

บทที่ 2

เอกสารและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

จากการศึกษาทฤษฎีและเอกสารที่เกี่ยวข้องเกี่ยวกับการพัฒนาระบบจัดการสินค้าคงคลังร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์ ผู้ศึกษาพบว่ามีความคิด ทฤษฎีต่างๆ และเอกสารที่เกี่ยวข้องดังต่อไปนี้

- 1) การจัดการสินค้าคงคลัง
- 2) งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
- 3) กระบวนการบริหารงานของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์

2.1 การจัดการสินค้าคงคลัง

พิภพ ลลิตาภรณ์ (2544) กล่าวว่า ระบบการแบ่งประเภทของคงคลังที่รู้จักกันทั่วไป คือ ระบบ ABC ซึ่งเป็นระบบที่แบ่งประเภทความสำคัญของคงคลังตามมูลค่าของคงคลังที่หมุนเวียนในรอบปี โดยจะแบ่งของคงคลังออกเป็น 3 ประเภท คือ ประเภท A เป็นของคงคลังที่มีมูลค่าหมุนเวียนในรอบปีสูงที่สุด ประเภท B มีมูลค่าปานกลาง ส่วนประเภท C มีมูลค่าต่ำสุด แต่ Magee และ Boodman ได้ให้หลักเกณฑ์ในการแบ่งประเภทของคงคลังพอสรุปได้ดังนี้

ประเภท A มีของคงคลังประมาณ 5-10 เปอร์เซ็นต์ของรายการของคงคลังทั้งหมด แต่มีมูลค่าสูงสุดประมาณ 75-80 เปอร์เซ็นต์ของมูลค่าของคงคลังทั้งหมด

ประเภท B มีของคงคลังประมาณ 20-30 เปอร์เซ็นต์ของรายการของคงคลังทั้งหมด มีมูลค่าประมาณ 15 เปอร์เซ็นต์ของมูลค่าของคงคลังทั้งหมด

ประเภท C คือปริมาณของคงคลังส่วนใหญ่ที่เหลือประมาณ 40-50 เปอร์เซ็นต์ของรายการของคงคลังทั้งหมด แต่มีมูลค่าประมาณเพียง 5-10 เปอร์เซ็นต์ของมูลค่าของคงคลังทั้งหมด

วิเชียร ทุมรัตน์ (2551) กล่าวว่า เมื่อผลิตเป็นสินค้าแล้วก็จำเป็นต้องจัดการให้จำนวนสินค้ากระจายออกไป ก่อนที่สินค้าจะถึงมือผู้บริโภคคนสุดท้าย จะมีคลังสินค้าเป็นเสมือนหน่วยกลางระหว่างหน่วยผลิตและหน่วยบริโภค ในอดีต สินค้าที่เก็บในคลังเป็นผลิตผลทางการเกษตร เก็บเพื่อรอจนกว่าฤดูเก็บเกี่ยวจะมาถึงอีกครั้งหนึ่ง ทำให้สินค้าไม่มีการเคลื่อนไหว (Dead Stock) ซึ่งไม่เป็นที่นิยมในหลักการจัดเก็บสินค้าคงคลังยุคปัจจุบันมากนัก สมัยนี้สินค้าควรมีการหมุนเวียนอยู่เสมอเพื่อความสดใหม่ การหมุนเวียนเข้าออกใช้หลัก FIFO (First In First Out) สินค้าใดที่เข้าคลังสินค้าก่อนก็หมุนเวียนออกไปก่อน เพื่อลดความเสี่ยงจากการจัดเก็บเป็นเวลานาน ในสภาพलयเซนการ

จัดเก็บสินค้ายังเป็นส่วนที่สร้างต้นทุนไม่ว่าจะเป็นที่ซัพพลายเออร์ โรงงานผู้ผลิต ผู้ค้าปลีก ผู้ค้าส่ง การจัดเก็บและการกระจายสินค้า

ด้วยเหตุผลที่สินค้าคงคลังมีหลายประเภท Input ของ คลังสินค้าจึงแตกต่างกันไป อาจมีจุดเริ่มต้นจากซัพพลายเออร์นำวัตถุดิบมาป้อนให้คลังสินค้า หรือฝ่ายพัสดุ MRO (Maintenance Repair and Operation Supply ชิ้นส่วนอุปกรณ์ที่ใช้ในการบำรุงรักษาและสนับสนุนการผลิต) มามอบให้ฝ่ายผลิต ผู้ผลิตสินค้านำสินค้าสำเร็จส่งเข้าคลังสินค้า และกระจายไปยังผู้บริโภค ฯลฯ วงจรดังกล่าวเป็นข้อกำหนดทั่วไปของสินค้าคงคลัง ความไม่แน่นอนของอุปสงค์ทำให้ผู้ผลิตต้องวางแผนและคำนวณว่าจะจัดสรรปันส่วนการผลิตเป็นจำนวนเท่าใด เพื่อนำสินค้าคงคลังมาสร้างคุณค่าโดยการผลิตให้เป็นสินค้า การวางแผนจะทำให้ทราบว่าควรผลิตจำนวนเท่าใดควรจัดเตรียมวัตถุดิบแต่ละชนิดจำนวนเท่าไร คลังสินค้ามีความสำคัญในแง่ที่เป็นทั้งทางเข้า และทางออกของวัตถุดิบไปจนถึงสินค้าสำเร็จรูป ดังนั้นก่อนการพยากรณ์อุปสงค์ จึงจำเป็นต้องเข้าใจการจัดการหาวัตถุดิบและเข้าใจแนวคิดการจัดการวัตถุดิบ และแนวคิดการกระจายสินค้า

จุดประสงค์ของการบริหารสินค้าคงคลังคือการแทนที่สินทรัพย์ที่มีราคาแพง (สินค้าคงคลัง) ด้วยสินทรัพย์ที่มีราคาถูกกว่าที่เรียกว่าสารสนเทศ เพื่อที่จะบรรลุวัตถุประสงค์ได้สารสนเทศต้องเป็นไปอย่างทันเวลา แม่นยำ และเชื่อถือได้ ซึ่งก็จะช่วยตอบได้ว่าควรจะมีการจัดเก็บสินค้าคงคลังเท่าใดที่จะป้องกันการเปลี่ยนแปลง หรือความผันผวนจากการพยากรณ์ความต้องการของลูกค้า การจัดส่งจากผู้ส่งมอบ

วัตถุประสงค์ของการบริหารสินค้าคงคลังคือ

- 1) เพื่อให้การบริการลูกค้าอยู่ในอันดับที่ดีที่สุด กระทำได้โดยการพยากรณ์ความต้องการสินค้าให้เหมาะสม
- 2) เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดของการจัดซื้อและการผลิต เพื่อให้เกิดความคุ้มค่าในเชิงต้นทุนมากที่สุด
- 3) เพื่อลดระดับการลงทุนในสินค้าคงคลังให้น้อยที่สุด การมีสินค้ามากเกินไปจะส่งผลเสียต่อกระแสเงินสด

เพื่อสร้างผลกำไรสูงสุด ด้วยการลดต้นทุนในการบริหารสินค้าคงคลัง

วิทยา สุหฤทดำรง (2545) กล่าวว่า การเกิดสินค้าคงคลังในโซ่อุปทานนั้น เนื่องมาจากความสัมพันธ์กันระหว่างอุปสงค์ และอุปทานของสินค้า ในบริษัทผลิตเหล็กนั้นความไม่พอดีนี้เป็นความตั้งใจที่จะให้เกิดขึ้นเพราะการให้ผลทางเศรษฐศาสตร์คือจะทำการผลิตเป็นจำนวนมากๆ แล้วเก็บไว้ในคลังสินค้า ในส่วนของผู้ค้าปลีกเองการเก็บสินค้าคงคลังนั้นก็ก็เป็นไปเพื่อตอบสนองความต้องการของลูกค้าในอนาคตตามที่ได้พยากรณ์ไว้ บทบาทที่สำคัญของสินค้าคงคลังในโซ่อุปทาน

คือการเพิ่มความต้องการของลูกค้า ซึ่งจะมีความพอใจเมื่อได้รับผลิตภัณฑ์ทันที และมีผลิตภัณฑ์ไว้รองรับในเวลาที่ต้องการ และบทบาทที่สำคัญอีกส่วนหนึ่งคือ ทำให้เกิดผลทางเศรษฐศาสตร์โดยการลดค่าใช้จ่ายจากการตั้งซื้อคราวละมากๆ

สุภาวดี ชลาชน (2545) ได้อธิบายไว้ว่า การจัดสรรสินค้าให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้าโดยการตั้งซื้อสินค้าในปริมาณที่มากพอเพื่อให้ได้ต้นทุนที่ต่ำ ประหยัดค่าใช้จ่ายในกระบวนการตั้งซื้อและขนส่ง เป็นผลให้เกิดการสำรองสินค้า การสำรองสินค้าในปริมาณที่มากเกินไปอาจสนองความต้องการของลูกค้าได้ แต่ต้นทุนจะสูงเกินความจำเป็น และสินค้าอาจหมดอายุก่อน เกิดความสูญเสียได้

องค์ประกอบของงานสินค้าคงคลัง

- สินค้าคงคลัง คือ สินค้าที่องค์กรสำรองไว้เพื่อวัตถุประสงค์ในเชิงธุรกิจ
- ระดับที่เหมาะสมของสินค้าคงคลัง คือ ปริมาณสินค้าคงคลังที่พอเหมาะกับการขององค์กร โดยใช้ต้นทุนน้อยสุดและปราศจากเหตุการณ์สินค้าไม่เพียงพอต่อการเบิกจ่าย หรือที่เรียกว่าสินค้าขาดมือ
- จุดตั้งซื้อ คือ ระดับสินค้าที่บ่งบอกให้ฝ่ายจัดซื้อดำเนินการสั่งซื้อครั้งต่อไป
- สินค้าทดแทน คือ สินค้าที่อาจใช้ทดแทนกันได้ในกรณีที่เกิดสถานะสินค้าขาดมือ
- สินค้าส่งคืน คือ สินค้าที่ชำรุดเสียหายเมื่อถึงมือลูกค้า

ระบบสารสนเทศคลังสินค้าประกอบด้วยกิจกรรมย่อยๆ หลายกิจกรรม แต่ละกิจกรรมมีระบบดำเนินงานเฉพาะของตัวเอง กิจกรรมดังกล่าวมีดังนี้ การรับสินค้าเข้าคลัง การเบิกจ่ายสินค้า การรับสินค้าคืนคลัง การเติมสินค้าที่ช่องหยิบสินค้า การโอนย้ายที่เก็บสินค้า การรวมสินค้าเพื่อบรรจุใหม่ การกระจายหีบห่อสินค้า การตรวจสอบการหมดอายุของสินค้า และการตรวจนับสินค้า

สุมนา อยู่โพธิ์ (2527) กล่าวว่า เนื่องจากจำนวนแสดงเป็นตัวเลข จึงได้มีการพยายามพัฒนาสูตรเพื่อคำนวณหา “จำนวนสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด” (Most economical ordering quantity) ขึ้น ซึ่งเรื่องนี้นอกจากจะพิจารณาความต้องการที่ร้องขอแล้วยังต้องพิจารณาปัจจัยอื่นๆ ด้วย คือ ราคาต่อหน่วยต่อจำนวนซื้อ ระดับเฉลี่ยของพัสดุคงคลังเมื่อซื้อในจำนวนต่างๆ กัน จำนวนใบสั่งซื้อที่ใช้ค่าใช้จ่ายในการเจรจา และค่าใช้จ่ายในการดูแลรักษาพัสดุในคลัง โดยเฉพาะการคำนวณค่าใช้จ่ายในปัจจัยสุดท้ายซึ่งมีปัจจัยเพิ่มเติมอีกบางประการ เช่น ค่าดอกเบี้ย เงินที่ลงทุนซื้อ ค่าใช้จ่ายภายในคลัง เงินเดือนเจ้าหน้าที่ การประกันภัย ค่าเสื่อมและค่าใช้จ่ายอื่นๆ เป็นต้น ปัจจัยต่างๆ ที่ต้องนำมาพิจารณาคงที่ยกตัวอย่างมาแล้วนี้มีไม่น้อยกว่า 15 ปัจจัย และมีลักษณะเปลี่ยนแปลงด้วย ดังนั้น แม้จะคำนวณหาได้ก็จริงแต่จะมีความสับสน และเป็นภาระมาก เมื่อพิจารณาถึงรายการพัสดุที่มีเป็นหมื่นเป็นแสนรายการ

ในการคำนวณหาจำนวนสั่งซื้อประหยัดภายใต้ปัจจัยต่างๆ ดังกล่าวมาแล้ว นักคำนวณจึงได้พัฒนาเป็นสูตรขึ้นมา ปัจจุบันมีสูตรหลายสูตรที่พัฒนาขึ้น แต่ที่ยอมรับทั่วไปและพิสูจน์แล้วว่าเป็นแนวทางในการจัดซื้อที่ได้ผลดีมาก คือสูตร EOQ (Economic Order Quantity)

สุรนนท์ หวังรวาณิชย์ (2551) กล่าวว่าไว้ว่าสินค้าคงเหลือสำรอง หมายถึง สินค้าคงเหลือส่วนเกินที่มีไว้เพื่อป้องกันไม่ให้สินค้าขาดเมื่อจนการผลิตต้องหยุดชะงักลง แต่สินค้าคงเหลือสำรองก็มีผลกระทบต่อค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษา และถ้าไม่มีสินค้าคงเหลือสำรอง ก็กิจการอาจมีค่าใช้จ่าย (ความเสียหาย) จากการมีสินค้าหรือวัตถุดิบไม่เพียงพอได้ ดังนั้นจุดสั่งซื้อสินค้าใหม่ควรมีสินค้าคงเหลือสำรองอยู่ด้วย โดยเพิ่มจำนวนปริมาณสินค้าคงเหลือสำรองเข้าไป โดย

$$R = (L \times V) + S$$

S = สินค้าคงเหลือสำรองหรือสินค้าคงเหลือเพื่อความปลอดภัย

L = ระยะเวลาในการสั่งซื้อ

V = อัตราการใช้สินค้าต่อวัน

การคำนวณจุดสั่งซื้อใหม่ เมื่อรวมสินค้าคงเหลือสำรองเพื่อความปลอดภัยไว้แล้วนั้น ต้องพิจารณาถึงเวลาที่จำเป็นต่อการสั่งใหม่ ซึ่งขึ้นอยู่กับทำเลที่ตั้งของผู้ขายปัจจัยการผลิต การกำหนดระยะเวลาขนส่ง และอื่นๆ เนื่องจากความยากในการสั่งของที่จะให้มาถึงตามกำหนดเวลาที่ต้องการและความไม่สม่ำเสมอในการเก็บสินค้าคงเหลือ บริษัทจะต้องมีสินค้าคงเหลือไว้เพื่อป้องกันการขาดวัตถุดิบหรือสินค้าเอาไว้ด้วย

2.2 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

จรรยา ลิ้มจิระจรัส (2544) ได้ศึกษาเกี่ยวกับการพัฒนาระบบจัดการสินค้าคงคลังสำหรับร้านค้าปลีก กรณีศึกษาร้านผลพลาณิชย์ พบว่าเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน และทดแทนระบบงานเดิมที่ใช้การจดบันทึกบนกระดาน ซึ่งยากต่อการค้นหาหรือนำข้อมูลมาใช้ การติดต่อ และซื้อสินค้าจากซัพพลายเออร์ สามารถนำมาใช้แทนระบบเดิมได้ทันที อำนวยความสะดวกในการปฏิบัติงาน แก้ปัญหาที่มีอยู่ได้อย่างครบถ้วน ทั้งยังผลิตรายงานที่ต้องการได้ ระบบการขาย ได้นำมาใช้สำหรับการเบิกจ่ายสินค้าเพื่อการขาย แต่ควรมีการนำระบบไปพัฒนาเป็นระบบขาย ณ จุดขาย จึงต้องอาศัยเวลาการเปลี่ยนแปลงวิธีการปฏิบัติงานในระบบแบบเดิมให้เข้ากับการใช้งานของระบบใหม่ จึงจำเป็นต้องใช้ระบบติดต่อ และขายสินค้าให้แก่ลูกค้านี้ร่วมกับการบันทึกบนกระดาน

พันศักดิ์ ปิ่นไชย (2545) ได้ศึกษาเกี่ยวกับการพัฒนาระบบสารสนเทศสำหรับการจัดการสินค้าคงคลัง การสั่งซื้อ และการจัดจำหน่ายสำหรับร้านค้าครบวงจร กรณีศึกษาบริษัท นพผลพานิช

จำกัด โดยครอบคลุมระบบงานหลายด้าน เช่น ระบบบริหารสินค้าคงคลัง การจัดซื้อ การจัดจำหน่าย ระบบลูกหนี้ เจ้าหนี้ บัญชี ซึ่งเป็นการพัฒนาระบบใหม่ทดแทนระบบงานเดิมซึ่งใช้โปรแกรมสำเร็จรูป และพบว่าไม่สามารถตอบสนองความต้องการของผู้ใช้ได้อย่างครบถ้วน ในการพัฒนาระบบดังกล่าวได้ทำการศึกษาระบบงานเก่าจากการสัมภาษณ์ การวิเคราะห์เอกสาร และจากระบบงานเดิม พัฒนาโดยการใช้ฐานข้อมูล ไมโครซอฟท์ แอซเซส 97 และ ไมโครซอฟท์ วิวอลเบสิก 6 ในการพัฒนาโปรแกรม เมื่อทำการพัฒนาและนำมาใช้งานพบว่าเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพในการดำเนินงาน และแก้ปัญหาจากการใช้โปรแกรมสำเร็จรูปซึ่งไม่ยืดหยุ่น และไม่ได้สารสนเทศที่ตรงความต้องการ ทำให้ได้ผลลัพธ์ตามที่ต้องการ เพิ่มประสิทธิภาพการบริหารอย่างดียิ่ง และยังสามารถนำไปพัฒนาเพิ่มเติมได้อีกด้วย

ไพบุลย์ วุฒิศิริศาสตร์ (2547) ได้ศึกษาเกี่ยวกับสินค้าคงคลังว่า การควบคุมสินค้าคงคลังเป็นสิ่งสำคัญในการดำเนินธุรกิจในปัจจุบัน จำเป็นต้องเฝ้าติดตามระดับสินค้าคงคลังอยู่เสมอ เพื่อจัดให้มีจำนวนสินค้าที่เพียงพอต่อการจำหน่ายให้ลูกค้า การมีสินค้าคงคลังในระดับสูงจะทำให้ผลตอบแทนจากการลงทุนน้อยลง และการที่มีสินค้าคงคลังต่ำเกินไป อาจทำให้เกิดปัญหาสินค้าขาดมือ ทำให้ประสิทธิภาพการดำเนินธุรกิจลดลง ดังนั้นการมีสินค้าคงคลังต่ำหรือสูงเกินไปย่อมไม่ก่อให้เกิดผลดีต่อการดำเนินงานของธุรกิจ

ปริญญา อัครชิโนเรศ (2543) ได้ทำการศึกษา และพัฒนาระบบควบคุมสินค้าคงคลังของบริษัท เล เอส เอส (ประเทศไทย) จำกัด เพื่อทดแทนระบบเก่าที่จัดการสินค้าคงคลังด้วยมือ โดยการตรวจนับสินค้าคงเหลือทุกวันซึ่งไม่สามารถตอบสนองความต้องการในด้านข้อมูลของผู้บริการได้ และความยุ่งยากอื่น ๆ เช่น รูปแบบของเอกสารต่างกันทำให้อาจเกิดความผิดพลาดในการตีความในการพัฒนาระบบสินค้าคงคลังได้พัฒนาขึ้น โดยใช้โปรแกรมคลิปเปอร์ (Clipper) ซึ่งพบว่าช่วยในกระบวนการทำงานได้เป็นอย่างดีแต่ก็พบปัญหาในหลายด้าน เช่น การไม่ยอมรับของผู้ใช้ การทำงานของโปรแกรมไม่ตรงกับความต้องการของผู้ใช้ และการขาดความชำนาญของผู้ใช้โปรแกรม เป็นต้น

วีรวัฒน์ ฤกษ์ณรงค์ (2546) ได้ศึกษาเกี่ยวกับระบบสารสนเทศด้านการขาย และการจัดการสินค้าคงคลังสำหรับโรงงานผลิตไบมิด และไบเลื่อยตัดไม้ของห้างหุ้นส่วนจำกัดอินเตอร์คัทส์ ศึกษานำแนวคิดวงจรการพัฒนาระบบผสมผสานกับแนวคิดการสร้างต้นแบบ และแนวคิดผู้ใช้พัฒนาระบบขึ้นเอง จากการศึกษากระบวนการเดิม พบว่ามีโครงสร้างองค์กรเป็นแบบอย่างง่าย โดยรูปแบบการบริหารและการตั้งการขึ้นอยู่กับประสบการณ์ของแต่ละคน ทำให้ระบบงานไม่ชัดเจน จึงต้องมีการออกแบบระบบสารสนเทศในระบบการขาย และการจัดการสินค้าคงคลังที่ตรงต่อความต้องการของกิจการ และสอดคล้องกับกระบวนการทำงานขององค์กร โดยระบบใหม่เป็นแบบ

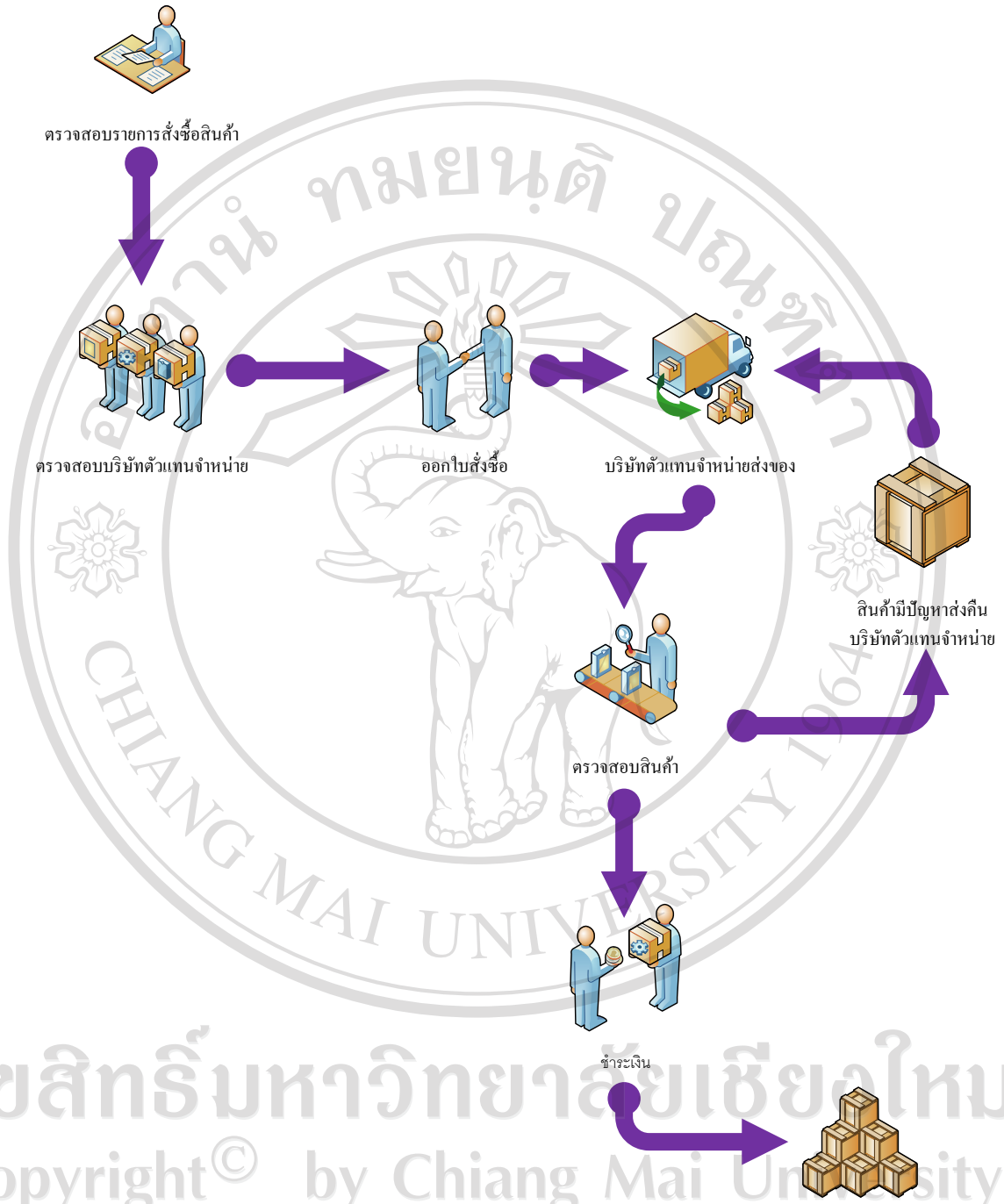
เครือข่ายที่มีความรวดเร็ว และเข้าถึงได้ง่าย ซึ่งมีการทดสอบร่วมกับผู้ใช้ โดยส่วนสำคัญอยู่ที่ความเข้าใจและความชำนาญของผู้ใช้ระบบ

อังคณา ไชยคำวัง (2549) ได้ทำการศึกษา การพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อการจัดการร้านเทอร์เซอร์ระดับบัณฑิต จังหวัดน่าน เพื่อทดแทนการจัดการสินค้าคงคลังด้วยระบบงานแบบเอกสาร ในการพัฒนานั้นได้พัฒนาเป็นรูปแบบของการทำงานผ่านเว็บประกอบได้ด้วยระบบขาย จัดซื้อและคงคลังเป็นหลัก ซึ่งสามารถตอบสนองความต้องการของผู้ใช้ได้ดีในระดับหนึ่ง แต่ยังพบข้อจำกัดบางประการเกี่ยวกับความปลอดภัยและรูปแบบของสารสนเทศที่แสดงผลยังมีรูปแบบที่จำกัดจนเกินไป

2.3 กระบวนการบริหารงานของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์

ร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์ มีลักษณะธุรกิจคือ จำหน่ายสินค้าอะไหล่รถไถ โดยกระบวนการบริหารงาน มีดังนี้

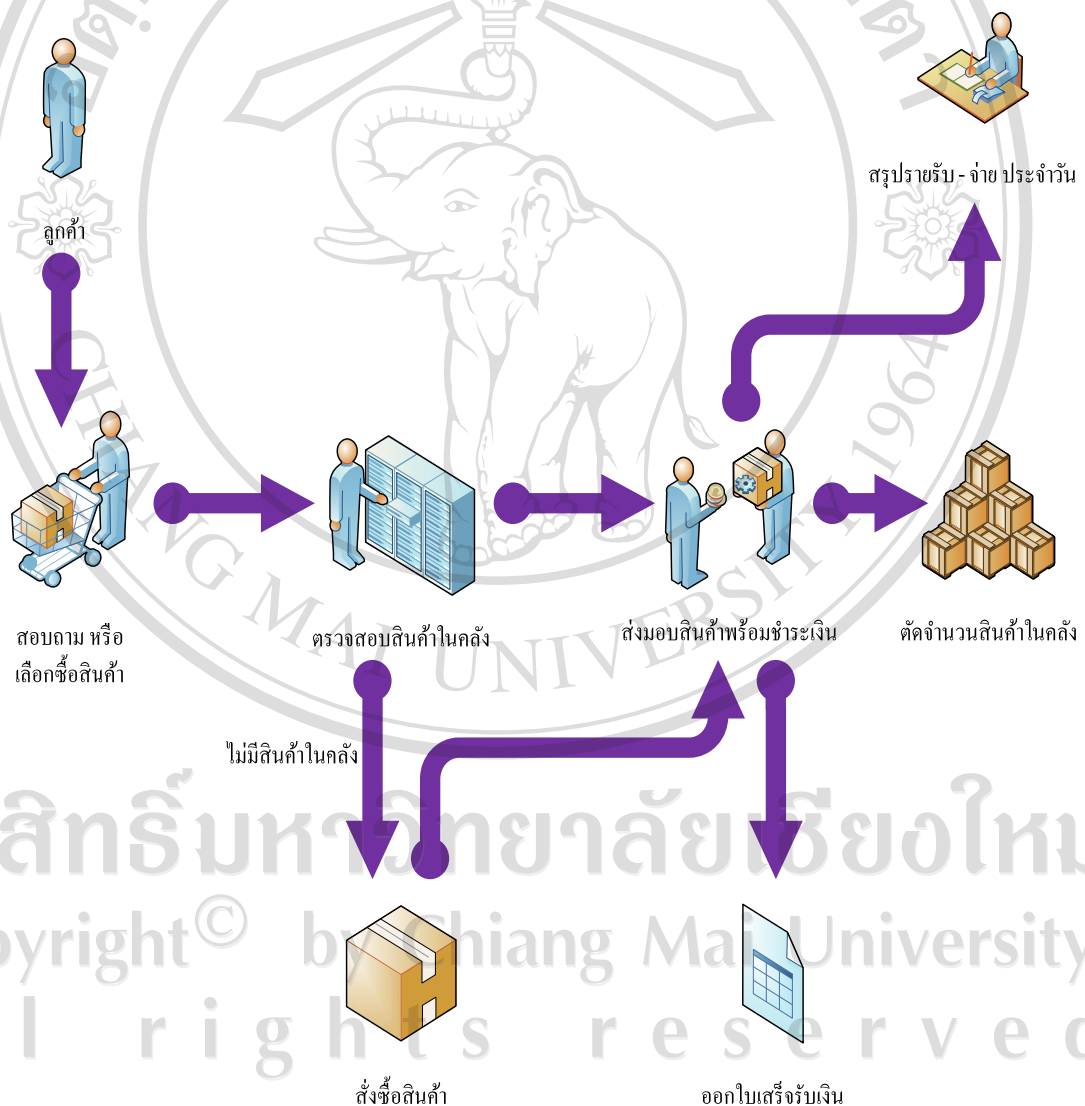
2.3.1 กระบวนการสั่งซื้อและจัดการคลังสินค้าของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์ คือ กระบวนการตรวจสอบรายการสินค้าที่ต้องการสั่งซื้อจากการประเมินสินค้าคงเหลือในคลังสินค้า เมื่อได้รายการสินค้าที่ต้องการแล้วพนักงานจะทำการตรวจสอบบริษัทตัวแทนจำหน่ายเพื่อสอบถามราคา เมื่อได้บริษัทตัวแทนจำหน่ายที่ต้องการ แล้วพนักงานจะทำการออกไปสั่งซื้อสินค้าไปยังบริษัทตัวแทนจำหน่ายของสินค้าที่ต้องการสั่งซื้อ เมื่อบริษัทตัวแทนจำหน่ายนำของที่สั่งมาส่งพนักงานจะทำการตรวจสอบสินค้า ถ้าเกิดสินค้ามีปัญหาชำรุดหรือไม่ได้มาตรฐาน พนักงานจะทำการคืนรายการสินค้าที่มีปัญหากลับไปยังบริษัทตัวแทนจำหน่าย เพื่อให้บริษัทตัวแทนจำหน่ายส่งสินค้าที่ต้องการมาใหม่หรือปฏิเสธไม่ซื้อสินค้านี้ดังกล่าว เมื่อตรวจสอบสินค้าเสร็จจะทำการชำระเงินให้กับบริษัทตัวแทนจำหน่าย สินค้าที่ได้รับมาจะถูกบันทึกเข้าคลังสินค้าของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์ ดังรูป 2.1



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright © by Chiang Mai University
All rights reserved
รูป 2.1 แสดงกระบวนการสั่งซื้อ และจัดการคลังสินค้าของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์

2.3.2 กระบวนการขายสินค้าและการเงินของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์ คือ กระบวนการที่ลูกค้าต้องการสินค้าจากทางร้านจะทำการสอบถามพนักงานขาย หรือเลือกดูสินค้าเอง เมื่อลูกค้าได้สินค้าตามต้องการ ลูกค้าจะนำสินค้ามาคิดเงินที่เคาน์เตอร์พร้อมกับชำระเงิน ลูกค้าจะได้ใบเสร็จรับเงินพร้อมกับสินค้า สินค้าที่ลูกค้าซื้อไปจะถูกตัดออกตามจำนวนที่ลูกค้าซื้อไปจากคลังสินค้าของร้าน กรณีที่ลูกค้าต้องการสั่งของเนื่องจากสินค้าทางร้านหมด ทางร้านจะทำการสั่งของให้ลูกค้าแล้ววันถัดวันมารับสินค้า เมื่อปิดร้านแล้วพนักงานจะสรุปรายรับรายจ่ายประจำวัน ดังรูป

2.2



รูป 2.2 แสดงกระบวนการขายสินค้า และการเงินของร้าน ส.อะไหล่ จังหวัดเพชรบูรณ์