

บทที่ 2

แนวคิด ทฤษฎี เอกสาร และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การดำเนินการศึกษา เรื่องการจัดการเวชภัณฑ์ทางการแพทย์โดยระบบเอปียี ของโรงพยาบาลเชียงใหม่ราม ได้รวบรวมแนวคิด ทฤษฎี และงานวิจัยที่เกี่ยวข้องดังต่อไปนี้

แนวคิดในการบริหารสินค้าคงคลัง (ทัศนาศ พัทธ์, 2546)

การวางแผนการบริการ จะมีส่วนหนึ่งเกี่ยวข้องกับสินค้าคงคลังและต้นทุนของสินค้าคงคลังจึงต้องมีการจัดการสินค้าคงคลังให้เหมาะสม ซึ่งส่งผลให้สามารถลดต้นทุนรวมและต้นทุนเฉลี่ยต่อหน่วยสินค้าและส่งผลกระทบต่อลดต้นทุนในด้านการขนส่งค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บสินค้า ดอกเบี้ย ค่าเสียโอกาส และลดต้นทุนที่เกิดจากสินค้าเสื่อมและเสียหายอันเกิดจากการเก็บสินค้า วิธีการที่จะนำมาใช้ในการบริหารการควบคุมสินค้าคงคลัง ได้แก่

1. การกำหนดจุดสูงสุดและจุดต่ำสุดของสินค้าคงเหลือ การควบคุมปริมาณสูงสุดและต่ำสุดในคลังสินค้า โดยพิจารณาจากปัจจัยดังนี้ อัตราการใช้ ระยะเวลาในการสั่งซื้อ ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด ความสะดวกของสถานที่เก็บรักษาสินค้า ต้นทุนการเก็บรักษา เงินทุนหมุนเวียน โอกาสของการเสื่อมสภาพและล้าสมัย และเงื่อนไขทางการตลาดและข้อจำกัดอื่นๆ

2. การควบคุมโดยการใช้อัตราการหมุนเวียน การบริหารสินค้าคงเหลือจะต้องคำนึงข้อจำกัดในการลงทุนในสินค้าด้วย เนื่องจากการบริหารสินค้าคงเหลือที่มีประสิทธิภาพจะต้องไม่ทำให้เงินลงทุนจมกับสินค้ามากเกินไป อัตราส่วนการหมุนเวียนของสินค้าจะเป็นอัตราส่วนที่ชี้ให้เห็นถึงระยะเวลาที่ลงทุนในสินค้าครั้งหนึ่ง ๆ และจำนวนเงินลงทุนที่จะต้องใช้ในการลงทุนแต่ละครั้ง

3. การวิเคราะห์มูลค่า กิจกรรมอาจแบ่งสินค้าคงเหลือ ออกเป็น 3 กลุ่ม ตามมูลค่าของสินค้า ดังนี้ สินค้าที่มีมูลค่าสูง สินค้าที่มีมูลค่าปานกลาง และสินค้าที่มีมูลค่าต่ำ การบริหารสินค้าคงเหลือของทั้ง 3 กลุ่ม จะแตกต่างกัน คือ กลุ่มแรก สินค้าที่มีมูลค่าสูง จะทำการสั่งซื้อบ่อย ๆ ตามความต้องการ และควบคุมอย่างใกล้ชิด กลุ่มสอง สินค้าที่มีมูลค่าปานกลางจะมีการสั่งซื้อในปริมาณที่แตกต่างตามความเหมาะสม ในบางกิจการอาจใช้วิธีการสั่งซื้อตามขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุด กลุ่มสุดท้าย สินค้าที่มีมูลค่าต่ำ การควบคุมดูแลไม่บ่อยใกล้ชิดนัก และจะจัดการโดยใช้ขนาดการสั่งซื้อที่ประหยัดที่สุดหรือการใช้จะสูงสุดและจุดต่ำสุด

4. การควบคุมโดยงบประมาณ เป็นวิธีการควบคุมโดยอาศัยงบประมาณ เพื่อการวางแผนเกี่ยวกับสินค้า

5. การควบคุมสินค้าส่วนเกิน หรือสินค้าที่ใช้ไม่ได้ สินค้าที่เลิกใช้แล้ว ในกรณีเช่นนี้ จะต้องตรวจสอบการขาย การผลิต และการบันทึกบัญชี และจัดทำรายงานพร้อมทั้งคำแนะนำแก่ผู้บริหารเพื่อหาทางป้องกันไม่ให้เกิดผลเสียหาย

6. การรายงานสินค้าคงเหลือ การบริหารสินค้าคงเหลือที่ประสบความสำเร็จจะต้องอาศัยข้อมูลที่ให้ประโยชน์ เข้าใจง่าย และทันเวลา จะต้องมีการวิเคราะห์และรายงานข้อมูลเพื่อช่วยในการวางแผนและควบคุมสินค้า ซึ่งมักจะแสดงผลการรายงาน โดยเปรียบเทียบข้อมูลที่เกิดขึ้นจริงกับแผนที่กำหนดไว้ วิเคราะห์ผลต่าง พร้อมทั้งข้อเสนอแนะ

แนวคิดเกี่ยวกับระบบเอบีซี (พิภพ สถิตินาถรณ์, 2540)

1. การแบ่งประเภทของสินค้าคงคลังด้วยระบบเอบีซี

การควบคุมของคงคลังควรพิจารณาถึงความเหมาะสมของของคงคลังแต่ละประเภท โดยแบ่งออกเป็นประเภทที่มีความสำคัญมากและน้อยรองลงไปตามลำดับ ระบบการแบ่งประเภทของคงคลังที่รู้จักกันทั่วไป คือ ระบบ เอบีซี (ABC Analysis) ซึ่งเป็นระบบที่แบ่งประเภทความสำคัญของของคงคลังตามมูลค่าของของคงคลังที่หมุนเวียนในรอบปี โดยจะแบ่งของคงคลังออกเป็น 3 ประเภท คือ ประเภท A เป็นของคงคลังที่มีมูลค่าหมุนเวียนในรอบปีสูงที่สุด ประเภท B มีมูลค่าปานกลาง ส่วนประเภท C มีมูลค่าต่ำสุด และเพื่อให้มีแนวทางในการจัดกลุ่มของสินค้าแต่ละประเภท Magee และ Boodman ได้กำหนดแนวทางในการแบ่งประเภทของของคงคลัง ดังนี้

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

ประเภท B มีของคงคลังประมาณ 20-30 เปอร์เซ็นต์ของรายการของคงคลังทั้งหมด มีมูลค่าประมาณ 15 เปอร์เซ็นต์ของมูลค่าของคงคลังทั้งหมด

ประเภท C คือ ปริมาณของคงคลังส่วนใหญ่ที่เหลือประมาณ 40-50 เปอร์เซ็นต์ของรายการของคงคลังทั้งหมด แต่มีมูลค่าโดยประมาณเพียง 5-10 เปอร์เซ็นต์ของมูลค่าของคงคลังทั้งหมด

นอกจากการแบ่งกลุ่มสินค้าเป็นกลุ่ม A B และ C แล้ว ยังมีการแบ่งกลุ่มสินค้าคงคลังแบบเจาะจงมากขึ้นได้แก่กลุ่ม 'O' กลุ่ม 'F' และกลุ่ม 'Z' (Wild, 2003: อ้างใน ภัคสุเพ็ญ จิวพันธ์พงษ์)

สินค้ายกยี่ห้อที่ไม่มีเคลื่อนไหว (Non-mover) หรือมีการเคลื่อนไหวน้อยมาก ในการควบคุมสินค้ายกยี่ห้อ ควรแยกสินค้ายกยี่ห้อออกมา โดยทั่วไปจะแสดงสัญลักษณ์ 'O' เพื่อแสดงให้ทราบว่าสินค้ายกยี่ห้อไม่ควรมีการสั่งมาเพิ่มอีก

สินค้ายกยี่ห้อที่อยู่ในระดับที่ตอบสนองกับอัตราการใช้ (Fixed Classification) โดยใช้สัญลักษณ์ 'F' เพื่อแสดงว่าสินค้ายกยี่ห้อนั้น ๆ ไม่เป็นปัจจุบัน

สินค้ายกยี่ห้อที่ไม่ต้องการการสำรองในคลังสินค้า (Non-stock Items) ซึ่งจะไม่มีการสั่งซื้อเข้ามาจากผู้ขายจนกว่าสินค้ายกยี่ห้อจะขาดมือ สินค้ายกยี่ห้อสามารถนำมาประยุกต์ใช้ร่วมกับกลุ่ม ABC โดยทั่วไปใช้สัญลักษณ์ 'Z' สำหรับสินค้ายกยี่ห้อที่ไม่ต้องสำรอง

ในการศึกษาครั้งนี้ผู้ศึกษา จะทำการแบ่งสินค้ายกยี่ห้อออกเป็นกลุ่ม A B และ C เนื่องจากปัจจุบัน โรงพยาบาลได้มีระบบในการเฝ้าติดตามและตรวจสอบ ไม่ให้มีสินค้ายกยี่ห้อที่ไม่มีเคลื่อนไหว หรือมีการเคลื่อนไหวน้อยมาก (กลุ่ม O F และ Z) จึงไม่ได้นำระบบดังกล่าวมาใช้ในการศึกษาครั้งนี้

2. ขั้นตอนในการแบ่งประเภทของคลังตามระบบ เอบีซี

1. กำหนดหาปริมาณการใช้ของคลังแต่ละประเภทในรอบ 1 ปี และหาราคาค่าต่อหน่วยของคลังแต่ละประเภท

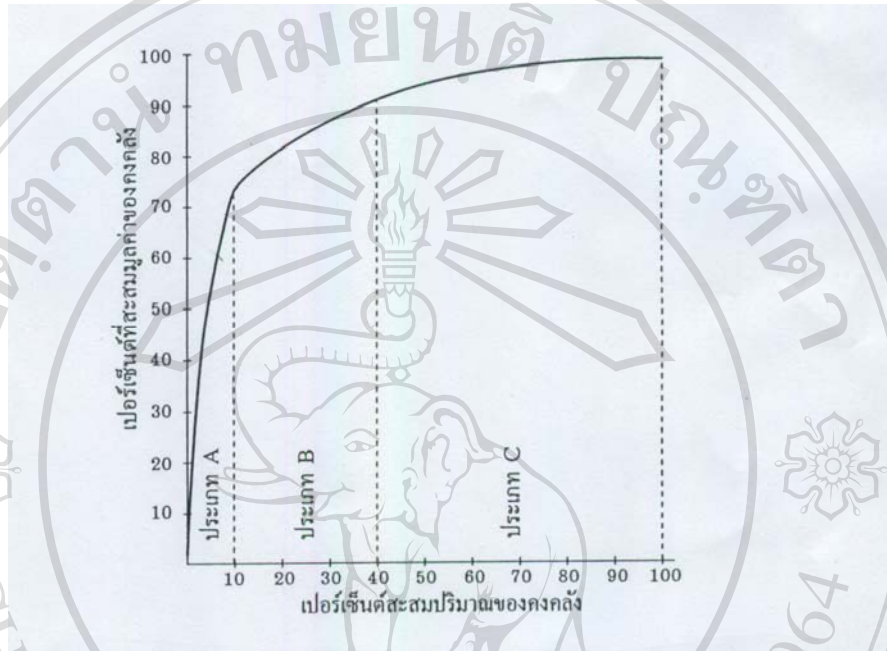
2. กำหนดหามูลค่าของคลังที่หมุนเวียนในรอบปีของคลังแต่ละประเภท โดยการคูณปริมาณการใช้ของคลังแต่ละประเภทในรอบปีด้วยราคาของคลังประเภทนั้น

3. เรียงลำดับรายการของคลังแต่ละประเภทตามมูลค่าของคลังจากมากไปหาน้อยตามลำดับ

4. กำหนดหาเปอร์เซ็นต์สะสมของปริมาณของคลังและเปอร์เซ็นต์สะสมของมูลค่าของคลังแต่ละประเภทที่ได้เรียงลำดับไว้ในขั้นตอนที่ 3

5. นำเอาเปอร์เซ็นต์ที่คำนวณได้ในขั้นตอนที่ 4 มาสร้างกราฟ โดยให้เปอร์เซ็นต์สะสมของปริมาณของคลังเป็นแกนอนและให้เปอร์เซ็นต์สะสมของมูลค่าของคลังเป็นแกนตั้ง แล้วทำการแบ่งประเภทของคลังแต่ละประเภทให้อยู่ในกลุ่มประเภท A B และ C ตามความเหมาะสม

ภาพที่ 1 แสดงการแบ่งประเภทของคองคั้งโดยใช้ระบบ เอบีซี



ที่มา: พิกพ ลลิตาภรณ์, 2540 หน้า 51

3. การควบคุมสินค้าคองคั้งในแต่ละกลุ่ม

สินค้าคองคั้งประเภท A จำเป็นต้องมีการควบคุมอย่างใกล้ชิดและเข้มงวด การสั่งและการใช้ของจะต้องมีการบันทึกรายการให้เป็นไปอย่างถูกต้องและสมบูรณ์ที่สุด มีการตรวจสอบอยู่เสมอ การกำหนดขนาดของการสั่งซื้อและจุดสั่งซื้อที่แน่นอน จะต้องมีการติดตามอย่างใกล้ชิด เพื่อให้ส่งของทันกำหนดที่ต้องใช้ การสำรองสินค้าคองคั้งจะต้องอยู่ในระดับการให้บริการที่ดีเยี่ยม มีโอกาสที่จะเกิดสินค้าขาดมีน้อย

สินค้าคองคั้งประเภท B เป็นสินค้าที่มีมูลค่าระดับปานกลาง การบันทึกและการควบคุมจะต้องทำอย่างสม่ำเสมอ มีการตรวจสอบในทุก ๆ ช่วง 2 - 3 เดือน หรือเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอย่างมาก จะให้ความสำคัญรองมาจากสินค้ากลุ่ม A และควรสำรองสินค้าคองคั้งให้เพียงพอต่อการควบคุมการขาดแคลนของสินค้า

สินค้าคองคั้งประเภท C เป็นของคองคั้งที่มีมูลค่าต่ำแต่มีจำนวนมาก การควบคุมไม่จำเป็นต้องเข้มงวดมาก แต่ควรมีการตรวจสอบที่เป็นงานประจำอย่างเพียงพอ การประเมินจุดสั่งซื้อใหม่ หรือการหาขนาดของการสั่งซื้อที่เหมาะสม โดยทั่วไปนิยมใช้ระบบสองกล่อง

(Two-bin System) ซึ่งเป็นระบบที่มีวัสดุสองถัง แต่นำไปใช้ประโยชน์คราวละถัง เมื่อถึงแรกหมดจึงเบิกให้ใช้ถังที่สอง ระหว่างที่ใช้ถังที่สองอยู่นั้นจะทำการบรรจุวัสดุเพิ่มเติมในถังแรก และสลับกันไประหว่างสองถังนี้ เวลาที่ใช้ในการบรรจุถังหนึ่งต้องสอดคล้องกับอัตราการใช้อีกถังหนึ่ง มิฉะนั้นวัสดุคงคลังอาจขาดมือได้ การใช้ระบบนี้ควรพิจารณาตรวจสอบครั้งปีครั้ง หรือ ปีละครั้ง เพื่อปรับปรุงค่าต่างๆให้ถูกต้อง

แนวคิดการวัดประสิทธิภาพการบริหารสินค้าคงคลัง

การวัดประสิทธิภาพการบริหารจัดการสินค้าคงคลัง สามารถวัดได้จาก ประสิทธิภาพการควบคุมสินค้าคงคลัง ประสิทธิภาพด้านบริการ และ ประสิทธิภาพด้านการเงิน ดังนี้

1. การวัดประสิทธิภาพการควบคุมสินค้าคงคลัง (โกศล ดีศีลธรรม, 2549: ออนไลน์) เป็นสิ่งสำคัญที่ต้องดำเนินการเพื่อใช้เป็นมาตรการสำหรับตรวจสอบการบริหารและอาจใช้เป็นสัญญาณเตือนว่าขณะนี้ระดับสินค้าคงคลังเหมาะสมหรือไม่ แต่การจะกำหนดเกณฑ์มาตรฐานว่าเป็นเท่าไรจึงจะเหมาะสมนั้นเป็นเรื่องยาก เนื่องจากไม่มีกฎเกณฑ์ที่ระบุอย่างแน่นอนซึ่งขึ้นกับนโยบายหรือประเภทของกิจการ แต่โดยทั่วไปจะใช้การตรวจสอบมูลค่าสินค้าคงคลังเทียบกับยอดขายและแสดงในรูปของอัตราหมุนเวียนสินค้าคงคลัง (Inventory Turnover) จำนวนวันค้างสต็อก (Stock Days) และการบริหารจัดการด้านต้นทุนของการมีสินค้าคงคลัง

1.1 อัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง (Inventory Turnover) คือ การวัดประสิทธิภาพการจัดการสินค้าคงคลังของกิจการ หากดัชนีมีค่าต่ำ แสดงว่ากิจการมีสินค้าคงคลังเหลือจำนวนมาก ซึ่งสินค้าเหล่านี้ยังไม่สามารถหมุนเวียนสร้างเป็นยอดขายให้กิจการได้ ซึ่งแสดงให้เห็นว่ากิจการมีประสิทธิภาพการบริหารจัดการสินค้าคงคลังต่ำ โดยมีสูตรในการคำนวณดังนี้

$$\text{อัตราหมุนเวียนของสินค้าคงคลัง} = \frac{\text{ยอดขายสุทธิ}}{\text{มูลค่าสินค้าที่จัดเก็บ}}$$

1.2 จำนวนวันค้างสต็อก (Stock Days) คือ จำนวนวันที่สินค้าถูกจัดเก็บอยู่ในคลังสินค้าและก่อให้เกิดค่าใช้จ่ายในการจัดเก็บ เช่น ถ้ามีสินค้าในคลังโดยเฉลี่ย 5,000 หน่วย และมียอดขายเฉลี่ยวันละ 250 หน่วย นั่นคือ จะขายสินค้าได้หมดในเวลา 20 วัน จึงมีระยะเวลาค้างสต็อก 20 วัน

1.3 ต้นทุนด้านการลงทุน การวัดประสิทธิภาพการควบคุมนอกจากการวัดอัตราการหมุนเวียนของสินค้าคงคลังแล้ว สิ่งที่มีความสำคัญอีกประการคือ การบริหารจัดการด้านต้นทุน

ของการมีสินค้าคงคลัง เพราะเมื่อจำนวนสินค้าคงคลังมีมากขึ้นต้นทุนก็มากขึ้นตามด้วย ต้นทุนของการมีสินค้าคงคลังสามารถแบ่งออกเป็น 3 กลุ่ม คือ

- ต้นทุนการลงทุน คือเงินที่จ่ายไปกับสินค้าคงคลัง ทำให้เสียโอกาสการลงทุนในด้านอื่น ๆ ต้นทุนนี้มีมูลค่าเท่ากับดอกเบี้ยจ่ายของจำนวนเงินที่ลงทุนไป และอาจมากขึ้นหากมีการสูญเสียโอกาสอื่นๆ จากการลงทุน

- ต้นทุนการจัดเก็บ คือค่าใช้จ่ายที่เกิดจากความต้องการพื้นที่การจัดเก็บ พนักงาน และ อุปกรณ์ ดังนั้นเมื่อจำนวนสินค้าคงคลังมากขึ้น ต้นทุนนี้ก็จะมีมากขึ้นด้วย

- ต้นทุนความเสี่ยง ความเสี่ยงที่เกิดขึ้นจากการมีสินค้าคงคลัง ได้แก่ ความล้าสมัยของสินค้า การเสื่อมสภาพของสินค้า ความเสียหายของสินค้าที่เกิดขึ้นจากการถือครองและเคลื่อนย้าย การลักขโมย การสูญหาย

การศึกษานี้ จะวัดประสิทธิภาพด้านการควบคุมโดยการเปรียบเทียบข้อมูลในอดีตในเรื่องอัตราการหมุนเวียน จำนวนวันค้างสต็อก และต้นทุนการมีเวชภัณฑ์ทางการแพทย์ประเภทยาต่าง ๆ ที่โรงพยาบาลมีอยู่ เปรียบเทียบกับเมื่อนำเอาระบบเอปซีมาใช้

2. การวัดประสิทธิภาพด้านบริการ สามารถวัดได้จากระยะเวลาจ่ายออกของสินค้าคงคลัง (Stock Cover) คือ การทำให้ระดับสินค้ามีอยู่ในปริมาณที่เหมาะสม ซึ่งวิเคราะห์ได้จากลักษณะการจัดหาและรูปแบบความต้องการ และระดับการให้บริการที่ดีที่สุดก็คือการจัดเตรียมเท่ากับความต้องการที่เกิดขึ้น การที่สินค้ารายการหนึ่งมีปริมาณสินค้าคงคลังมากแต่รายการอื่น ๆ นั้นไม่มี จะทำให้ลดความสามารถของการบริการโดยรวมและเพิ่มต้นทุนสินค้าคงคลัง สูตรการคำนวณได้แก่ (Wild, 2003: อ้างใน ภักสุเพ็ญ จิวพันธ์พงษ์, 2547)

$$\text{ระยะเวลาจ่ายออกของสินค้าคงคลัง} = \frac{\text{จำนวนสินค้าที่มีอยู่} \times 52}{\text{ปริมาณการใช้ต่อปี}}$$

ปริมาณการใช้ต่อปี

ซึ่งผลการคำนวณ คือ จำนวนสัปดาห์ที่มีสินค้าอยู่ในคลัง ถ้าหากวัดเป็นเดือนจะใช้ 4.2 มาคูณแทน 52 การวัดนี้ควรจะใช้เมื่อความต้องการนั้นคงที่ เพื่อความสะดวกอาจนำค่าเฉลี่ยการใช้สินค้าในอดีตคือจำนวนสินค้าที่มีอยู่ทั้งปีมาแทนค่าในสมการเพื่อคำนวณระยะเวลาจ่ายออกของสินค้าคงคลัง

ในการคำนวณหา ระยะเวลาจ่ายออกของสินค้าคงคลัง (Stock Cover) ของทั้งคลังสินค้า จะต้องคำนวณจากมูลค่าสินค้าคงคลังทั้งหมดหารด้วยมูลค่าสินค้าต่อปี แล้วคูณด้วย 52 สำหรับคลังสินค้าเพื่อการกระจายสินค้า (Distribution Warehouse)

การศึกษานี้ จะประเมินประสิทธิภาพด้านบริการ โดยนำข้อมูลจริงที่เกิดขึ้นแล้ว เปรียบเทียบกับเมื่อนำเอาระบบเอปสีมาใช้

3. การวัดประสิทธิภาพสินค้าคงคลังด้านการเงิน ซึ่งเป็นการพิจารณามูลค่าของสินค้าคงคลังทั้งหมด สามารถวัดได้จากการลงทุนของสินค้าคงคลัง (Inventory Investment) และอัตราหมุนเวียนสินค้าคงคลังต่อการจ่ายออก (Inventory Turnover Rate) การลงทุนในสินค้าคงคลัง คือ การคำนวณหาจำนวนเงินลงทุนซึ่งมีอยู่ในคลังสินค้า สูตรคำนวณได้แก่ (Gver, 2003: อ้างใน ภัคศุเพ็ญ จิวพันธ์พงษ์, 2547)

$$3.1 \text{ การลงทุนของสินค้าคงคลัง} = \text{จำนวนสินค้าคงคลังที่มีอยู่} \times \text{ราคาสินค้าต่อหน่วย}$$

$$3.2 \text{ อัตราการหมุนเวียนสินค้าคงคลังต่อการจ่ายออก} = \frac{\text{มูลค่าสินค้าคงคลังที่ใช้ต่อปี}}{\text{มูลค่าสินค้าคงคลัง}}$$

$$\text{เมื่อมูลค่าสินค้าคงคลังที่ใช้ต่อปี} = \text{ปริมาณการใช้ต่อปี} \times \text{ราคาสินค้าต่อหน่วย}$$

$$\text{มูลค่าสินค้าคงคลัง} = \text{จำนวนสินค้าคงคลังถั่วเฉลี่ย} \times \text{ราคาสินค้าต่อหน่วย}$$

การศึกษานี้ จะประเมินประสิทธิภาพด้านการเงิน โดยเปรียบเทียบข้อมูลจริงที่เกิดขึ้นในอดีตกับเมื่อนำระบบเอปสีมาใช้

เอกสาร และ งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

Kumar (1996) ได้ศึกษาวิเคราะห์การจัดการสินค้าคงคลัง Electricity Board ที่รัฐ Punjab พบว่า ฝ่ายที่ดูแลวัสดุหลักได้ใช้เทคนิคที่ควบคุมสินค้าคงคลังแล้วทำให้ต้นทุนของสินค้าคงคลังอยู่ที่ 34.6% โดยประมาณ จากการวิเคราะห์เทคนิคที่ใช้ อัตราหมุนเวียนสินค้าคงคลังของ 25 รายการ ที่ถูกคำนวณในช่วงปี 1998-1989, 1989-1990 และ 1990-1991 โดยการเปรียบเทียบอัตราหมุนเวียนสินค้าคงคลังในแต่ละรายการในปีที่ต่างกัน ได้ข้อสรุปว่า ระดับของสต็อกของแต่ละรายการไม่ได้รักษาระดับที่เหมาะสมในแต่ละปีที่ต่างกัน โดยผู้ควบคุมในฝ่ายที่ดูแลวัสดุหลักพบว่าจะทำให้ประหยัดต้นทุนได้มากกว่า 400,000,000 รูปี หากใช้เทคนิค Economic Order Quantity (EOQ) เข้ามาช่วยในการจัดซื้อวัสดุทั้งหมด จากการใช้เทคนิคการจัดประเภทสินค้าด้วย ABC พบว่ารายการวัสดุที่อยู่ในประเภท A และ B มีอยู่เพียง 14 รายการ จาก 1,375 รายการ ที่

เป็นประเภท A และมีอยู่ 56 รายการ ที่เป็นประเภท B ดังนั้น นโยบายที่เข้มงวดสามารถที่จะนำไปพัฒนาและใช้ในการควบคุมรายการวัสดุที่อยู่ในประเภท A และ B ได้

พงษ์ดนัย คำแสน (2542) ได้ศึกษาการประยุกต์ใช้ระบบ เอบีซี ในการแบ่งกลุ่มเวชภัณฑ์ของสถานบริการสุขภาพพิเศษ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ จำนวน 2,217 รายการ พบว่ามีเวชภัณฑ์ที่มีการใช้ในระหว่างศึกษา 1,695 รายการสามารถแบ่งกลุ่มตามมูลค่าการใช้ดังนี้ กลุ่ม เอ มีเวชภัณฑ์จำนวน 230 รายการ คิดเป็นร้อยละ 10.42 ของรายการเวชภัณฑ์ทั้งหมด และมีมูลค่าการใช้ ร้อยละ 70.09 ของมูลค่าเวชภัณฑ์ กลุ่ม บี มีเวชภัณฑ์จำนวน 424 รายการ คิดเป็นร้อยละ 19.12 ของรายการเวชภัณฑ์ทั้งหมด และมีมูลค่าการใช้ ร้อยละ 22.06 ของมูลค่าเวชภัณฑ์ และกลุ่ม ซี มีเวชภัณฑ์จำนวน 1,562 รายการคิดเป็นร้อยละ 70.46 ของรายการเวชภัณฑ์ทั้งหมด และมีมูลค่าการใช้ร้อยละ 7.85 ของมูลค่าเวชภัณฑ์ที่มีการใช้ในรอบปี การแบ่งกลุ่มเวชภัณฑ์จำนวน 1,695 รายการ ทำให้ได้เวชภัณฑ์กลุ่ม เอ เป็นเวชภัณฑ์ที่มีมูลค่าการใช้สูง แต่มีจำนวนรายการน้อย กลุ่ม บี มีมูลค่าการใช้ในรอบปีและจำนวนรายการปานกลาง ส่วนเวชภัณฑ์กลุ่ม ซี มีมูลค่าการใช้ในรอบปีต่ำ แต่มีจำนวนรายการอยู่มาก

ภักตุเพ็ญ จิวพันธ์พงษ์ (2547) ได้ศึกษาการปรับปรุงระบบสินค้าคงคลังของวัสดุคิบบในโรงงาน พบว่า การแบ่งประเภทสินค้าคงคลังโดยวิธี เอบีซี สินค้ากลุ่ม เอ เป็นกลุ่มที่มีมูลค่าสินค้ามากที่สุด ดังนั้นควรจะมีระดับสินค้าคงคลังให้น้อยที่สุด ซึ่งการกำหนดจำนวนสำรองสูงสุด/ต่ำสุด (High Limit/Low Limit) เป็นทฤษฎีที่สามารถกำหนดให้ระดับสินค้าคงคลัง มีอยู่ในปริมาณที่ต่ำที่สุดที่จะไม่ทำให้การผลิตหยุดชะงัก ถึงแม้ความต้องการในช่วงเวลาจะเปลี่ยนไปก็ตาม กลุ่ม บี จะเป็นกลุ่มที่มีมูลค่าปานกลาง ซึ่งสามารถใช้การควบคุมการสั่งซื้อได้หลายวิธี แต่การสั่งซื้อที่ประหยัด Economic Order Quantity (EOQ) เป็นวิธีที่ทำให้ต้นทุนต่ำสุด จึงเป็นวิธีที่ควรนำมาใช้ สำหรับกลุ่ม ซี ที่มีมูลค่าสินค้าคงคลังมีอยู่น้อยและระดับการควบคุมก็ไม่ต้องเข้มงวด วิธีการสั่งซื้อที่เหมาะสมจึงเป็นการสั่งซื้อสินค้าเป็นรอบ (Periodic Review) โดยกำหนดให้สั่งซื้อปีละ 1-2 ครั้ง เพื่อลดเวลาในการบริหารงาน แม้ว่าการคำนวณจะได้จำนวนที่จะสั่งซื้อออกมาเท่าใด โดยมากไม่สามารถสั่งซื้อได้ตามจำนวนนั้นๆ ได้ เนื่องจากข้อจำกัดด้านการสั่งซื้อ เช่น จำนวนการสั่งซื้อขั้นต่ำหรือการขายเป็นหีบห่อ