

### การประมวลต้นทุนการผลิต

โดยทั่วไปต้นทุนแยกออกได้เป็น 2 ประเภท คือ ต้นทุนการผลิต อันได้แก่ วัตถุดิบทางตรง ค่าแรงทางตรงและค่าใช้จ่ายโรงงาน กับต้นทุนการดำเนินงาน ซึ่งแยกออกเป็นค่าใช้จ่ายในการขายและค่าใช้จ่ายในการบริหาร ค่าใช้จ่ายในการขายเกิดขึ้นเมื่อผลิตสินค้าเสร็จเรียบร้อย และพร้อมที่จะนำไปจำหน่าย จึงเป็นค่าใช้จ่ายที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต เพราะเกิดขึ้นหลังจากทำการผลิตสินค้าเสร็จสิ้นแล้ว ส่วนค่าใช้จ่ายในการบริหารเป็นค่าใช้จ่ายที่เกี่ยวข้องกับการจัดการ และการดำเนินงานของกิจการทั้งหมด

สำหรับวิธีการรวบรวมต้นทุนการผลิต อันประกอบด้วย วัตถุดิบทางตรง ค่าแรงทางตรง และค่าใช้จ่ายโรงงาน ซึ่งธุรกิจผลิตพรมให้อยู่ในปัจจุบันนั้น จะเป็นในลักษณะรวบรวมต้นทุนการผลิตที่เกิดขึ้นในแผนกการผลิตแต่ละแผนกซึ่งสามารถแบ่งออกเป็นแผนกใหญ่ ๆ ได้ดังนี้

1. แผนกปั่นเส้นใยธรรมชาติให้เป็นเส้นไหม (WOOLLEN SPINNING DEPARTMENT)
2. แผนกปั่นเส้นใยสังเคราะห์ให้เป็นเส้นไหม (SEMI-WORSTED SPINNING DEPARTMENT OR MACKIE SPINNING DEPARTMENT)
3. แผนกย้อมสี (DYEING DEPARTMENT)
4. แผนกจัดเตรียมเส้นไหม (SETTING AND THREADING DEPARTMENTS)

5. แผนกทอพรหมแอ็กซมินสเตอร์ (AXMINSTER WEAVING DEPARTMENT)
6. แผนกทอพรหมปักบุษ หรือแผนกพรหมทอจักร (MACHINE TUFTING DEPARTMENT)
7. แผนกซ่อมแซม (MENDING DEPARTMENT)
8. แผนกทากาวและคบบแต่ง (LATEXING AND FINISHING DEPARTMENTS)
1. แผนกปั่นเส้นใยธรรมชาติให้เป็นเส้นไหม

เส้นใยธรรมชาติ และในบางกรณีอาจจะมีเส้นใยสังเคราะห์ มาผสมด้วย จะถูกนำมาปั่นให้เป็นเส้นไหม โดยใช้ระบบการปั่นเส้นไหม ที่เรียกว่า WOOLLEN SPINNING SYSTEM

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

#### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

##### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นใยธรรมชาติจากขนแกะ = ปริมาณจริงของเส้นไหมที่นำมาปั่น X ราคาซื้อ<sup>1</sup>  
 ต้นทุนเส้นใยสังเคราะห์ = ปริมาณจริงของเส้นไหมที่นำมาปั่น X ราคาซื้อ

<sup>1</sup>ราคาซื้อใช้แบบ SPECIFIC IDENTIFICATION METHOD

ต้นทุนน้ำมันที่นำมาคลุกเคล้า  
กับเส้นใยเพื่อลดความเสียหาย = ปริมาณที่กำหนดโดยฝ่ายเทคนิค X  
ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

ต้นทุนค่าแรงงานทางตรงอันเกิดขึ้นจากการนำเส้นใยมาปั่นให้เป็น  
เส้นไหม ตามขั้นตอนการผลิตมีดังต่อไปนี้

ก. กระบวนการผสมเส้นใย (BLENDING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยธรรมชาติ และบางกรณีอาจจะนำเอาเส้นใยสังเคราะห์ มาผสมหรือคลุกเคล้าเข้าด้วยกัน โดยเครื่องผสมจะทำการฉีกน้ำมันผสมกับเส้นใยเพื่อลดความเสียหายที่เกิดขึ้น

ข. กระบวนการสาวเส้นใย (CARDING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยซึ่งผ่านการคลุกเคล้าแล้วมาสาว เพื่อให้เส้นใยเรียงตัวขนานกันออกมาเป็นแผ่น และอัดตัวให้แน่น

ค. กระบวนการปั่นเส้นไหม (SPINNING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยซึ่งผ่านการสาวแล้ว มาปั่นให้เป็นเส้นไหม และนำเส้นไหมนั้นมาควั่นเป็นเกลียว (TWIST) เข้าด้วยกัน จากนั้นจะม้วนเส้นไหมในลักษณะที่เป็นใจ (HANK) เพื่อเตรียมส่งเข้าแผนกย้อมสีต่อไป

ในกรณีที่เส้นใยที่นำมาปั่น เป็นเส้นใยซึ่งผ่านการย้อมสีมาก่อน ภายหลังจากการนำมามากปั่นให้เป็นเส้นไหมและควั่นเป็นเกลียวเข้าด้วยกันแล้ว ก็จะถูกนำมากรอเข้าหลอดไหมที่เรียกว่า CONE เพื่อเตรียมนำไปทอเป็นพรมต่อไป

### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง



\* \* สำหรับอัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมงคำนวณได้โดย

1. กะประมาณล่วงหน้าที่ตัวเลขค่าใช้จ่ายค่าแรงงานทางตรงของแต่ละเดือนควรจะ เป็นเท่าใด
2. กะประมาณล่วงหน้าที่เลขจำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงของแต่ละเดือนควรจะ เป็นเท่าใด
3. ทหารตัวเลขค่าใช้จ่ายค่าแรงงานทางตรงกะประมาณด้วยตัวเลขจำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงกะประมาณ

อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมงที่คำนวณได้นี้ จะใช้ เป็นอัตราค่าแรงงานทางตรงประจำโรงงาน ที่คิดเข้างานแต่ละงาน ตามจำนวน ชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง ในแต่ละแผนกการผลิต

\* \* ในกรณีที่ขอยุบรวมค่าแรงงานทางตรงคิดเข้างานในแต่ละเดือนแตกต่างกับขอยุบรวมค่าแรงงานทางตรงที่เกิดขึ้นจริง ผลแตกต่างที่เกิดขึ้นจะนำมา เป็นตัวรับ ในการกะประมาณตัวเลขค่าใช้จ่ายแรงงานทางตรงของเดือนถัดไป เพื่อที่จะให้ค่าแรงงานทางตรงคิดเข้างานเป็นตัวเลขที่ใกล้เคียงกับค่าแรงงานทางตรงที่เกิดขึ้นจริง

#### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงานที่บันทึกในขั้นนี้ เป็นค่าใช้จ่ายโรงงานซึ่งเกิดขึ้นจากการดำเนินการผลิตตามขั้นตอนต่างๆ ที่ได้กล่าวไว้ภายใต้หัวข้อต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง

สำหรับอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมงคำนวณได้โดย

1. กะประมาณล่วงหน้าตัวเลขค่าใช้จ่ายโรงงานของแต่ละเดือนว่าควรจะเป็นเท่าใด
2. กะประมาณล่วงหน้าตัวเลขจำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงของแต่ละเดือนว่าควรจะเป็นเท่าใด
3. ทหารตัวเลขค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณด้วยตัวเลขจำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงกะประมาณ

อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมงที่คำนวณได้นี้ จะใช้ เป็นอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำโรงงาน ที่จะใช้คิดเข้างานแต่ละงาน ตามจำนวน ชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริงในแต่ละแผนกการผลิต

ในกรณีที่ค่าใช้จ่ายโรงงานคิดเข้างานในแต่ละเดือนแตกต่างกับยอดรวมค่าใช้จ่ายโรงงานที่เกิดขึ้นจริง ผลแตกต่างที่เกิดขึ้นจะนำมาเป็นตัวปรับในการประมาณตัวเลขค่าใช้จ่ายโรงงานของเดือนถัดไป เพื่อที่จะให้ค่าใช้จ่ายโรงงานคิดเข้างานเป็นตัวเลขที่ใกล้เคียงกับค่าใช้จ่ายโรงงานที่เกิดขึ้นจริง

เมื่อได้อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมงแล้ว ในกรณีที่จะจัดสรรค่าใช้จ่ายโรงงานเป็นต้นทุนของแต่ละงานที่ทำ ยังจะต้องพิจารณาถึงขนาดของเครื่องจักรที่ใช้ในแต่ละแผนกการผลิตด้วย โดยมีหลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

<u>ขนาดของ เครื่องจักร ที่ใช้ในการผลิต</u>	<u>อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก</u>
ขนาดใหญ่	100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน กะประมาณต่อชั่วโมง
ขนาดกลาง	40% "
ขนาดเล็ก	10% "
ไม่ได้ใช้ เครื่องจักร	5% "

สำหรับแผนกปั่นเส้นใยธรรมชาติให้เป็นเส้นไหม อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน  
ประจำแผนก จะใช้อัตรา 100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง  
ซึ่ง เครื่องจักรที่ใช้ในแผนกนี้เป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่

## 2. แผนกปั่นเส้นใยสังเคราะห์ให้เป็นเส้นไหม

ในแผนกนี้จะมีการนำเอา เส้นใยสังเคราะห์มาทำการปั่นให้เป็น  
เส้นไหม โดยใช้ระบบการปั่นเส้นไหมที่เรียกว่า SEMI-WORSTED SPINNING  
SYSTEM

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นใยสังเคราะห์ = ปริมาณจริงของเส้นใยที่นำมาปั่น X  
ราคาซื้อ

ต้นทุนน้ำมันที่นำมาคลุกเคล้า  
กับเส้นใยเพื่อลดความเสียดสี = ปริมาณที่กำหนดโดยฝ่ายเทคนิค X  
ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

ต้นทุนค่าแรงงานทางตรงอันเกิดขึ้นจากการนำเส้นใยมาปั่นให้เป็นเส้นไหมตามขั้นตอนการผลิตมีดังต่อไปนี้

ก. กระบวนการผสมเส้นใย (BLENDING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยสังเคราะห์มาผสมหรือคลุกเคล้าเข้าด้วยกัน โดยเครื่องผสมจะทำการฉีกน้ำมันผสมกับเส้นใยเพื่อลดความเสียหายที่เกิดขึ้น

ข. กระบวนการสาวเส้นใย (CARDING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยสังเคราะห์ ซึ่งผ่านการคลุกเคล้าแล้ว มาสาวเพื่อให้เส้นใยเรียงตัวขนานกันออกมาเป็นแผ่น และอัดตัวให้แน่น

ค. กระบวนการรีดเส้นไหม (DRAFTING PROCESS) เป็นการนำเอาเส้นใยซึ่งเรียงตัวขนานกันออกมาเป็นแผ่นและอัดตัวแน่นแล้ว มาทำการรีดเส้นให้เป็นเส้นไหม ซึ่งขนาดของเส้นไหมที่ได้ในขั้นตอนนี้ยังมีขนาดใหญ่อยู่

ง. กระบวนการปั่นเส้นไหม (SPINNING PROCESS) เนื่องจากขนาดของเส้นไหมซึ่งผ่านการรีดเส้นจากกระบวนการรีดเส้นไหมยังมีขนาดใหญ่อยู่ คองนำเอาเส้นไหมดังกล่าวมาปั่นให้เป็นเส้นไหมที่มีขนาดเล็ก พร้อมทั้งควั่นให้เป็นเกลียว (TWIST) ให้ได้ขนาดตามความต้องการ จากนั้นจะม้วนเส้นไหมในลักษณะที่เป็นใจ (HANK) เพื่อเตรียมส่งเข้าแผนกย้อมสีต่อไป

ในกรณีที่เส้นใยที่นำมาปั่น เป็นเส้นใยซึ่งผ่านการย้อมสีมาก่อน ภายหลังจากการนำมาปั่นให้เป็นเส้นไหม และควั่นเป็นเกลียวเข้าด้วยกันแล้ว ก็จะถูกนำมากรอเข้าหลอดไหมที่เรียกว่า CONE เพื่อเตรียมนำไปทอเป็นพรมต่อไป

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงานที่บันทึกในชั้นนี้ เป็นค่าใช้จ่ายโรงงานซึ่งเกิดขึ้นจากการดำเนินการผลิตตามขั้นตอนต่าง ๆ ที่ได้กล่าวไว้ภายใต้หัวข้อต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง

สำหรับแผนกปั้นเส้นใยสังเคราะห์ให้เป็นเส้นไหม อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง จะใช้อัตรา 100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ซึ่งเครื่องจักรที่ใช้ในแผนกนี้เป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่เช่นกัน

### 3. แผนกย้อมสี

ในแผนกนี้จะทำการย้อมเส้นใย ซึ่งอาจจะเป็นทั้งเส้นใยสังเคราะห์หรือเส้นใยธรรมชาติ และอาจจะย้อมเส้นไหมขาว ซึ่งได้ผ่านกระบวนการปั่นเส้นใยให้เป็นเส้นไหมมาแล้ว

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นไหมขาวซึ่งมีวนเป็นใจ = ปริมาณจริงของเส้นไหมขาวที่เบิกมาย้อม X  
ราคาต้นทุนที่รับโอนมาจากแผนกปั่นเส้นใย  
ธรรมชาติจากชนแกะให้เส้นไหม หรือ  
แผนกปั่นเส้นใยสังเคราะห์ให้เป็นเส้นไหม

หรือ

ต้นทุนเส้นใยสังเคราะห์หรือเส้นใยธรรมชาติ = ปริมาณจริงของเส้นใยที่เบิกมา  
ย้อม X ราคาซื้อ

ต้นทุนสีย้อมและสารเคมี = ปริมาณจริงของสีย้อมและ  
สารเคมีที่เบิกใช้ X ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง เกิดขึ้นจากการนำเส้นไหมขาวหรือเส้นใยไ  
ย้อมจนได้สีที่ต้องการ แล้วนำเส้นไหมหรือเส้นใยนั้นไปเข้าเครื่องอบให้แห้ง จากนั้น  
จึงจะนำเส้นไหมนั้นไปกรอ(WINDING)เข้าหลอดไหมที่เรียกว่า CONE เพื่อพร้อมที่จะ  
นำไปทอเป็นผืนต่อไป ส่วนในกรณีของเส้นใยก็จะนำไปเข้ากระบวนการปั่นเส้นใย  
ให้เป็นเส้นไหมต่อไป

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปเฉลี่ยตามปริมาณงานที่  
ทำในแต่ละวัน X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อ  
ชั่วโมง

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงานที่บันทึกในชั้นนี้ เป็นค่าใช้จ่ายโรงงานซึ่ง เกิดขึ้นจากการดำเนินการผลิตตามขั้นตอนที่ได้กล่าวไว้ภายใต้หัวข้อต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปเฉลี่ยตามปริมาณงานที่ทำในแต่ละวัน X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

สำหรับอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมงนั้น การพิจารณาอัตราที่ใช้จะขึ้นอยู่กับขนาดของค้ำย้อม ดังนี้

<u>ขนาดของค้ำย้อม</u>	<u>ปริมาณของเส้นใยหรือเส้นไหมที่ค้ำย้อม</u>	<u>อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง</u>
ใหญ่	111 กิโลกรัมขึ้นไป	100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง
กลาง	21-110 กิโลกรัม	40% "
เล็ก	1-20 กิโลกรัม	10% "

ส่วนอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมงของการนำเส้นไหมซึ่งผ่านการย้อมแล้วมากรอ (WINDING) ในแผนกย้อมสีนี้จะใช้อัตรา 10% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ซึ่งจะต่างกับการกรอเส้นไหมซึ่งทำในแผนกนั้นเส้นใยให้เป็นเส้นไหม ซึ่งอัตราที่ใช้คือ 100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ทั้งนี้เนื่องจากขนาดของค้ำย้อมของแผนกย้อมสีนี้เป็นขนาดเล็ก

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

#### 4. แผนกจัดเตรียมเส้นไหม

ในแผนกนี้จะมีการจัดเตรียมเส้นไหมที่อยู่ในหลอดไหม ที่เรียกว่า CONE เข้าสู่หลอดไหมที่เรียกว่า SPOOL และจะจัดเรียง SPOOL เข้าเครื่องจักรทอพรตตามลำดับของสีและลวดลายที่กำหนดไว้

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

##### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

###### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นไหมสี = ปริมาณจริงของเส้นไหมสีที่เบิกใช้ X  
ราคาต้นทุนซึ่งรับโอนมาจากแผนกปั่นเส้นใยให้เป็น  
เส้นไหมหรือจากแผนกย้อมแล้วแต่กรณี

##### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

ต้นทุนค่าแรงงานทางตรงที่เกิดขึ้นจากการจัดเตรียมเส้นไหม ซึ่งอยู่ใน  
หลอดไหมที่เรียกว่า CONE เข้าสู่หลอดไหมที่เรียกว่า SPOOL และการจัดเรียง  
SPOOL เข้าเครื่องจักรทอพรต

###### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

ศูนย์วิทยพัชกร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงานที่บันทึกในขั้นนี้ เป็นค่าใช้จ่ายโรงงานที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการผลิตตามขั้นตอนต่าง ๆ ดังที่ได้กล่าวไว้ภายใต้หัวข้อต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง สำหรับแผนกนี้ คือ 10% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ทั้งนี้ เนื่องจากเครื่องจักรที่ใช้ เป็นเครื่องจักรขนาดเล็ก

#### 5. แผนกทอพรหมแอกซ์มินส เคอร์

ในแผนกนี้จะมีการนำเส้นไหมที่อยู่ในหลอดไหม SPOOL มาทำการทอ เป็นพรหมแอกซ์มินส เคอร์

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นไหมสีซึ่งอยู่ในหลอดไหม SPOOL = ปริมาณจริงของเส้นไหมสีที่เบิกใช้ X ราคาต้นทุนที่รับโอนมาจากแผนกจัดเตรียมเส้นไหม

ต้นทุนค้ายกระสอบ (JUTE YARN) = ปริมาณของค้ายกระสอบกะประมาณ  
X ราคาซื้อ

ต้นทุนค้ายอุตสาหกรรม(POLYESTER THREAD) = ปริมาณของค้ายอุตสาหกรรม  
กะประมาณ X ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X  
อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

สำหรับอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมงนั้นการ  
พิจารณาอัตราที่ใช้ขึ้นอยู่กับขนาดของ เครื่องทอพรหมแอกซมินสเตอร์ที่ใช้ดังนี้

ชนิดของ เครื่องทอพรหม	ขนาดของ เครื่องจักร	อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณต่อชม.
ชนิดหน้ากว้าง 3 ฟุต(NARROW LOOM)	ขนาดกลาง	40% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน กะประมาณต่อชั่วโมง
ชนิดหน้ากว้าง 12 ฟุต(BROAD LOOM)	ขนาดใหญ่	100% "

## 6. แผนกทอพรหมปักบุษหรือแผนกทอจักร

ในแผนกนี้จะมีการนำเส้นไหมที่อยู่ในหลอดไหมที่เรียกว่า CONE มาทำการทอเป็นพรหมทอเครื่องจักร หรือที่เรียกตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมพรหมที่กำหนดโดยกระทรวงอุตสาหกรรมว่า พรหมปักบุษ (TUFTED CARPETS)

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้สามารถรวบรวมได้ดังนี้

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนเส้นไหมสีซึ่งอยู่ในหลอดไหมที่เรียกว่า CONE = ปริมาณจริงของเส้นไหมสีที่เบิกใช้ X ราคาต้นทุนที่รับโอนมาจากแผนกปั่นเส้นไหม หรือจากแผนกย้อมสีแล้วแต่กรณี

ต้นทุนผ้าพื้นพรหม (BACKING) เช่นพลาสติก หรือผ้าใบ = ปริมาณจริงของผ้าพื้นพรหมที่เบิกใช้ X ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริง X  
อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

สำหรับอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมงนั้นการพิจารณาอัตราที่ใช้ขึ้นอยู่กับขนาดของ เครื่องทอพรมปักบวบที่ใช้ดังนี้

ชนิดของ เครื่องทอพรม	ขนาดของ เครื่องจักร	อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ
หน้าแคบ(PASS TUFTER)	ขนาดกลาง	40% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน กะประมาณต่อชั่วโมง
หน้ากว้าง(BROAD TUFTER)	ขนาดใหญ่	100% "

### 7. แผนกซ่อมแซม

พรมที่ทอเสร็จแล้วจะถูกนำมาซ่อมแซมผิวหน้าพรม หรือส่วนอื่น ๆ ของพรมที่ไม่ได้คุณภาพตามที่กำหนดไว้

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้ สามารถรวบรวมได้ดังนี้

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนพรมแอกซ์มินสเตอร์ หรือ พรมที่ทอเสร็จแล้ว X ราคาต้นทุนที่รับโอน  
พรมทอ เครื่องจักร มาจากแผนกทอพรมเครื่องจักรแล้วแต่กรณี

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริง x อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง สำหรับแผนกนี้จะใช้อัตรา 5% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ทั้งนี้ไม่ได้มีการใช้เครื่องจักรในแผนกนี้

#### 8. แผนกทากาวและตกแต่ง

พรมซึ่งผ่านการซ่อมแซมแล้ว จะถูกนำมาทากาวและตกแต่งผิวหน้าพรมทำการปักฝุ่นหรือสิ่งสกปรกบนผิวหน้าพรม

ในการทากาว อาจจะทากาวด้วยมือ (HAND LATEXING) หรือทากาวด้วยเครื่องจักร (MACHINE LATEXING) ทั้งนี้จะขึ้นอยู่กับขนาดของชิ้นพรม

ต้นทุนการผลิตสำหรับแผนกนี้ สามารถรวบรวมได้ดังนี้



## 8.1 ต้นทุนการทากาวพรมด้วยมือ

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนพรมทอ เครื่องจักร = พรมที่ทอเสร็จแล้ว X  
ราคาต้นทุนที่รับโอนมาจากแผนกซ่อมแซม

ต้นทุนกาวลาเท็กซ์ = ปริมาณกาวลาเท็กซ์กะประมาณโดยเฉลี่ยตามปริมาณ  
งานที่ทำได้ในแต่ละวัน X ราคาซื้อ

ต้นทุนวัสดุปะหลังพรม เช่น ฝ้ายค้ายหรือกระสอบ = ปริมาณของวัสดุปะหลังพรม  
ใช้ไปจริง X ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริงในการทากาว  
และตกแต่ง X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อ  
ชั่วโมง

### ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงาน = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริงในการทากาวและ  
ตกแต่ง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณ  
ต่อชั่วโมง

อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง สำหรับแผนกนี้จะใช้อัตรา 5% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อชั่วโมง ทั้งนี้ไม่ได้มีการใช้เครื่องจักรในแผนกนี้

## 8.2 ต้นทุนการทากาวพรมด้วยเครื่องจักร

### ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ต้นทุนพรมทอเครื่องจักร หรือ = พรมที่ทอเสร็จแล้ว X ราคาต้นทุน  
พรมแอ็กซมินสเตอร์ ที่รับโอนมาจากแผนกซ่อมแซม

ต้นทุนกาวลาเท็กซ์ = ปริมาณกาวลาเท็กซ์กะประมาณโดยเฉลี่ยตาม  
ปริมาณงานที่ทำได้ในแต่ละวัน X ราคาซื้อ

ต้นทุนวัสดุปะหลังพรม เช่น = ปริมาณจริงของวัสดุปะหลังพรมที่ใช้  
ผ้าตาข่ายหรือกระสอบ X ราคาซื้อ

### ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง

#### การคำนวณต้นทุน

ค่าแรงงานทางตรง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงใช้ไปจริงในการทากาวและ  
คกแต่ง X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ต้นทุนค่าใช้จ่ายโรงงาน

### การคำนวณต้นทุน

ค่าใช้จ่ายโรงงานจากการ = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการ  
ทากาวด้วยเครื่องจักร ทากาว X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

ค่าใช้จ่ายโรงงานจากการตกแต่ง = จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการ  
ตกแต่ง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก  
กะประมาณต่อชั่วโมง

อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง สำหรับการทา  
กาวด้วยเครื่องจักรจะใช้อัตรา 100% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณต่อ  
ชั่วโมง สำหรับการตกแต่งนั้นจะใช้อัตรา 5% ของอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานกะประมาณ  
ต่อชั่วโมง

จากวิธีการคำนวณต้นทุนการผลิตดังกล่าวข้างต้น จะเห็นได้ว่ามีข้อบกพร่อง  
หลายประการ พอสรุปได้ดังนี้

- ไม่มีการกำหนดปริมาณวัตถุดิบและราคาวัตถุดิบที่ยอมรับให้เกิดขึ้นได้สำหรับ  
แต่ละคำสั่งผลิต ทำให้กิจการไม่สามารถวิเคราะห์และหาสาเหตุที่ทำให้เกิดผลต่าง  
ระหว่างต้นทุนวัตถุดิบที่เกิดขึ้นจริงกับต้นทุนวัตถุดิบที่ควรจะเป็น

- ไม่มีการกำหนดเวลาที่ยอมรับให้ใช้ไปในการผลิตแต่ละคำสั่งผลิต นอกจาก  
นั้นอัตราค่าแรงงานที่ใช้ในการคำนวณต้นทุนการผลิตก็เป็นอัตราค่าแรงประจำโรงงาน  
ทำให้กิจการไม่สามารถวิเคราะห์และหาสาเหตุที่ทำให้เกิดผลต่างระหว่างค่าแรงงาน  
ทางตรงที่เกิดขึ้นจริงกับค่าแรงงานทางตรงที่ควรจะเป็นสำหรับแต่ละแผนกผลิต

- อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกผลิต กำหนดขึ้นมาจากอัตรา



ค่าใช้จ่ายประจำโรงงานโดยพิจารณาตามขนาดของ เครื่องจักรที่ใช้ในแผนกผลิตนั้นว่า  
ทั้งนี้ไม่ได้มีการแยกค่าใช้จ่ายโรงงานในแผนกผลิตแต่ละแผนกว่าควร เป็นเท่าใด  
แล้วคำนวณหาอัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนก ทำให้กิจการไม่สามารถวิเคราะห์  
และหาสาเหตุที่ทำให้เกิดผลต่างระหว่างค่าใช้จ่ายโรงงานที่เกิดขึ้นจริง กับค่าใช้จ่าย  
โรงงานตามที่กะประมาณสำหรับแผนกผลิตนั้น

การคำนวณต้นทุนการผลิตพร้อมแอกซ์มินสเตอร์ และต้นทุนพรหมทอ เครื่องจักร  
ดังกล่าวข้างต้น สามารถสรุปเป็นแผนผังการรวบรวมต้นทุนตามตารางที่ 4 - 1 และ  
4 - 2 ตามลำดับ ดังนี้



ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนผังการรวบรวมต้นทุนการผลิตสำหรับการผลิตขนแกะ

แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
<p>แผนกปั่นเส้นใยธรรมชาติให้เป็นเส้นไหม WOOLLEN SPINNING DEPARTMENT</p>		<p>ปริมาณจริงของเส้นใยธรรมชาติและหรือเส้นใยสังเคราะห์ที่นำมาผสม <math>\times</math> ราคาซื้อ</p> <p>ปริมาณของขี้ผึ้งที่นำมาผสมกับเส้นใยซึ่งเป็นปริมาณที่กำหนดโดยผู้ผลิต <math>\times</math> ราคาซื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการปั่นหรือปั่นและกรอเส้นไหม <math>\times</math> อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการปั่นหรือปั่นและกรอเส้นไหม <math>\times</math> อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง</p>
<p>แผนกย้อมสี DYEING DEPARTMENT</p>	<p>นำเส้นไหมที่ได้จากการปั่นมากรอใส่หลอดไหมรูป CONE</p> <p>นำเส้นไหมหรือเส้นไหมมาย้อมสีตามต้องการ</p> <p>นำเส้นไหมที่ได้จากการปั่นมากรอใส่หลอดไหมรูป CONE</p> <p>แผนกจัดเตรียมเส้นไหม</p>	<p>ปริมาณจริงของเส้นใยสังเคราะห์และหรือเส้นใยธรรมชาติที่นำมาย้อม <math>\times</math> ราคาซื้อ</p> <p>ปริมาณจริงของสีย้อมและสารเคมีที่เบิกใช้ <math>\times</math> ราคาซื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการย้อมเส้นไหม <math>\times</math> อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการย้อมเส้นไหม <math>\times</math> อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง</p>

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
<p>แผนกย้อมสี DYEING DEPARTMENT</p>	<p>แผนกย้อมสี หรือ แผนกย้อมสี</p>	<p>กรรมวิธีย้อมสี โดยซึ่งผ่านการขึ้นเป็นเส้นไหมแล้วมาย้อมสี</p> <p>ปริมาณจริงของเส้นไหม ขาวที่เบิกมาย้อม X ราคาต้นทุนที่รับโอนมา จากแผนกย้อมสีไหม</p> <p>ปริมาณจริงของสีย้อมและ สารเคมีที่เบิกใช้ X ราคาซื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริงในการ ย้อมและกรอเส้นไหม X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณต่อ ชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริงในการ ย้อมและกรอเส้นไหม X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณต่อ ชั่วโมง</p>
<p>แผนกจัดเตรียมเส้นไหม SETTING &amp; THREADING DEPARTMENT</p>	<p>จัดเตรียมเส้นไหมที่กรอได้หลอดไหมรูปCONE ให้อยู่ ในหลอดไหมที่เรียกว่าSPOOL และจัดเตรียมSPOOL ตามลำดับของสีและขนาดสายที่กำหนด ก่อนนำเข้า เครื่องทอทรมาน็อกซ์มินต์เตอร์</p>	<p>ปริมาณจริงของเส้นไหมสี ที่เบิกใช้ X ราคาต้นทุนที่รับโอน มาจากแผนกย้อมสีไหม หรือจากแผนกย้อมสี</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณต่อ ชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>
<p>แผนกทอทรมาน็อกซ์มินต์เตอร์ AXMINSTER WEAVING DEPARTMENT</p>	<p>นำเส้นไหมที่อยู่หลอดไหม ที่เรียกว่าSPOOL มาทอเป็น ทรมาน็อกซ์มินต์เตอร์</p> <p>แผนกช้อนหม</p>	<p>ปริมาณจริงของเส้นไหมสี ที่เบิกใช้ X ราคาต้นทุนที่รับโอน มาจากแผนกจัดเตรียม เส้นไหม</p> <p>ปริมาณของค้ายกระสอบ และค้ายอดผ้าทอ กะประมาณ X ราคาซื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณต่อ ชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณต่อ ชั่วโมง</p>

ตารางที่ 4-1 (ต่อ)

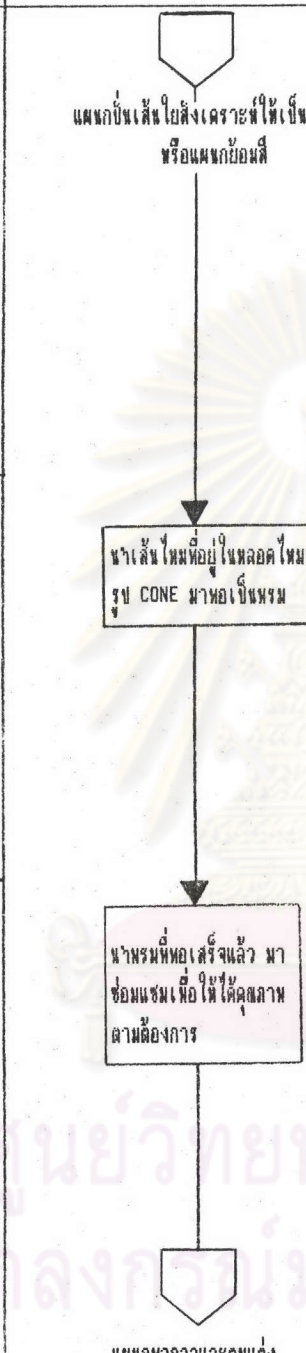
แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
แผนกซ่อมแซม MENDING DEPARTMENT	<p>แผนกซ่อมแซมเครื่องจักร</p> <p>นำพรมที่ซ่อมเสร็จแล้วมาซ่อมแซม ให้ได้คุณภาพตามต้องการ</p> <p>ทำการทากาวพรมด้วยเครื่องจักร และตกแต่งผิวพรมก่อนเก็บเข้าคลังสินค้า เพื่อจำหน่ายต่อไป</p>	ชิ้นพรมที่ซ่อมเสร็จแล้ว x ราคาต้นทุนที่รับโอนมา จากแผนกพรม เครื่องจักร	จากหน่วยชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง x อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณ ชั่วโมง	จากหน่วยชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริง x อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง
แผนกทากาวและตกแต่ง LATEXING & FINISHING DEPARTMENT	<p>ทำการทากาวพรมด้วยเครื่องจักร และตกแต่งผิวพรมก่อนเก็บเข้าคลังสินค้า เพื่อจำหน่ายต่อไป</p> <p>ปริมาณกาวที่ใช้ กะประมาณโดยเฉลี่ยตาม พื้นที่พรมที่ได้ในแต่ละวัน</p>	ชิ้นพรมที่ซ่อมเสร็จแล้ว x ราคาต้นทุนที่รับโอนมา จากแผนกซ่อมแซม	จากหน่วยชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริงในการ ทากาวและตกแต่ง x อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณ ต่อชั่วโมง	จากหน่วยชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริงในการ ทากาว x อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง
		ปริมาณกาวที่ใช้ กะประมาณโดยเฉลี่ยตาม พื้นที่พรมที่ได้ในแต่ละวัน x ราคาซื้อ		จากหน่วยชั่วโมงแรงงาน ทางตรงใช้ไปจริงในการ ตกแต่งผิวพรม x อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง

แผนผังการรวบรวมต้นทุนการผลิต สำหรับการผลิตผ้าพร้อมการทอหมักบักขี้หรือหมักเคื่องจักร

แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
<p>แผนกปั่นเส้นใยสังเคราะห์ที่เป็นเส้นไหม SEMI-WORSTED SPINNING OR MACKIE SPINNING DEPARTMENT</p>	<pre> graph TD     A[นำเส้นใยสังเคราะห์ที่ผสมกันแล้วปั่นให้เป็นเส้นไหม] --&gt; B[เส้นใยสังเคราะห์ที่ปั่นเป็นเส้นใยซึ่งผ่านการย้อมสีมาแล้วหรือยัง?]     B -- ยังไม่ผ่านการย้อม --&gt; C[นำเส้นใยหรือเส้นไหมมาย้อมสีตามต้องการ]     B -- ผ่านการย้อมแล้ว --&gt; D[นำเส้นไหมที่ได้จากการปั่นมากกรองใส่หลอดไหมรูป CONE]     C --&gt; D     D --&gt; E[นำเส้นไหมที่ได้จากการปั่นมากกรองใส่หลอดไหมรูป CONE]                     </pre>	<p>วัตถุดิบทางตรง</p> <p>ปริมาณจริงของเส้นใยที่นำมาปั่น X ราคาซื้อ</p> <p>ปริมาณของน้ำมันที่นำมาผสมกับเส้นใย ซึ่งเป็นปริมาณที่กำหนดโดยฝ่ายเทคนิค X ราคาซื้อ</p>	<p>ค่าแรงงานทางตรง</p> <p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการปั่นหรือปั่นและกรองเส้นไหม X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง</p>	<p>ค่าใช้จ่ายโรงงาน</p> <p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการปั่นหรือปั่นและกรองเส้นไหม X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง</p>
<p>แผนกย้อมสี DYEING DEPARTMENT</p>	<pre> graph TD     F[นำเส้นไหมหรือเส้นไหมมาย้อมสีตามต้องการ] --&gt; G[นำเส้นไหมที่ได้จากการปั่นมากกรองใส่หลอดไหมรูป CONE]     G --&gt; H[แผนกทอหมักเคื่องจักร]                     </pre>	<p>กรณีนำเส้นใยมาย้อมสีก่อนนำไปปั่นเป็นเส้นไหม</p> <p>ปริมาณจริงของเส้นใยที่เบิกมาย้อม X ราคาซื้อ</p> <p>ปริมาณจริงของสีและสารเคมีที่เบิกใช้ X ราคาซื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการย้อมเส้นไหม X อัตราค่าแรงงานทางตรงกะประมาณต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทางตรงที่ใช้ไปจริงในการย้อมเส้นไหม X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงานประจำแผนกกะประมาณต่อชั่วโมง</p>



ตารางที่ 4-2 (ต่อ)

แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
<p>แผนกย้อมสี DYEING DEPARTMENT</p>	<p>แผนกย้อมสีเส้นใยสังเคราะห์ให้เส้นใยใหม่ หรือแผนกย้อมสี</p> 	<p>กรณีนำเส้นใยซึ่งผ่านการปั่นเส้นใยใหม่แล้วมาย้อมสี :</p> <p>ปริมาณจริงของเส้นใยใหม่ ขาว ที่เบิกมาย้อม X ราคาค้นพบที่รับโอนมา จากแผนกย้อมสีเส้นใยใหม่</p> <p>ปริมาณจริงของสีและ สารเคมี ที่เบิกใช้ X ราคาคื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง ใน การย้อมและกรองเส้นใยใหม่ X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง ใน การย้อมและกรองเส้นใยใหม่ X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>
<p>แผนกทอเครื่องจักร MACHINE TUFTING DEPARTMENT</p>	<p>นำเส้นใยใหม่ที่อยู่ในหลอดใยใหม่ รูป CONE มาทอเป็นพรม</p>	<p>ปริมาณจริงของเส้นใยใหม่ที่ เบิกใช้ X ราคาค้นพบที่รับโอน มาจากแผนกย้อมสี หรือ จากแผนกย้อมสีเส้นใยใหม่</p> <p>ปริมาณจริงของผ้าที่พรม ที่เบิกใช้ X ราคาคื้อ</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>
<p>แผนกซ่อมแซม MENDING DEPARTMENT</p>	<p>นำพรมที่ทอเสร็จแล้ว มา ซ่อมแซมเพื่อให้ได้คุณภาพ ตามต้องการ</p>	<p>ชิ้นพรมที่ทอเสร็จแล้ว X ราคาค้นพบที่รับโอนมา จากแผนกทอ เครื่องจักร</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง X อัตราค่าแรงงานทาง ตรงกะประมาณต่อชั่วโมง</p>	<p>จำนวนชั่วโมงแรงงานทาง ตรงที่ใช้ไปจริง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน ประจำแผนกกะประมาณ ต่อชั่วโมง</p>
	<p>แผนกทอผ้าและตกแต่ง</p>			

ตารางที่ 4-2 (ต่อ)

แผนกผลิต	กรรมวิธีการผลิต	การคำนวณต้นทุนการผลิต		
		วัตถุดิบทางตรง	ค่าแรงงานทางตรง	ค่าใช้จ่ายโรงงาน
แผนกทากาวและตกแต่ง LATEXING & FINISHING DEPARTMENT  ก. แผนกทากาวด้วยมือ HAND LATEXING DEPARTMENT		ขึ้นพรมที่ทอเสร็จแล้ว X ราคาต้นทุนที่รับโอนมา จากแผนกซ่อมแซม  ปริมาณทากาวที่ใช้กะประมาณ โดยเฉลี่ยตามปริมาณงานที่ ทำได้ในแต่ละวัน X ราคาซื้อ  ปริมาณของวัสดุปะหลังพรม ใช้ไปจริง X ราคาซื้อ	จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง ใน การทากาวและตกแต่ง X อัตราค่าแรงงาน ทางตรงกะประมาณ ต่อชั่วโมง	จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริง ใน การทากาวและตกแต่ง X อัตราค่าใช้จ่ายโรงงาน กะประมาณต่อชั่วโมง
ข. แผนกทากาวด้วยเครื่องจักร MACHINE LATEXING DEPARTMENT		ขึ้นพรมที่ทอเสร็จแล้ว X ราคาต้นทุนที่รับโอนมา จากแผนกซ่อมแซม  ปริมาณทากาวที่ใช้กะประมาณ โดยเฉลี่ยตามปริมาณงาน ที่ทำได้ในแต่ละวัน X ราคาซื้อ  ปริมาณของวัสดุปะหลังพรม ใช้ไปจริง X ราคาซื้อ	จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริงใน การทากาวและตกแต่ง X อัตราค่าแรงงาน	จากการผลิตด้วยเครื่องจักร :  จำนวนชั่วโมงแรงงาน ทางตรงที่ใช้ไปจริงในการ ทากาว X อัตราค่าใช้จ่าย โรงงานประจำแผนก กะประมาณต่อชั่วโมง  จากการผลิตด้วยมือ :  จำนวนชั่วโมงแรงงานทาง ตรงที่ใช้ไปจริงในการตกแต่ง ผิวพรม X อัตรา ค่าใช้จ่ายโรงงานประจำ แผนกกะประมาณต่อชั่วโมง