

## บทที่ 6

### สรุปผลงานวิจัยและข้อเสนอแนะ

ประเทศไทยเป็นศูนย์กลางการผลิตรถยนต์และชิ้นส่วนยานยนต์ของภูมิภาค และนับวันจะยิ่งทวีความสำคัญมากขึ้น เนื่องจากรัฐบาลได้ให้การสนับสนุนและส่งเสริมอุตสาหกรรมประเภทนี้อย่างจริงจัง ทำให้บริษัทผู้ผลิตรถยนต์ทั่วโลกได้ย้ายฐานการผลิตมายังประเทศไทย เพื่อใช้เป็นโรงงานประกอบหรือผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ส่งออกยังภูมิภาคต่างๆของโลก จากสถานการณ์ที่เกิดขึ้นได้ส่งผลให้อุตสาหกรรมการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์มีการเจริญเติบโตอย่างรวดเร็ว และมีแนวโน้มที่ดีในอนาคต ดังนั้นผู้ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์จึงได้มองเห็นถึงโอกาสดังกล่าว และพยายามขยายการลงทุนเพื่อให้ทันกับสถานการณ์ที่เปลี่ยนไป ทำให้เกิดภาวะการแข่งขันที่รุนแรงมากขึ้น

การเพิ่มศักยภาพในการแข่งขันที่สำคัญของอุตสาหกรรมการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ก็คือ ต้นทุนการผลิต ดังนั้นการวิเคราะห์ต้นทุนการผลิตเพื่อให้ทราบถึงโครงสร้างของต้นทุนจะช่วยให้สามารถบริหารการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพได้ นอกจากนี้การจัดทำระบบต้นทุนมาตรฐานเพื่อใช้เปรียบเทียบต้นทุนการผลิตที่เกิดขึ้น จะช่วยให้สามารถกำหนดนโยบายและใช้เป็นแนวทางในการลดและควบคุมต้นทุนการผลิตอย่างเหมาะสม ทำให้เกิดการผลิที่มีประสิทธิภาพ และมีศักยภาพในการแข่งขันที่ดี

#### 6.1 สรุปผลงานวิจัย

สำหรับโรงงานอุตสาหกรรมที่ผลิตสินค้าเพียงชนิดเดียว กระบวนการผลิตเดียว การคำนวณและวิเคราะห์ต้นทุนการผลิตสามารถทำได้ง่ายเพราะค่าใช้จ่ายทั้งหมดคือต้นทุนของผลิตภัณฑ์ชนิดนั้น แต่สำหรับโรงงานตัวอย่างที่ผลิตสินค้าหลายชนิด การคิดต้นทุนด้วยวิธีการดังกล่าวข้างต้นไม่เหมาะสมเนื่องจากไม่สามารถสะท้อนถึงต้นทุนที่แท้จริงของผลิตภัณฑ์ได้ ดังนั้นวิทยานิพนธ์ฉบับนี้จึงมีวัตถุประสงค์เพื่อจัดทำระบบบัญชีต้นทุนและวิเคราะห์ความแปรปรวนระหว่างต้นทุนมาตรฐานกับต้นทุนจริงที่เหมาะสมสำหรับโรงงานตัวอย่าง โดยเลือกผลิตภัณฑ์ที่มียอดการผลิตสูง 10 ชนิด เป็นตัวอย่างในการศึกษา

แนวทางที่ใช้ในการวิจัยเริ่มจาก ศึกษาลักษณะของอุตสาหกรรม โครงสร้างในการบริหารงานองค์กรและกระบวนการผลิตของโรงงาน จากนั้นจัดทำระบบบัญชีต้นทุนโดย

6.1.1 วิเคราะห์โครงสร้างของค่าใช้จ่าย ซึ่งสามารถจัดแบ่งออกตามลักษณะของต้นทุนได้

6 กลุ่ม คือ

6.1.1.1 ต้นทุนวัตถุดิบทางตรง

6.1.1.2 ต้นทุนแรงงานทางตรง

6.1.1.3 ค่าเสียหายการผลิตคงที่ของแผนกผลิต

6.1.1.4 ค่าเสียหายการผลิตแปรผันของแผนกผลิต

6.1.1.5 ค่าเสียหายที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนภายในบริษัท

6.1.1.6 ค่าเสียหายที่เกิดจากหน่วยงานสนับสนุนกลาง

6.1.2 ออกแบบระบบและเอกสารในการจัดเก็บข้อมูลต้นทุนที่เกิดขึ้นในการดำเนินงาน

6.1.3 คำนวณต้นทุนจริงของผลิตภัณฑ์จากข้อมูลที่จัดเก็บได้

6.1.4 จัดทำต้นทุนมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ จากข้อมูลทางวิศวกรรมและค่าใช้จ่ายในตามงบประมาณ

6.1.5 เปรียบเทียบค่าความแตกต่างระหว่างต้นทุนมาตรฐานกับต้นทุนจริง

6.1.6 วิเคราะห์ค่าความแตกต่างระหว่างต้นทุนมาตรฐานกับต้นทุนจริง เสนอแนวทางในการลดต้นทุน

6.1.7 จัดทำโปรแกรมคอมพิวเตอร์ช่วยในการคำนวณต้นทุนจริง, ต้นทุนมาตรฐาน และค่าความแตกต่างระหว่างต้นทุนทั้งสอง เพื่อลดเวลาและความผิดพลาดในการคำนวณด้วยบุคคล

ผลที่ได้จากการดำเนินงานวิจัย คือ โรงงานมีระบบบัญชีต้นทุนที่เหมาะสมมากขึ้น ทำให้การคำนวณต้นทุนจริงของแต่ละผลิตภัณฑ์สะท้อนถึงค่าที่แท้จริง ช่วยให้ฝ่ายบริหารสามารถกำหนดราคาขายและคำนวณผลกำไรขององค์กรได้อย่างถูกต้อง และการมีต้นทุนมาตรฐานช่วยให้การจัดทำงบประมาณและการควบคุมการผลิตมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น

## 6.2 ปัญหาที่พบในการดำเนินงานวิจัย

6.2.1 ปัญหาในส่วนของ การเก็บข้อมูล คือ ข้อมูลอดีตที่ต้องใช้ในการคำนวณต้นทุนสินค้า ไม่ได้มีการจัดเก็บอย่างครบถ้วน และขาดความน่าเชื่อถือ ทำให้ต้องเสียเวลาเก็บข้อมูล

ใหม่ โดยออกแบบเอกสารที่ใช้ในการจัดเก็บ อบรมพนักงานเพื่อสร้างความเข้าใจในการเก็บหรือจัดบันทึกข้อมูล

6.2.2 ข้อมูลที่ได้ทำการจัดเก็บใหม่ มีปัญหาในเรื่องความถูกต้องของข้อมูล เนื่องจากเดิมพนักงานและผู้บริหารไม่ได้ให้ความสำคัญในเรื่องความถูกต้องของข้อมูลมากนักและไม่มีการตรวจสอบข้อมูลที่ได้ แต่มักสนใจเฉพาะจำนวนผลผลิตที่ส่งเข้าสไตร์เท่านั้น ดังนั้นข้อมูลที่เก็บเพื่อใช้ในการคำนวณต้นทุนในช่วงแรกจึงมีความถูกต้องของข้อมูลต่ำ และขาดความน่าเชื่อถือ ต้องใช้เวลาในการทำความเข้าใจและเข้มงวดในการตรวจสอบข้อมูลมาก

6.2.3 ข้อจำกัดในการใช้งานของระบบต้นทุนมาตรฐาน คือ ผลต่างของต้นทุนจริงกับต้นทุนมาตรฐาน ยากที่จะกำหนดได้ว่าผลต่างจากมาตรฐานมากน้อยเพียงใด จึงถือว่ามีนัยสำคัญ

### 6.3 ข้อเสนอแนะ

6.3.1 ควรให้ความสำคัญเกี่ยวกับระบบการจัดเก็บข้อมูล เพราะความถูกต้องของข้อมูลเป็นพื้นฐานของการตัดสินใจที่ถูกต้อง

6.3.2 ในการจัดสรรค่า Tooling ซึ่งใช้จำนวนชั่วโมงเครื่องจักรในการจัดสรร มีความสะดวกเร็วและเหมาะสมต่อการปฏิบัติงานจริงในปัจจุบันซึ่งเพิ่งเริ่มมีการจัดทำระบบต้นทุนขึ้น แต่ในอนาคตควรมีการปรับปรุงวิธีการจัดสรรค่า Tooling ให้มีความถูกต้องมากยิ่งขึ้น โดยอาจมีการแบ่งหมวดหมู่ของ Tooling ออกตามคุณสมบัติที่ใกล้เคียงกัน, พิจารณาจาก Tool Life, หรือมีการใช้ Tool Counter เพื่อบันทึกจำนวนชิ้นงานที่ Tooling นั้นสามารถผลิตได้จริง ซึ่งจะทำให้การจัดสรรค่า Tooling มีความถูกต้องแม่นยำมากยิ่งขึ้น

6.3.2 ควรระวังการใช้ข้อมูลในอดีตที่อาจล้าสมัย ควรหมั่นตรวจสอบอยู่เสมอ

6.3.3 การปรับปรุงแก้ไขมาตรฐาน ควรคำนึงถึงช่วงระยะเวลาและความจำเป็นในการปรับปรุงแก้ไขมาตรฐานด้วย

6.3.4 การกำหนดและใช้ต้นทุนมาตรฐานต้องคำนึงถึง

- การศึกษาถึงปัจจัยต่างๆที่มีผลต่อต้นทุนให้ต้องแท้

- มาตรฐานต้องได้รับการยอมรับจากผู้ที่เกี่ยวข้อง
- มาตรฐานต้องทันสมัย
- ความสามารถในการกระตุ้นให้เกิดประสิทธิภาพการผลิตที่ดีขึ้น

6.3.5 โปรแกรมคอมพิวเตอร์ สามารถขยายหน้าที่การทำงานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น เช่น ขยายการใช้ประโยชน์จากฐานข้อมูลของโปรแกรมให้กับหน่วยงานอื่นเพื่อลดการทำงานที่ซ้ำซ้อน เช่น ฝ่ายผลิตหาข้อมูลของประเภทเวลาที่สูญเสียต่างๆ เพื่อหาแนวทางในการลดเวลาสูญเสียได้