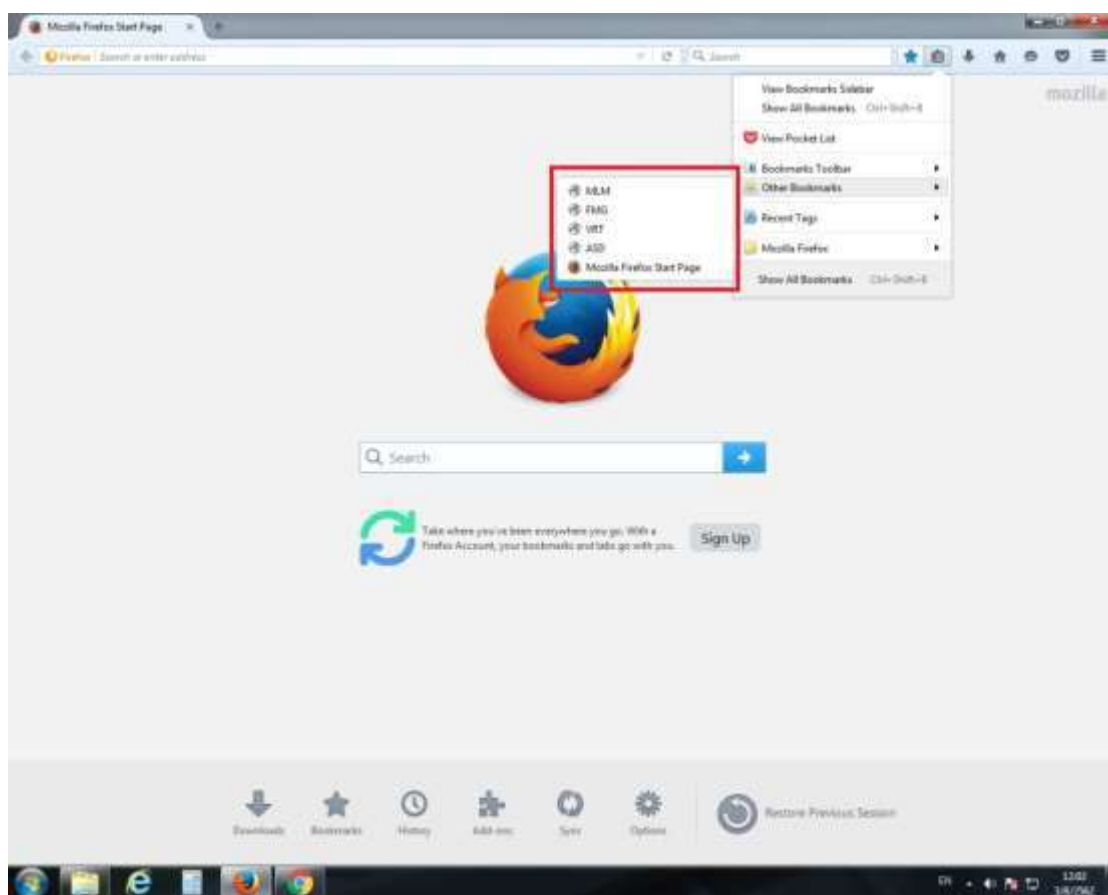
รูปที่ 4.4 ขั้นตอนการเข้าโปรแกรม

1.



รูปที่ 4.4.1 ให้คลิกไปที่ Bookmark

2.



รูปที่ 4.4.2 เลือกบริษัทที่จะเข้า > เลือก (FMG)

3.

LOGIN SYSTEM

Login

DOUBLE M

Samakkee₂

ซอฟต์แวร์ Double M Samakkee3 สงวนลิขสิทธิ์โดย บริษัท ดับเบิล เอ็ม เทคโนโลยี แมเนจเม้นท์ จำกัด V. 8.1
พัฒนาโดย บริษัท ดับเบิล เอ็ม เทคโนโลยี แมเนจเม้นท์ จำกัด เลขประจำตัวซอฟต์แวร์เข้าสู่เลขที่ 0500
พัฒนาตามมาตรฐานซอฟต์แวร์เพื่อภาชีสรรพากรของกรมสรรพากรชนิด ช.

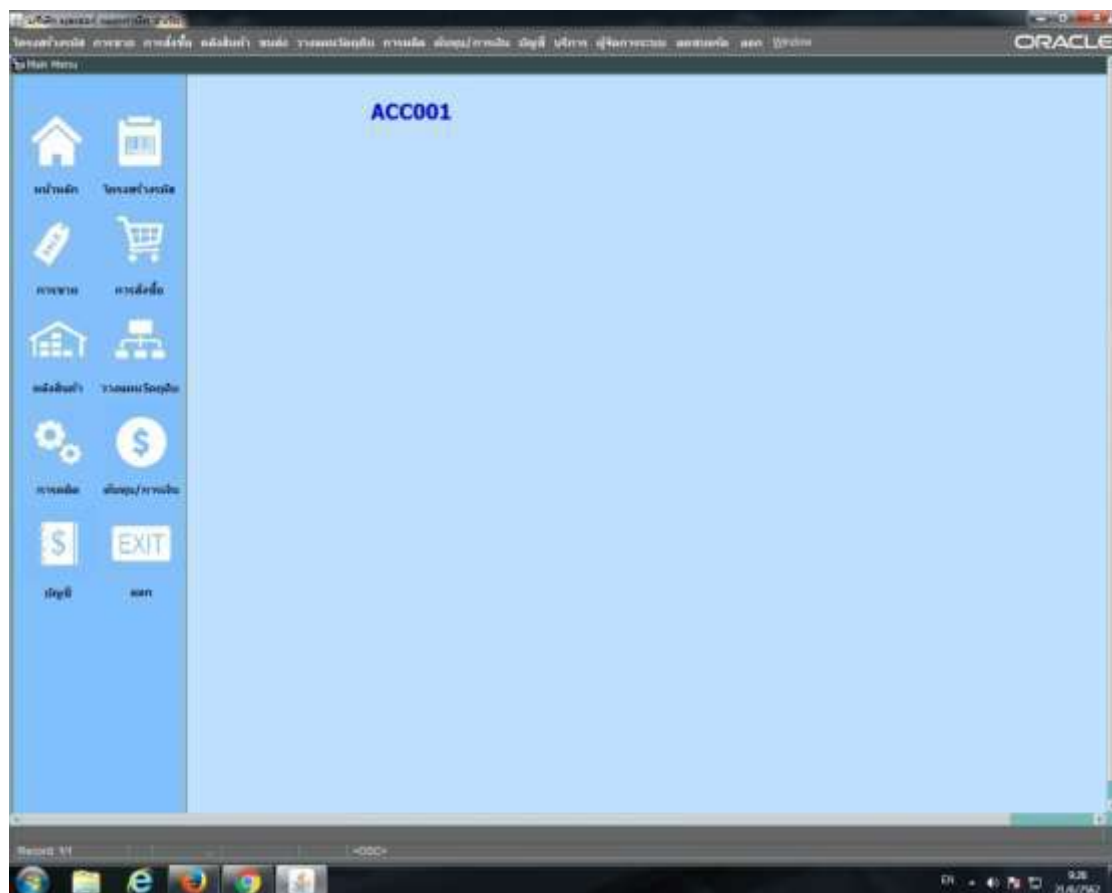
User : Password : © Thai

Division : ☐

Current Users : 8 Limit User : 10 Expired Date : 31/12/19

รูปที่ 4.4.3 หน้าโปรแกรม Login

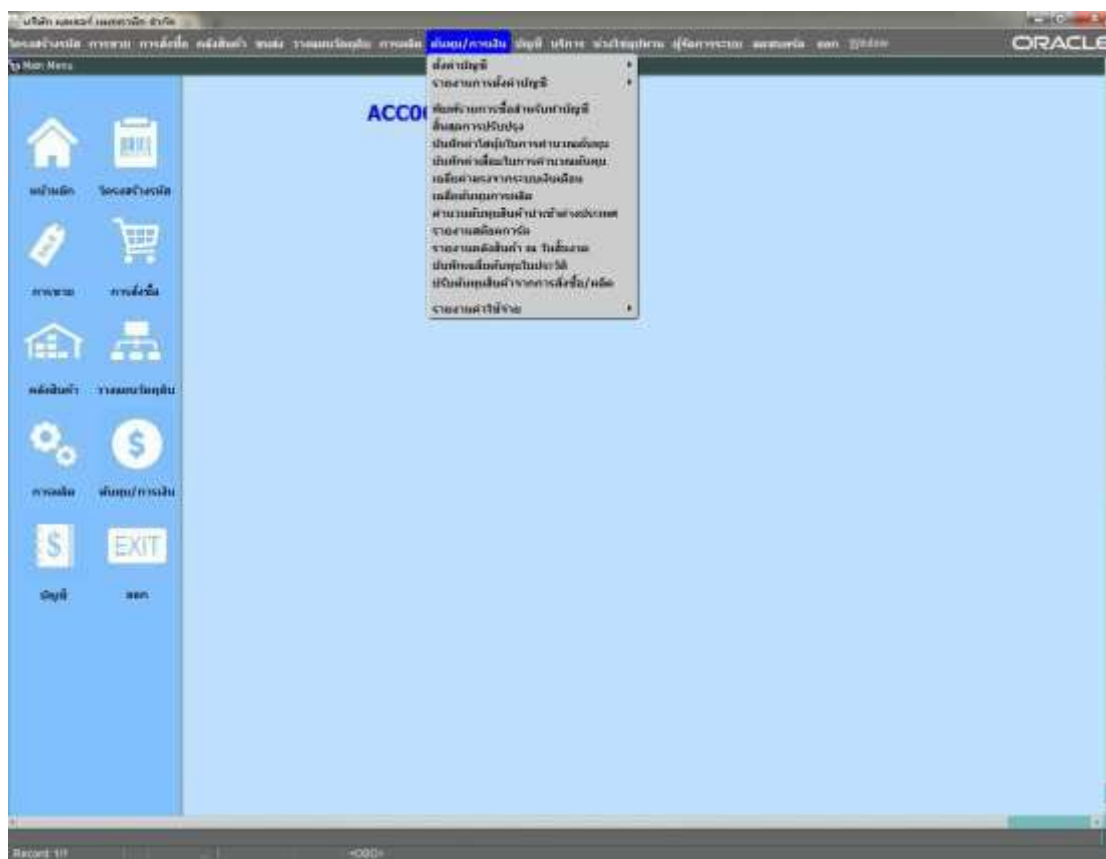
4.



รูปที่ 4.4.4 หน้าหลักของโปรแกรม

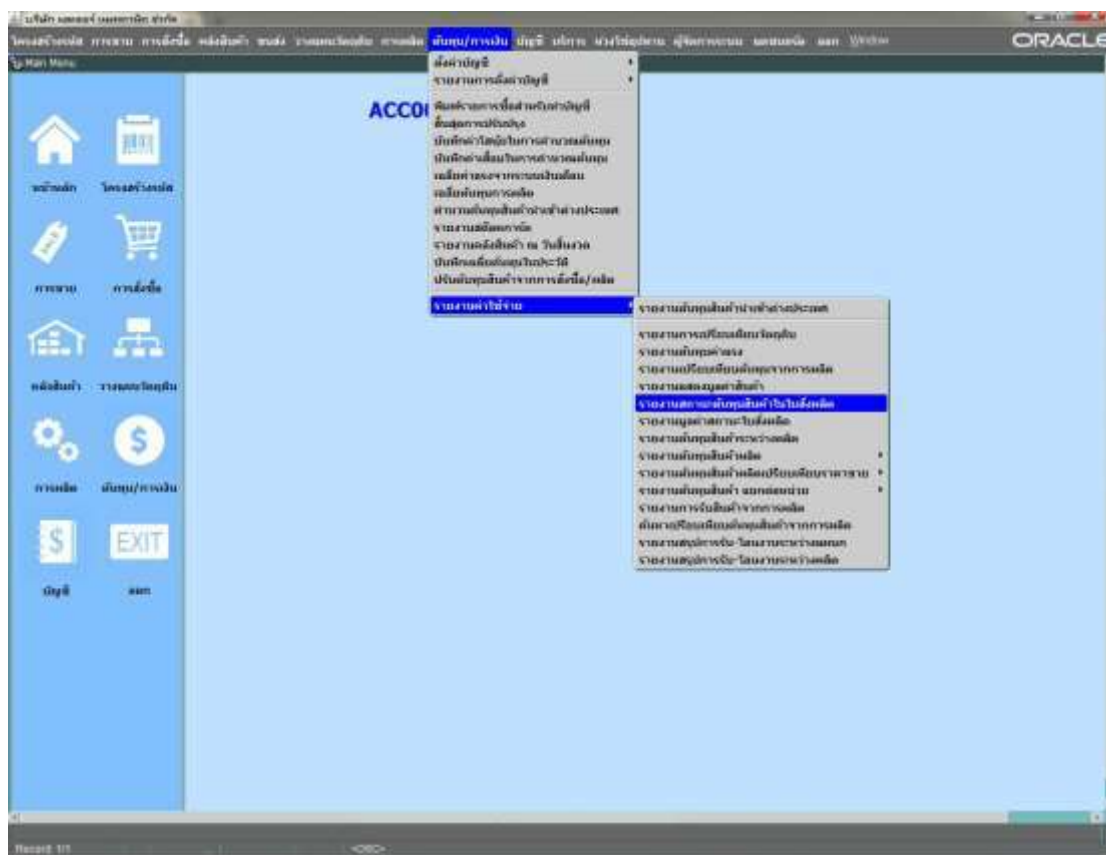
4.5 ขั้นตอนการเข้าตรวจค่าแรงผลิตสินค้า (FMG)

- เข้าโปรแกรม Samakkee > Login / Password > หน้าโปรแกรม
- ไปที่ ต้นทุน / การเงิน > รายงานค่าใช้จ่าย > รายงานสถานะต้นทุนการผลิต
- 4.5.1.ไปที่ > ต้นทุน/การเงิน



รูปที่ 4.5.1

4.5.3 เลือกรายงานสถานะต้นทุนสินค้าในใบสั่งผลิต



รูปที่ 4.5.3

4.5.4 เข้ามาที่หน้าต่างรายงานสถานะต้นทุนสินค้า

รายงานสถานะต้นทุนสินค้าในใบสั่งผลิตxxx

กำหนดค่าเริ่มต้น

ใบสั่งผลิต :		ถึง :	
รหัส :		ถึง :	
รหัสสินค้า :		ถึง :	
วันครบกำหนด :	01/01/00	ถึง :	01/01/49

☒ ตามหน่วยสินค้า
☐ ตามหน่วยบรรจุ
 รูปแบบวันที่ "วว/ดด/ปป"

พิมพ์

รูปที่ 4.5.4

4.5.5 ใบสั่งผลิต > ให้เราใส่เลขที่ใบสั่งผลิตจากเอกสาร

รายงานสถานะต้นทุนสินค้าใบสั่งผลิตxxx

กำหนดค่าเริ่มต้น

ใบสั่งผลิต : SOS1907318.1

รหัสสินค้า :

วันครบกำหนด : 01/01/00

ถึง : SOS1907318.1

ถึง :

ถึง :

ถึง : 01/01/49

☒ ตามหน่วยสินค้า

☐ ตามหน่วยบรรจุ

รูปแบบวันที่ "ว/ดต/ปป"

พิมพ์

รูปที่ 4.5.5



4.5.6 เมื่อกรอกเสร็จแล้ว > กดปุ่มพิมพ์แสดงผล (PDF)

หน้าจองานสถานะต้นทุนสินค้าใบใบสั่งผลิตxxx

PDF VTC PDF VTC

กำหนดค่าเริ่มต้น

ใบสั่งผลิต :	SOS1907318.1	ถึง :	SOS1907318.1
รหัส :		ถึง :	
รหัสสินค้า :		ถึง :	
วันครบกำหนด :	01/01/00	ถึง :	01/01/49

☒ ตามหน่วยสินค้า
☐ ตามหน่วยบรรจุ
รูปแบบวันที่ "ว/ด/ป"

พิมพ์

รูปที่ 4.5.6



4.5.7 หน้าแสดงผล ระบบจะแสดงผลเป็นแบบเรียลไทม์

บริษัท เอพีเอ็ม.จี.อินเตอร์ จำกัด

รายงานสถานะต้นทุนสินค้าในใบสั่งผลิต

หน้า 1 / 1

วันที่พิมพ์ 01/08/19 เวลา 17:20

ใบสั่งผลิต	SOS1907318.1	รหัสสินค้า	BOB1-100-01	หน่วย	PC	วันที่สั่ง	29/07/19
		คำสั่งตรวจเช็ค	QC			ใบครบกำหนด	28/08/19
ID	37880	หมายเลข				จำนวนเช็ค	3
						เช็คเสร็จ	3
						สถานะ	R

สูตร	รายละเอียด	หน่วย	ทุนหน่วย	สูตร		ใบสั่งผลิต		เบิกจริง				ส่วนต่าง			
				จำนวน	ทุนรวม	จำนวน	ทุนรวม	จำนวน	ต้นทุนจริง/หน่วย	เช็ค	วันที่เช็ค	ต้นทุนจริงรวม	จำนวน	ราคา	
001-MU-HE1-ISH4BS-6	MULLER MOTOR 15HP	PC	0.00	6.00	0.00	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00	29/07/19	0.00	6.00	0.00
001-MU-HE1-ISH4BS-6	MULLER MOTOR 15HP	PC	0.00	3.00	0.00	0.00	0.00	3.00	0.00	0.00	0.00	29/07/19	0.00	3.00	0.00
			0.00	9.00	0.00	0.00	0.00	3.00	0.00				0	9.00	0.00

ชิ้นคอม	รายละเอียด	จำนวน	รวมตามใบประเมิน	งานจริง						ส่วนต่าง	
				พิกัดงาน	จำนวนที่เสร็จ	วันที่เริ่ม	วันที่เสร็จ	ชั่วโมง	ต้นทุน	จำนวน	ราคา
00	ตรวจเช็คสภาพสินค้า	3.00	.05	EMP-002	3	30/07/2019 08:40:00	30/07/2019 09:10:00	0.50	48.75	0.00	-.05
00	รอไฟฟ้า	3.00	.0833333333	EMP-040	3	30/07/2019 08:40:00	30/07/2019 09:10:00	0.50	25.00	0.00	-.0833333333
	รวมรวม		0.133	สัดส่วนตามจริง / หน่วย	24.58			1.0	73.75	0.0	-0.133

คอมที่รับ	อัตราที่รับ	จำนวนที่รับ	มูลค่าคอมที่รับ	ต้นทุนจริง	ส่วนต่าง	%	
FMG-DV-CENTER	BO1907-3890.1	3		0.13	73.75	73.62	0.74
				0.04	24.58	24.54	0.25
			น้ำหนักสำเร็จ	น้ำหนักคอม	ส่วนต่าง	ส่วนเสีย %	
			3.00	3.00	.00	.00	

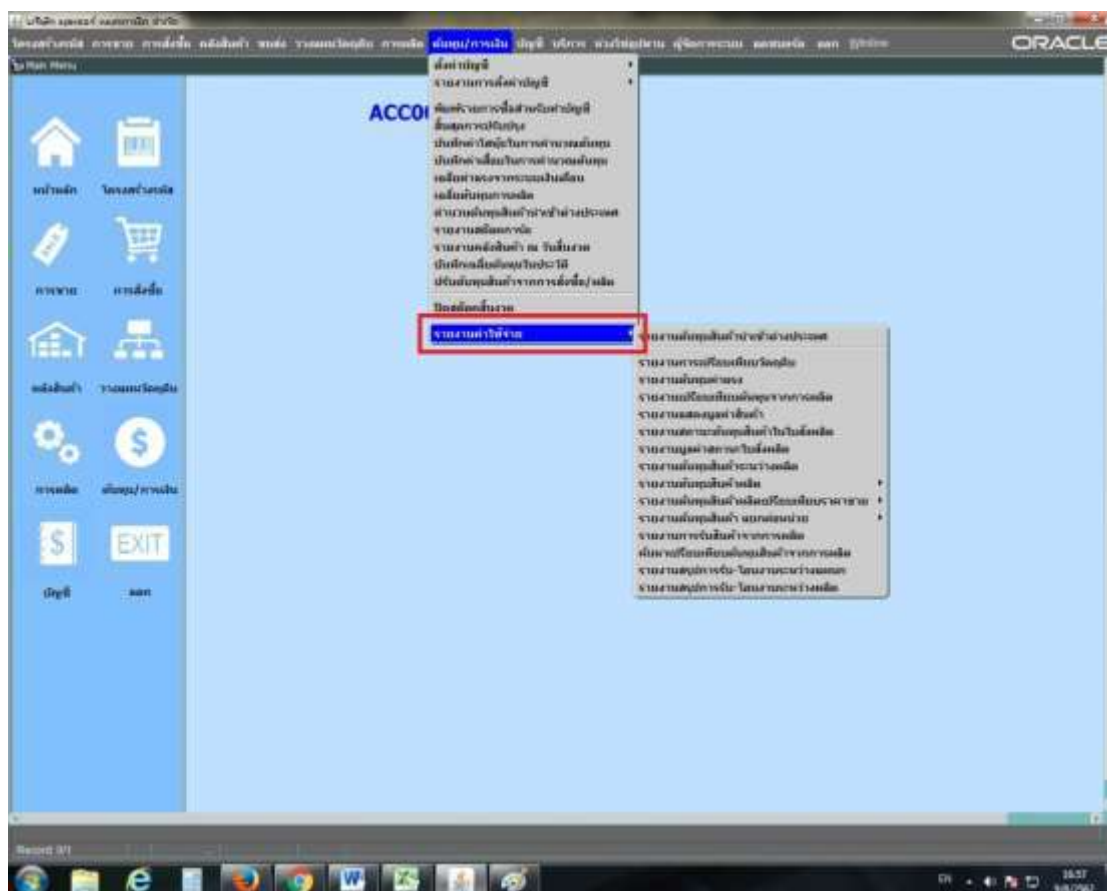
รูปที่ 4.5.7

➤ หลังจากตรวจเอกสารแล้ว ถ้าหากมีข้อผิดพลาด

1. ให้เราถ่ายเอกสารต้นฉบับ 1 ชุด
2. ให้เราป้อนรายงานในระบบ
3. นำเอกสารกับรายงานในระบบ มาแนบไว้ด้วยกัน
4. เขียนรายงานข้อผิดพลาด
5. ส่งให้ฝ่ายธุรการแก้ไข

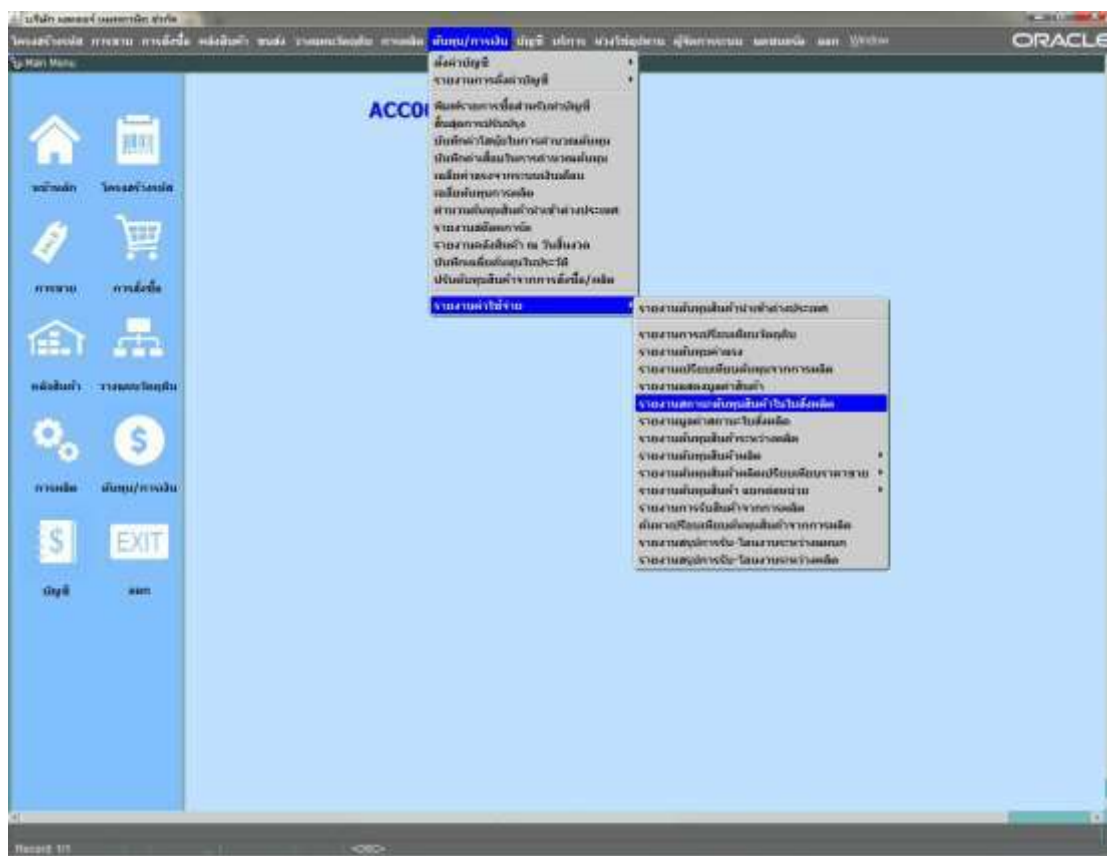


2. เลื่อน > รายงานค่าใช้จ่าย



รูปที่ 4.6.2

3. เลือก > รายงานสถานะต้นทุนสินค้าในใบสั่งผลิต



รูปที่ 4.6.3

4. พิมพ์ช่องใบสั่งผลิต > ใส่เลขที่ ใบสั่งขาย > กดปรี้น PDF

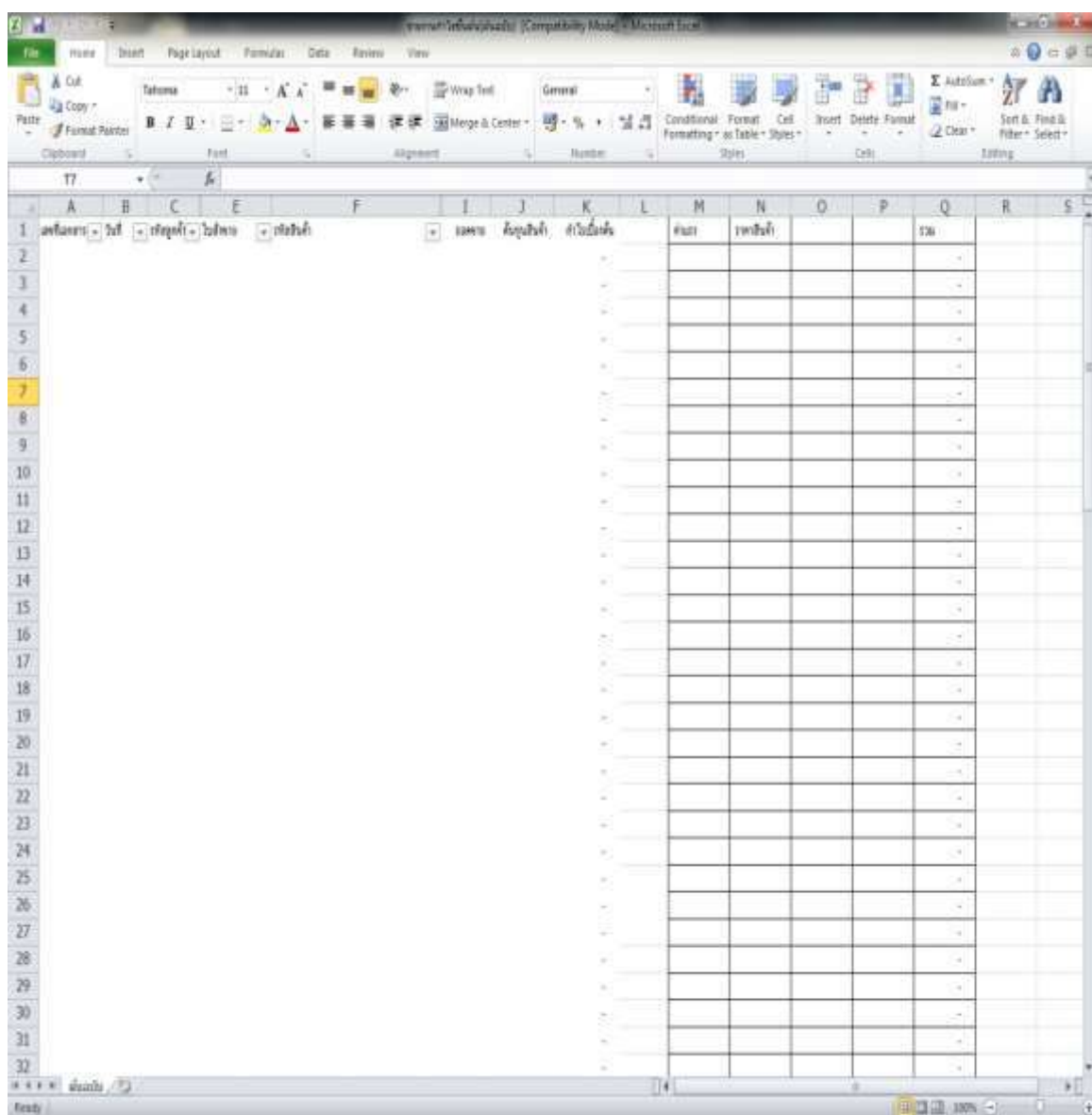
รูปที่ 4.6.4

รูปที่ 4.6.4 (ก)

4.7 ขั้นตอนการนำต้นทุนมาคำนวณ และ หำกำไรขั้นต้น

1. เข้าไปที่โปรแกรม Excel
2. เพิ่มหัวข้อลงใน Excel
 - 1.เลขที่เอกสาร
 - 2.วันที่
 - รหัสลูกค้า
 - ใบสั่งขาย
 - รหัสสินค้า
 - ยอดขาย (ตัวเลขพนักงานเป็นคนคีย์)
 - ต้นทุนสินค้า
 - กำไรขั้นต้น
3. เพิ่มค่าแรงงานและราคาสินค้าหรือวัตถุดิบ
4. ค่าแรงงาน + ราคาสินค้า = จะได้ต้นทุนสินค้า (ช่องรวม)
5. หลังจากได้ต้นทุนสินค้า ให้เอาไปหักกับยอดขาย = กำไรขั้นต้น
6. ส่งให้พนักงานทำต่อ

1.เข้าโปรแกรม Excel > เพิ่มหัวข้อ และ ทำตาราง



รูปที่ 4.7.1

2.เพิ่มข้อมูลลงในตาราง

Microsoft Excel - สมาร์ทโฟน (โหมดจำลอง) - Microsoft Excel

File Home Insert Page Layout Formulas Data Review View

Clipboard Font Paragraph Alignment Number Styles Cells Editing

File Home Insert Page Layout Formulas Data Review View

Clipboard Font Paragraph Alignment Number Styles Cells Editing

	A	B	C	E	F	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
1	เลขที่เอกสาร	วันที่	รหัสลูกค้า	ใบกำกับ	เลขที่ใบกำกับ	จำนวน	ต้นทุน	กำไร	กำไรสุทธิ	กำไรสุทธิ	กำไรสุทธิ	กำไรสุทธิ	กำไรสุทธิ	กำไรสุทธิ
2	131870004	29-7-2019	14-000-00	SO1907-1807	204-PE-EX-ACCESSION-C	1,330.00	894.31	435.69						
3	1719070014	29-7-2019	17-223-00	SO1907-1814	201-SD1-A1-RECE-4030M	3,400.00	0	3,400.00						
4				SO1907-1814	201-SD1-RECE-4030M	3,400.00	0	3,400.00						
5	1719070423	29-7-2019	17-209-01	SO1907-1819	201-SD1-RECE-4030M	8,100.00	0	8,100.00						
6	1719070417	29-7-2019	17-011-00	SO1907-1843	202-SD1-RECE-4030M	4,300.00	0	4,300.00						
7	1719070418	29-7-2019	17-011-00	SO1907-1844	202-SD1-RECE-4030M	2,127.00	0	2,127.00						
8	1719070419	29-7-2019	17-011-00	SO1907-1871	202-SD1-RECE-4030M	4,300.00	0	4,300.00						
9	1719070420	29-7-2019	17-011-00	SO1907-1841	201-SD1-RECE-4030M	2,422.00	0	2,422.00						
10				SO1907-1841	202-SD1-RECE-4030M	7,000.00	1,900.00	1,900.00						
11				SO1907-1841	202-SD1-RECE-4030M	7,000.00	1,900.00	1,900.00						
12				SO1907-1841	202-SD1-RECE-4030M	3,940.00	0	3,940.00						
13				SO1907-1841	202-SD1-RECE-4030M	9,340.00	0	9,340.00						
14	1719070421	29-7-2019	17-011-00	SO1907-1883	201-SD1-RECE-4030M	8,100.00	0	8,100.00						
15				SO1907-1883	201-SD1-RECE-4030M	10,000.00	0	10,000.00						
16	1719070422	29-7-2019	00-007-00	SO1907-1821	202-SD1-RECE-4030M	27,000.00	0	27,000.00						
17				SO1907-1821	202-SD1-RECE-4030M	13,300.00	0	13,300.00						
18	1719070423	29-7-2019	10-000-00	SO1907-1899	201-SD1-RECE-4030M	8,000.00	0	8,000.00						
19	1719070424	29-7-2019	10-000-00	SO19070014	202-SD1-RECE-4030M	14,000.00	0	14,000.00						
20	1719070425	29-7-2019	10-000-00	SO1907-1899	202-SD1-RECE-4030M	3,420.00	0	3,420.00						
21														
22														
23														
24														
25	HEET	Sheet	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
26	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
27	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
28	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
29	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
30														
31														
32														

สรุปงานวิเคราะห์กำไรเบื้องต้นประจำปี

HEET	Sheet	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET
HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET	HEET

Ready

100%

6/8/2022

รูปที่ 4.7.2

3. เพิ่มค่าแรง และ ราคาสินค้า

-ค่าแรงและราคาสินค้าที่เราจดบันทึกไว้

M	N	O	P	Q
ค่าแรง	ราคาสินค้า			รวม
				-
1,600.00	1,333.45			2,933.45
1,600.00	1,392.07			2,992.07
200.00	5,825.02			6,025.02
				-
200.00	1,266.23	1,300.33		2,766.56
200.00	1,004.23	762.90		1,967.13
100.00	1,381.08			1,481.08
				-
				-
200.00	1,381.08	1,079.01		2,660.09
300.00	1,771.01	1,983.54		4,054.55
-	6,850.00			6,850.00
100.00	5,293.00			5,393.00
1,500.00	3,056.48	6,300.00	7,400.00	18,256.48
800.00	2,521.97	4,714.95		8,036.92
200.00	4,655.14			4,855.14
950.00	8,468.07	3,590.25		13,008.32
900.00	1,179.69			2,079.69

รูปที่ 4.7.3

4. นำช่องผลรวมจาก 4.6.3 > มาใส่ในช่องต้นทุนสินค้า - กับยอดขายสินค้า = กำไรขั้นต้น

I	J	K
ยอดขาย	ต้นทุนสินค้า	กำไรเบื้องต้น
1,350.00	684.51	665.49
3,400.00	0	3,400.00
3,400.00	0	3,400.00
8,100.00	0	8,100.00
4,300.00	0	4,300.00
2,327.50	0	2,327.50
4,300.00	0	4,300.00
2,422.50	0	2,422.50
7,000.00	5,300.00	1,700.00
7,800.00	5,900.00	1,900.00
5,842.50	0	5,842.50
9,262.50	0	9,262.50
8,500.00	0	8,500.00
10,500.00	0	10,500.00
27,800.00	0	27,800.00
13,200.00	0	13,200.00
8,000.00	0	8,000.00
14,830.00	0	14,830.00
3,420.00	0	3,420.00

รูปที่ 4.7.4

บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลโครงการหรืองานวิจัย

5.1.1 สรุปผลโครงการหรืองานวิจัยโดยเปรียบเทียบกับวัตถุประสงค์

เมื่อดำเนินโครงการเสร็จสิ้นแล้วผลที่ได้รับเป็นไปตามวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ ทั้งในเรื่องความรู้ในด้านระบบต้นทุน/การเงิน ขั้นตอนการปฏิบัติงานอย่างเป็นระบบ และยังเกิดประโยชน์ต่อองค์กรเป็นอย่างยิ่งสำหรับการเข้าใจระบบงานมากยิ่งขึ้น ทำให้ทำงานได้รวดเร็วและผิดพลาดน้อยที่สุด

5.1.2 ข้อจำกัดหรือปัญหาของโครงการ

- 1.) เอกสารค่อนข้างที่จะซับซ้อน ต้องใช้ความเข้าใจและประสบการณ์ในการตรวจเอกสาร
- 2.) ไม่สามารถเข้าไปสำรวจในพื้นที่โรงงานได้ เพราะให้สำหรับพนักงานที่เกี่ยวข้อง
- 3.) ต้องมีความเข้าใจสูงเกี่ยวกับ วัตถุดิบ เช่น อะไหล่ น็อต เกียร์ เป็นต้น

5.1.3 ข้อเสนอแนะเพื่อเป็นแนวทางให้กับผู้ดำเนินการแก้ไขต่อไป

ทำความเข้าใจระบบเป็นอย่างดี เพื่อเป็นประโยชน์ต่อการทำงานจริงเรียนรู้และทำความเข้าใจระบบของโปรแกรม เพื่อความถูกต้องและการปฏิบัติงานที่รวดเร็ว รวบรวมข้อมูลที่ได้ปฏิบัติงานเพื่อนำมาจัดทำเป็นรูปเล่มโครงการนำเสนอต่อไป

5.2 สรุปผลการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

5.2.1 ข้อดีของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. ได้รับประสบการณ์ทำงานที่แท้จริง เป็นประโยชน์กับการทำงานในอนาคต
2. ทำให้เรามีทักษะการทำงานต่างๆ การพูดคุย การทำงานเป็นทีม
3. ทำให้เรามีความรับผิดชอบต่อน้ำที่ รู้จักตรงต่อเวลา มีระเบียบวินัย

5.2.2 ปัญหาที่พบของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. เอกสารงานค่อนข้างที่จะซับซ้อนเกินไป ทำให้ตรวจเอกสารได้ยาก
2. เอกสารยังมีความผิดพลาดอยู่ ทำให้ต้องแก้บ่อยๆ
3. ข้อมูลในระบบบางอย่างยังมีความล่าช้า ในการส่งต่อ

5.2.3 ข้อเสนอแนะ

ต้องสอบถามพนักงานที่ปรึกษาบ่อยๆ เพื่อเรียนรู้วิธีปฏิบัติงานที่ถูกต้อง หากเกิดข้อผิดพลาดจะได้รู้อย่างทันที และแก้ไขได้อย่างรวดเร็ว



บรรณานุกรม

- กชกร เฉลิมกาญจนา. (2557). *การบริหาร*. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ดวงมณี โกมารทัต. (2559). *การบริหารต้นทุน*. กรุงเทพฯ: โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.
- ประภากรณ์ เกียรติกุลวัฒนา. (2558). *การบริหารต้นทุน*. กรุงเทพฯ: จูน พับลิชชิง.
- รชต สวนสวัสดิ์. (2559). *การบริหารต้นทุน 1*. อุตรธานี: มหาวิทยาลัยราชภัฏอุตรธานี.
- ศศิวิมล มีอาพล. (2558). *การบริหารเพื่อการจัดการ*. กรุงเทพฯ: อินโฟไมนิ่ง.
- สมนึก เอื้อจิระพงษ์พันธ์. (2557). *การบริหารต้นทุน*. กรุงเทพฯ: แมคกรอ-ฮิล.
- สำนักงานคณะกรรมการกฤษฎีกา. (2559). *พระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน*. เข้าถึงได้จาก https://www.labour.go.th/th/doc/law/labour_protection_2541_new.pdf.



ภาคผนวก



ภาพของ บริษัท มุลเลอร์ แมคคานิค จำกัด





ภาพขณะปฏิบัติงาน











ประวัติผู้จัดทำ

รหัสนักศึกษา : 5904300034

ชื่อ : นายกอบชัย ชาภูธร

คณะ : บริหารธุรกิจ

สาขา : การบัญชี

ที่อยู่ : 65/114 หมู่ 1 เพชรเกษม 63 ซอยวัดม่วง

จ.กรุงเทพฯ 10160

ผลงาน : ตรวจต้นทุนงานสั่งผลิต , คิดกำไร

ขั้นตอนงานสั่งผลิต

