

**ระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ :**  
**กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด**  
**ศศิธร กันธาหล้า**  
**นักศึกษามหาวิทยาลัยศรีปทุม**

**บทคัดย่อ**

การศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อ (1) ศึกษากระบวนการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ : กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด (2) เพื่อประเมินประสิทธิภาพระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ : กรณีศึกษาบริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด (3) เพื่อเสนอแนะทางการแก้ไขข้อบกพร่องของระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ : กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด

วิธีการศึกษาผู้ศึกษาได้ศึกษาเอกสาร ข้อกำหนดการปฏิบัติงานที่บริษัทใช้งานอยู่จริง ด้วยวิธีการสังเกต การสอบถาม และการสัมภาษณ์ผู้ปฏิบัติงาน จากผลการศึกษาพบว่าบริษัทได้มีการปฏิบัติตามหลักทฤษฎีของระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลืออย่างมีประสิทธิภาพ และระบบสารสนเทศมีความปลอดภัยในการเข้าสู่ฐานข้อมูล อนึ่ง การประเมินการปฏิบัติงานของฝ่ายคลังสินค้า พบว่ามีผลการปฏิบัติงานดังนี้คือ:- (1) การประเมินระบบข้อมูลคลังสินค้ามีผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์ดี (2) การประเมินเกี่ยวกับการบริหารคลังสินค้ามีผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์ดีมาก และ (3) การประเมินเกี่ยวกับการผลิตสินค้า มีผลการประเมินอยู่ในเกณฑ์พอใช้

ผลสรุปจากการศึกษาระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ : กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด พบว่าบริษัทมีระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลืออยู่ในระดับดี

## บทนำ

สินค้าคงเหลือ (Inventories) เป็นสินทรัพย์หมุนเวียนประเภทหนึ่งที่มีความสำคัญต่อการดำเนินงานของกิจการ ทั้งนี้กิจการจำเป็นที่จะต้องใช้เงินทุนหมุนเวียนจำนวนหนึ่งเพื่อการจัดหาและเก็บรักษาสินค้าคงเหลือไว้เพื่อขาย ดังนั้นกิจการควรมีระบบการบริหารสินค้าคงเหลือที่มีประสิทธิภาพ เพื่อจะสามารถช่วยป้องกันและขจัดปัญหาต่างๆ ที่อาจจะเกิดขึ้นจากสินค้าคงเหลือ เช่น การทุจริต การสูญหาย การล้าสมัย หรือการเสื่อมสภาพของสินค้าคงเหลือ เป็นต้น ซึ่งปัญหาที่เกิดขึ้นจากสินค้าคงเหลือดังกล่าว อาจส่งผลกระทบต่อเงินทุนหมุนเวียน (Working Capital) ของกิจการและอาจส่งผลถึงการดำเนินงานด้านอื่นๆ ด้วย นอกจากนี้การที่กิจการมีสินค้าคงเหลือประเภทต่างๆ ในคลังสินค้า เป็นการแสดงให้เห็นถึงจำนวนเงินทุนหมุนเวียนที่กิจการได้ลงทุนไปกับสินค้าคงเหลือดังกล่าว และเมื่อกิจการได้จำหน่ายสินค้าคงเหลือออกไป เงินทุนหมุนเวียนของกิจการที่จมอยู่ในสินค้าคงเหลือก็จะหมุนเวียนกลับคืนมาเป็นเงินสดแก่กิจการใหม่อีกครั้ง ดังนั้น ผู้บริหารควรจัดให้มีระบบการควบคุมภายในเกี่ยวกับสินค้าคงเหลืออย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผล เพื่อป้องกันความเสียหายที่อาจจะเกิดขึ้น อันจะส่งผลเสียหายจนทำให้กิจการประสบปัญหาขาดทุนในที่สุด

สาเหตุที่ระบบควบคุมภายในเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือมีความสำคัญเนื่องมาจากการมีระบบควบคุมภายในที่ดีและมีประสิทธิภาพ จะช่วยลดความสูญเสียดังกล่าวที่อาจจะเกิดขึ้นของกิจการ ซึ่งการสูญเสียนั้นมีโอกาสดังกล่าวเกิดขึ้นได้ในทุกกระบวนการและทุกขั้นตอนของการดำเนินงาน จึงมีความจำเป็นที่กิจการจะต้องจัดการให้มีการควบคุมภายในที่ดีในทุกกระบวนการและทุกขั้นตอนของการปฏิบัติงาน อย่างไรก็ตาม การควบคุมภายในที่นำมาใช้อย่างไม่เหมาะสมหรือไม่ถูกต้อง เช่น การเข้มงวด หรือเคร่งครัดเกินสมควร อาจทำให้การปฏิบัติงานติดขัด มีความล่าช้าและไม่คล่องตัว เป็นต้น จึงเป็นหน้าที่ที่สำคัญประการหนึ่งของผู้บริหารที่จะต้องทำให้เกิดความสมดุลระหว่างความคล่องตัวในการปฏิบัติงานกับระดับการควบคุมภายในที่มีประสิทธิภาพและเพียงพอ เพราะหากขาดการควบคุมภายใน หรือมีมาตรการการควบคุมที่มีความบกพร่องหรือมีจุดอ่อน ก็มีความเสี่ยงที่จะเกิดความเสียหายให้แก่กิจการได้

กิจการทุกกิจการที่มีการควบคุมภายในเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือควรทำการประเมินประสิทธิภาพการปฏิบัติงาน เพื่อให้เกิดความมั่นใจว่ากิจการได้มีการควบคุมภายในอย่างมีประสิทธิภาพและมีประสิทธิผล โดยกิจการอาจทำการแต่งตั้งคณะกรรมการตรวจสอบภายใน เพื่อทำหน้าที่ในการตรวจสอบและทำการประเมินประสิทธิภาพ

การควบคุมภายในของระบบการควบคุมภายใน รวมถึงการตรวจสอบระบบต่างๆ ที่ได้มีการปฏิบัติงานว่ายังคงปฏิบัติงานตามหลักการที่กิจการได้กำหนดไว้หรือไม่

การประเมินผลการควบคุมภายใน เป็นองค์ประกอบหนึ่งของการควบคุมภายใน การติดตามและประเมินผลจะเป็นเสมือนการให้ข้อมูลแก่ฝ่ายบริหาร เพื่อสร้างความมั่นใจว่ากิจการได้มีการปฏิบัติงานดังนี้: -

1. มีการปฏิบัติงานตามระบบการควบคุมที่ได้กำหนดไว้ และสามารถบรรลุผลสำเร็จตามเป้าหมายหรือวัตถุประสงค์ที่ได้กำหนดไว้หรือไม่

2. มีการปรับปรุงระบบการควบคุมภายในให้มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลอยู่เสมอ เพราะความสำคัญของการควบคุมภายในนั้น ไม่ได้คืออยู่ที่การกำหนดให้มีขึ้น แต่หากอยู่ที่ว่าได้มีการปฏิบัติและปรับปรุงให้ดีขึ้นอยู่ตลอดเวลาหรือไม่ด้วย

ดังนั้นผู้ศึกษาจึงมีความสนใจที่จะทำการศึกษาค้นคว้าแบบอิสระ เรื่อง “ระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด”

### วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. เพื่อศึกษาระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด เพื่อประเมินผลการปฏิบัติงานของระบบควบคุม

ภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด

2. เพื่อเสนอแนวทางการแก้ไขข้อบกพร่องเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด

### ทฤษฎีและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

**ชิตชนนตรี สักดีโพธา และคณะ (2550)** การเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารสินค้าคงคลัง ร้านปลีโกะไฮล์รถยนต์ กรณีศึกษาร้านกระป๋องอะไหล่ยนต์ วัตถุประสงค์เพื่อทำการเพิ่มประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังโดยให้ความสำคัญในเรื่องของการสั่งซื้อสินค้าให้มีปริมาณในการสั่งซื้อที่เหมาะสม โดยคำนึงถึงต้นทุนของสินค้าในการสั่งซื้อแต่ละรายการและทำการหาจุดสั่งซื้อใหม่ของแต่ละรายการสินค้า รวมถึงการกำหนดระดับของสินค้าคงคลังสำรองให้เพียงพอต่อความต้องการของลูกค้าในอนาคต วิธีการศึกษาโดยเริ่มจากการทำการกำหนดขอบเขตการศึกษาเฉพาะสินค้าที่มียอดขายสูงสุด 20 ประเภท เป็นหลักก่อนซึ่งการศึกษาครั้งนี้จะเป็นพื้นฐานในการนำไปใช้เป็นแนวทางในการศึกษาสินค้ารายการอื่นต่อไป หลังจากนั้นทำการวางแผนควบคุมสินค้าตามมูลค่าของสินค้าด้วยการใช้ทฤษฎี ABC Classification แล้วจึงทำการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมของแต่ละกลุ่มสินค้าที่มีเงื่อนไขการสั่งซื้อที่แตกต่างกันโดยมุ่งเน้นการจัดซื้อสินค้าให้มี

ต้นทุนรวมของสินค้าคงคลังต่ำที่สุดซึ่งเมื่อทำการวิเคราะห์ ปริมาณการสั่งซื้อจากการคำนวณตามเงื่อนไขโดยใช้ต้นทุนเป็นตัวประเมินเปรียบเทียบกับคำสั่งซื้อแบบเดิมของกิจการพบว่าสินค้ากลุ่ม A จากการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมแบบใหม่มีต้นทุนรวมเท่ากับ 643,644.82 บาท โดยเมื่อเทียบกับการสั่งซื้อแบบเดิม ซึ่งมีต้นทุนรวมเท่ากับ 714,946.68 บาทพบว่าคำสั่งซื้อแบบใหม่จะทำให้กิจการได้รับประโยชน์จากการสั่งซื้อที่ประหยัดเท่ากับ 71,301.86 บาท หรือประมาณ 10% ของการสั่งซื้อ สินค้ากลุ่ม A สินค้ากลุ่ม B จากการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมแบบใหม่มีต้นทุนรวมเท่ากับ 183,760.40 บาท โดยเมื่อเทียบกับการสั่งซื้อแบบเดิม ซึ่งมีต้นทุนรวมเท่ากับ 184,242.30 บาท พบว่า การสั่งซื้อแบบใหม่จะทำให้กิจการได้รับประโยชน์จากการสั่งซื้อที่ประหยัดเท่ากับ 3,481.9 บาท หรือประมาณ 0.26 % ของการสั่งซื้อสินค้ากลุ่ม B สินค้ากลุ่ม C จากการคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่เหมาะสมแบบใหม่มี ต้นทุนรวม เท่ากับ 16,170.94 บาท โดยเมื่อเทียบกับการสั่งซื้อแบบเดิม ซึ่งมีต้นทุนรวมเท่ากับ 16,334.37 บาท พบว่าการสั่งซื้อแบบใหม่จะทำให้กิจการได้รับประโยชน์จากการสั่งซื้อที่ประหยัดเท่ากับ 163.43 บาท หรือประมาณ 1 % ของการสั่งซื้อสินค้า กลุ่ม B ดังนั้น ปัญหาของสินค้าคงคลังที่ไม่สมดุล โดยจากการศึกษาถึงวิธีในการสั่งซื้อสินค้ามีปัจจัยที่

ทำให้การซื้อสินค้าไม่ใช่ปริมาณที่เหมาะสมกับความต้องการของลูกค้าและทำให้ต้นทุนของสินค้าคงคลังเพิ่มสูงขึ้น ได้แก่ เงื่อนไขการสั่งซื้อสินค้าของซัพพลายเออร์ส่วนลดทางการค้าและข้อกำหนดปริมาณในการสั่งซื้อสินค้า ดังนั้นปัญหาที่จะต้องแก้ไขต่อไปก็คือการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับซัพพลายเออร์เพื่อให้การสั่งซื้อนั้นเป็นไปอย่างเหมาะสมกับความต้องการของลูกค้าและมีต้นทุนสินค้าคงคลังที่ต่ำ

**กัลยา ฉลาดเจริญ (2552)** ศึกษาถึงการประเมินการจัดการความเสี่ยงและการควบคุมภายในด้านสินค้าคงคลังของธุรกิจผลิตเครื่องประดับ บริษัท ตรีศึกษา : โดยการศึกษาครั้งนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อประเมินผลวิธีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับการจัดการความเสี่ยงและการควบคุมภายในสินค้าคงคลัง และเสนอแนะแนวทางแก้ไขปัญหาการจัดการความเสี่ยงแก่บริษัท จากการศึกษาพบว่า บริษัทตรีศึกษามีการปฏิบัติตามแนวคิดของ ERM คิดเป็นร้อยละ 71.23 สิ่งที่ต้องปรับปรุงของบริษัทตรีศึกษา คือ บริษัทควรกำหนดวัตถุประสงค์ทั้งระยะยาวและสั้น ควรลำดับความสำคัญของเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดความเสี่ยง ควรมีการจัดทำกรวางแผนด้านความเสี่ยงอย่างเป็นระบบ และเป็นทางการ ควรมีการแบ่งแยกหน้าที่การสั่งซื้อ ตรวจสอบและจัดเก็บออกจากกัน และควรมีการจัดการระบบสารสนเทศเพื่อประเมินความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้นอย่างจริงจัง

**ตีวพร เหมปรัชยกุล (2552)**  
งานวิจัยเรื่อง การศึกษากิจกรรมการควบคุมระบบวงจรซื้อและการควบคุมสินค้าคงเหลือกรณีศึกษาธุรกิจการเมนท์ จำกัด ผลการศึกษา กิจกรรมการควบคุมระบบวงจรซื้อ การกำหนดอำนาจหน้าที่และความรับผิดชอบของพนักงาน แต่ไม่มีการจัดทำประวัติผู้ขาย ไม่มีการจัดลำดับผู้ขาย ขาดการฝึกอบรมและให้ความรู้กับผู้ปฏิบัติงาน ควรกำหนดให้มีการจัดทำรายงานเกี่ยวกับประวัติผู้ขาย เพื่อใช้ในการตัดสินใจเลือกผู้ขาย และจัดทำคู่มือในการปฏิบัติงาน ซึ่งจะแสดงถึงวิธีการปฏิบัติงานต่าง ๆ โดยละเอียด นอกจากนี้ควรกำหนดให้มีการฝึกอบรม เพื่อให้พนักงานมีความรู้ ความเข้าใจ ในกระบวนการทำงาน ทำให้การปฏิบัติงานมีประสิทธิภาพ ผลการศึกษากิจกรรมการควบคุมสินค้าคงเหลือมีการแบ่งแยกหน้าที่ชัดเจน แต่ขาดการวางแผน การซ่อมบำรุงเครื่องมือที่ใช้ในการขนถ่าย และ ขาดการติดตามผลในกระบวนการปฏิบัติงาน ควรกำหนดให้มีการแผนการบำรุงรักษาเครื่องมือที่ใช้ในการขนถ่ายและเพิ่มการติดตามประเมินผล เพื่อให้มั่นใจได้อย่างสมเหตุสมผลอยู่ตลอดเวลาว่าการควบคุมยังมีประสิทธิผลอยู่เสมอ

### วิธีการศึกษา

การศึกษาค้นคว้าแบบอิสระเรื่อง  
“ระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ:

กรณีศึกษาบริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด” ผู้ศึกษาได้กำหนดวิธีการศึกษา ดังนี้: -

1. ศึกษาเอกสาร แนวคิดทฤษฎี และผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2. ศึกษาเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ และวิธีการปฏิบัติงาน ของฝ่ายต่างๆ ของบริษัท กรณีศึกษาดังนี้:-

- ฝ่ายคลังสินค้า ได้แก่ ใบขอซื้อ ใบเบิก/ใบส่งสินค้า ใบตรวจรับสินค้า ใบส่งผลิตและใบรับผลการผลิต

- ฝ่ายขาย ได้แก่ ใบขอซื้อ ใบส่งขาย

- ฝ่ายจัดซื้อ ได้แก่ ใบสั่งซื้อ

- ฝ่ายบัญชี ได้แก่ ใบกำกับภาษี/ ใบส่งของ

3. ประเมินระบบการปฏิบัติงานของฝ่ายคลังสินค้า โดยใช้แบบประเมินการปฏิบัติงานที่ผู้ศึกษาได้ออกแบบ โดยอ้างอิงหลักการตรวจสอบระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือตามทฤษฎี

4. ศึกษาการบันทึกข้อมูลในระบบคอมพิวเตอร์ของโปรแกรมสำเร็จรูปทำบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac) เกี่ยวกับสินค้าคงเหลือ

## เครื่องมือที่ใช้ในการศึกษา

การศึกษาค้นคว้าแบบอิสระ เรื่อง “ระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด” ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาโดยวิธีการวิจัยเชิงพรรณนา (Descriptive Research) ซึ่งเป็นกระบวนการแสวงหาคำตอบที่เกิดขึ้นในสถานการณ์ปัจจุบัน และได้มุ่งเน้นศึกษาเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ: กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด การศึกษาค้นคว้าแบบอิสระดังกล่าว ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาระบบบัญชีของฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายขาย ฝ่ายคลังสินค้า และฝ่ายบัญชี รวมถึงระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือของบริษัท เพาเวอร์โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด โดยได้กำหนดวิธีการศึกษาดังนี้:-

1. ศึกษาเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ ตามวิธีการปฏิบัติงานของฝ่ายต่างๆ ได้แก่
  - ฝ่ายคลังสินค้า ได้แก่ ใบขอซื้อ ใบเบิก/ใบส่งสินค้า ใบตรวจรับสินค้า
  - ฝ่ายขาย ได้แก่ ใบขอซื้อ ใบสั่งขาย
  - ฝ่ายจัดซื้อ ได้แก่ ใบสั่งซื้อ
  - ฝ่ายบัญชี ได้แก่ ใบกำกับภาษี/ใบส่งของ

2. ประเมินระบบการปฏิบัติงานของฝ่ายคลังสินค้า ด้วยแบบประเมินการปฏิบัติงานที่ผู้ศึกษาได้ทำการออกแบบขึ้นเอง โดยอ้างอิงหลักการตรวจสอบระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ

3. ศึกษาการบันทึกข้อมูลในระบบคอมพิวเตอร์ของโปรแกรมสำเร็จรูปทำบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac)

## วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล

เพื่อให้ได้ข้อมูลที่ต้องการตรงกับ การปฏิบัติงานจริง เพื่อที่จะได้นำผลมาประมวลผลการศึกษาอย่างถูกต้องและเหมาะสม ผู้ศึกษาได้ทำการเก็บรวบรวมข้อมูลจากแหล่งข้อมูล 2 แหล่งคือ:-

1. แหล่งข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data)

ผู้ศึกษาได้ทำการสังเกต สอบถาม และทำการสัมภาษณ์ ผู้ปฏิบัติงานในฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ ฝ่ายคลังสินค้า ฝ่ายขาย ฝ่ายจัดซื้อและฝ่ายบัญชี ซึ่งเครื่องมือที่ใช้ในการศึกษารั้งนี้ คือ แบบประเมินการปฏิบัติงานของฝ่ายคลังสินค้าที่ผู้ศึกษาได้ออกแบบขึ้น โดยมีขั้นตอนดังนี้ :-

- 1) ผู้ศึกษาทำการศึกษาดำเนินเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการศึกษา เพื่อนำมาเป็นข้อมูลในการออกแบบการประเมินการปฏิบัติงาน

2) ทำการออกแบบแบบประเมินการปฏิบัติงาน ซึ่งผู้ศึกษาได้กำหนดคำถามจำนวน 30 ข้อ โดยเป็นคำถามเกี่ยวกับการปฏิบัติงานฝ่ายคลังสินค้าว่ามีผลการปฏิบัติงานเป็นอย่างไรในด้านดังนี้ :-

- ด้านระบบข้อมูลคลังสินค้า
- ด้านบริหารและการจัดเก็บสินค้า
- ด้านการประกอบ

2. แหล่งข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) ศึกษาข้อมูลเพิ่มเติมจากผังองค์กร (Organization Chart) คู่มือการปฏิบัติงานและเอกสารที่ใช้ในการปฏิบัติงานของ บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัดและตำราต่างๆ ที่เกี่ยวกับระบบบัญชีและการจัดการระบบการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือ รวมถึงบทความและผลงานวิจัยที่เกี่ยวข้องที่มีความสอดคล้องกับหัวข้อเรื่องและผู้ศึกษากำลังศึกษา

### สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

1. ศึกษากระบวนการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือของ บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด แล้วจัดทำทางเดินเอกสาร (Flow Chart) ในแต่ละฝ่ายที่ทำการศึกษาค้นคว้าอิสระ เพื่อสร้างความเข้าใจเกี่ยวกับระบบการ

ควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือ บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด

2. นำระบบการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือของ บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด มาเปรียบเทียบกับมาตรฐานการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือเพื่อวิเคราะห์และประเมินประสิทธิภาพระบบการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือ

3. นำข้อมูลจากแบบประเมินมาแปลงเป็นคะแนนโดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังนี้ :-

คำตอบ “มี” เท่ากับ 1 คะแนน

คำตอบ “ไม่มี” เท่ากับ 0 คะแนน

4. นำคะแนนที่ได้จากแบบประเมินมาแปลงเป็นร้อยละ แล้วจัดระดับร้อยละที่ผู้ศึกษาประเมินได้ มาวิเคราะห์ระดับการควบคุมภายในว่าอยู่ในระดับใด โดยมีเกณฑ์การให้ความมีประสิทธิภาพเป็นร้อยละ

### การสรุปผลข้อมูล

จากการศึกษาค้นคว้าแบบอิสระที่ผู้ศึกษาได้ทำการศึกษาในหัวข้อเรื่อง “ระบบการควบคุมภายในสินค้าน้ำคงเหลือ : กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชั่น เทคโนโลยี จำกัด” หากกล่าวถึงระบบการควบคุมภายในสินค้าน้ำ

คงเหลือตามทฤษฎีของระบบบัญชีที่กำหนดไว้ จะพบว่าบริษัทได้มีการจัดทำระบบบัญชีที่สอดคล้องกับระบบบัญชีที่ได้มีการกำหนดไว้ตามทฤษฎี แต่ปัญหาที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือของบริษัท เป็นเรื่องของนโยบายการบริหารงานของบริษัท และเรื่องของการปฏิบัติงานของเจ้าหน้าที่ฝ่ายต่าง ๆ ที่ขาดความเอาใจใส่ ซึ่งทำให้ระบบการควบคุมภายในประสบปัญหา จึงขอกล่าวถึงปัญหาที่เกิดขึ้นในแต่ละฝ่าย ที่ผู้ศึกษาได้สังเกตสอบถามและสัมภาษณ์ผู้ปฏิบัติงานในฝ่ายต่าง ๆ ดังนี้ :-

#### ฝ่ายจัดซื้อ

ความเข้าใจในการใช้โปรแกรมบัญชีสำเร็จรูปทางบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac) ฝ่ายจัดซื้อยังไม่เข้าใจเกี่ยวกับสินค้าที่สั่งซื้อ รวมถึงรหัสสินค้าในโปรแกรมสำเร็จรูปทางบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac) จึงทำให้การออกไปสั่งซื้อสินค้าผิดพลาด

#### ฝ่ายขาย

การขอซื้อสินค้าฝ่ายขายมีการขอซื้อสินค้าไม่ตรงกับความต้องการของลูกค้า เนื่องจากเจ้าหน้าที่ประสานงานฝ่ายขายมีการสื่อสารข้อมูลไม่ตรงกัน จึงทำให้จัดทำใบสั่งซื้อไม่ตรงกับความต้องการของลูกค้า สาเหตุเนื่องจากพนักงานฝ่ายขายไม่ได้บันทึกความต้องการของลูกค้าเป็นลายลักษณ์อักษร หรือขอใบสั่งซื้อจากลูกค้า ก่อนที่จะดำเนินการออกไปขอซื้อสินค้าไปยังฝ่ายจัดซื้อ รวมถึงพนักงานขาดประสบการณ์ และความเข้าใจ

ในตัวผลิตภัณฑ์ จึงทำให้เกิดข้อผิดพลาดในการทำงานได้

#### ฝ่ายคลังสินค้า

1. สถานที่จัดเก็บสินค้าคงเหลือที่มีไม่เพียงพอกับปริมาณสินค้าที่มีจำนวนมาก

2. การตรวจรับสินค้าในกรณีที่จำนวนสินค้าที่สั่งซื้อไม่ตรงกับจำนวนสินค้าที่ส่งมาและมีการออกเอกสารรับสินค้าโดยที่ไม่มีการตรวจสอบจำนวนสินค้ากับจำนวนที่สั่งซื้อในใบสั่งซื้อ

3. ไม่ได้จัดทำรายงานความเคลื่อนไหวสินค้าคงเหลือให้กับฝ่ายขายได้รับทราบ

4. ไม่มีการจัดอบรมพนักงานให้ทราบนโยบายในการปฏิบัติหน้าที่ของแต่ละแผนกของฝ่ายคลังสินค้า และการติดต่อประสานงานกับฝ่ายอื่น ๆ

5. ความเข้าใจในเรื่องรหัสสินค้ากับสินค้าที่อยู่ในคลังสินค้าของเจ้าหน้าที่คลังสินค้าในการตัดจ่ายสินค้าออกจากคลังสินค้า กับการตัดจ่ายสินค้าในโปรแกรมสำเร็จรูปทางบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac) ไม่สอดคล้องกันจึงทำให้เกิดปัญหา ในการตรวจนับสินค้าระหว่างฝ่ายบัญชีกับฝ่ายคลังสินค้า

#### ฝ่ายบัญชี

การปฏิบัติงานของฝ่ายบัญชีมีความล่าช้า เนื่องจากได้รับเอกสารล่าช้าจากฝ่ายอื่น ๆ และความไม่เข้าใจในระบบโปรแกรม



สำเร็จรูปบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac) ทำให้เกิดการออกเอกสารหรือสินค้าผิดพลาดให้ต้องดำเนินการแก้ไขก่อนที่ฝ่ายบัญชีจะสามารถปฏิบัติงานต่อไปได้

จากการศึกษาการปฏิบัติงานของระบบบัญชีเกี่ยวกับเรื่องความครบถ้วนในการออกเอกสารของฝ่ายต่าง ๆ

#### ฝ่ายจัดซื้อ

พบว่าการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ ส่วนใหญ่เป็นไปตามคู่มือการปฏิบัติงานที่กำหนดและวิธีการปฏิบัติจริงสอดคล้องกับหลักทฤษฎีการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ

#### ฝ่ายขาย

พบว่าการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ ส่วนใหญ่เป็นไปตามคู่มือการปฏิบัติงานที่กำหนดและได้มีวิธีการปฏิบัติสอดคล้องกับหลักทฤษฎี

#### ฝ่ายคลังสินค้า

พบว่าการปฏิบัติเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือส่วนใหญ่เป็นไปตามคู่มือการปฏิบัติงานที่กำหนดและได้มีวิธีการปฏิบัติจริงสอดคล้องกับหลักทฤษฎีการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ

#### ฝ่ายบัญชี

พบว่าการปฏิบัติงานเกี่ยวกับระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือส่วนใหญ่เป็นไปตามคู่มือการปฏิบัติงานที่กำหนด

และได้มีวิธีการปฏิบัติสอดคล้องกับหลักทฤษฎีการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ

### การอภิปรายผล

จากการประเมินประสิทธิภาพการปฏิบัติงานสินค้าคงเหลือจากแบบประเมินการปฏิบัติงาน

**ด้านระบบข้อมูลคลังสินค้า** จากการประเมินพบว่าฝ่ายคลังสินค้ามีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือ คิดเป็นร้อยละ 70 ซึ่งแสดงว่าประสิทธิภาพการควบคุมสินค้าคงเหลืออยู่ในเกณฑ์ ดี

**ด้านการบริหารคลังสินค้า** จากการประเมินพบว่าฝ่ายคลังสินค้ามีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือ คิดเป็นร้อยละ 80 ซึ่งแสดงว่าประสิทธิภาพการควบคุมสินค้าคงเหลืออยู่ในเกณฑ์ ดีมาก

**ด้านการผลิตสินค้า** จากการประเมินพบว่าฝ่ายคลังสินค้ามีการปฏิบัติงานเกี่ยวกับสินค้าคงเหลือ คิดเป็นร้อยละ 60 ซึ่งแสดงว่าประสิทธิภาพการควบคุมสินค้าคงเหลืออยู่ในเกณฑ์ พอใช้

ผลที่ได้จากการศึกษาการบันทึกข้อมูลในระบบคอมพิวเตอร์ด้วยโปรแกรมสำเร็จรูปทำบัญชี (โปรแกรม Sage Accpac)

**ด้านความปลอดภัย** ของระบบคอมพิวเตอร์ได้มีการกำหนดรหัสผ่านของพนักงานในแต่ละฝ่ายที่จะสามารถเข้าสู่ระบบข้อมูลได้

**ด้านความถูกต้อง** ของการป้อนข้อมูลเข้าสู่ระบบคอมพิวเตอร์ เมื่อมีการบันทึกข้อมูลจะมีการพิมพ์เอกสารออกมาเพื่อให้หัวหน้างานตรวจสอบในแต่ละฝ่ายทำการตรวจสอบอีกครั้งก่อนที่จะทำการประมวลผลในระบบ ถ้ามีการใส่ข้อมูลที่ผิดพลาดผู้ปฏิบัติงานไม่สามารถที่จะแก้ไขข้อมูลได้จะต้องใช้รหัสผ่านที่สูงกว่าพนักงานที่ปฏิบัติงานเป็นผู้อนุมัติการแก้ไขข้อมูล

**ข้อเสนอแนะในการศึกษาครั้งต่อไป**

การศึกษาค้นคว้าแบบอิสระเรื่อง “ระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ : กรณีศึกษา บริษัท เพาเวอร์ โซลูชัน เทคโนโลยี จำกัด” ผู้ศึกษาได้เสนอแนวทางให้แก่ผู้บริหารของบริษัทเพื่อพิจารณานำไปใช้ในการปรับปรุงและพัฒนาระบบการควบคุมภายในสินค้าคงเหลือ ดังนี้ :-

1. ฝ่ายคลังสินค้าควรมีการพิจารณาจัดหาสถานที่จัดเก็บสินค้าเพิ่มเติมเพื่อความเหมาะสมกับปริมาณสินค้าคงเหลือ
2. ฝ่ายคลังสินค้าควรกำหนดให้มีการสุ่มตรวจคุณภาพสินค้าทุกครั้งที่มีการสั่งซื้อเข้าคลังสินค้าเพื่อไม่ให้เสียค่าใช้จ่ายเพิ่มเติมในการคืนสินค้าในกรณีที่สินค้ามีปัญหา รวมทั้งค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บสินค้าเพื่อรอการส่งคืนและเพื่อให้สินค้าที่ขายให้กับลูกค้าเป็นสินค้าที่มีคุณภาพ
3. การรับสินค้าที่มีจำนวนมากไม่สามารถตรวจนับได้ร้อยละ 100 ฝ่าย

คลังสินค้าควรมีการสุ่มตรวจนับและตรวจสอบสภาพสินค้าให้ได้มากกว่าร้อยละ 50 ทั้งนี้เพื่อป้องกันการเสียโอกาสในการคืนสินค้าให้กับผู้ขายรวมทั้งป้องกันความผิดพลาดที่อาจจะเกิดขึ้นจากการรับสินค้าในปริมาณที่สูงกว่าใบสั่งซื้อ ผู้ตรวจรับสินค้าควรบันทึกเป็นหมายเหตุประกอบการรับสินค้าเข้าในระบบบัญชีสินค้าคงคลัง ปริมาณการรับสินค้าที่ตรวจรับจริงมากกว่าหรือน้อยกว่าปริมาณในใบสั่งซื้อเพื่อให้แผนกบัญชีใช้เป็นข้อมูลในการบันทึกที่ถูกต้อง

4. ฝ่ายคลังสินค้าควรมีการจัดทำรายงานความเคลื่อนไหวสินค้าคงเหลือให้กับฝ่ายขายได้รับทราบเพื่อป้องกันปัญหาคือ การตั้งสินค้าเข้ามาเกินความจำเป็นและก่อให้เกิดสินค้าล้าสมัยได้ในอนาคต รวมทั้งการจัดทำรายงานสินค้าชำรุด เสียหาย ล้าสมัย และสินค้านำคืน

5. การตรวจสอบกันมากขึ้นในด้านการรับ จ่ายสินค้า เพื่อการติดตามทวงถามในกรณีที่ไม่ครบและเพื่อป้องกันการรับสินค้าด้วยจำนวนและราคาที่ไม่ถูกต้องจากการสั่งซื้อ

6. บริษัทควมจัดอบรมพนักงานเพื่อให้ทราบถึงนโยบายในการปฏิบัติงานของแต่ละแผนกในฝ่ายคลังสินค้า และการติดต่อประสานงานกับฝ่ายอื่น ๆ เพื่อความสะดวกและรวดเร็วในการปฏิบัติงาน

7. บริษัทควรมีหลักเกณฑ์ในการคัดเลือกพนักงานที่จะเข้ามาปฏิบัติงานในฝ่ายต่าง ๆ คัดเลือกพนักงานให้ตรงกับสายการปฏิบัติงาน เช่น การคัดเลือกพนักงานฝ่ายคลังสินค้า ควรเลือกพนักงานที่มีประสบการณ์ด้านคลังสินค้า ฝ่ายขายควรคัดเลือกพนักงานขายที่มีประสบการณ์และความรู้ด้านการขาย

8. ควรจัดให้มีการฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ทุกฝ่ายในเรื่องต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้องกับ การปฏิบัติงานในหน้าที่ เช่น เอกสารที่เกี่ยวข้อง ขั้นตอนการปฏิบัติงาน ความรู้เรื่องสินค้าและรหัสสินค้า เป็นต้น

### บรรณานุกรม

กัลยา ฉลาดเจริญ (2552). “การประเมินการจัดการความเสี่ยงและการควบคุมภายในสินค้าคงคลังของธุรกิจผลิตเครื่องประดับ บริษัท ภูมิศึกษา” การศึกษาค้นคว้าด้วยตนเอง ปริญญาโทบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

จันทนา สาขากร, นิพนธ์ เห็น โชคชัยชนะและ ศิลปะพร ศรีจันเพชร (2551). การควบคุมภายในและการตรวจสอบภายใน กรุงเทพฯ : ห้างหุ้นส่วนจำกัด ทีพีเอ็น เพรส.

ชิดชนนตรี ศักดิ์โพธาและคณะ (2550). “การเพิ่มประสิทธิภาพการบริหารสินค้า

คงคลังร้านค้าปลีกอะไหล่รถยนต์ ภูมิศึกษา ร้านกระป๋องอะไหล่รถยนต์” บัณฑิตวิทยาลัย สาขาวิชาการจัดการ โลจิสติกส์ คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยหอการค้าไทย.

ตลาดหลักทรัพย์แห่งประเทศไทย (2554).

การควบคุมภายในกรุงเทพฯ : บริษัทอมรินทร์ พรินต์ติ้ง แอนด์พับลิชชิ่ง จำกัด (มหาชน).

วิไล วิระปรียา, จงจิตต์ หลีกภัย (2551). การควบคุมภายในกรุงเทพฯ : สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ศิวพร เหมปรัชญกุล (2552). “การศึกษา กิจกรรมการควบคุมระบบวงจรซื้อ และการควบคุมสินค้าคงเหลือ ภูมิศึกษา บริษัท ธุรกิจการ์เมนท์ จำกัด”

สุขุม โพธิสวัสดิ์ (2553). การวางระบบบัญชี กรุงเทพฯ : โรงพิมพ์เดือนตุลา

อุษณา ภัทรมนตรี (2555). การตรวจสอบภายในสมัยใหม่ กรุงเทพฯ : บริษัทจามจุรีโปรดักส์ จำกัด

John Frii; Jesper Eklund; Daniel Agnesson; (2008). Kombinering as EOQ och

JIT-ettFramgangsrecept? (Online).

Abstract from:

<http://www.essays.se/essay/263922b>

9e6.(2010, April 10)

Cara Edgar and Dilek Tanyildiz (2009).

Warehouse Analysis and

Improvement for Farggrossen A

Multiple Case Study. (Online).

Available:

<http://www.Essays.se/essay/b3e85d>

c857. (2010, April 10)