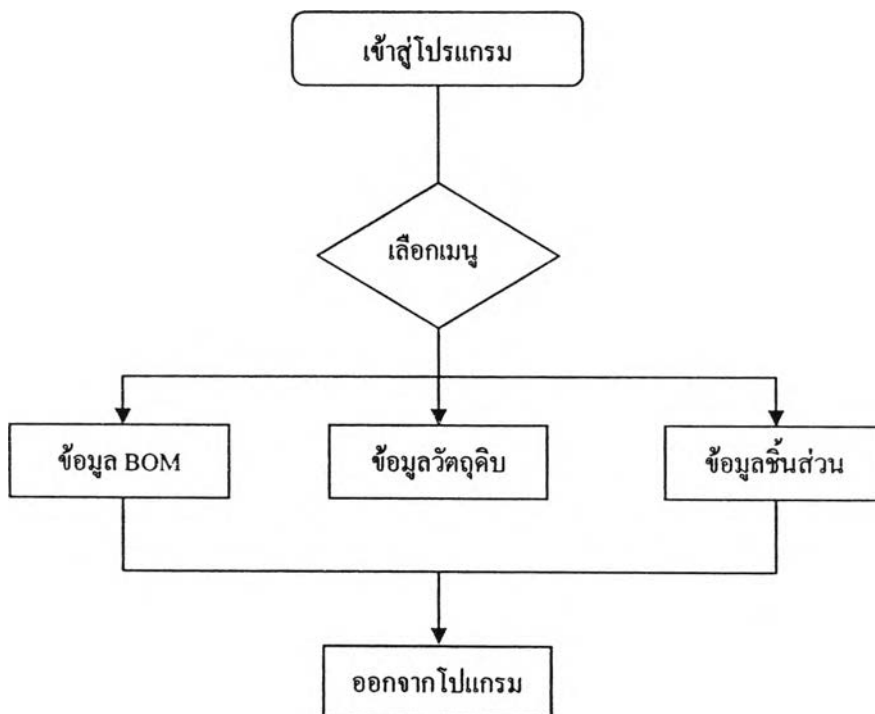


บทที่ 5

การประยุกต์ใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์เข้ามาช่วยในการตัดสินใจในการสั่งซื้อและ ควบคุมรายงานสถานะต่างๆของคลัง

การจัดทำโปรแกรมคอมพิวเตอร์ในวิทยาลัยพณิชยการฯ ได้พัฒนาโดยกาใช้ Microsoft Access เป็นเครื่องมือในการสร้างฐานข้อมูล (Database) เพื่อใช้ในเก็บบันทึก รายงานผลต่างๆ รวมไปถึงความสามารถในการคำนวณหาวัสดุหรือชิ้นส่วนที่ต้องทำการสั่งซื้ออีกด้วย โดยโปรแกรมจะแบ่งการทำงานออกเป็น 3 ส่วน ดังรูปที่ 5.1 คือ ข้อมูล BOM ข้อมูลวัสดุ ข้อมูลชิ้นส่วน ดังนี้



รูปที่ 5.1 แผนภูมิกระบวนการทำงานของ โปรแกรมควบคุมคลัง

การทำงานของโปรแกรมสามารถอธิบายเป็น 3 ส่วนใหญ่ๆ ได้ดังนี้

1. การตรวจสอบข้อมูล งานย่อย (BOM)
2. การบันทึกและประมวลผลข้อมูลวัตถุดิบ
3. การบันทึกและประมวลผลข้อมูลชิ้นส่วน

5.1 การตรวจสอบข้อมูลงานย่อย (BOM)

รายละเอียดในส่วนนี้ เป็นส่วนที่เกี่ยวกับฐานข้อมูลของ Bill of Material ซึ่งเป็นการผูกข้อมูลของงานย่อย (Work) เข้ากับวัตถุดิบหรือชิ้นส่วน ซึ่งสามารถดูได้ว่า งานย่อยที่เราพิจารณานั้น มีรายการของวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนทั้งหมดกี่รายการ และสามารถทราบถึงรายละเอียดของวัตถุดิบ และชิ้นส่วนของแต่ละรายการ ดังนี้

- รหัส
- ชื่อรายการ
- จำนวนที่ต้องการ
- หน่วย
- ราคาต่อหน่วย
- ประเภทของคลัง
- แหล่งที่มาของคลัง
- ปริมาณการสั่งซื้อประหยัด (EOQ)
- จุดสั่งซื้อ (ROP)

อีกทั้งเมื่อเกิดกรณีที่ต้องการเพิ่มวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนใหม่เข้าไปในงานย่อย สามารถทำการเพิ่มข้อมูลต่างๆ ได้อีกด้วย การทำงานของโปรแกรมในส่วนนี้ทำให้พนักงานสามารถทราบข้อมูลว่างานย่อยนั้นๆ ประกอบไปด้วยวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนกี่รายการ เป็นจำนวนเท่าใดได้อย่างรวดเร็ว และถูกต้อง

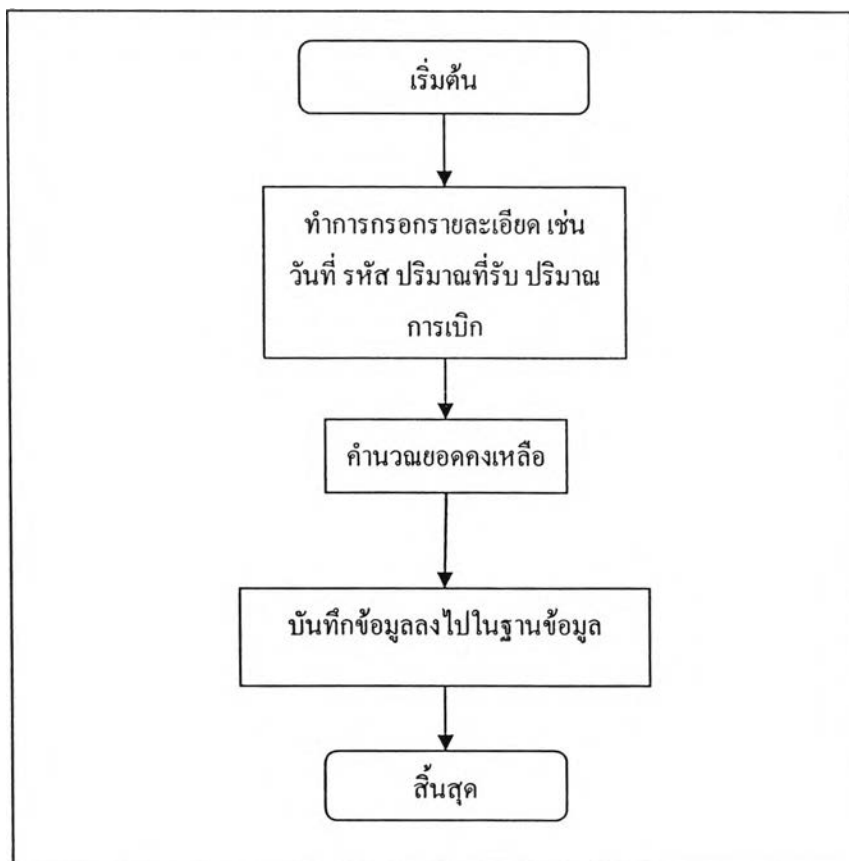
5.2 การบันทึกและประมวลผลข้อมูลวัดถุดิบ

รายละเอียดของส่วนนี้ประกอบไปด้วย 3 ส่วนที่สำคัญคือ

- การรับเข้า จ่ายออกของวัดถุดิบ
- รายงานการรับเข้า จ่ายออกของวัดถุดิบ
- รายงานการตั้งชื่อวัดถุดิบ

5.2.1 การรับเข้า จ่ายออก วัดถุดิบ คือ กระบวนการรับเข้าวัดถุดิบจากภายนอก และการเบิกของวัดถุดิบออกจากคลังสินค้า กล่าวคือ เมื่อมีวัดถุดิบเข้ามาในคลัง หรือ มีการเบิกจ่ายของวัดถุดิบออกจากคลัง จำเป็นต้องทำการบันทึกข้อมูลรายละเอียดต่างๆ โปรแกรมในส่วนนี้สามารถช่วยในการทำฐานข้อมูลในการจดบันทึกรายละเอียดในการรับเข้า จ่ายออก ของวัดถุดิบ รวมไปถึงการคำนวณปริมาณคงเหลือของวัดถุดิบรายการนั้นๆอีกด้วย การทำงานของโปรแกรมแสดงได้ในรูปที่

5.2



รูปที่ 5.2 กระบวนการทำงานของการรับวัดถุดิบเข้า-จ่ายออก

5.2.2 รายงานการรับเข้า-จ่ายออก วัสดุดิบ กล่าวคือ เมื่อต้องการทราบว่า ช่วงเวลาที่เราสนใจ มีรายการของวัสดุดิบรายการใดบ้างที่ถูกนำเข้ามาในคลัง หรือถูกเบิกออกจากคลัง ทำได้ โดยการกรอกช่วงเวลาที่จะพิจารณาไปในโปรแกรม คือ ตั้งแต่วัน/เดือน/ปี จนถึง วัน/เดือน/ปี ที่สนใจ โปรแกรมจะทำการดึงข้อมูลของวัสดุดิบในช่วงเวลาที่เรากرอกเข้าไปแสดงผล โดยการรายงานค่าต่างๆ ดังนี้

- วัน/เดือน/ปี
- รหัส
- ชื่อรายการ
- ราคา
- ปริมาณที่รับ
- ปริมาณที่จ่ายออก

5.2.3 รายงานการสั่งซื้อวัสดุดิบ ส่วนนี้เป็นการรายงานถึงวัสดุดิบที่ต้องทำการสั่งซื้อ เนื่องจากปริมาณคงเหลือน้อยกว่าจุดสั่งซื้อ โปรแกรมจะทำการรายงานรายการของวัสดุดิบที่ต้องสั่งซื้อออกมา ซึ่งสามารถทำให้รู้ทันทีว่าวัสดุดิบรายการไหนที่จำเป็นต้องทำการออกไปสั่งซื้อได้ทันที โดยโปรแกรมจะรายงานค่าต่างๆ ดังนี้

- รหัส
- ชื่อรายการ
- ราคา
- ปริมาณที่ต้องสั่งซื้อ (EOQ)
- ยอดคงเหลือ
- จุดสั่งซื้อ (ROP)

5.3 การบันทึกและประมวลผลข้อมูลชิ้นส่วน

รายละเอียดของส่วนนี้ประกอบไปด้วย 3 ส่วนที่สำคัญคือ

- การรับเข้า จ่ายออกของชิ้นส่วน
- รายงานการรับเข้า จ่ายออกของชิ้นส่วน
- รายงานการสั่งซื้อชิ้นส่วน

5.3.1 การรับเข้า-จ่ายออก ชิ้นส่วน คือ กระบวนการรับเข้าชิ้นส่วนจากภายนอก และการเบิกของชิ้นส่วนออกจากคลังสินค้า กล่าวคือ เมื่อมีชิ้นส่วนเข้ามาในคลัง หรือ มีการเบิกจ่ายของชิ้นส่วนออกจากคลัง จำเป็นต้องทำการบันทึกข้อมูลรายละเอียดต่างๆ โปรแกรมในส่วนนี้สามารถช่วยในการทำฐานข้อมูลในการจัดบันทึกรายละเอียดในการรับเข้า-จ่ายออก ของชิ้นส่วน รวมไปถึงการคำนวณปริมาณคงเหลือของชิ้นส่วนรายการนั้นๆอีกด้วย การทำงานของโปรแกรมแสดงได้ในรูปที่ 5.2 ซึ่งได้แสดงไว้แล้วข้างต้น

5.3.2 รายงานการรับเข้า-จ่ายออก ชิ้นส่วน กล่าวคือ เมื่อต้องการทราบว่า ช่วงเวลาที่เราสนใจ มีรายการของชิ้นส่วนรายการใดบ้างที่ถูกนำเข้ามาในคลัง หรือถูกเบิกออกจากคลัง ทำได้โดยการกรอกช่วงเวลาที่จะพิจารณาไปในโปรแกรม คือ ตั้งแต่วัน/เดือน/ปี จนถึง วัน/เดือน/ปี ที่สนใจ โปรแกรมจะทำการดึงข้อมูลของชิ้นส่วนในช่วงเวลาที่เรากรอกเข้าไปแสดงผล โดยการรายงานค่าต่างๆ ดังนี้

- วัน/เดือน/ปี
- รหัส
- ชื่อรายการ
- ราคา
- ปริมาณที่รับ
- ปริมาณที่จ่ายออก

5.3.3 รายงานการสั่งซื้อชิ้นส่วน ส่วนนี้เป็นการรายงานถึงชิ้นส่วนที่ต้องทำการสั่งซื้อ เนื่องจากปริมาณคงเหลือน้อยกว่าจุดสั่งซื้อ โปรแกรมจะทำการรายงานรายการของชิ้นส่วนที่ต้องสั่งซื้อออกมา ซึ่งสามารถทำให้รู้ทันทีว่าชิ้นส่วนรายการไหนที่จำเป็นต้องทำการออกไปสั่งซื้อได้ทันที โดยโปรแกรมจะรายงานค่าต่างๆ ดังนี้

- รหัส
- ชื่อรายการ
- ราคา
- ปริมาณที่ต้องสั่งซื้อ (EOQ)
- ยอดคงเหลือ
- จุดสั่งซื้อ (ROP)

หมายเหตุ กระบวนการทำงานของข้อมูลชิ้นส่วน และข้อมูลวัตถุดิบเหมือน (ดูรูปที่ 5.2)