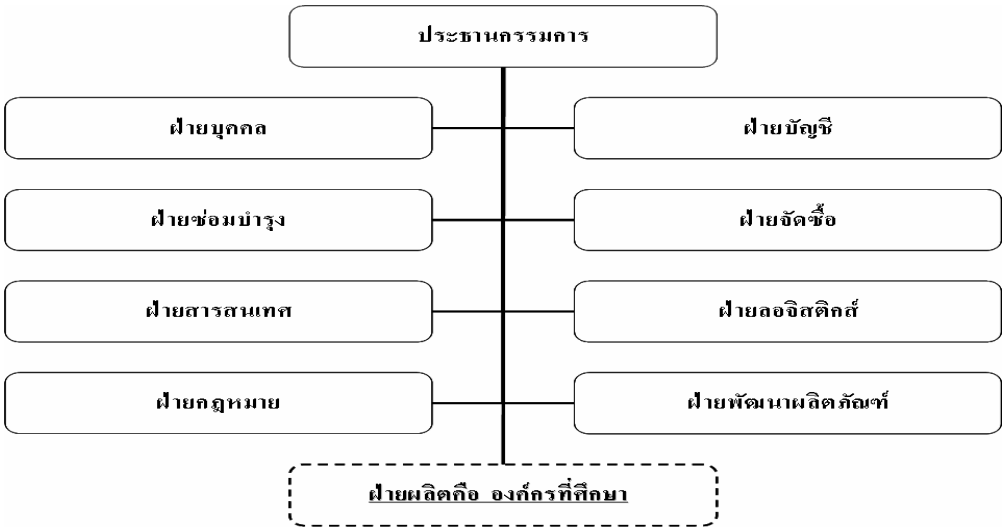
บทที่ 3

การเก็บรวบรวมข้อมูล

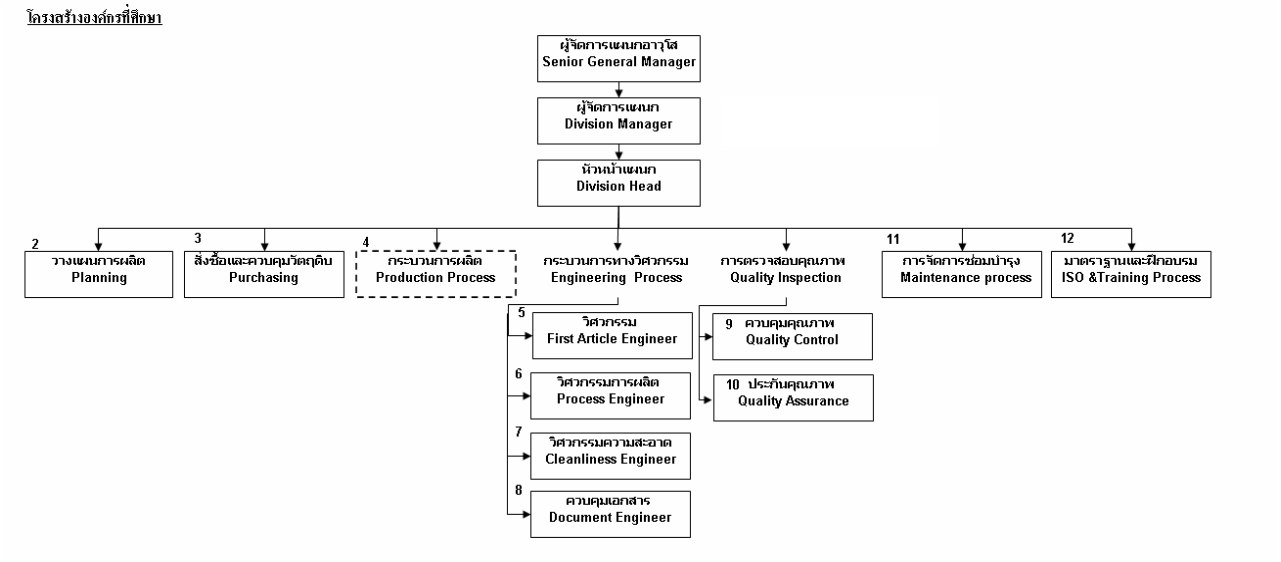
3.1 การศึกษารายละเอียดข้อมูลองค์กรและโครงสร้างองค์กร

โรงงานที่ทำการศึกษาต้นทุนเป็นส่วนหนึ่งของกลุ่มบริษัทที่ผลิตชิ้นส่วนอิเล็กทรอนิกส์และชิ้นส่วนอื่นๆ ในโครงสร้างของกลุ่มบริษัทมีหน่วยงานที่สนับสนุนให้โรงงานได้ผลิตสินค้าได้ ประกอบด้วยฝ่ายบุคคล ฝ่ายบัญชี ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายสารสนเทศ ฝ่ายลอจิสติกส์ ฝ่ายกฎหมาย ฝ่ายพัฒนาผลิตภัณฑ์และฝ่ายผลิตที่ใช้ศึกษา ดังแสดงในภาพที่ 3.1



ภาพที่ 3.1
ผังโครงสร้างกลุ่มบริษัทและโครงสร้างฝ่ายผลิตในองค์กรที่ศึกษา

จากภาพที่ 3.1 ฝ่ายผลิตคือองค์กรที่จะศึกษา โดยอธิบายโครงสร้างของฝ่ายผลิตประกอบด้วย 12 หน่วยงาน ดังนี้ ฝ่ายบริหาร ฝ่ายวางแผนผลิต ฝ่ายสั่งซื้อและควบคุมวัตถุดิบ ฝ่ายผลิต ฝ่ายวิศวกรรมอันประกอบด้วย (วิศวกรรมการผลิต, วิศวกรรมความสะอาด, วิศวกรรมควบคุมเอกสาร) ฝ่ายควบคุมคุณภาพ ฝ่ายประกันคุณภาพ ฝ่ายซ่อมบำรุง ฝ่ายมาตรฐานและฝึกอบรม ดังแสดงในภาพที่ 3.2



ภาพที่ 3.2

ผังโครงสร้างฝ่ายผลิตในองค์กรที่ศึกษา

3.2 ศึกษารายละเอียดของผลิตภัณฑ์

การศึกษาครั้งนี้ จะทำการศึกษาผลิตภัณฑ์แกนหมุนหัวอ่านฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟ ผลิตภัณฑ์ A ขนาดรุ่น 3.5 นิ้ว โดยผลิตภัณฑ์ในรุ่นดังกล่าวมีมูลค่าการผลิตสูงเป็นอันดับต้น ในการผลิตของปี 2007- ปัจจุบัน ลักษณะของภาพผลิตภัณฑ์ดังแสดงในภาพที่ 3.3

ภาพที่ 3.3

ผลิตภัณฑ์หัวอ่านฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟ

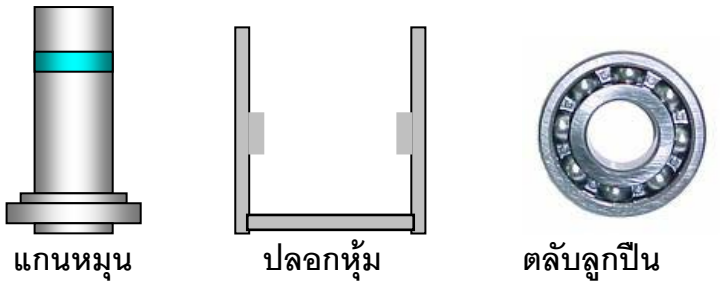
3.3 ศึกษารายละเอียดของผลิตภัณฑ์

การศึกษาครั้งนี้ จะทำการศึกษาต้นทุนการผลิตของกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ ตั้งแต่กระบวนการทำสัญลักษณ์บนชิ้นงาน กระบวนการล้างชิ้นงาน กระบวนการประกอบชิ้นงาน กระบวนการนำชิ้นงานเข้าตู้อบ กระบวนการตรวจสอบโดยใช้เครื่องจักรอัตโนมัติ กระบวนการตรวจสอบโดยใช้กล้อง กระบวนการบรรจุผลิตภัณฑ์โดยใส่ถุงและกระบวนการบรรจุผลิตภัณฑ์โดยบรรจุกล่องตามลำดับ

โดยจะอธิบายรายละเอียดของกระบวนการผลิตหัวอ่านฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟ ผลิตภัณฑ์ A ขนาดรุ่น 3.5 นิ้ว ทุกขั้นตอนเริ่มตั้งแต่รับวัตถุดิบเข้ามาในกระบวนการจนกระทั่งนำผลิตภัณฑ์บรรจุกล่อง มีรายละเอียดตามขั้นตอนดังต่อไปนี้

1. กระบวนการรับชิ้นงานวัตถุดิบ (Receiving Material Process)

กระบวนการรับชิ้นงานวัตถุดิบเข้ามาในกระบวนการผลิตประกอบด้วยวัตถุดิบหลัก 3 ชิ้นดังแสดงในภาพที่ 3.4 คือ แกนหมุน (Shaft) ปลอกหุ้ม (Sleeve) และตลับลูกปืน (Bearing) วัตถุดิบรองเป็นส่วนประกอบหลักได้แก่ กาวที่ใช้ประกอบ (Adhesive) โดยมีพนักงานทำการตรวจเช็คจำนวนตามใบส่งงานและส่งชิ้นงานต่อไปยังกระบวนการตรวจสอบวัตถุดิบ



ภาพที่ 3.4

วัตถุดิบหลักได้แก่ แกนหมุน ปลอกหุ้ม และตลับลูกปืน

2. กระบวนการตรวจสอบชิ้นงานวัตถุดิบ (Inspection Material Process)

เมื่อรับวัตถุดิบแล้วพนักงานตรวจสอบคุณภาพทำการตรวจสอบคุณสมบัติของวัตถุดิบตามมาตรฐานที่ได้กำหนดไว้ โดยวัตถุดิบเช่น แกนหมุนจะมีการทำสัญลักษณ์จะทำการส่งชิ้นงานไปยังห้องทำสัญลักษณ์ในกระบวนการต่อไป

3. กระบวนการทำสัญลักษณ์บนชิ้นงาน (Laser Marking Process)

เป็นกระบวนการเริ่มต้นในกระบวนการผลิต หลังจากรับชิ้นงานวัตถุดิบเฉพาะแกนหมุนมาทำสัญลักษณ์บนชิ้นงานโดยใช้เครื่องเลเซอร์อัตโนมัติ จากนั้นนำชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการทำสัญลักษณ์แล้วส่งไปยังกระบวนการล้างทำความสะอาดชิ้นงานในขั้นตอนต่อไป

4. กระบวนการล้างชิ้นงานและถาดบรรจุ (Washing Process)

ในกระบวนการล้างทำความสะอาดแบ่งเป็น 2 กระบวนการ ดังนี้

1. กระบวนการล้างชิ้นงานโดยนำชิ้นงานวัตถุดิบได้แก่ แกนหมุน ปลอกหุ้ม เข้าเครื่องล้างทำความสะอาด (Washing Machine) โดยพนักงานจะทำการเรียงวัตถุดิบเป็นชิ้นงานเรียงลงบนถาด และนำเข้าเครื่องล้างตามระยะเวลาที่กำหนด จากนั้นชิ้นงานที่ผ่านกระบวนการล้างแล้วมีความสะอาดตามมาตรฐานที่ควบคุม จึงนำชิ้นงานไปสู่กระบวนการประกอบชิ้นงาน

2. กระบวนการล้างถาดบรรจุภัณฑ์ก่อนนำบรรจุภัณฑ์ไปใช้งาน จะต้องนำถาดเข้าเครื่องล้างทำความสะอาด (Tray washing machine) ผ่านการล้างทำความสะอาดก่อนนำไปใช้งาน

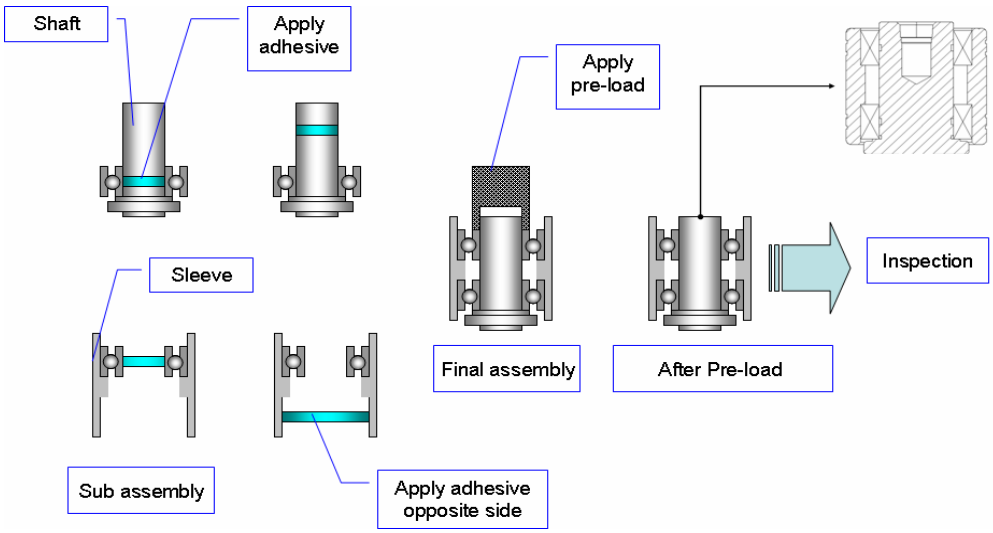
5. กระบวนการประกอบชิ้นงาน (Auto Assembly Process)

กระบวนการประกอบชิ้นงานเนื่องจากเป็นขั้นตอนที่ทำการศึกษาต้นทุนกิจกรรมมีเครื่องจักร ชิ้นงานที่ประกอบ และขั้นตอนการประกอบดังนี้

1. เครื่องจักร เครื่องประกอบชิ้นงานอัตโนมัติ (Auto Assembly Machine)
2. ชิ้นงาน แกนหมุน (Shaft) ปลอกหุ้ม (Sleeve) ตลับลูกปืน (Bearing)
3. ประกอบชิ้นงานโดยใช้ กาวประกอบ (Adhesive)

กระบวนการประกอบชิ้นงาน

1. นำแกนหมุน ปลอกหุ้ม และตลับลูกปืนเรียงบนเครื่องประกอบอัตโนมัติ
2. ชิ้นงานถูกประกอบด้วยกาวในเครื่องจักรประกอบชิ้นงานอัตโนมัติ โดยเริ่มจากการประกอบย่อยของ แกนหมุนกับแบริ่ง, ปลอกหุ้มกับแบริ่ง และนำชิ้นส่วนประกอบย่อยมาทำงานประกอบรวมกันได้เป็นผลิตภัณฑ์ ดังแสดงในภาพที่ 3.5 จากนั้นนำผลิตภัณฑ์ไปส่งยังกระบวนการอบชิ้นงาน



ภาพที่ 3.5

ภาพแสดงการประกอบหัวอ่านฮาร์ดดิสก์

6. **กระบวนการนำผลิตภัณฑ์เข้าเครื่องอบ** (Oven Process)

กระบวนการนำผลิตภัณฑ์เข้าเครื่องอบตามระยะเวลาที่กำหนดไว้ เพื่อทำให้กาวที่ทำการประกอบแห้ง จากนั้นนำผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการอบส่งไปทำการตรวจสอบคุณสมบัติการใช้งานที่กระบวนการเครื่องตรวจสอบชิ้นงานอัตโนมัติ

7. **กระบวนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ด้วยเครื่องตรวจสอบชิ้นงานอัตโนมัติ** (Auto Inspection Process)

กระบวนการนำผลิตภัณฑ์มาตรวจสอบคุณสมบัติการใช้งานด้วยเครื่องตรวจสอบชิ้นงานอัตโนมัติ (Inspection Auto Machine) โดยมีขั้นตอนดังต่อไปนี้

การตรวจสอบคุณสมบัติการใช้งานของผลิตภัณฑ์โดยเครื่องจักรอัตโนมัติ

1. นำผลิตภัณฑ์วางบนเครื่องตรวจสอบชิ้นงานอัตโนมัติ
2. เครื่องจักรทำการตรวจสอบคุณสมบัติของชิ้นงานในแต่ละฐานจนครบจะนำผลิตภัณฑ์หลังตรวจสอบส่งต่อไปยังกระบวนการตรวจสอบความสะอาดใต้กล้องในขั้นตอนถัดไป

8. **กระบวนการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ด้วยกล้องไมโครสโคป** (Microscope Inspection Process)

ผลิตภัณฑ์จะถูกบรรจุในถาดพลาสติก และถูกนำมาตรวจสอบความสะอาดใต้กล้องไมโครสโคป เพื่อนำสิ่งปนเปื้อนออกจากผลิตภัณฑ์ทีละตัวจนครบจำนวน โดยผลิตภัณฑ์ที่ผ่าน

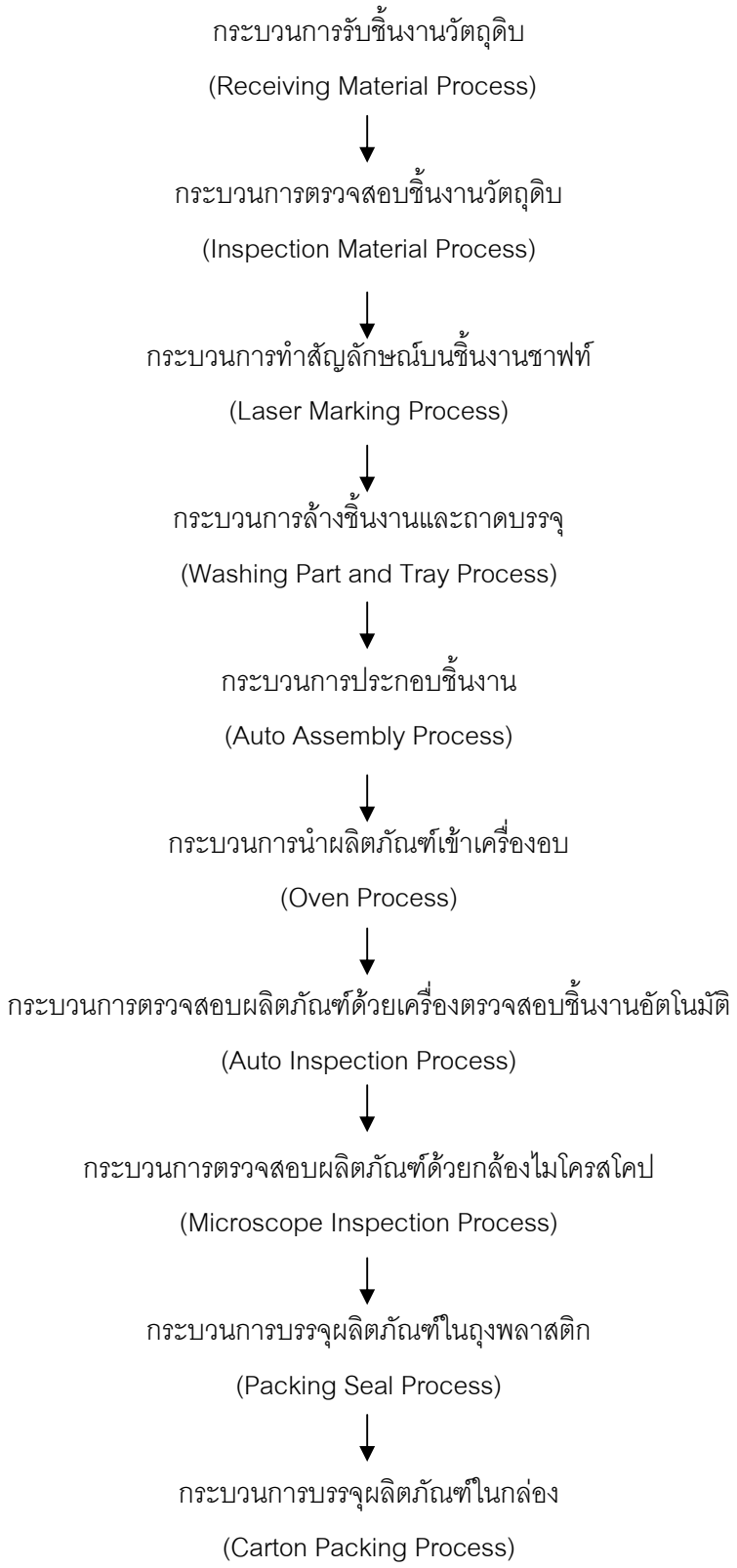
การตรวจสอบแล้วจะถูกบรรจุในถาดพลาสติกจำนวน 100 ชิ้นต่อถาด และส่งไปทำการบรรจุใส่ถุงพลาสติกในขั้นตอนต่อไป

9. **กระบวนการบรรจุผลิตภัณฑ์ในถุงพลาสติก** (Packing Seal Process)

ผลิตภัณฑ์ที่ผ่านการตรวจสอบจำนวน 100 ชิ้นต่อถาดจะถูกบรรจุในถุงพลาสติกครั้งละ จำนวน 500 ชิ้น จำนวน 5 ถาด และปิดสนิทด้วยระบบสุญญากาศ ก่อนนำไปบรรจุลงกล่องที่ห้องบรรจุเพื่อเตรียมส่งออก

10. **กระบวนการบรรจุผลิตภัณฑ์ในกล่อง** (Carton Packing Process)

ผลิตภัณฑ์หลังบรรจุในถุงพลาสติก จะถูกนำมายังห้องบรรจุซึ่งอยู่ภายนอกห้องสะอาด เพื่อบรรจุลงในกล่องกระดาษ พนักงานทำการตรวจสอบจำนวน ทำการติดฉลากผลิตภัณฑ์ข้างกล่องและจัดเก็บในบริเวณที่จัดเก็บเพื่อรอส่งออก โดยหลังสิ้นสุดกระบวนการดังกล่าวจะมีหน่วยงานประกันคุณภาพ มาทำการสุ่มตรวจสอบชิ้นงานหลังบรรจุและอนุมัติให้ส่งผลิตภัณฑ์ดังกล่าวสามารถทำการส่งมอบให้ลูกค้าได้ต่อไป



ภาพที่ 3.6

แผนผังกระบวนการผลิตแกนหมุนหัวอ่านฮาร์ดดิสก์

3.4 ข้อมูลต้นทุนของผลิตภัณฑ์

ข้อมูลค่าใช้จ่ายของแผนกจากฝ่ายบัญชีที่ถูกนำมาใช้พิจารณา เป็นต้นทุนผลิตภัณฑ์ แบ่งออกเป็น 3 กลุ่มด้วยกัน คือ ค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ที่เกิดจากค่าวัตถุดิบทางตรง (Direct Material Cost) ค่าแรงพนักงานทางตรง (Direct Labor Cost) และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ (Overhead Cost) ดังแสดงในตารางที่ 3.1

ตารางที่ 3.1

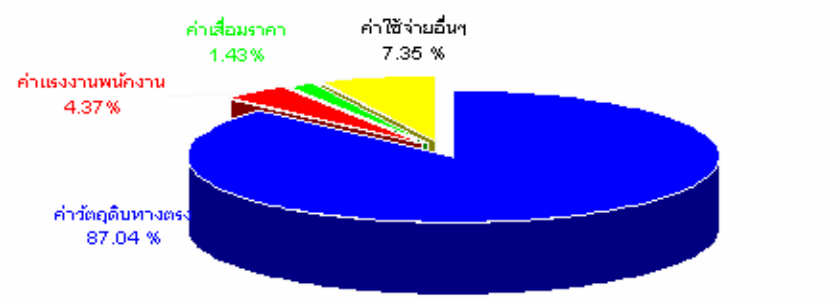
ตารางบัญชีแสดงค่าใช้จ่ายเดือน สิงหาคม 2008

ลำดับ	รายละเอียดต้นทุน	สิงหาคม 2008 (หน่วย : 1000 บาท)	สัดส่วน (%)
1	ค่าวัตถุดิบทางตรง	573,836.62	87.040
2	ค่าแรงงานพนักงาน	28,796.06	4.367
3	ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร	8,214.62	1.246
4	ค่าแรงพนักงาน Staff	6,460.94	0.980
5	ค่าล่วงเวลา Staff	29.73	0.004
6	ค่ากะ	416.66	0.063
7	โบนัส (ประมาณการ)	501.05	0.076
8	ค่าเกษียณอายุ(ประมาณการ)	43.14	0.006
9	กองทุน ประกันสังคม	454.90	0.069
10	ค่าวัตถุดิบทางอ้อม	3,560.11	0.540
11	ค่าใช้จ่าย ผ้าปิดปาก ถุงมือ ผ้าสะอาด	197.85	0.030
12	ค่าน้ำยาทำความสะอาด	20.57	0.003
13	ค่ากาวที่ใช้ประกอบชิ้นงาน	955.95	0.145
14	ค่าใช้จ่ายที่ไม่ได้ควบคุมเช่น Spare part	1,852.57	0.281
15	ค่าไฟฟ้า	5,399.50	0.819
16	ค่าภาษี	2.97	0.001
17	ค่าประกันชีวิต	217.56	0.033

ลำดับ	รายละเอียดต้นทุน (ต่อ)	สิงหาคม 2008 (หน่วย : 1,000 บาท)	สัดส่วน (%)
18	ค่าเช่า (บ้าน ,อุปกรณ์สำนักงาน,เช่ารถ)	580.17	0.088
19	ค่าใช้จ่ายเกี่ยวกับคอมพิวเตอร์	36.92	0.006
20	ค่าก่อสร้างเพิ่ม	283.49	0.043
21	อะไหล่ของเครื่อง	705.43	0.107
22	เครื่องมือ	2,347.03	0.356
23	เครื่องมือสำหรับการตรวจสอบ	356.01	0.054
24	เฟอร์นิเจอร์สำหรับสำนักงาน	566.98	0.086
25	ค่าก่อสร้างเพิ่มเติม	593.35	0.090
26	ค่าการซ่อมแซม	263.71	0.040
27	ค่าธรรมเนียมการส่งออก	57.36	0.009
28	ค่าธรรมเนียมส่งทางอากาศ	65.93	0.010
29	ค่าธรรมเนียมส่งทางเรือ	56.70	0.008
30	ค่าขนส่งจากโรงงานไปสนามบิน	125.26	0.019
31	ค่าชุดพนักงาน	4.62	0.001
32	ค่ารักษาพยาบาล	6.33	0.001
33	ค่าใช้จ่ายการเดินทาง เช่น รถพนักงาน	1,516.34	0.230
34	ค่าโทรศัพท์	6.59	0.001
35	ค่าเลี้ยงรับรอง	6.59	0.001
36	ค่าใช้จ่ายฝึกอบรมสัมมนา	6.59	0.001
37	ค่าอุปกรณ์เครื่องเขียน	2.64	0.000
38	ค่าเจ้าหน้าที่ความปลอดภัย	46.15	0.007
39	ค่าทำความสะอาด	6.59	0.001
40	ค่าถุงพลาสติก เทปกาวและวัสดุอื่นๆ	6,567.08	0.996
41	ค่าธรรมเนียมการส่งออก	3,273.98	0.496
42	เงินเดือนพนักงานสำนักงาน	4,911.63	0.745

ลำดับ	รายละเอียดต้นทุน	สิงหาคม 2008 (หน่วย : 1,000 บาท)	สัดส่วน (%)
43	ค่าการวิเคราะห์และตรวจสอบ	1,173.52	0.178
44	ค่าใช้จ่ายซื้อตัวอย่าง	131.86	0.020
45	ค่าใช้ที่ปันจากการใช้บริการแผนกอื่นๆ	2,010.80	0.305
46	ค่าใช้จ่ายด้านฝึกอบรม	57.36	0.009
47	ค่าใช้จ่ายจากดอกเบี้ยภายใน	2,551.41	0.387
	ต้นทุนค่าใช้จ่ายเดือน สิงหาคม 2008	**659,279.21**	**100.000**

เมื่อทำการวิเคราะห์จากข้อมูลที่ทำการเก็บรวบรวม สามารถแสดงสัดส่วนค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นในเดือนสิงหาคม 2008 พบว่า มีค่าวัตถุดิบทางตรง 87.04% ค่าแรงงานพนักงาน 4.37% ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร 1.43% และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ รวม 7.35% ดังแสดงในภาพที่ 3.7



ภาพที่ 3.7

สัดส่วนค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ทุกรุ่นประจำเดือน สิงหาคม 2008

ทั้งนี้ ได้ทำการวิเคราะห์ข้อมูลต้นทุนค่าใช้จ่ายในเดือนสิงหาคม 2008 เปรียบเทียบกับต้นทุนของผลิตภัณฑ์ A โดยค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นเกิดจากวิธีการดังต่อไปนี้

1) ต้นทุนการผลิตภัณฑ์ A (Product cost)

= จำนวนยอดขาย (Sale quantity) x ค่าใช้จ่ายรวมต่อชิ้น (Expense total)

2) ราคาขาย (Sale Amount)

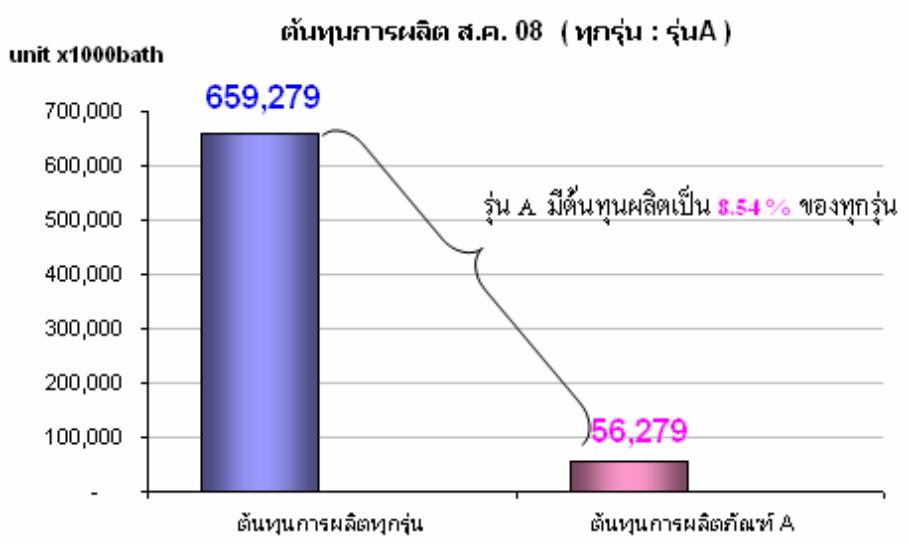
= จำนวนยอดขาย (Sale quantity) x ราคาขายต่อชิ้น (Sale Prince)

3) ค่าใช้จ่ายในการผลิตรวม

= ค่าวัตถุดิบทางตรง + ค่าแรงงานพนักงาน + ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร

+ ค่าใช้จ่ายอื่นๆ ในการผลิตทั้งหมด

จากตารางที่ 3.1 ค่าใช้จ่ายเดือนสิงหาคม 2008 สำหรับผลิตภัณฑ์ทุกรุ่น รวมทั้งสิ้นมูลค่า 659,279,210 บาท โดยพบว่าค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ A มีรายละเอียดแสดงในตารางที่ 3.2 รวมเป็น ค่าใช้จ่ายทั้งสิ้นมูลค่า 56,279,278 บาท คิดเป็น 8.54% ของค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นทั้งหมดในเดือนสิงหาคม 2008 สัดส่วนต้นทุนการผลิตดังแสดงในภาพที่ 3.8



ภาพที่ 3.8

สัดส่วนค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ทุกรุ่นกับค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ A ประจำเดือนสิงหาคม 2008

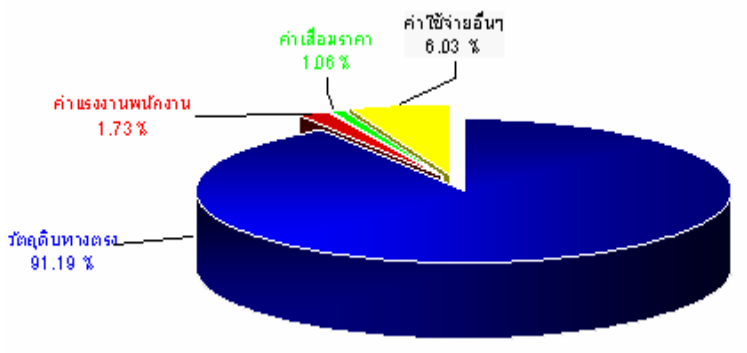
โดยจากข้อมูลการเปรียบเทียบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้น รายละเอียดต้นทุนแบบเดิมของระบบบัญชีได้ปันส่วนและระบุค่าใช้จ่ายสำหรับผลิตภัณฑ์ A ที่ศึกษาต้นทุนการผลิตโดยข้อมูลค่าใช้จ่ายที่ทางบัญชีได้แสดงค่าใช้จ่ายให้กับผลิตภัณฑ์ A มีรายละเอียดดังตารางที่ 3.2

ตารางที่ 3.2

รายละเอียดต้นทุนผลิตภัณฑ์ต่อชิ้นของผลิตภัณฑ์ A เดือน สิงหาคม 2008

รายละเอียดต้นทุน	จำนวน		
1.จำนวนยอดขาย Sale Quantity : ชิ้น	2,250,802		
2.ราคาขาย(Sale Amount) : บาท	51,712,666		
3.ราคาขายต่อชิ้น(Sale Prince) :บาท	22.9752		
4.ต้นทุนการผลิตภัณฑ์ A ทั้งหมด : บาท (จำนวนยอดขาย x ค่าใช้จ่ายรวมต่อชิ้น)	56,279,278		
สัดส่วนค่าใช้จ่ายสำหรับผลิตภัณฑ์ A	ต้นทุน	สัดส่วน (%)	ต้นทุน(บาท)
ค่าวัตถุดิบทางตรง	22.8000	91.19	51,318,285
ค่าแรงงานพนักงาน	0.4327	1.73	973,922
ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร	0.2640	1.06	594,211
ค่าบรรจุภัณฑ์	0.1800	0.72	405,144
ต้นทุนของเสียผลิตภัณฑ์	0.1883	0.75	423,826
ค่าใช้จ่ายอื่นๆทางอ้อม	0.3222	1.29	725,208
ค่าธรรมเนียมการส่งออก	0.4724	1.89	1,063,278
ค่าการวิเคราะห์และทดสอบ	0.0393	0.16	88,456
ค่าใช้จ่ายบริหาร	0.1458	0.58	328,166.
ค่าใช้จ่ายอื่นๆ	0.1594	0.64	358,777
ค่าใช้จ่ายการผลิตรวมของผลิตภัณฑ์ A	25.0041	100.00	56,279,278

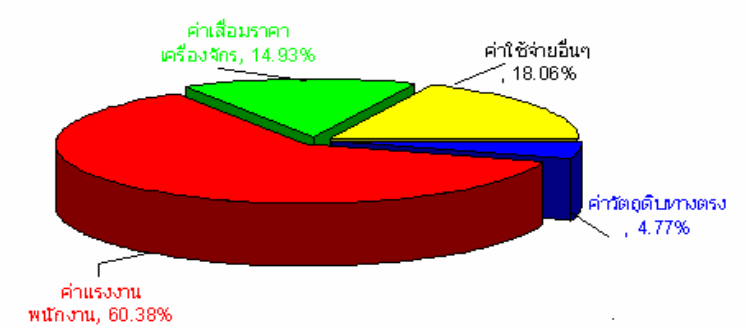
ทั้งนี้จากข้อมูลดังกล่าวสามารถแสดงสัดส่วนค่าใช้จ่ายสำหรับผลิตภัณฑ์ A ที่เกิดขึ้นในเดือนสิงหาคม 2008 พบว่า มีค่าวัตถุดิบทางตรง 91.19% ค่าแรงงานพนักงาน 1.73% ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร 1.06% และค่าใช้จ่ายอื่น ๆ รวม 6.03% ดังแสดงในภาพที่ 3.9



ภาพที่ 3.9

สัดส่วนค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ Aประจำเดือน สิงหาคม 2008

การเก็บรวบรวมข้อมูลครั้งนี้ได้พิจารณาข้อมูลจากฝ่ายบัญชีทำการเปรียบเทียบสัดส่วนระหว่างค่าใช้จ่ายของผลิตภัณฑ์ทุกรุ่นและค่าใช้จ่ายสำหรับผลิตภัณฑ์ A ในเดือน สิงหาคม 2008 ในเรื่องค่าวัตถุดิบทางตรง ค่าแรงงานพนักงาน ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร และค่าใช้จ่ายอื่นๆ ที่ทางบัญชีได้ปันส่วนไว้ พบว่า มีความแตกต่างเรียงลำดับจากมากไปหาน้อย เรื่องสัดส่วนต้นทุนในเรื่องค่าแรงงานพนักงาน 60.38% ค่าเสื่อมราคาเครื่องจักร 14.93% ค่าใช้จ่ายอื่นๆ รวม 18.06% และค่าวัตถุดิบทางตรงที่เกิดขึ้น 4.77% ดังแสดงในภาพที่ 3.10



ภาพที่ 3.10

สัดส่วนความแตกต่างระหว่างค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ทุกรุ่นและค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ A
ประจำเดือน สิงหาคม 2008

นอกจากนี้พบว่าข้อมูลที่ได้ทำการเก็บรวบรวม มีการกำหนดราคาขายสำหรับผลิตภัณฑ์ A เท่ากับ 22.9752 บาทต่อชิ้น และค่าใช้จ่ายของผลิตภัณฑ์ A เท่ากับ 25.0041 บาทต่อชิ้น

โดยพบว่าราคาขายต่อชิ้นผลิตภัณฑ์ A คิดเป็น 91.885% ของค่าใช้จ่ายผลิตภัณฑ์ A ซึ่งข้อมูลที่ได้รับจากฝ่ายบัญชีไม่ได้แสดงให้องค์กรทราบว่า สาเหตุของค่าใช้จ่ายที่มูลค่าสูงกว่าราคาขายเกิดจากปัญหาค่าใช้จ่ายส่วนในกระบวนการผลิต

ทั้งนี้ จะทำการวิเคราะห์ผลการศึกษารายละเอียดข้อมูลตามหลักต้นทุนกิจกรรมว่าที สาเหตุของการเกิดค่าใช้จ่ายการผลิตในแต่ละกิจกรรมของผลิตภัณฑ์ A มีสาเหตุมาจากขั้นตอนใดในกระบวนการผลิต โดยใช้วิธีการวิเคราะห์กิจกรรมที่เกิดมูลค่าและไม่เกิดมูลค่าของผลิตภัณฑ์จากวิธีการใช้ Process Mapping และวิเคราะห์ค่าใช้จ่ายการผลิตที่เกิดจากค่าแรงงานพนักงานและค่าเสื่อมราคาเพื่อคำนวณต้นทุนของผลิตภัณฑ์ที่ศึกษา คือ ผลิตภัณฑ์ A เพื่อหาข้อมูลกระบวนการที่เกิดต้นทุนและหาแนวทางในการลดต้นทุนเป็นลำดับต่อไป.