

บทที่ 3

สภาพปัจจุบันของโรงงานตัวอย่าง

3.1 ข้อมูลเบื้องต้นของโรงงานตัวอย่าง

โรงงานตัวอย่างเป็นโรงงานที่อยู่ในกลุ่มบริษัทผลิตชิ้นส่วนรถยนต์แห่งหนึ่ง ซึ่งประกอบไปด้วยโรงงานจำนวน 5 โรงงาน ได้แก่ โรงหล่อ โรงกลึง โรงสปริง โรงแหวน และโรงเพลลา ในการวิจัยครั้งนี้ได้เลือกโรงงานตัวอย่างมาเป็นกรณีศึกษาจำนวน 2 โรงงาน คือ โรงหล่อและโรงกลึง ซึ่งโรงงานตัวอย่างมีข้อมูลเบื้องต้นดังต่อไปนี้

3.1.1 โครงสร้างองค์กร

กลุ่มบริษัทมีบริษัทในเครือทั้งหมด 3 บริษัท คือ

บริษัทที่ 1 ประกอบด้วย โรงหล่อและโรงกลึง

บริษัทที่ 2 ประกอบด้วย โรงสปริงและโรงแหวน

บริษัทที่ 3 ประกอบด้วย โรงเพลลา

ก) โครงสร้างองค์กรของกลุ่มบริษัท สามารถแบ่งออกได้เป็น 2 ส่วนใหญ่ๆ คือ

1) โรงงานผลิต 5 โรงงาน

2) หน่วยงานสนับสนุนกลาง ทำหน้าที่ในการให้บริการกับโรงงานในกลุ่มทั้งหมด ได้แก่ ฝ่ายบริหารทรัพยากรบุคคล ฝ่ายฝึกอบรม ฝ่ายกิจกรรมและประชาสัมพันธ์ ฝ่ายขายและการตลาด ฝ่ายพัฒนาธุรกิจ ฝ่ายบัญชีและสารสนเทศ และฝ่ายเพิ่มผลผลิต

ข) โครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง (บริษัทที่ 1) ประกอบด้วย 3 ส่วนใหญ่ คือ

1) โรงหล่อ

2) โรงกลึง

3) หน่วยงานสนับสนุนของบริษัทที่ 1 ทำหน้าที่ในการให้บริการกับโรงหล่อและโรงกลึง ได้แก่ ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายบุคคลและธุรการ ฝ่ายขาย ฝ่ายบัญชีและการเงิน

ค) โครงสร้างองค์กรของโรงหล่อ ประกอบด้วย 2 ส่วน คือ

1) ฝ่ายผลิต ได้แก่ แผนกใส่ใน แผนกปั๊มทราย แผนกเตาหล่อ แผนกขัดเจียร

2) ฝ่ายสนับสนุนการผลิตโรงหล่อ ทำหน้าที่ในการให้บริการโรงหล่อ ได้แก่ ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า ฝ่ายรับประกันคุณภาพ ฝ่ายซ่อมบำรุง

ง) โครงสร้างองค์กรของโรงกลึง ประกอบด้วย 2 ส่วน คือ

1) ฝ่ายผลิต ได้แก่ GEAR BOX, EXHUAUST & BRACKET, TIMING COVER, DRUM BRAKE, DISC BRAKE & HUB FRONT, BIG HUB & DRUM TRUCK, FLY WHEEL, FLY WHEEL COMP, PULLEY

2) ฝ่ายสนับสนุนการผลิตโรงกลึง ทำหน้าที่ในการให้บริการโรงกลึง ได้แก่ ฝ่ายวิศวกรรม ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า ฝ่ายรับประกันคุณภาพ ฝ่ายซ่อมบำรุง

3.1.2 ผลิตภัณฑ์

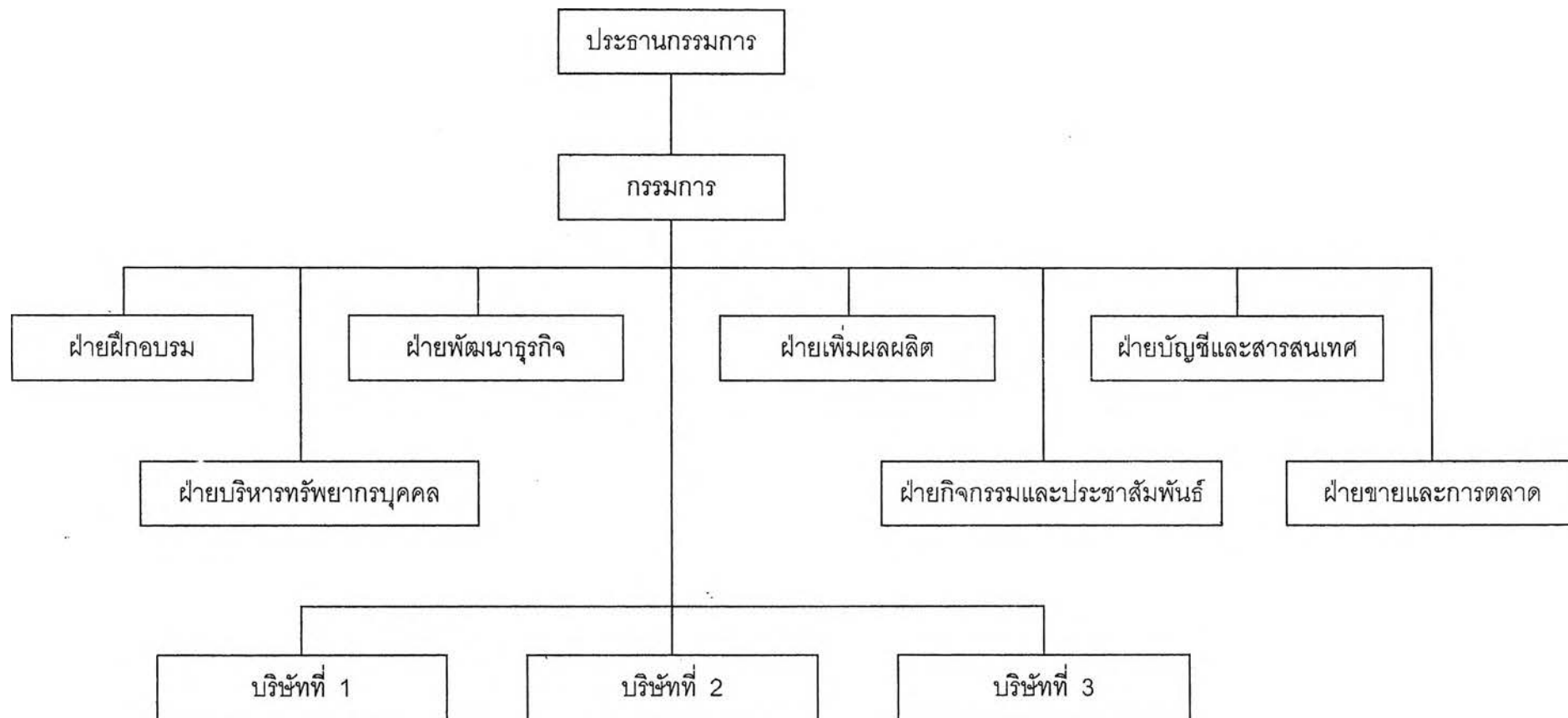
ผลิตภัณฑ์ เกือบทั้งหมดของบริษัทเป็นชิ้นส่วนรถยนต์ จักรยานยนต์ และเครื่องจักรกลการเกษตร เช่น Disc Rotor , Brake Drum , Pulley เป็นต้น โดยเป็นการผลิตแบบ Mass Production แต่กำลังการผลิตไม่แน่นอนขึ้นอยู่กับ Order ของลูกค้า ซึ่งส่วนใหญ่คือโรงประกอบ OEM และ After Market

โรงหล่อ ผลิตภัณฑ์ของโรงหล่อเป็นงานเหล็กหล่อทุกชนิด โดยส่วนใหญ่แล้วจะเป็นงานทางด้านชิ้นส่วนรถยนต์ ซึ่งสามารถแบ่งกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามเกรดเหล็กได้ทั้งหมด 3 ชนิด คือ

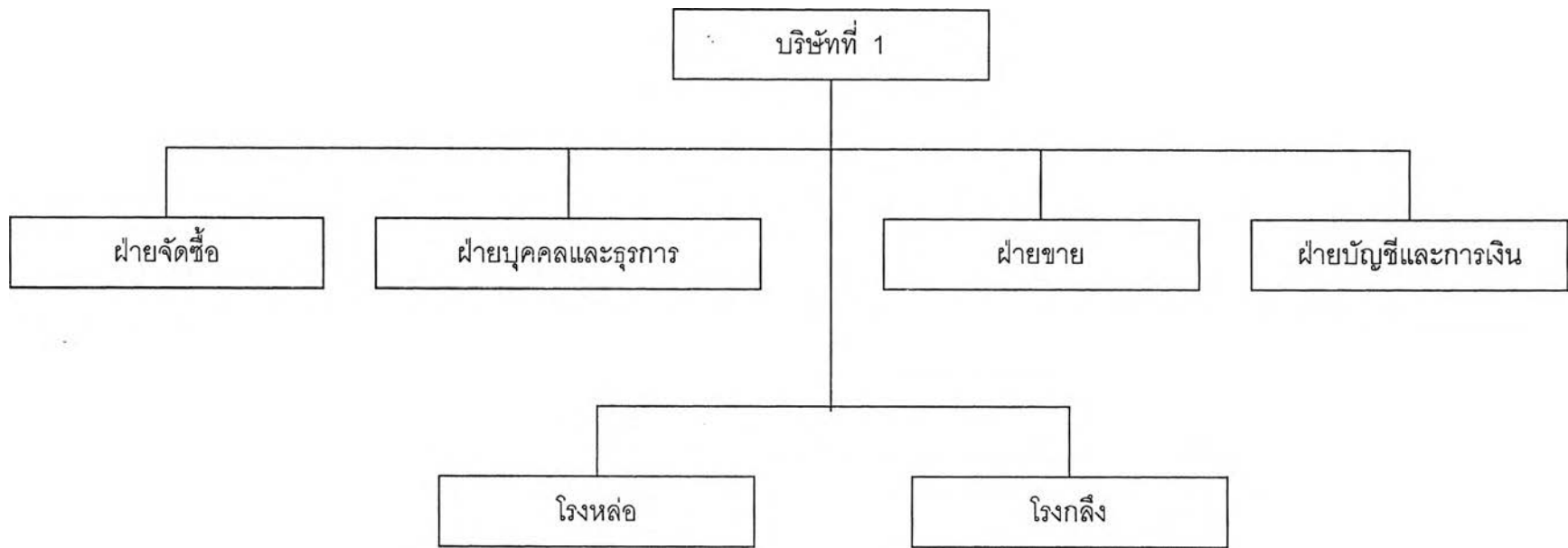
- 1) FC
- 2) FCD
- 3) SIMO

โรงกลึง ผลิตภัณฑ์ของโรงกลึงจะต่อเนื่องจากโรงหล่อ โดยทำการกลึงงานหล่อให้มีขนาดตามข้อกำหนดของลูกค้า ซึ่งสามารถแบ่งกลุ่มผลิตภัณฑ์ได้ดังนี้

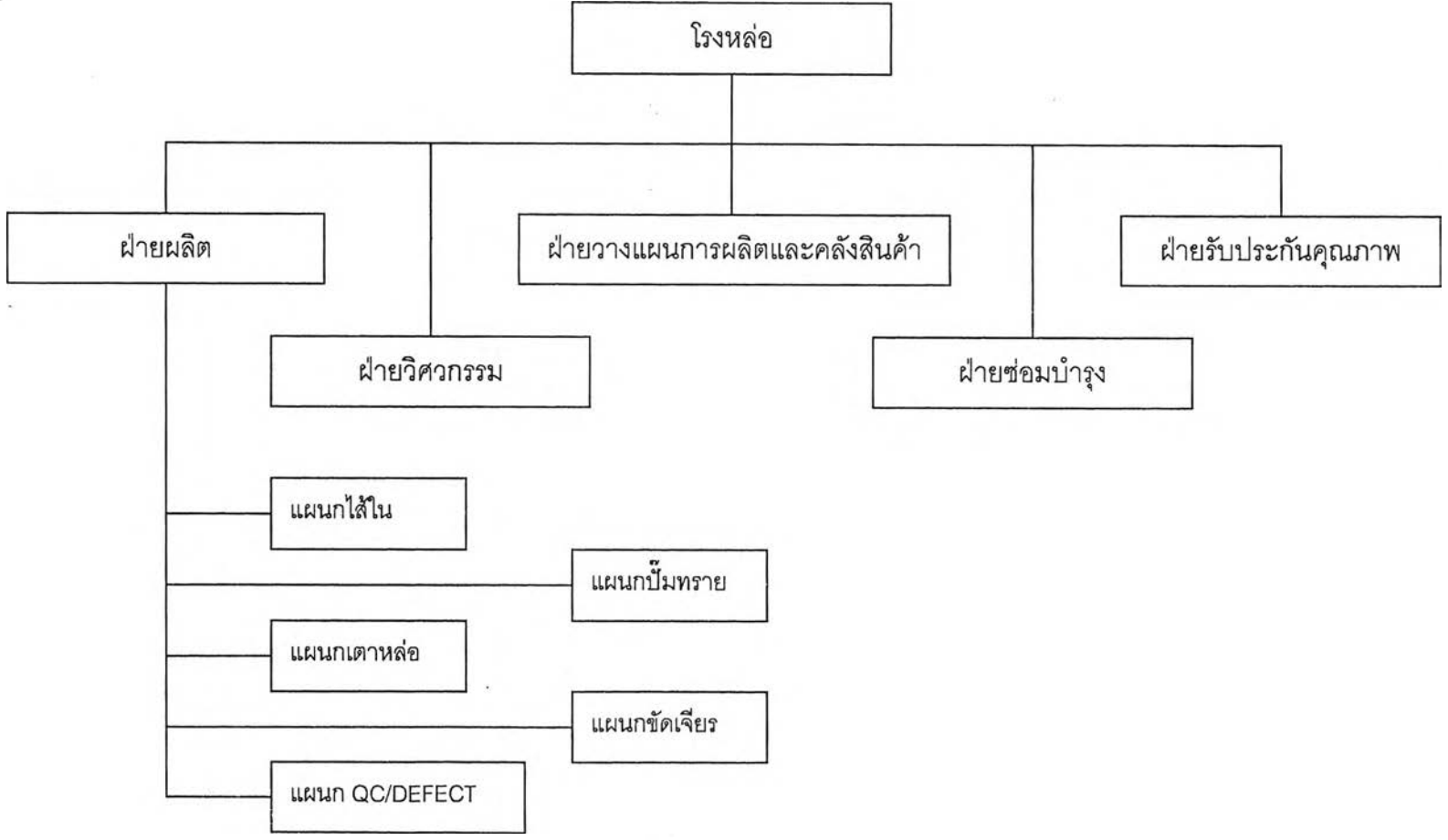
- 1) GEAR BOX
- 2) EXHUAUST และ BRACKET
- 3) TIMING COVER
- 4) DRUM BRAKE
- 5) DISC BRAKE และ HUB FRONT
- 6) BIG HUB และ DRUM TRUCK
- 7) FLY WHEEL
- 8) FLY WHEEL COMP
- 9) PULLEY



รูปที่ 3.1 โครงสร้างองค์กรของกลุ่มบริษัท

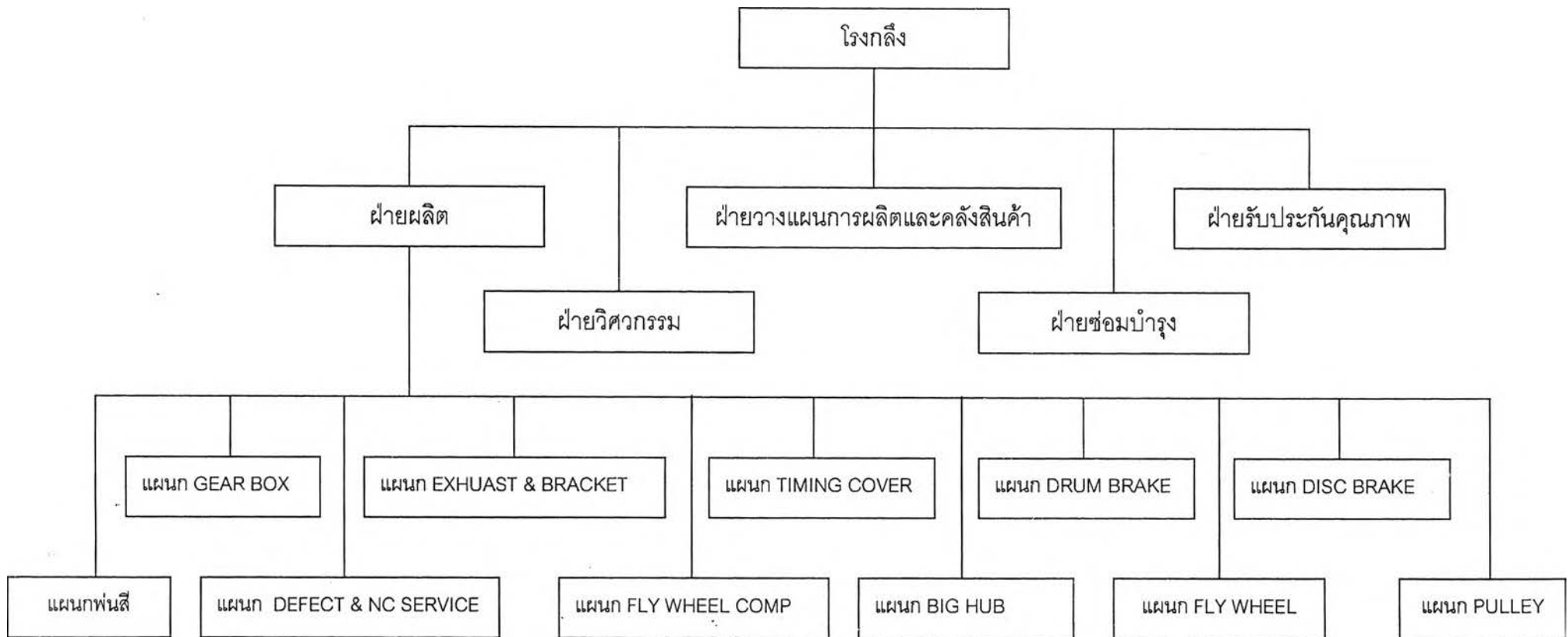


รูปที่ 3.2 โครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง

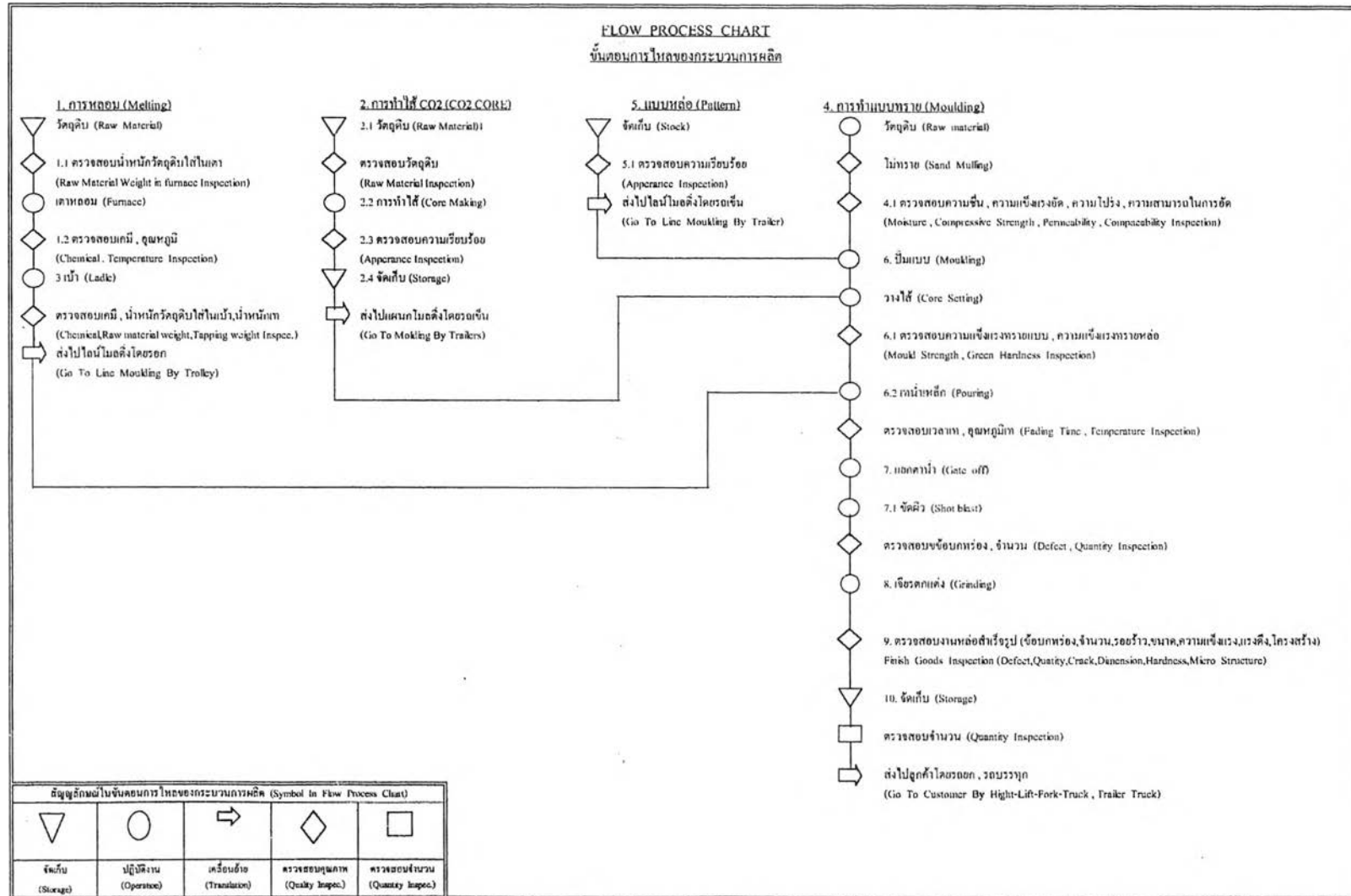


รูปที่ 3.3 โครงสร้างองค์กรของโรงหล่อ

I1943110



รูปที่ 3.4 โครงสร้างองค์กรของโรงกลึง



รูปที่ 3.5 กระบวนการผลิตของโรงหล่อ

FLOW PROCESS CHART

รูปที่ 3.6 กระบวนการผลิตของโรงกลึง



สัญลักษณ์ในขั้นตอนการไหลของกระบวนการผลิต (Symbol In Flow Process Chart)

จัดเก็บ (Storage)	ปฏิบัติงาน (Operation)	เปลี่ยนย้าย (Transdation)	ตรวจสอบคุณภาพ (Quality Inspe.)	ตรวจสอบจำนวน (Quantity Inspe.)

3.1.3 กระบวนการผลิต

ส่วนการผลิตของโรงหล่อ ประกอบด้วย

1) แผนกใส่ใน เป็นหน่วยงานที่ทำการผลิตใส่ในของงานหล่อเพื่อใช้ที่แผนกบ่มทราย โดยจะนำใส่ในใส่เข้าไปในแบบทรายที่บ่มขึ้นรูปแล้ว เมื่อเทน้ำเหล็กลงไปแบบทรายที่แผนกเตาหล่อและน้ำเหล็กแข็งตัวจะทำให้ชิ้นงานหล่อมีรูกลวงตามแบบใส่ใน หรือมีรูปร่างตามที่ต้องการ โดยใส่ในนี้แบ่งได้เป็น 2 ประเภท คือ

1.1) CO₂ CORE เป็นใส่ในที่ทำมาจากทรายขาวแห้ง ผสมกับซีโคล (Seacoal) และโซเดียม (Sodium) ตามอัตราส่วนที่กำหนดไว้

การทำใส่ในจะนำทรายขาวแห้งใส่ลงไปเครื่องไม่ แล้วชั่งซีโคลกับโซเดียมให้ได้ตามอัตราส่วนผสม หลังจากนั้นจึงเทลงไปเครื่องไม่เพื่อทำการไม่ เมื่อผสมทรายเสร็จแล้วจะนำทรายที่ได้จัดลงในแบบ แล้วใช้ก๊าซ CO₂ เป่าเพื่อให้ทรายขาวแห้งเซ็ทตัวเป็นรูปร่างตามแบบ แล้วจึงนำใส่ในออกจากแบบ

1.2) SHELL CORE เป็นใส่ในที่ทำมาจากทรายเรซิน ซึ่งมีอยู่ 5 ชนิดตามเปอร์เซ็นต์เรซิน คือ 1.8% ,2.3% ,2.5% ,2.8% และ 3%

การทำใส่ในจะเททรายเรซินลงไปเครื่อง เครื่องจะดูดทรายเข้าไปในแบบและให้ความร้อนจนกระทั่งทรายเรซินเซ็ทตัวเป็นรูปร่างตามแบบ หลังจากนั้นเครื่องจะดีดใส่ในออกมาตามสายพาน แล้วคนงานก็จะเจียรครีบของใส่ในออก

2) แผนกบ่มทราย เป็นหน่วยงานที่ทำแบบทราย (mold) สำหรับเทน้ำเหล็ก ซึ่งในขั้นตอนการทำแบบทรายนั้นจะมีทั้งแบบทรายที่ต้องใช้ใส่ในก็จะนำใส่ในใส่เข้าไปในแบบทรายด้วย และแบบทรายที่ไม่ต้องใช้ใส่ใน โดยแบบทรายส่วนใหญ่จะต้องใส่ตัวกรองน้ำเหล็กที่ช่องเทน้ำเหล็กด้วย โดยตัวกรองน้ำเหล็กมี 2 ชนิด คือ Strainer และ Ceramic สำหรับแผนกบ่มทรายนี้แบ่งได้เป็น 2 สายการผลิต คือ

2.1) AMF เป็นการทำให้แบบทรายที่มีขนาดใหญ่มาก ใช้เครื่องทำแบบทรายอัตโนมัติ ซึ่งเครื่องจะทำการดูดทรายที่ใช้ทำแบบเข้ามาในเครื่อง แล้วทำการอัดทรายให้แน่น โดยคนจะทำหน้าที่ใส่ใส่ลงไปก่อนการประกอบแบบบนและแบบล่าง และใส่ตัวกรองน้ำเหล็กที่ช่องเทน้ำเหล็ก

2.2) FD4 เป็นการทำให้แบบทรายขนาดใหญ่ ต้องใช้คนทำในทุกขั้นตอน โดยคนงานจะนำทรายใส่เข้าไปในแบบแล้วใช้เครื่องไฮดรอลิกอัดทรายในแบบให้แน่น หลังจากนั้นจึงนำใส่มาใส่ในแบบรวมทั้งใส่ตัวกรองน้ำเหล็กที่ช่องเทน้ำเหล็ก แล้วจึงประกอบแบบบนและล่างเข้าด้วยกัน เมื่อประกอบเข้าที่แล้วก็ใช้เหล็กลิ้นกดแบบบนและแบบล่างให้แน่น

3) แผนกเตาหล่อ เป็นแผนกที่ทำการหลอมเหล็กให้กลายเป็นของเหลว และผสมเคมีต่างๆลงในน้ำเหล็กเพื่อให้ชิ้นงานหล่อมีคุณสมบัติตามที่กำหนด เตาหล่อที่ใช้มี 3 เตา ได้แก่

3.1) เตาขนาด 2.1 ตัน

3.2) เตาขนาด 2.2 ตัน

3.3) เตาขนาด 5 ตัน

เหล็กที่นำมาใช้ ประกอบด้วยเหล็กขั้วที่ซื้อมาใหม่(Steel Scrap) และเหล็กที่เป็นตาน้ำ(Return Scrap) ซึ่งเหลือจากการรื้อเหล็กออกจากแบบทรายที่แผนกขัดเจียร เมื่อเหล็กหลอมละลายในเตาแล้วจะต้องปรับคุณสมบัติเหล็กในเตาให้เป็นไปตามที่กำหนด โดยตักน้ำเหล็กไปตรวจวัดค่าเคมีต่างๆที่มีอยู่ แล้วเปรียบเทียบกับมาตรฐานที่กำหนดและทำการคำนวณน้ำหนักสารเคมีที่ต้องเติมลงไปในเตาให้มีค่าตามมาตรฐาน หลังจากหลอมเหล็กในเตาและปรับคุณสมบัติได้ตามที่กำหนดแล้ว ก็จะเทน้ำเหล็กจากเตาลงใน Laddle ก่อน หลังจากนั้นจึงค่อยนำ Laddle ไปเทน้ำเหล็กลงในแบบทราย

4) แผนกขัดเจียร ประกอบด้วยขั้นตอน 3 ขั้นตอน คือ การรื้อ การขัด และการเจียร

4.1) การรื้อ ในขั้นแรกจะเขย่าแบบทรายออกจากรานหล่อ เมื่อแบบทรายถูกเขย่าออกแล้วจะมีการนำทรายหมุนเวียนกลับไปใช้ใหม่อีก หลังจากนั้นจึงทำการแยกชิ้นงานหล่อออกจากตาน้ำ โดยการทุบตาน้ำให้หลุดออกมาจากชิ้นงานหล่อ ซึ่งตาน้ำที่ทุบแยกออกมาจะถูกนำกลับไปใช้เป็นวัตถุดิบได้ใหม่ที่แผนกเตาหล่อ โดยแยกเก็บตาน้ำตามชนิดของเกรดเหล็กว่าเป็นเกรดใด(ดูจากเกรดเหล็กของชิ้นงานหล่อ)

4.2) การขัด หลังจากได้ชิ้นงานหล่อจากการรื้อแล้ว จะนำชิ้นงานหล่อมารัดผิวโดยในการขัดจะนำชิ้นงานหล่อเข้าเครื่องขัด ซึ่งจะยิงเม็ดขัดไปยังชิ้นงานเพื่อให้ได้ผิวที่เรียบขึ้นและปราศจากทรายแบบที่เกาะชิ้นงานอยู่

4.3) การเจียร จะนำชิ้นงานหล่อที่ขัดเสร็จแล้วมาทำการเจียรครีบอก ซึ่งครีบนี้อาจเกิดจากรอยต่อของแบบทราย หรือเป็นครีบที่เกิดตรงรูของชิ้นงานกลวง

ส่วนการผลิตของโรงกลึง ประกอบด้วย

ในการผลิตของโรงกลึง จะใช้เครื่องจักรในการกลึง กัด เจาะ ฯ ชิ้นงานหล่อให้มีรูปร่างตามที่กำหนด โดยจะแบ่งแผนกตามกลุ่มของผลิตภัณฑ์ ได้แก่ GEAR BOX, EXHUAST & BRACKET, TIMING COVER, DRUM BRAKE, DISC BRAKE & HUB FRONT,BIG HUB & DRUM TRUCK, FLY WHEEL, FLY WHEEL COMP, PULLEY เนื่องจากผลิตภัณฑ์กลุ่มเดียวกันจะใช้เครื่องจักรในการผลิตกลุ่มเดียวกันและมีกระบวนการผลิตที่คล้ายกัน นอกจากนี้บางผลิตภัณฑ์ก็ยังมีภาพนสัภายหลังที่แผนกพ่นสีอีกด้วย

3.1.4 การคิดต้นทุนในโรงงานตัวอย่าง

ลักษณะการบันทึกค่าใช้จ่ายต่างๆ จะลงบันทึกค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นโดยการกำหนดแหล่งการเกิดของค่าใช้จ่ายแยกตามหน่วยงานหรือเรียกว่า Work Center ซึ่งประกอบด้วย

ตารางที่ 3.1 : หน่วยงานสนับสนุนกลาง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน
96000	สำนักประธานบริหารและกรรมการผู้จัดการ
50000	ฝ่ายเพิ่มผลผลิต
60000	ฝ่ายบริหารทรัพยากรบุคคล
62000	ฝ่ายฝึกอบรม
65000	ฝ่ายกิจกรรมและประชาสัมพันธ์
70000	ฝ่ายขายและการตลาด
75000	ฝ่ายพัฒนารูธุรกิจ
80000	ฝ่ายบัญชีและสารสนเทศ

ตารางที่ 3.2 : หน่วยงานสนับสนุนของบริษัทที่ 1

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน
41000	ฝ่ายจัดซื้อ
61000	ฝ่ายบุคคลและธุรการ
71000	ฝ่ายขาย
81000	ฝ่ายบัญชีและการเงิน

ตารางที่ 3.3 : หน่วยงานโรงหล่อ

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน
10000	สำนักผู้จัดการทั่วไปโรงหล่อ
11000	ฝ่ายผลิต
11100	บ่มทราย
11200	ใส่ใน
11300	QC/DEFECT
11400	เตาหล่อ

ตารางที่ 3.3 : หน่วยงานโรงหล่อ(ต่อ)

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน
11500	ขีดเจียร
21000	ฝ่ายวิศวกรรม
23000	ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า
25000	ฝ่ายรับประกันคุณภาพ
27000	ฝ่ายซ่อมบำรุง

ตารางที่ 3.4 : หน่วยงานโรงกลึง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน
10001	สำนักผู้จัดการทั่วไปโรงกลึง
12000	ฝ่ายผลิต
12110	GEAR BOX
12120	EXHUAST & BRACKET
12130	TIMING COVER
12140	DRUM BRAKE
12150	DISC BRAKE & HUB FRONT
12160	BIG HUB & DRUM TRUCK
12170	FLY WHEEL
12180	FLY WHEEL COMP
12190	PULLEY
12200	พ่นสี
12300	DEFECT & NC SERVICE
22000	ฝ่ายวิศวกรรม
24000	ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า
26000	ฝ่ายรับประกันคุณภาพ
28000	ฝ่ายซ่อมบำรุง

เมื่อถึงสิ้นเดือนจะมีการรวบรวมข้อมูลและจัดทำรายงานสรุปค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นในแต่ละ Work Center โดยฝ่ายบัญชี หลังจากนั้นก็จะทำการคิดต้นทุนผลิตภัณฑ์โดยนำค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นใน Work center เฉพาะในส่วนของโรงงานมารวมกันเป็นค่าใช้จ่ายรวม แล้วทำการหาค่าเฉลี่ยของต้นทุนต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ ดังนี้

- 1) หาต้นทุนเฉลี่ยต่อน้ำหนักของผลิตภัณฑ์ที่ส่งเข้าสไตร์ โดยการนำค่าใช้จ่ายรวมเฉพาะในส่วนโรงงาน หารด้วยน้ำหนักรวมของชิ้นงานที่ส่งเข้าสไตร์ ก็จะทราบต้นทุน บาท/kg
- 2) หาต้นทุนเฉลี่ยต่อจำนวนชิ้นของผลิตภัณฑ์ โดยการนำค่าใช้จ่ายรวมเฉพาะในส่วนโรงงาน หารด้วยจำนวนชิ้นงานที่ส่งเข้าสไตร์ ก็จะทราบต้นทุน บาท/ชิ้น

ตารางที่ 3.5 : ค่าใช้จ่ายเดือนสิงหาคมของโรงหล่อ

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	ค่าใช้จ่าย
10000	สำนักผู้จัดการทั่วไปโรงหล่อ	1,105,052.88
11000	ฝ่ายผลิต	3,960,276.86
11100	ปื้มทราย	2,038,274.01
11200	ไล่ใน	658,752.81
11300	QC/DEFECT	260,057.52
11400	เตาหล่อ	3,022,023.27
11500	ขัดเจียร	1,164,412.92
21000	ฝ่ายวิศวกรรม	348,366.45
23000	ฝ่ายวางแผนการผลิตและคลังสินค้า	222,251.01
25000	ฝ่ายรับประกันคุณภาพ	497,030.54
27000	ฝ่ายซ่อมบำรุง	385,657.63
	รวม	13,662,155.90

น้ำหนักชิ้นงานเข้าสไตร์	550,974	kg	24.80	บาท/kg
จำนวนชิ้นงานเข้าสไตร์	161,840	pcs	84.42	บาท/pcs

ตารางที่ 3.6 : ค่าใช้จ่ายเดือนสิงหาคมของโรงกลึง

รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	ค่าใช้จ่าย
10001	สำนักผู้จัดการทั่วไปโรงกลึง	2,333,178.75
12000	ฝ่ายผลิต	1,768,642.48
12110	GEAR BOX	2,063,811.37
12120	EXHUAUST & BRACKET	2,882,543.29
12130	TIMING COVER	1,122,532.69
12140	DRUM BRAKE	2,225,331.86
12150	DISC BRAKE & HUB FRONT	1,665,969.64
12160	BIG HUB & DRUM TRUCK	1,225,467.53
12170	FLY WHEEL	548,216.13
12180	FLY WHEEL COMP	1,082,759.01
12190	PULLEY	337,925.79
12200	พนัส	228,726.21
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
	รวม	19,369,650.41

จำนวนชิ้นงานเข้าสโตร 173,572 pcs 111.59 บาท/pcs

3.2 ปัญหาที่เกิดขึ้น

1) การคิดต้นทุนในปัจจุบันเป็นการสรุปค่าใช้จ่ายประจำเดือน แล้วคิดต้นทุนโดยเฉลี่ยตามน้ำหนักชิ้นงานหรือจำนวนชิ้นงานที่ส่งเข้าสโตร จึงไม่สามารถหาต้นทุนจริงให้กับผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดได้อย่างเหมาะสม

2) การแบ่งแยกต้นทุนต่างๆ ตามองค์ประกอบของต้นทุน ได้แก่ วัตถุดิบทางตรง แรงงานทางตรง และค่าใช้จ่ายการผลิต ยังไม่ถูกต้อง โดยวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตบางรายการได้นำไปไว้ใน

กลุ่มโซ่หุ่ยการผลิต ,ค่าแรงงานทางตรงได้รวมค่าแรงงานทางอ้อมบางส่วนไว้ด้วย ซึ่งจะส่งผลให้การจัดสรรต้นทุนแต่ละประเภทลงไปผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดเกิดความคลาดเคลื่อน

3) ต้นทุนร่วม (Common Cost) ซึ่งเป็นค่าใช้จ่ายส่วนกลาง ได้แก่ ฝ่ายบริหารทรัพยากรบุคคล ฝ่ายฝึกอบรม ฝ่ายกิจกรรมและประชาสัมพันธ์ ฝ่ายขายและการตลาด ฝ่ายพัฒนาธุรกิจ ฝ่ายบัญชีและสารสนเทศ ยังไม่มีการจัดสรรให้กับโรงงานต่างๆ ทั้ง 5 โรงงาน เนื่องจากไม่มีวิธีการที่เหมาะสมในการจัดสรรค่าใช้จ่าย ทำให้ค่าใช้จ่ายส่วนกลางไม่รวมอยู่ในการคิดต้นทุนผลิตภัณฑ์

4) ต้นทุนของฝ่ายสนับสนุนบริษัทที่ 1 ได้จัดสรรให้กับโรงหล่อและโรงกลึงในสัดส่วนที่เท่ากัน แม้ว่าโรงหล่อและโรงกลึงจะใช้บริการไม่เท่ากันก็ตาม ทำให้โรงหล่อและโรงกลึงได้ถูกจัดสรรค่าใช้จ่ายอย่างไม่เหมาะสม นอกจากนี้ยังไม่มีการรวมค่าใช้จ่ายส่วนนี้ในการคิดต้นทุนผลิตภัณฑ์

5) การตรวจนับงานระหว่างทำ (Work In Process) จะทำการนับจำนวนชิ้นงานในทุกขั้นตอนการผลิต แล้วคูณด้วยน้ำหนักชิ้นงานต่อตัว เพื่อหาน้ำหนักชิ้นงานรวมทั้งโรงงาน หลังจากนั้นจะคูณน้ำหนักกรรมนี้ด้วยค่าคงที่ค่าหนึ่งเพื่อคิดมูลค่างานระหว่างทำของโรงงานออกมา ซึ่งเป็นการตีราคาแบบประมาณการให้มีค่าเดียวกัน แต่ในความเป็นจริงผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดจะมีต้นทุนในขั้นตอนการผลิตเดียวกันไม่เท่ากัน และในการผ่านขั้นตอนการผลิตที่แผนกต่างๆ ก็จะมีต้นทุนสะสมเพิ่มขึ้น ดังนั้นการตีราคางานระหว่างทำแบบประมาณการให้มีค่าเดียวกันจึงเป็นค่าที่ไม่ถูกต้อง

6) การคิดค่าใช้จ่ายของวัตถุดิบทางตรงและวัตถุดิบทางอ้อมจะคิดจากจำนวนที่เบิกออกไปจากสไตร์ ซึ่งจำนวนที่เบิกไปไม่ได้นำไปใช้ทั้งหมด จะมีบางส่วนเหลืออยู่ในกระบวนการผลิต ซึ่งต้นทุนที่เกิดขึ้นจริงในการผลิตต้องคิดจากจำนวนที่ใช้จริง ไม่ควรคิดจากจำนวนที่เบิกไปจากสไตร์ และผลผลิตที่สูญยอดในการคิดต้นทุน เป็นผลผลิตที่คิดจากจำนวนชิ้นงานที่ส่งเข้าสไตร์สินค้าสำเร็จรูป แต่ในการผลิตของเดือนนั้นจะใช้วัตถุดิบทางตรง แรงงานทางตรง และโซ่หุ่ยการผลิตไปในการผลิต

6.1) งานระหว่างทำที่ค้างอยู่ต้นงวด

6.2) ชิ้นงานสำเร็จรูป (Finish goods) ที่เริ่มทำและเสร็จภายในงวดนั้น

6.3) งานระหว่างทำที่ค้างอยู่ปลายงวด

จากวิธีการคิดต้นทุนแบบเดิม คือ เอาจำนวนที่เบิกจากสไตร์มาคิด เทียบกับจำนวนชิ้นงานที่ส่งเข้าสไตร์สินค้าสำเร็จรูป จึงเป็นการคิดที่ไม่ถูกต้อง สิ่งที่ถูกต้องคือการนำเอาจำนวนที่ใช้จริงมาคิดเทียบกับจำนวนชิ้นงานที่ผลิตจริงในเดือนนั้น