



บทที่ 6

เอกสารที่ใช้สำหรับการผลิต

เอกสารเป็นส่วนหนึ่งที่ช่วยสนับสนุนระบบการผลิตในองค์กรต่าง ๆ ในการวางแผน และควบคุมและการดำเนินงานในองค์กร เอกสารที่จะนำเสนอในงานวิจัยนี้จะกล่าวถึงเฉพาะ เอกสารที่ใช้ในระบบการผลิตเท่านั้น โดยจะเริ่มตั้งแต่การรับสินค้าตัวอย่างจากลูกค้า เพื่อส่ง วิเคราะห์สินค้า จนกระทั่งสินค้าถึงมือลูกค้า

1. เมื่อวิศวกรฝ่ายขายได้รับสินค้าตัวอย่างจากลูกค้าแล้ว ก็จะจัดทำใบสั่งวิเคราะห์สินค้า ตัวอย่างดังรูปที่ 6.1

2. ผู้จัดการโรงงานได้รับใบสั่งวิเคราะห์สินค้าตัวอย่างจากฝ่ายขายแล้ว ก็ทำการตรวจ รายการผลิตสอบสินค้าแล้วจึงจัดทำใบแสดงรายละเอียดการผลิตให้แก่ฝ่ายขายดังรูปที่ 6.2

3. พนักงานประสานงานขาย จัดทำใบสรุปรายการสั่งผลิตให้แผนกวางแผนการผลิต ดังรูปที่ 6.3 และจัดทำใบสรุปยอดสั่งซื้อสินค้าประจำวันดังรูปที่ 6.4 โดยพนักงานประสานงาน การขายจะเป็นผู้ตั้งหมายเลขงานเพื่อสะดวกในการอ้างอิงต่อไป

4. หลังจากที่ได้รับใบสรุปรายการสั่งผลิตจากพนักงานประสานงานขาย แผนกวางแผน การผลิต จะทำการคำนวณปริมาณวัตถุดิบที่จะต้องใช้ใน ช่วงสัปดาห์นั้น ดังรูปที่ 6.5 แบบฟอร์ม รายงานนี้ จะใช้ได้กับวัตถุดิบโพลีเมอร์และผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป ในการรายงานให้แยกแบบ ฟอร์มระหว่างวัตถุดิบกับผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูปด้วย

5. หลังจากคำนวณปริมาณการใช้วัตถุดิบแล้วแผนกวางแผนการผลิตก็ต้องทำการติดต่อกับแผนกคลังพัสดุเพื่อขอทราบยอดคงเหลือของวัตถุดิบ และทำการเสนอขอจัดซื้อ ในกรณีที่พัสดुकงคลังถึงจุดสั่งซื้อ โดยทำใบขอจัดซื้อผ่านผู้จัดการโรงงาน

6. เมื่อตรวจสอบยอดคงเหลือของวัตถุดิบแล้ว แผนกวางแผนการผลิตจะจัดทำตาราง การผลิตส่งไปยังฝ่ายขายและแผนกผลิต ดังรูปที่ 6.7

7. นอกจากตารางการผลิตที่จัดส่งให้ฝ่ายขายและแผนกผลิตแล้ว แผนกวางแผนการ ผลิตยังได้จัดทำตารางติดตามการผลิตไว้เป็นเป็นข้อมูลในแผนกอีก เพื่อติดตามความคืบหน้าใน การผลิตของงานสำเร็จรูป ดังรูปที่ 6.8 พนักงานแผนกวางแผนการผลิตจะทำการกรอกวันที่ใน ช่องกระบวนการผลิต เมื่องานนั้นได้ผ่านกระบวนการผลิตนั้น ๆ แล้ว ทำให้ทราบงานที่ทำได้ ผ่านกระบวนการใดเมื่อไหร่

8. แผนกวางแผนการผลิตจะเป็นผู้ออกใบสั่งงานของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเอง ในชุดของใบสั่งงานจะมีเอกสาร 2 แผ่น ดังรูปที่ 6.9 และ รูปที่ 6.10 แผ่นแรกคือใบสั่งงานส่วนแผ่นที่ 2 จะเป็นใบบันทึกการทำงานซึ่งเป็นข้อมูลที่ใช้ในการคำนวณต้นทุน ในทางปฏิบัติจะมีการแนบแบบที่จะผลิตไปกับใบสั่งงาน เพื่อให้พนักงานผลิตชิ้นงานที่มีรูปร่างและขนาดตามแบบสั่งงานนั้น

9. เมื่อแผนกผลิตได้รับตารางการผลิตแล้วก็จะทำการเบิกพัสดุ โดยใช้ใบเบิกพัสดุดังรูปที่ 6.11

10. หลังจากเบิกวัตถุดิบในการผลิตแล้ว พนักงานแผนกผลิตจะทำการผลิตและกรอกแบบฟอร์มในใบสั่งงานที่ได้กล่าวมาแล้ว สำหรับพนักงานแผนกผลิตที่ผลิตสินค้าสำเร็จรูปจะต้องจัดทำรายงานขึ้น 1 ชุด มี 2 ส่วน ส่วนแรกเป็นการรายงานสถานะการตั้งเครื่องจักรในการผลิต ดังรูปที่ 6.12 และแผ่นที่ 2 จะเป็นใบรายงานสถานะเครื่องจักรและการผลิต ซึ่งจะใช้อีกสารหนึ่งแผ่นต่อการผลิต 12 ชั่วโมง ในช่วงที่ทำการผลิตนี้จะไม่นับเวลาในการตั้งเครื่องจักรด้วย

11. หลังจากการผลิตในแต่ละวัน แผนกผลิตจะรายงานการใช้วัตถุดิบประจำวันและส่งให้แผนกบัญชี

12. หลังจากการผลิตในแต่ละวันถ้ามีวัตถุดิบที่เบิกมาเหลือจากการผลิต จะต้องจัดทำใบส่งคืนวัตถุดิบดังรูปที่ 6.16 พร้อมกับนำวัตถุดิบที่เหลือกลับไปคืนยังคลังพัสดุ

13. เมื่อรับพัสดุกคืนจากแผนกผลิต พนักงานคลังพัสดุจะทำการบันทึกการเคลื่อนไหวของพัสดุ เพื่อบันทึกข้อมูลปริมาณพัสดุให้ตรงกับจำนวนที่เก็บไว้ที่คลัง ดังรูปที่ 6.17

14. เอกสารของแผนกควบคุมคุณภาพ แผนกควบคุมคุณภาพจะตรวจสอบขั้นตอนต่าง ๆ ในการผลิต ตั้งแต่การตรวจสอบวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป งานระหว่างทำและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ซึ่งมีเอกสารการตรวจสอบดังรูปที่ 6.18 ถึง รูปที่ 6.20

การตรวจสอบวัตถุดิบจะทำการตรวจสอบ เฉพาะคุณสมบัติภายนอกและปริมาณที่จัดส่งให้ตรงกับใบส่งสินค้า จากนั้นจะทำใบตรวจสอบวัตถุดิบขึ้นและรายงานให้หัวหน้าแผนกจัดซื้อทราบ

สำหรับงานระหว่างทำและผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปนั้น จะตรวจสอบขนาดของชิ้นงานให้ได้ตามแบบของลูกค้ที่สั่งผลิต หากตรวจสอบแล้วพบของเสียจะบันทึกรายงานของเสียประจำวันและแจ้งให้หัวหน้าแผนกผลิตและผู้จัดการฝ่ายผลิตทราบ แบบฟอร์มการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ได้แสดงไว้ ดังรูปที่ 6.20

15. เมื่อถึงวันกำหนดส่งสินค้าตามที่กำหนดในใบสรุปรายการวันจัดส่ง ผู้จัดการฝ่ายบริหารในฐานะผู้ดูแลงานยานยนต์จะออกใบเบิกสินค้าเพื่อขอเบิกสินค้าไปส่งให้ลูกค้า และฝ่ายขายก็จะออกใบส่งสินค้า เพื่อส่งให้ลูกค้าไว้เป็นหลักฐานในการรับเงินดังรูปที่ 6.21 และ 6.22

ใบสั่งวิเคราะห์สินค้าตัวอย่าง

เลขที่ _____

วันที่ _____

ชื่อลูกค้า _____

บริษัท _____

รายละเอียดของการสั่งวิเคราะห์

1. ตรวจสอบขนาดของสินค้าตัวอย่าง

2. ตรวจสอบความเป็นไปได้ในการผลิต

3. ประมาณเวลาและวัตถุดิบที่ใช้ผลิตรวมทั้งเครื่องมือพิเศษอื่นที่ใช้ช่วยในการผลิต

ผู้ส่งงาน อุรชาติ
(วิศวกรฝ่ายขาย)

ผู้รับงาน ประเสริฐ
(ผู้จัดการโรงงาน)

ใบแสดงรายละเอียดการผลิต

เลขที่ _____

วันที่ _____

ชื่อลูกค้า _____

บริษัท _____

อ้างถึงใบสั่งวิเคราะห์เลขที่ _____

ชื่อผลิตภัณฑ์ infeed star wheel

อุตสาหกรรม bottling

รายละเอียดของการผลิต

- วัดจุดดิบ _____

สี _____

ค่า _____

ขนาด _____

น้ำหนัก ประมาณ 2.5 กิโลกรัม

- ลำดับกระบวนการผลิต เหมือน star wheel ธรรมดา

- รายละเอียด

PL ประมาณ xx นาทีต่อชิ้น

RO ประมาณ xx นาทีต่อชิ้น

F ประมาณ xx นาทีต่อชิ้น

- เครื่องมือช่วยในการผลิต _____

-หมายเหตุ _____

ผู้รับงาน ประเสริฐ

(ผู้จัดการโรงงาน)

ใบสรุปรายการสั่งผลิต

ประจำวันที่ 6-11 มีนาคม 2538

ลำดับที่	งานหมายเลข	รายการ	จำนวน	กำหนดส่ง	หมายเลขแบบ	หมายเหตุ
1	BC1100	infeed star wheel	20	20 มี.ค.	BP5004-806-9	

ผู้รายงาน สายชล
(พนักงานประสานงานการชาย)

ผู้รับ นียม _____
(พนักงานแผนกวางแผนการผลิต)

รูปที่ 6.3 ใบสรุปรายการสั่งผลิต

ใบสรุปสั่งซื้อสินค้า

ประจำวันที่ 6 มีนาคม 2538

ลำดับที่	งานหมายเลข	รายการ	จำนวน	กำหนดส่ง	หมายเลขแบบ	หมายเหตุ
1	BC1100	infeed star wheel	20	20 มี.ค.	BP5004-806-9	

ผู้รายงาน สายชล
(พนักงานประสานงานการขาย)

รับทราบ อุดม
(ผู้จัดการฝ่ายขาย)

รูปที่ 6.4 ใบสรุปยอดสั่งซื้อสินค้า

ใบคำนวณปริมาณวัตถุดิบประจำสัปดาห์

ประจำวันที่ 6 มีนาคม 2538

_____ วัตถุดิบ

_____ X ผลผลิตขั้นต้นที่สำเร็จรูป

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	รายการ	ปริมาณคงเหลือ ในสต็อก(กก.)	ปริมาณคำนวณ การใช้(กก.)	ปริมาณคงเหลือ จากคำนวณ(กก.)	ปริมาณสั่งเพิ่ม (กก.)
1	WH15	FZ2065	650.8	67.6	583.2	953.2
2	GN25	BC5503	99.6	48.8	50.8	240.8
3	BK6	GE8309	365.4	39.5	325.9	692.5
4	BK10	GE8615	359.2	98.9	260.3	569.4
.
.
.
.

ผู้รายงาน นิยม

(พนักงานแผนกวางแผนการผลิต)

ผู้รับ ประเสริฐ

(ผู้จัดการโรงงาน)

รูปที่ 6.5 ใบคำนวณปริมาณวัตถุดิบประจำสัปดาห์

ใบขอจัดซื้อ

ขอจัดซื้อ _____ ภายในประเทศ วันที่ขอจัดซื้อ _____
 ขอจัดจ้าง ต่างประเทศ กำหนดรับของ _____

ลำดับที่	รายการ	หน่วย	จำนวน	หมายเหตุ
1	WH15	กก.	953.2	
2	GN25	กก.	240.3	
3	BK6	กก.	692.5	
4	BK10	กก.	569.4	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	
.	.	.	.	

ผู้ขอจัดซื้อ นิยม
 (พนักงานแผนกวางแผนการผลิต)

ผู้อนุมัติ ประเสริฐ
 (ผู้จัดการโรงงาน)

รับทราบ พนิดา
 (หัวหน้าแผนกจัดซื้อ)

รูปที่ 6.6 ใบขอจัดซื้อ

ตารางการผลิต

ตั้งแต่วันที่ 6 มีค. 2538 ถึงวันที่ 11 มีค. 2538

ลำดับที่	รายการ	วันที่ทำการผลิต		จำนวน	หมายเหตุ
		เริ่ม	เสร็จ		
1	BC1100 infeed star wheel	10 มีค.	20 มีค.	20	

ผู้ขอจัดซื้อ นิยม
(พนักงานแผนกวางแผนการผลิต)

ผู้อนุมัติ ประเสริฐ
(ผู้จัดการโรงงาน)

รับทราบ จักร
(หัวหน้าแผนกผลิต)

รูปที่ 6.7 ตารางการผลิต

ใบสั่งงาน							
หมายเลขงาน BC1100				วันเดือนปี 10 มีค. 2538			
จำนวน 20 ชิ้น				กำหนดเสร็จ 20 มีค. 2538			
ชื่อชิ้นงาน infeed star wheel							
หมายเลขแบบ BP5004-806-9							
ลูกค้า แผนกบรรจุ				บริษัท XXX จำกัด			
กระบวนการผลิต							
หมายเหตุ							
อนุมัติโดย นิยม							

รูปที่ 6.9 ใบสั่งงาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบบันทึกการทำงาน										
งานหมายเลข BC1100						จำนวน 20 ชิ้น				
ชื่อชิ้นงาน infeed star wheel						หมายเลขแบบ BP5004-806-9				
ลำดับ	ขั้นตอน	จำนวน			วันที่	เวลา			เลขประจำตัวพนักงาน	ลายเซ็น
		เข้า	ออก	เสีย		จาก	ถึง	รวม		
1	PS	20	20	-	10 มีค. 38	10.10	10.50	0.42	P113	เกษม
2	RO	20	20	-	10 มีค. 38	9.00	17.00	7.00	P107	วีระ
3	RO	20	20	-	10 มีค. 38	8.00	16.02	8.02	P107	วีระ
4	F	20	20	-	10 มีค. 38	8.35	9.05	0.40	P114	วิชัย
วัตถุดิบขนาด 350x350x20 pcs.						น้ำหนัก 50.4 กิโลกรัม				

รูปที่ 6.10 ใบบันทึกการทำงาน

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ใบเบิกพัสดุ

เลขที่ _____

วันที่ _____

ลำดับที่	รายการ	รหัสพัสดุ	หน่วย	จำนวน	หมายเหตุ
1	Black Sheet 1030*4000*20	BKR20	กก.	85.1	1 แผ่น


ผู้เบิก นิยม
(พนักงานแผนกผลิต)

ผู้จ่าย ชาย
(พนักงานแผนกคลังพัสดุ)

ผู้อนุมัติ จักร
(หัวหน้าแผนกผลิต)

รับทราบ ประเสริฐ
(ผู้จัดการโรงงาน)

รูปที่ 6.11 ใบเบิกพัสดุ

ใบรายงานสภาวะการตั้งเครื่องจักร	
เครื่องจักรหมายเลข	วันที่
งานหมายเลข	ชนิดโพลีเมอร์
อุณหภูมิใน ZONE 1	อุณหภูมิใน ZONE 2
อุณหภูมิใน ZONE 3	อุณหภูมิใน ZONE 4
FORWARD DWELL SEC.	REVERSE DWELL SEC.
STROKE IN MM.	อัตราการผลิต มิลลิเมตรต่อชั่วโมง
FC VALVE SETTING	ระบบหล่อเย็น
บันทึก	
	
ผู้รายงาน	

รูปที่ 6.12 ใบรายงานสภาวะการตั้งเครื่องจักร

ใบรายงานสถานะเครื่องจักรและการผลิต			
วันที่	แม่พิมพ์หมายเลข	ชนิดโพลีเมอร์	
กะ	เครื่องจักร	หมายเลขงาน	
			
เวลาทำงาน	น.	เวลาดังเครื่องจักร	น.
สมบูรณ์	เมตร	รวม	ชั่วโมง
ไม่สมบูรณ์	เมตร	เวลาในการผลิต	น.
รวม	เมตร	รวม	ชั่วโมง
อัตราการผลิต	เมตรต่อชั่วโมง	รวมทั้งสิ้น	ชั่วโมง
บันทึกปัญหาในช่วงการผลิต			
 <p>ศูนย์วิทยทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>			
ผู้บันทึก			

รูปที่ 6.13 ใบรายงานสถานะเครื่องจักรและการผลิต

ใบรายงานการใช้วัสดุ
ประจำวัน _____

_____ โพลีเมอร์

_____ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ลำดับที่	รายการ	รหัสวัสดุ	งานหมายเลข	หน่วย	จำนวน	หมายเหตุ

ผู้รายงาน จักร
(หัวหน้าแผนกผลิต)

ผู้รับรายงาน ประเสริฐ
(ผู้จัดการโรงงาน)

รับทราบ ศจี
(ผู้จัดการฝ่ายบริหาร)

รูปที่ 6.14 ใบรายงานการใช้วัสดุประจำวันประจำสัปดาห์

ใบรายงานผลผลิตประจำวัน

ประจำวันที่ _____

_____ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

_____ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ลำดับที่	รายการ	งานหมายเลข	จำนวน	หมายเหตุ

ผู้รายงาน จักร
(หัวหน้าแผนกผลิต)

รับทราบ นิคม
(พนักงานวางแผนการผลิต)

รูปที่ 6.15 ใบรายงานผลผลิตประจำวัน

ใบส่งคืนวัตถุคืน

ประจำวันที _____

_____ โพลีเมอร์

_____ ผลิตภัณฑ์กึ่งสำเร็จรูป

ลำดับที่	รายการ	งานหมายเลข	จำนวน	หมายเหตุ

ผู้รับคืน จักร

(พนักงานแผนกคลังพัสดุ)

ผู้ส่งคืน เกษม

รูปที่ 6.16 ใบส่งคืนวัตถุคืน

ใบบันทึกการเคลื่อนไหวกองพัสดุ

พัสดุ _____

รหัสพัสดุ _____

หน่วยวัด _____

วันเดือนปี	เลขที่	รายการ	รับ เข้า		จำนวนที่เบิก (กิโลกรัม)	คงเหลือ (กิโลกรัม)	หมายเหตุ
			ผลิตเอง	ส่งเข้า			

รูปที่ 6.17 ใบบันทึกการเคลื่อนไหวกองพัสดุ

ใบตรวจสอบวัตถุดิบ

วันที่ 3 มีนาคม 2538

ชื่อวัตถุดิบ โพลีเมอร์ UHMW-PE

ชนิด GUR415 สีขาว

ลักษณะรูปร่าง เป็นผงละเอียดคล้ายแป้ง

ผู้ขาย บริษัท XXX จำกัด

lot no. XXX

รับเข้ามาวันที่ 28 กุมภาพันธ์ 2538

ผลการตรวจสอบ

1. สี เหมือน lot no. XXX ที่เคยใช้ ต่างจาก lot no. _____ ที่เคยใช้
 ระบุข้อแตกต่าง ไม่มี _____
2. ลักษณะรูปร่าง เป็นผงละเอียดคล้ายแป้ง
3. ส่องแปลกปลอม, สิ่งเจือปน
 มี ไม่มี ถ้ามีโปรดระบุ _____
4. ปริมาณวัตถุดิบ
 ตรงกับใบส่งสินค้า ไม่ตรงกับใบส่งสินค้า ถ้าไม่ตรงโปรดระบุ _____
5. สรุปผล
 ขอมรับ ส่งคืน

ผู้ตรวจสอบ มานพ

ผู้อนุมัติ ประเสริฐ

รับทราบ ศจี (รักษาการ)

พนักงานควบคุมคุณภาพ

ผู้จัดการโรงงาน

หัวหน้าแผนกจัดซื้อ

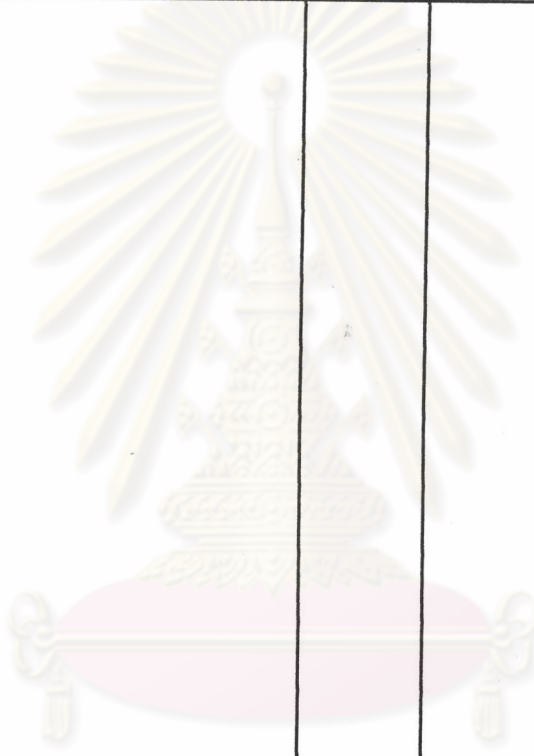
รูปที่ 6.18 ใบตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ

ใบตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

วันที่ _____

รหัสผลิตภัณฑ์ _____ วันที่ผลิต _____

ชื่อผลิตภัณฑ์ _____ จำนวนทั้งหมด _____

ลำดับที่	ลักษณะของเสีย	จำนวน	สาเหตุ	การแก้ไข
	 <p style="font-size: 2em; opacity: 0.5; text-align: center;">ศูนย์วิทยุทรัพยากร จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย</p>			

ผู้ตรวจ มานพ
(พนักงานแผนกควบคุมคุณภาพ)

รับทราบ จักร
(หัวหน้าแผนกผลิต)

รับทราบ ประเสริฐ
(ผู้จัดการโรงงาน)

รูปที่ 6.19 ใบตรวจสอบผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ใบรายงานตรวจสอบผลิตภัณฑ์

วันที่ _____

งานหมายเลข	ผลิตภัณฑ์	ปริมาณ(ชิ้น)		กระบวนการผลิต	ลักษณะของเสีย	สาเหตุ
		ผลิต	เสีย			

ผู้รายงาน _____
(พนักงานควบคุมคุณภาพ)

รับทราบ _____
(หัวหน้าแผนกผลิต)

รับทราบ _____
(ผู้จัดการโรงงาน)

รูปที่ 6.20 ใบรายงานตรวจสอบผลิตภัณฑ์

ใบเบิกสินค้า

วันที่ _____

ชื่อลูกค้า คุณประพนธ์ รัมย์ที่อยู่ บริษัท XXX จำกัด

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หมายเหตุ

ผู้ขอเบิก สาโรจน์

(พนักงานขับรถ)

ผู้จัดการฝ่าย ศจี

(ผู้จัดการฝ่ายบริหาร)

ผู้จ่ายของ ชาย

(พนักงานคลังพัสดุ)

รูปที่ 6.21 ใบเบิกสินค้า

ใบส่งสินค้า

เล่มที่ xxx

เลขที่ xxxx

วันที่ _____

ชื่อลูกค้า คุณประพนธ์ รัมย์

ที่อยู่ บริษัท XXX จำกัด

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	จำนวนเงิน
1	Black Sheet 1000*2000*20	3	xx	xxx
รวม				

ผู้ส่งสินค้า สาโรจน์

ผู้รับสินค้า ประพนธ์

วันที่ / /

วันที่ / /

รูปที่ 6.22 ใบส่งสินค้า