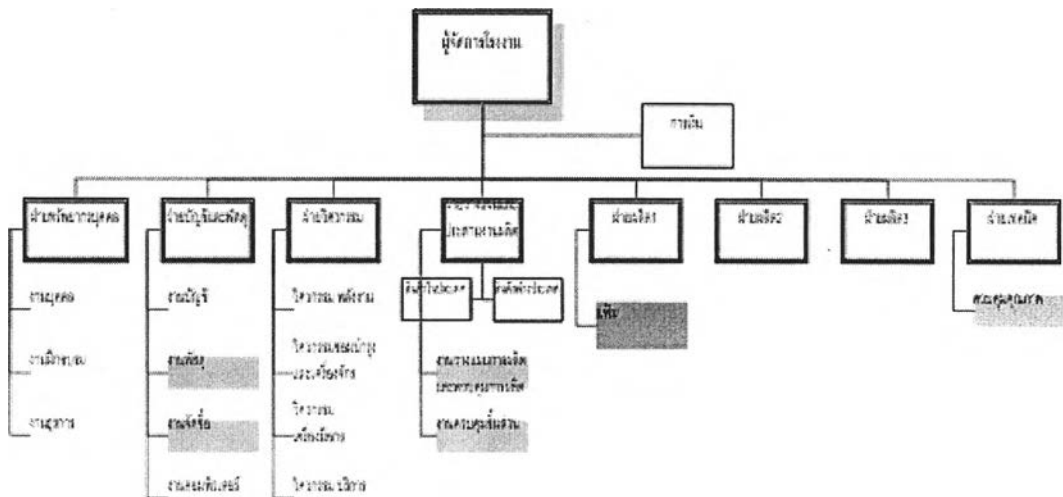


บทที่ 5

การทดสอบการใช้งานเบื้องต้น

5.1 ข้อมูลพื้นฐานของโรงงานตัวอย่าง

5.1.1 โครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง



รูปที่ 5.1) แสดงโครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง

โรงงานตัวอย่างประกอบด้วยฝ่ายหลักที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการทางธุรกิจตัวอย่างทั้งสิ้น 6 ฝ่ายด้วยกัน คือ

- ฝ่ายพัสดุ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลงานคลังสินค้าสำเร็จรูป และวัตถุดิบที่จัดซื้อเข้ามา รวมถึงดูแลเรื่องการจัดส่งสินค้าสำเร็จรูปด้วย
- ฝ่ายจัดซื้อ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุเช่นเดียวกับฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลการจัดซื้อวัตถุดิบทุกประเภทที่ใช้ในโรงงาน ทั้งจากภายในประเทศและต่างประเทศ
- ฝ่ายวางแผน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่วางแผนการผลิตจากรายปี เป็นรายไตรมาสและรายเดือนตามลำดับ โดยจะมีการประสานงานรับยอดการขายและยอดพยากรณ์สินค้าสำเร็จรูปจากฝ่ายขายของสำนักงานใหญ่ รวมถึงประสานงานในการผลิตเมื่อสินค้ามีปัญหาในกระบวนการผลิต เช่น วัตถุดิบ

ไม่พร้อมในการผลิต หรือ กำลังการผลิตไม่เพียงพอ ทำให้สินค้าสำเร็จรูปไม่เสร็จตามกำหนด เป็นต้น

- ฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่ดูแลงานคลังชิ้นส่วนทั้งสำเร็จรูปทั้งหมด
- ฝ่ายผลิตแถม เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายผลิต 1 ทำหน้าที่ดูแลการผลิตแถมทุกประเภท
- ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายเทคนิค ทำหน้าที่ดูแลการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าสำเร็จรูปทุกประเภทของโรงงาน

5.1.2 กระบวนการทางธุรกิจของแผนกแถมในโรงงานตัวอย่าง

สำหรับกระบวนการทางธุรกิจของแผนกนี้ จะเริ่มต้นจากการการรับคำสั่งผลิตจากฝ่ายวางแผนในรูปของแผนรายเดือน และเอกสารคำสั่งผลิต ซึ่งเหมือนกันทั้งในส่วนของสินค้าสำเร็จรูปและชิ้นส่วนที่ใช้ในกระบวนการผลิต จากนั้นหากวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนไม่พร้อมในกระบวนการผลิต จะตรวจสอบความพร้อมของวัสดุ และตอบกำหนดการผลิตเสร็จให้กับฝ่ายวางแผนรับทราบ ในส่วนของแผนรายเดือนหัวหน้างานจะดำเนินการจัดตารางการผลิตรายวัน และมอบหมายงานให้กับพนักงานปฏิบัติงานรายวันด้วยเอกสารใบสั่งงาน

ในขณะที่ก่อนถึงวันดำเนินการผลิตล่วงหน้า 1 วัน แผนกผลิตจะขอเบิกวัตถุดิบและชิ้นส่วนที่ต้องการใช้ในวันถัดไป จากฝ่ายพัสดุและฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน หากฝ่ายพัสดุ หรือฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน พบว่า วัตถุดิบมีไม่พอเพียงพอต่อการผลิตก็จะขอซื้อวัตถุดิบส่งไปยังฝ่ายจัดซื้อ เพื่อดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อมารองรับการผลิต หรือในด้านชิ้นส่วนหากพบว่า ไม่พอเพียงก็จะส่งผลิตไปยังแผนกที่เกี่ยวข้องกันต่อไป ส่วนระหว่างกระบวนการดำเนินการผลิตจะมีการเก็บข้อมูลการผลิตด้วยเอกสารใบกำกับการผลิตในแต่ละขั้นตอน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบในทุก ๆ ขั้นตอนการเก็บข้อมูลอีกด้วย และในขั้นตอนสุดท้ายก่อนบรรจุภัณฑ์ในรูปแบบต่าง ๆ จะมีการตรวจสอบคุณภาพขั้นสุดท้ายอีกครั้งหนึ่ง เมื่อสิ้นวันจะส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปเข้าสู่คลังสินค้าสำเร็จรูปต่อไป

5.1.3 เวลาผลิต

โรงงานจะทำงานในวันปกติ คือ วันจันทร์ ถึงวันเสาร์ เวลา 6.00 – 22.00 น. โดยจัดแบ่งเป็น 2 กะ คือกะเช้า จะเริ่มทำงานเวลา 6.00 – 14.00 และกะบ่าย 14.00 – 22.00 น. โดยเวลาพักจะเป็นการผลัดกันพัก เพื่อให้สายการผลิตมีการดำเนินงานอย่างต่อเนื่อง ดังนั้น จึงสามารถแบ่งช่วงเวลาออกได้เป็นรายสัปดาห์ โดยในแต่ละสัปดาห์จะมีวันปกติทั้งสิ้น 6 วัน วันละ 16 ชั่วโมง และมีหยุดวันอาทิตย์ และวันนักขัตฤกษ์ตามที่โรงงานประกาศ

5.1.4 รายการสินค้าสำเร็จรูปหลักของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

สินค้าหลักของแผนกเพิ่มของโรงงานตัวอย่าง ได้แก่ เพิ่ม 3 ประเภท คือ 1.เพิ่ม ABC แบบปกกระดาษ 2.เพิ่มแขวน และ 3.เพิ่มของใส หรือ เพิ่ม clear holder โดยมีรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ และการบรรจุภัณฑ์ ดังแสดงในตารางภาคผนวก จ

ในส่วนของกระบวนการวางแผนการผลิตนั้นมีการอ้างอิงรหัสสินค้าผลิต และรหัสสินค้าขายที่สับสน ไม่มีการวางรหัสที่เป็นแบบแผน ทำให้เกิดความเข้าใจผิดระหว่างแผนก หรือ ระหว่างการสั่งงานได้ และทางโรงงานยังมีการแบ่งบรรจุภัณฑ์ที่หลากหลายทำให้การวางแผนและสั่งผลิตจะต้องระบุรายละเอียดจำนวนมาก โดยไม่สามารถอ้างอิงตัวเลขรหัสสินค้าที่ชัดเจนได้

5.1.5 รายการวัตถุดิบของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

วัตถุดิบที่ทางโรงงานใช้ในการผลิตนั้น สามารถจัดแบ่งได้ด้วยเงื่อนไขหลายประเภท หากจัดตามแหล่งที่มาวัตถุดิบ จะมีทั้งการสั่งซื้อภายในและภายนอกประเทศ รวมถึงการผลิตชิ้นส่วนมาจากแผนกงานอื่น เช่น แผนกฉีดพลาสติก หรือ แผนกปั๊มโลหะ เพื่อเก็บชิ้นส่วนต่าง ๆ ซึ่งเป็นชิ้นงานกึ่งสำเร็จรูปเข้าสู่คลังชิ้นส่วน แต่เดิมทางโรงงานให้ฝ่ายพัสดุและฝ่ายควบคุมชิ้นส่วนเป็นผู้ควบคุมปริมาณวัตถุดิบและชิ้นส่วนต่าง ๆ และจัดทำให้เพียงพอกับความต้องการ โดยฝ่ายวางแผนการผลิตทำหน้าที่เหมือนเป็นผู้ประสานงานในการให้ข้อมูลความต้องการที่รับมาจากฝ่ายขายหรือฝ่ายผลิตเท่านั้น

5.1.6 กระบวนการวางแผนการผลิตของโรงงานตัวอย่าง

กระบวนการทางธุรกิจในส่วนของการวางแผนการผลิตนั้น เริ่มต้นจากทางโรงงานรับคำพยากรณ์ยอดขายจากฝ่ายขาย นำมาออกเป็นแผนเดือนเพื่อเตรียมผลิตสินค้าไว้รอขาย โดยส่งให้ฝ่ายขายพิจารณาและรอฝ่ายขายส่งกลับมาเพื่อทบทวนและทำแบบฟอร์ม แล้วส่งกลับไปให้ฝ่ายขายอนุมัติอีกหนึ่ง เมื่อได้รับการอนุมัติจึงส่งแผนเดือนให้กับฝ่ายพัสดุและฝ่ายผลิต โดยฝ่ายผลิตนำแผนเดือนไปจัดตารางการผลิตเป็นแผนวัน แล้วส่งกลับมาให้ฝ่ายวางแผนและฝ่ายผลิตอื่นที่เกี่ยวข้องพิจารณา หากเห็นว่าเหมาะสมจึงทำสำเนาส่งให้ฝ่ายพัสดุนำไปตรวจสอบและเตรียมความพร้อมของวัตถุดิบ แล้วแจ้งผลกลับมายังฝ่ายวางแผนเพื่อทบทวนแผนวันแล้วทำสำเนาส่งให้ผู้ที่เกี่ยวข้องอีกหนึ่ง

ในระหว่างการผลิตสินค้าเพื่อรอขายนั้น ฝ่ายวางแผนอาจได้รับคำสั่งซื้อสินค้าจากลูกค้าเพิ่มเติมจากฝ่ายขาย ซึ่งเป็นคำสั่งซื้อสินค้าที่อยู่นอกเหนือจากปริมาณคำพยากรณ์ยอดขายของ

ฝ่ายขายและนอกเหนือจากแผนเดือนที่ได้วางแผนไว้ ฝ่ายวางแผนมีหน้าที่ผลิตสินค้าให้ได้ตามที่ระบุในคำสั่งซื้อที่รับมาจากฝ่ายขายทำให้ต้องมีการแทรกงานที่แผนกผลิตเกิดขึ้น เพื่อผลิตสินค้าได้ทันตามที่ฝ่ายขายตกลงกับลูกค้าไว้

5.2 การตั้งค่าเริ่มต้นการทำงาน (ข้อมูลตัวอย่าง)

5.2.1 การกำหนดรหัสขึ้นส่วนต่าง ๆ

การกำหนดรหัสขึ้นส่วนต่าง ๆ สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ประเภทด้วยกัน คือ วัตถุประสงค์ขึ้นส่วนกิ่งสำเร็จรูป และสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งมีการกำหนดมาตรฐานการออกรหัสสินค้าต่างกัน ออกไปตามรายละเอียดดังต่อไปนี้

- **รหัสวัตถุประสงค์** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 8 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1	อักษรย่อแสดงที่มาของวัตถุประสงค์
	A เป็น วัตถุประสงค์ทางตรงในประเทศ
	B เป็น วัตถุประสงค์ทางอ้อมในประเทศ
	C เป็น วัตถุประสงค์ทางตรงต่างประเทศ
	D เป็น วัตถุประสงค์ทางอ้อมต่างประเทศ
หลักที่ 2	แผนกการทำงาน (master item)
	แผนกการทำงานเพิ่ม แทนด้วยเลข 4
หลักที่ 3-5	ชนิดของวัตถุประสงค์ แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.)
หลักที่ 6	อักษรย่อแสดงขนาด
	F = foolscap
	M = A4
	S = A5
	X = ไม่ระบุขนาด
หลักที่ 7-8	สัญลักษณ์สี
	BK = สีดำ
	OR = สีส้ม
	GR = สีเขียว

YE	= สีเหลือง
BL	= สีน้ำเงิน
PI	= สีชมพู
RE	= แดง
PU	= ม่วง
XX	= ไม่ระบุสี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

A4001FBK003 หมายถึง วัตถุดิบทางตรงในประเทศ แผนกแฟ้ม หมายเลข001 ขนาด
foolscap สีดำ บรรจุ 1*3

- **รหัสชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 8 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1	W หมายถึงประเภท ชิ้นงานระหว่างผลิต (WIP)
หลักที่ 2	แผนกการทำงาน (master item)
หลักที่ 3-5	ชนิดของชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.)
หลักที่ 6	อักษรย่อแสดงขนาด
หลักที่ 7-8	สัญลักษณ์สี
หลักที่ 9-11	แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

W4001FRE003 หมายถึง ชิ้นส่วนระหว่างการผลิตหมายเลข 001 ขนาด A5 สีแดง บรรจุ
1*3

- **รหัสสินค้าสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1	อักษรย่อแสดงตราของสินค้าสำเร็จรูป หากเป็นสินค้าสำเร็จรูปที่ผลิตตามความต้องการของลูกค้า จะใช้อักษรย่อว่า "M" หมายถึง made to order
หลักที่ 2	แผนกการทำงาน (master item)
หลักที่ 3-5	รุ่น/ชนิดของสินค้าสำเร็จรูป
หลักที่ 6	อักษรย่อแสดงขนาด
หลักที่ 7-8	สัญลักษณ์สี
หลักที่ 9-11	แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

H4401MBL003 หมายถึง ยี่ห้อ H แผนกเพิ่ม รุ่น 401 size A/4 สีดำ บรรจุ 1*3

5.2.2 การกำหนดช่วงเวลา (Calendar)

สำหรับระบบนี้จะกำหนดช่วงเวลาโดยแบ่งออกเป็นรายสัปดาห์ โดยเริ่มต้นสัปดาห์ที่วันจันทร์และสิ้นสุดสัปดาห์ที่วันอาทิตย์ โดยจะมีเวลาวันจันทร์ ถึงวันเสาร์ สัปดาห์ละ 6 วัน ทำงานวันละ 16 ชั่วโมง ไม่มีเวลาพัก เนื่องจากมีการทำงานที่ต่อเนื่องของพนักงานโดยการผลัดกันพักของพนักงาน

5.2.3 การกำหนดวันหยุดงาน (Vacation)

ทางโรงงานมีปฏิทินวันหยุดประจำปีซึ่งออกมาล่วงหน้าตั้งแต่เดือนธันวาคมของปีที่แล้ว เป็นวันหยุดนักขัตฤกษ์และวันหยุดชดเชยต่างๆ

5.2.4 การกำหนดส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ (BOM)

ทางโรงงานมีการออกเอกสารส่วนประกอบของสินค้าชนิดใหม่ที่จะผลิตเพื่อให้ฝ่ายผลิตทราบข้อมูลวัตถุดิบและชิ้นส่วนต่างๆที่ต้องใช้ในการผลิตสินค้านั้น โดยในการเก็บข้อมูลใช้การดูจากเอกสารและสอบถามหัวหน้างานเพื่อได้รับข้อมูลที่ถูกต้อง

5.2.5 การกำหนดแผนการผลิต (Department)

ในการทดสอบโปรแกรมนี้ทำที่แผนกผลิตเดียวของโรงงานคือแผนกเพิ่ม ซึ่งประกอบด้วยสถานีนงานต่างๆภายในแผนก โดยหลักในการแบ่งแผนกผลิตต่างๆมีเงื่อนไข ดังนี้

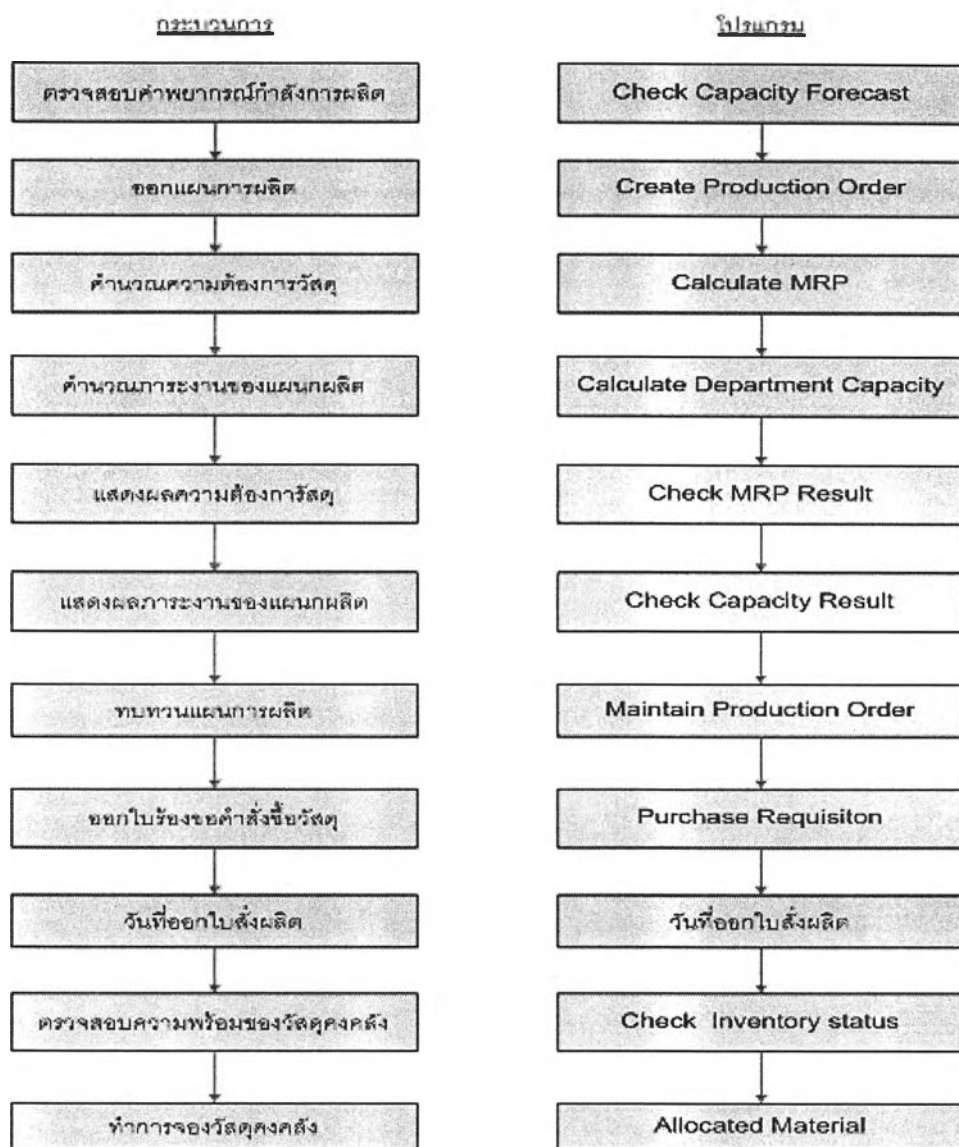
- ในแต่ละแผนกผลิตจะต้องมีการใช้วัตถุดิบและชิ้นงานกึ่งสำเร็จรูปที่ชัดเจน และได้ชิ้นงานสำเร็จรูปออกจากแผนกเข้าไปเก็บในคลังของโรงงาน
- ในแต่ละแผนกจะผลิตสินค้าที่ใกล้เคียงหรือเป็นประเภทเดียวกัน โดยสินค้าแต่ละตัวมีการใช้เครื่องจักรและสถานีนงานร่วมกัน

5.2.6 การกำหนดค่าพยากรณ์กำลังการผลิต (Capacity Forecast)

เนื่องจากแต่เดิมทางโรงงานยังไม่ได้เก็บข้อมูลเกี่ยวกับกำลังการผลิตที่มีอยู่ ในการทดลองใช้งานระบบนี้ จึงได้เก็บข้อมูลกำลังการผลิตเป็นรายสัปดาห์นำมากำหนดให้เป็นค่าพยากรณ์กำลังการผลิตเบื้องต้นเพื่อให้ทราบประมาณการกำลังการผลิตสำหรับผลิตภัณฑ์กลุ่มต่างๆในช่วงเวลาต่างๆ

5.3 ขั้นตอนการดำเนินการ

สำหรับขั้นตอนการดำเนินการของโปรแกรมวางแผนการผลิต (Production Planning) มีขั้นตอนต่าง ๆ ดังต่อไปนี้



รูปที่ 5.2) แสดงขั้นตอนการดำเนินงานของระบบ

5.4 การจัดการใช้งาน

ในระบบการจัดการใช้งาน เป็นการจัดการใช้งานในช่วงระยะเวลา 6 สัปดาห์ คือ ในช่วงวันที่ 20 กุมภาพันธ์ 2548 - 31 มีนาคม 2548 สามารถแบ่งการจัดการใช้งานได้ออกเป็น 3 หัวข้อด้วยกัน คือ การจัดการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน การจัดการใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน และการจัดการใช้งานส่วนการออกรายงาน สำหรับข้อมูลทั้งหมดทั้งในส่วนของการนำเข้า ข้อมูลการปฏิบัติงาน และรายงานที่ได้ สามารถดูรายละเอียดได้ในภาคผนวก จ

5.4.1 การจัดการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน

1) *Maintain Calendar*

บันทึกข้อมูลปฏิทินการทำงานแบ่งเป็นช่วงเวลาต่างๆ โดยสำหรับโรงงานตัวอย่างนี้แบ่งช่วงเวลาออกเป็นสัปดาห์ โดยกำหนดให้วันเริ่มต้นสัปดาห์เป็นวันจันทร์ และสิ้นสุดสัปดาห์ที่วันอาทิตย์ แต่ละช่วงเวลามีจำนวนวันทำงานปกติ 6 วัน หากมีวันหยุดในช่วงเวลานั้นจำนวนวันทำงานก็จะลดลง จำนวนชั่วโมงทำงานต่อวันเท่ากับ 16 ชั่วโมง

- เพิ่มข้อมูลโดยการกดปุ่ม Insert
- เมื่อบันทึกข้อมูลเสร็จกดปุ่ม Save
- ปิดหน้าต่างโดยการกดปุ่ม Close

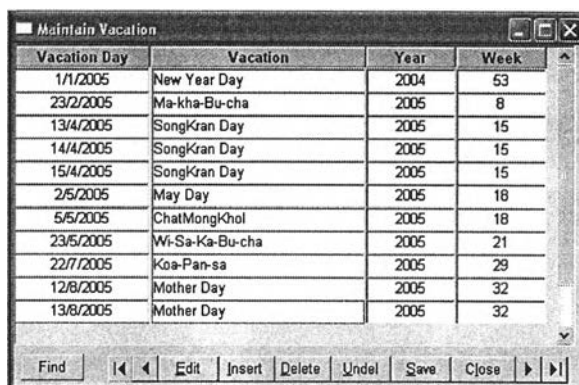
Year	Week	Start Date	End Date	Production Day	Hrs/Day	Max Capacity
2005	1	9/1/2005	9/1/2005	5.00	16	10000.00
2005	2	10/1/2005	16/1/2005	5.00	16	10000.00
2005	3	17/1/2005	23/1/2005	5.00	16	10000.00
2005	4	24/1/2005	30/1/2005	5.00	16	10000.00
2005	5	31/1/2005	6/2/2005	5.00	16	10000.00
2005	6	7/2/2005	13/2/2005	5.00	16	10000.00
2005	7	14/2/2005	20/2/2005	5.00	16	10000.00
2005	8	21/2/2005	27/2/2005	5.00	16	10000.00
2005	9	28/2/2005	6/3/2005	5.00	16	10000.00
2005	10	7/3/2005	13/3/2005	5.00	16	10000.00

รูปที่ 5.3) แสดงหน้าจอการทำงาน การบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Calendar

2) Maintain Vacation

บันทึกข้อมูลวันหยุดประจำปีของบริษัท

- เพิ่มข้อมูลโดยการกดปุ่ม Insert กรอกรวันเดือนปีที่หยุด และสาเหตุของการหยุด แล้วกดปุ่ม Insert เพื่อเพิ่มข้อมูลบรรทัดต่อไป
- เมื่อบันทึกข้อมูลเสร็จกดปุ่ม Save ระบบจะคำนวณปีและช่วงเวลาที่หยุดให้



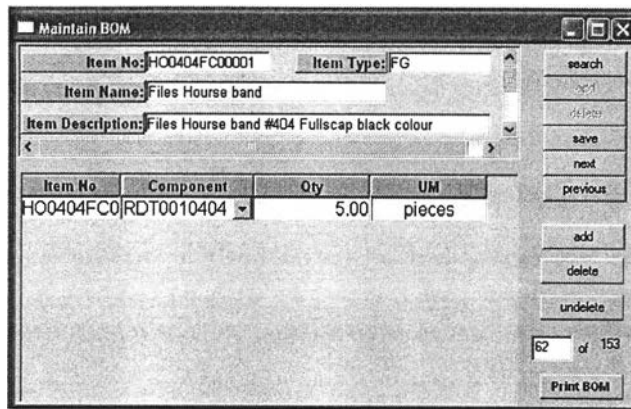
Vacation Day	Vacation	Year	Week
1/1/2005	New Year Day	2004	53
23/2/2005	Ma-kha-Bu-cha	2005	8
13/4/2005	SongKran Day	2005	15
14/4/2005	SongKran Day	2005	15
15/4/2005	SongKran Day	2005	15
2/5/2005	May Day	2005	18
5/5/2005	ChatMongKhol	2005	18
23/5/2005	Wi-Sa-Ka-Bu-cha	2005	21
22/7/2005	Koa-Pan-sa	2005	29
12/8/2005	Mother Day	2005	32
13/8/2005	Mother Day	2005	32

รูปที่ 5.4) แสดงหน้าจอการทำงาน การบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Vacation

3) Maintain BOM

บันทึกข้อมูลส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์ต่างๆ ระบุส่วนประกอบและปริมาณที่ใช้ของผลิตภัณฑ์นั้นๆ

- กดปุ่ม Search เลือกหมายเลขสินค้าสำเร็จรูปหรือชิ้นส่วนที่ต้องการกรอกรายละเอียดส่วนประกอบ
- กดปุ่ม Add เพื่อเพิ่มข้อมูลส่วนประกอบของสินค้าสำเร็จรูปหรือชิ้นส่วน โดยระบุชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบที่เป็นส่วนประกอบและปริมาณที่ใช้
- กดปุ่ม Save เมื่อบันทึกข้อมูลส่วนประกอบของสินค้าสำเร็จรูปหรือชิ้นส่วนที่ต้องการเสร็จเรียบร้อยแล้ว

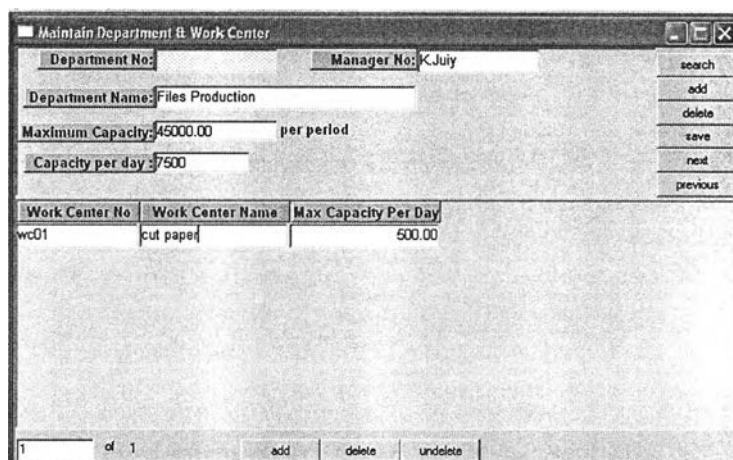


รูปที่ 5.5) แสดงหน้าจอการทำงาน การบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain BOM

4) *Maintain Department and Work Center*

บันทึกข้อมูลแผนกผลิตและสถานีงานในแผนกผลิต พร้อมทั้งกำลังการผลิตของแผนก (หน่วยเป็นจำนวนชิ้นผลิตภัณฑ์มาตรฐาน) สำหรับโรงงานตัวอย่างมีเพียงแผนกผลิตเดียว คือ แผนกเพิ่ม

- กดปุ่ม Add (ที่หน้าต่างบน) เพื่อเพิ่มข้อมูลแผนกผลิต จากนั้นใส่ข้อมูลชื่อแผนก หัวหน้าแผนก กำลังการผลิตต่อช่วงเวลาและกำลังการผลิตต่อวัน
- กดปุ่ม Add (ที่หน้าต่างล่าง) เพื่อเพิ่มข้อมูลสถานีงานภายในแผนกผลิตนั้น
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล



รูปที่ 5.6) แสดงหน้าจอการทำงาน การบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain department & Work Center

5) *Maintain Capacity Forecast*

บันทึกข้อมูลค่าพยากรณ์กำลังการผลิตของกลุ่มผลิตภัณฑ์ โดยแบ่งกลุ่มผลิตภัณฑ์ ออกเป็น 3 กลุ่ม คือ กลุ่มเพิ่มABC กลุ่มเพิ่มแขวน (Hang files) และกลุ่มเพิ่ม Clear Holder

- ระบุปีที่ต้องการกรอกข้อมูลค่าพยากรณ์กำลังการผลิต
- เลือกกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการ แล้วกดปุ่ม New
- กรอกข้อมูลค่าพยากรณ์กำลังการผลิตของกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่เลือกลงในช่อง Qty
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลก่อนเลือกกลุ่มผลิตภัณฑ์อื่นต่อไป

Item No	Item Name	Type	Lead Time
ABC	เพิ่ม ABC	group	1.00
Clear holder	Clear holder	group	1.00
Hang Files	Hang Files	group	0

Item No	Week	Year	Qty	Um	Update Date
ABC	1	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	2	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	3	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	4	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	5	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	6	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	7	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	8	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	9	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	10	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	11	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00
ABC	12	2005	18100.00	unit	1/12/2004 00:00:00

รูปที่ 5.7) แสดงหน้าจอการทำงาน การบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Capacity Forecast

5.4.2 การคาดการณ์ใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน

1) Check Capacity Forecast

ตรวจสอบค่าพยากรณ์กำลังการผลิตกับคำสั่งซื้อที่รับมาแล้ว

- ระบุปี(2005) และช่วงเวลา(8-13) ที่ต้องการเพื่อดูปริมาณค่าพยากรณ์กำลังการผลิตกับคำสั่งซื้อที่รับมาแล้ว จากนั้นกดปุ่ม Check Cap
- หน้าต่างบนซ้าย แสดงกำลังการผลิต(หน่วยจำนวนชิ้นผลิตภัณฑ์มาตรฐาน)ของแผนกผลิตต่างๆในช่วงเวลาที่ระบุ
- หน้าต่างบนขวา แสดงภาระงานจากค่าพยากรณ์กำลังการผลิตที่ได้พยากรณ์ไว้
- หน้าต่างล่างซ้าย แสดงค่าหน่วยเทียบเท่ากับหน่วยมาตรฐานของผลิตภัณฑ์หรือชิ้นส่วนต่างๆ(หน่วยมาตรฐานในที่นี้คือผลิตภัณฑ์ประเภท ABC ชนิด 1*1)
- หน้าต่างล่างขวา แสดงภาระงานจากคำสั่งซื้อที่ได้รับจากฝ่ายจัดการคำสั่งซื้อแล้ว

Year	Week	Department	Capacity
2005	8	DT0001	3050
2005	8	DT0002	3050
2005	9	DT0001	4560
2005	9	DT0002	3660
2005	10	DT0001	4560
2005	10	DT0002	3660
2005	11	DT0001	4560
2005	11	DT0002	3660

Year	Week	Department	Item Group	Forecast	Equivalent Unit	STD work load
2005	8	DT0001	ABC	1810.00	3.00	5430
			Clear Holder	2010.00	1.50	3015
			Hang Files	725.00	15.00	10875
			sum work load			19320
2005	9	DT0001	ABC	1810.00	3.00	5430
			Clear Holder	2010.00	1.50	3015

Item No	Item Group	Equivalent Unit
A4044FGR010	Hang Files	5.00
A4044FGR050	Hang Files	25.00
A4044FGR150	Hang Files	26.00
H4066MOR010	Hang Files	5.00
H4066MOR050	Hang Files	25.00
H4066MOR150	Hang Files	26.00
H4077FOR010	Hang Files	5.00
H4077FOR050	Hang Files	25.00
H4077FOR150	Hang Files	26.00
H4401MBK003	ABC	3.00

Year	Week	Department	Item no	Qty	Equivalent unit	Equivalent Load
2005	8	DT0001	N4033FBL010	12.00	5.00	60
			N4601SBK006	12.00	6.00	72
			N4033FOR050	3.60	25.00	90
			H4404MBL006	45.00	6.00	270
			N4636FGR006	35.00	6.00	210
			H4066MOR010	75.00	5.00	375
			sum work load			8512.5
2005	9	DT0001	H4066MOR150	10.00	26.00	260

รูปที่ 5.8) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Check Capacity Forecast

2) Create Production Order

นำคำสั่งซื้อที่รับมาจากฝ่ายขายมาออกเป็นแผนการผลิต

- เลือกผลิตภัณฑ์หรือชิ้นส่วนที่จะออกแผนการผลิตจากช่อง Item no ในหน้าต่างบน
- ที่หน้าต่างล่างซ้ายจะแสดงข้อมูลความต้องการของผลิตภัณฑ์หรือชิ้นส่วนนั้น (Item no) ที่ยังไม่ได้ออกแผนการผลิต พร้อมทั้งแสดงข้อมูลปริมาณที่ยังไม่ได้นำไปวางแผน (Unplan Qty) วันที่ช้าสุดที่เริ่มการผลิตได้ (Action Date) หากต้องการนำไปออกแผนการผลิตก็กดปุ่ม Add (ที่อยู่กลางหน้าจอ) ข้อมูลจะปรากฏในหน้าต่างล่างขวา ระบุปริมาณที่ต้องการออกแผนการผลิตสำหรับความต้องการใบนี้ลงในช่อง Qty ทำเช่นนี้ไปจนได้ปริมาณที่ต้องการออกแผนการผลิต (ดูจากช่อง Total Qty)

ction week	Action year	Action Date			
	2005	7/2/2005	1.00	2005	7
	2005	31/1/2005	1.00	2005	8
	2005	7/2/2005	1.00	2005	7

Order No	Salesorder No	Item No	Date To Cus	Qty	UM
S00007		H00404FC000	16/2/2005	250.00	piece
S00008		H00404FC000	16/2/2005	280.00	piece

รูปที่ 5.9) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Create Prediction Order

- นำปริมาณที่ปรากฏในช่อง Total Qty มาคำนวณปริมาณที่ควรสั่งผลิตที่บริเวณ Calculator โดยกรอกจำนวน Total Qty ลงในช่อง QTY จากนั้นเปิดหน้าจอ Yield Report กดปุ่ม retrieve เพื่อดูค่า Yield ของการผลิตในช่วงเวลาที่ผ่านมา โดยระบุ ชนิดสินค้าหรือชิ้นส่วนที่ต้องการ (กรณีตัวอย่าง Item no = H4066MOR010) และช่วงเวลาที่ต้องการ (กรณีตัวอย่าง Collection Date > 1/2/2005 คือดูค่า Yield ของการผลิตตั้งแต่วันที่ 1/2/2005 ถึงปัจจุบัน) ดังรูป

REPORT

Yield Report

Retrieve

Item No: H066MOR010 AND

Collection Date: 1/2/2005

1/30/2005

To Production Planning Dept

Item No	Item Name	Production Order No	Qty Output	Qty Scrap	Qty Defect
1066MORO	แม่พิมพ์ขนาด M สีม110เทาH	PP0001			

%Yield = 97.40

For QC Dept

Prepared by (/ /)

Approved by (/ /)

For Production Planning Dept

(/ /)

Print

รูปที่ 5.10) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Yield Report

- ดูค่าเปอร์เซ็นต์ Yield แล้วนำไปคำนวณโดยใส่ค่าลงในช่อง % Yield ในส่วน Calculator ของหน้าจอ Create Production Order จากนั้นกดปุ่ม Cal
- ที่ช่อง Production Qty จะแสดงปริมาณที่ควรสั่งผลิตสำหรับใบสั่งผลิตนั้น นำปริมาณที่ได้ไปกรอกลงในช่อง Qty ของใบสั่งผลิต
- ระบุชนิดของใบสั่งผลิตเป็นปกติ (Production Type = Normal)
- กรอกวันเริ่มต้นผลิต (Start Date) โดยดูจาก Action Date ที่หน้าต่างล่างซ้าย ควรกำหนดให้เท่ากับหรือก่อนหน้า Action Date
- กรอกวันที่ต้องผลิตเสร็จ(Due Date) โดยดูจาก Wanted date ที่หน้าต่างล่างซ้าย ควรกำหนดให้ก่อนหน้า Wanted date เล็กน้อย
- กรอกวันที่คาดว่าจะส่งใบสั่งผลิตให้ฝ่ายผลิตที่ช่อง Release date โดยกำหนดให้เป็นวันทำงานวันสุดท้ายของช่วงเวลาก่อนหน้าวันเริ่มต้นผลิต
- ระบุสถานะของใบสั่งผลิตเป็นยังไม่ส่ง (Release Status = No)
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกใบสั่งผลิตนั้น
- ทำเช่นนี้จนครบทุกผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนที่ต้องการออกแผนการผลิต

3) Calculate MRP

การคำนวณความต้องการใช้วัสดุจากแผนการผลิตที่มีอยู่

- ระบุปี(Year = 2005) ช่วงเวลาเริ่มต้น(Period = 3) และจำนวนช่วงเวลาถัดจากช่วงเวลาเริ่มต้น(Next 12 Period) ที่ต้องการคำนวณ
- กดปุ่ม Retrieve Production Order ระบบจะดึงข้อมูลแผนการผลิต(ใบสั่งผลิต)ที่มีวันเริ่มต้นผลิตอยู่ในช่วงเวลาที่ระบุทั้งหมดมาแสดงในหน้าต่างบน
- กดปุ่ม Calculate ระบบจะคำนวณแผนความต้องการวัสดุสำหรับใบสั่งผลิตทั้งหมดที่ปรากฏในหน้าต่างบน แล้วแสดงผลความต้องการวัสดุทั้งหมดที่คำนวณได้ในหน้าต่างล่าง พร้อมทั้งบันทึกลงในฐานข้อมูล

Production Order	Item No	Quantity	Start	Due	Release Status
PP0001	H4066MOR	85.00	2005 7	8	2005 y
PP0002	H4066MOR	12.00	2005 7	8	2005 y
PP0003	H4077FOR	100.00	2005 7	8	2005 y
PP0004	H4401SBK	40.00	2005 8	9	2005 n
PP0005	H4401SBK	170.00	2005 7	8	2005 n
PP0006	H4401SBK	20.00	2005 8	9	2005 n
PP0007	H4404FBK	50.00	2005 8	9	2005 n
PP0008	H4404FBL	60.00	2005 7	8	2005 n

Year	Week	Item No	Gross Req	Sch. Receipts	Net Available	Net Require	Planned Receipt	Planned Release
2005	3	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	4	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	5	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	6	H4401SBK	0	0	0	0	0	8160.00
2005	7	H4401SBK	8160.00	0	0	8160.00	8160.00	2880.00
2005	8	H4401SBK	2880.00	0	0	2880.00	2880.00	0
2005	9	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	10	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	11	H4401SBK	0	0	0	0	0	0
2005	12	H4401SBK	0	0	0	0	0	0

รูปที่ 5.11) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Calculate MRP

4) Check MRP Result

แสดงผลความต้องการวัสดุที่คำนวณได้ เพื่อนำไปออกไปสั่งผลิตหรือไปร้องขอคำสั่งซื้อ โดยในที่นี้เรียกว่า Planned release มากกว่า 0 เพื่อนำไปสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

- กดปุ่ม Search ระบุ Planned release > 0 เพื่อดูข้อมูลแผนการสั่งทั้งหมดที่มี ยอดควรสั่งมากกว่าศูนย์ เพื่อพิจารณาสั่งซื้อหรือสั่งผลิตต่อไป

Item no	Year	Week	Gross Req	Sch Receipts	Net Available	Net Require	Planned Receipt	Planned Rel
R4010XBK000	2005	3	0	0	5950.00	0	0	13750.00
W4001XX000	2005	3	4800.00	0	1200.00	5600.00	5600.00	1170.00
W4002FX000	2005	3	0	0	1200.00	800.00	800.00	3600.00
W4002MX000	2005	3	0	0	1200.00	800.00	800.00	7440.00
W4002SX000	2005	3	0	0	1200.00	800.00	800.00	3160.00
R4010XBK000	2005	4	19200.00	0	5950.00	13750.00	13750.00	4680.00
W4002FX000	2005	4	3600.00	0	2000.00	3600.00	3600.00	1800.00
W4002SX000	2005	4	3160.00	0	2000.00	3160.00	3160.00	2880.00
W4003FX000	2005	4	0	0	2000.00	0	0	3600.00
W4003MX000	2005	4	0	0	2000.00	0	0	7440.00
W4003SX000	2005	4	0	0	2000.00	0	0	3160.00
W4003FX000	2005	5	3600.00	0	2000.00	3600.00	3600.00	1800.00
W4003SX000	2005	5	3160.00	0	2000.00	3160.00	3160.00	2880.00
W4005FBL000	2005	5	0	0	2000.00	0	0	1440.00

รูปที่ 5.12) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Check MRP Result

5) Calculate Department Capacity

คำนวณภาระงานที่เกิดขึ้นในแผนกผลิต จากแผนการผลิตและแผนความต้องการวัสดุ

- ระบุจำนวนช่วงเวลาที่ต้องการคำนวณนับจากช่วงเวลาปัจจุบัน (Next 8 Period)
- กดปุ่ม Calculate ระบบจะคำนวณภาระงานที่เกิดขึ้นในแต่ละแผนกผลิตโดย คำนวณภาระงานจากใบสั่งผลิต ภาระงานจากแผนความต้องการวัสดุ และภาระงานรวมแสดงให้เห็นในหน้าต่าง
- กดปุ่ม View Graph เพื่อเปิดหน้าต่าง Check Capacity Result

The screenshot shows a software window titled "Calculate Capacity". At the top, there are buttons for "View Next", "Period", "Calculate", and "View Graph". Below these buttons is a table with the following data:

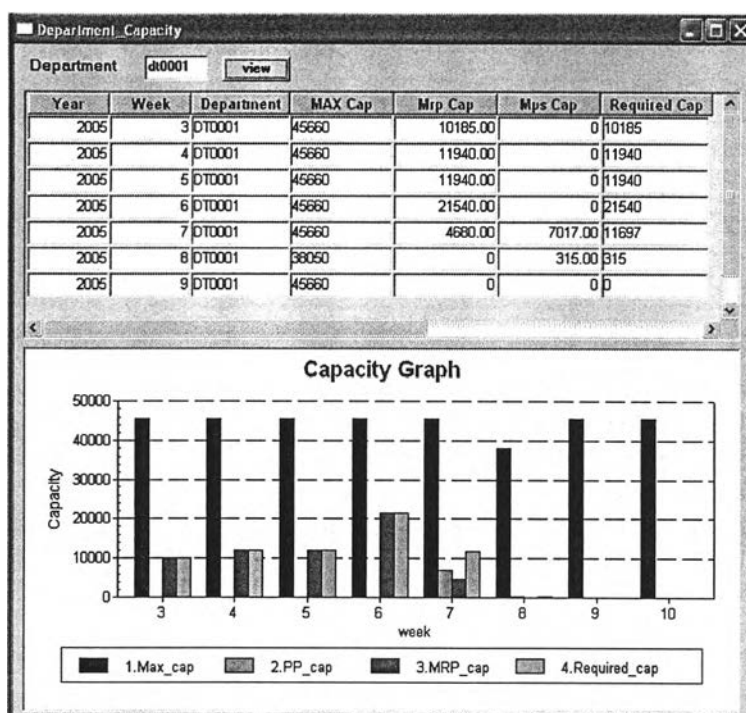
Year	Week	Department	PP Cap	Mrp Cap	Required Cap
2005	5	DT0001	0	0	0
2005	6	DT0001	0	0	0
2005	7	DT0001	7567.00	4680.00	12247
2005	8	DT0001	3735.00	0	3735
2005	9	DT0001	0	150.00	150
2005	10	DT0001	4750.00	1230.00	5980
2005	11	DT0001	2040.00	1440.00	3480
2005	12	DT0001	360.00	0	360
2005	13	DT0001	0	0	0
2005	14	DT0001	0	0	0
2005	15	DT0001	0	0	0
2005	16	DT0001	0	0	0
2005	5	DT0002	0	0	0
2005	6	DT0002	0	0	0
2005	7	DT0002	500.00	0	500
2005	8	DT0002	200.00	0	200
2005	9	DT0002	0	0	0

รูปที่ 5.13) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Calculate Department Capacity

6) Check Capacity Result

แสดงผลภาระงานที่เกิดขึ้นในแผนกผลิตเทียบกับกำลังการผลิตสูงสุดของแผนกในช่วงเวลาต่างๆ

- ระบุแผนกผลิตที่ต้องการดูผลการงานที่เกิดขึ้น (Department = DT0001)
- กดปุ่ม View ระบบจะแสดงข้อมูลกำลังการผลิตสูงสุดของแผนกนั้น ภาระงานจากแผนการผลิต ภาระงานจากแผนความต้องการวัสดุ และภาระงานรวม จาก การคำนวณในหน้าจอ Calculate Department Capacity ที่หน้าต่างบน พร้อมทั้งแสดงกราฟในหน้าต่างล่าง



รูปที่ 5.14) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Check Capacity Result

7) *Maintain Production Order*

ทบทวนหรือปรับเปลี่ยนแผนการผลิตให้เหมาะสม โดยเรียกแผนการผลิตเดิมขึ้นมาแก้ไข ข้อมูล หรือเพิ่มแผนการผลิตที่เกิดจากการคำนวณความต้องการวัสดุ

- กรณีแก้ไขแผนการผลิต กดปุ่ม Find เพื่อหาใบสั่งผลิตเดิมที่มีอยู่ในระบบเรียกขึ้นมาแก้ไข แล้วกดปุ่ม Save
- กรณีเพิ่มใบสั่งผลิตใหม่ ระบุ หมายเลขสินค้าหรือชิ้นส่วน (item no) ปริมาณที่ต้องการ (Quantity) ระบุชนิดของใบสั่งผลิตเป็นปกติ (Production Type = Normal) กรอกวันเริ่มต้นผลิต (Start Date) กรอกวันที่ต้องผลิตเสร็จ (Due Date) กรอกวันที่คาดว่าจะส่งใบสั่งผลิตให้ฝ่ายผลิต(Release date) ระบุสถานะของใบสั่งผลิตเป็นยังไม่ส่ง (Release Status = No) และ กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกใบสั่งผลิตนั้น

Production Order No:	PP0001	Production Order Type:	normal
Item No:	H4066MOR010	Quantity:	85.00 unit
Department:	OT0001		
Start Date:	2/14/2005	Due Date:	2/21/2005
Released Status:	YES	Released Date:	2/11/2005
Closing Status:	Y	Closing Date:	2/14/2005 16:00:57
Ref Doc No:		Ref lot No:	
Problem Code:			

รูปที่ 5.15) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Maintain Production Order

8) Purchase Requisition

การขอให้สั่งซื้อตามรายการที่ต้องการโดยระบุวัตถุดิบและปริมาณที่ต้องการ

- ที่หน้าต่างย่อย PR detail กดปุ่ม add เพื่อเพิ่มข้อมูล
- เลือกชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบที่ต้องการขอให้สั่งซื้อ(Item no)
- ระบุปริมาณที่ต้องการลงในช่อง Quantity
- ระบุวันที่ที่ต้องการลงในช่อง Wanted date
- หากต้องการเพิ่มข้อมูลอีกให้กดปุ่ม add เพิ่มข้อมูลชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบ ปริมาณ และวันที่ที่ต้องการจนครบทุกตัว
- กดปุ่ม save เพื่อบันทึกข้อมูล

Item No	Item Description	Quantity	unit	unit price	Price	Wanted Date	Sup
C4001XBK000	พลาสติกPVCสีดำ	1200.00	ม้วน	2000.00	2400000.00	8/2/2005	SP0020
C4001XRE000	พลาสติกPVCสีแดง	1000.00	ม้วน	2000.00	2000000.00	8/2/2005	SP0020
Total					4400000		

รูปที่ 5.16) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Purchase Requisition

9) Check Inventory Status

ตรวจสอบปริมาณวัสดุคงคลังสำหรับใบสั่งผลิตหนึ่งๆว่ามีเพียงพอหรือไม่ และออกไปสั่งผลิตโดยเปลี่ยนสถานะเป็น yes

- กรอกข้อมูล release date เพื่อเรียกดูใบสั่งผลิตที่มีกำหนดการส่งให้ฝ่ายผลิตในวันที่ระบุ (release date = 11/2/2005)
- กดปุ่ม view ที่หน้าต่างล่างขวาเพื่อดูปริมาณชิ้นส่วนและวัสดุคงคลัง

Component	Total Qty	Um
B4001XXX000	0.00	unit
B4011XXX000	85.00	unit
B4016XXX000	4250.00	unit
B4019XXX000	425.00	unit
B4021XXX000	425.00	unit
C4007MOR000	4250.00	unit
R4021XXX000	4250.00	unit
W4013SXX000	4250.00	unit

Item No	QTY Available
B4001XXX000	3540.00
B4011XXX000	7095.00
B4016XXX000	24560.00
B4019XXX000	6775.00
B4021XXX000	1975.00
C4007MOR000	11050.00
R4021XXX000	13600.00
W4013SXX000	19750.00

รูปที่ 5.17) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Check Inventory Status

- หากพบว่าปริมาณชิ้นส่วนและวัสดุคงคลังเพียงพอกับความต้องการ(ในหน้าต่างล่างซ้าย) จองชิ้นส่วนและวัสดุโดยเปิดหน้าจอ Allocated Material แล้วเปลี่ยนสถานะใบสั่งผลิตเป็นส่งใบสั่งผลิต (Release Status = Yes) แต่หากพบว่าปริมาณชิ้นส่วนและวัสดุคงคลังไม่เพียงพอกับความต้องการให้เลื่อนวันที่เริ่มต้นผลิต(Start date) และวันที่ส่งใบสั่งผลิต (Release date) ออกไปก่อนตามความเหมาะสม

Ref Doc	Item No	Qty	Start Date	End Date	Status
pp0001	b4011xx000	85.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	B4016xxx000	4250.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	B4019xxx000	425.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	B4021xxx000	425.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	C4007MOR000	4250.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	R4021xxx000	4250.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	W4013Sxx000	4250.00	2/11/2005	2/21/2004	open
pp0001	W4014Mxx000	8500.00	2/11/2005	2/21/2004	open

รูปที่ 5.18) แสดงหน้าจอการทำงาน การปฏิบัติงานหน้าจอ Changing Requisition

- ที่หน้าจอ Allocated Material กรอกข้อมูลเลขที่เอกสารอ้างอิง(เลขที่ใบสั่งผลิต) หมายเลขวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนที่จะจอง(Item no) ปริมาณที่จอง(Qty) วันเริ่มต้นจอง(ควรเป็นวันส่งใบสั่งผลิต = Release date ของใบสั่งผลิตนั้น) วันสิ้นสุดการจอง(ควรเป็นวันที่ต้องผลิตเสร็จ = Due date ของใบสั่งผลิตนั้น) และสถานะเป็นเริ่มจอง(Status = Open)
- กดปุ่ม Insert เพื่อเพิ่มข้อมูลการจอง
- กดปุ่ม save เพื่อบันทึกการจอง

5.4.3 การจัดการใช้งานส่วนการออกรายงาน

1) Print Production BOM

เป็นการออกรายงานส่วนประกอบของผลิตภัณฑ์สำหรับใบสั่งผลิตหนึ่งๆ เพื่อดูว่าหากจะผลิตใบสั่งผลิตนั้นต้องใช้วัสดุอะไรบ้าง ปริมาณเท่าไร

- กดปุ่ม Retrieve เพื่อเรียกข้อมูลของใบสั่งผลิตที่ต้องการ
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์ออกมาเป็นเอกสาร

The screenshot shows a window titled "Print Production Bom" with a "Production BOM" header. Below the header are buttons for "Retrieve", "Find", "Sort", and "Close". The main content area displays the following information:

Production BOM
1/20/2005

Production Order No PP0001
Item No H4066MOR010
Quantity 85.00

Component	Total Quantity	UM
B4001000000	0	unit
B4011000000	85	unit
B4016000000	4250	unit
B4019000000	425	unit
B4021000000	425	unit
C4007MOR000	4250	unit
R4021000000	4250	unit
W4013S00000	4250	unit
W4014M00000	8500	unit

Print By _____

Page 1 of 1

Print

รูปที่ 5.19) แสดงหน้าจอการทำงาน การออกรายงานหน้าจอ Print Production BOM

2) *Print Production Order Report*

เป็นการออกรายงานใบสั่งผลิตว่ามีความคืบหน้าอย่างไร ผลิตเสร็จเมื่อไรมีปัญหาเกิดขึ้นในการผลิตหรือไม่

- กดปุ่ม Retrieve เพื่อเรียกข้อมูลของใบสั่งผลิตที่ต้องการ
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์ออกมาเป็นเอกสาร

Production Order Report

Retrieve End Sort Close

Production_order Report
1/20/2005

Production Order No	Item No	Quantity	Released Date	Start Date	Due Date	Closing Date	Problem Code
PP0001	H4066MOR010	85.00	2/11/2005	2/14/2005	2/21/2005		
PP0002	H4066MORT50	12.00	2/11/2005	2/14/2005	2/21/2005		
PP0003	H4077FOR050	100.00	2/11/2005	2/14/2005	2/21/2005		
PP0004	H4401SBK003	40.00	2/18/2005	2/21/2005	2/28/2005		
PP0005	H4401SBK006	170.00	2/11/2005	2/14/2005	2/22/2005		
PP0006	H4401SBK006	20.00	2/14/2005	2/21/2005	2/28/2005		
PP0007	H4404FBK001	50.00	2/18/2005	2/21/2005	2/28/2005		
PP0008	H4404FBL006	60.00	2/11/2005	2/14/2005	2/22/2005		
PP0009	H4404FGR001	25.00	2/18/2005	2/21/2005	2/28/2005		
PP0010	H4404FOR006	90.00	2/11/2005	2/14/2005	2/22/2005		
PP0011	H4404MBK006	160.00	2/11/2005	2/14/2005	2/21/2005		
PP0012	H4404MBL006	100.00	2/11/2005	2/14/2005	2/22/2005		
PP0013	H4404MOR006	50.00	2/11/2005	2/14/2005	2/22/2005		
Total Production		962					

Page 1 of 1

Print

รูปที่ 5.20) แสดงหน้าจอการทำงาน การออกรายงานหน้าจอ Production Order Report

5.5 สรุปผลการประยุกต์ใช้งาน

การทดลองใช้งานระบบการวางแผนการผลิตเป็นไปด้วยดี เนื่องจากการทำงานของระบบเป็นการทำงานที่ครอบคลุมกระบวนการทำงานโดยทั่วไป จึงสามารถนำมาปรับใช้ได้อย่างไม่มีปัญหามากนัก โดยในการทดลองใช้งานพบว่าระบบการวางแผนการผลิตที่สร้างขึ้นมีประโยชน์ ดังนี้

- ช่วยลดเวลาในการวางแผนการผลิตลง จากเดิมทางโรงงานใช้เวลาในการวางแผนเดือนเป็นระยะเวลาประมาณ 1 เดือน เนื่องจากต้องมีการส่งผ่านข้อมูลไปมาและมีผู้ตัดสินใจหลายฝ่ายที่เกี่ยวข้องเพราะแต่ละฝ่ายมีข้อมูลเฉพาะที่ตนเองทราบเท่านั้น พบว่าโปรแกรมการวางแผนการผลิตนี้ช่วยเก็บข้อมูลทำให้มีข้อมูลที่จำเป็นต้องใช้สำหรับการวางแผนอยู่ในระบบอย่างเพียงพอ ผู้ใช้สามารถวางแผนและตัดสินใจได้โดยทันที
- ช่วยลดปริมาณเอกสารเนื่องจากข้อมูลที่ผู้ใช้ถูกเก็บไว้อยู่ในระบบ และสามารถเรียกดูได้ผ่านทางหน้าจอคอมพิวเตอร์
- ลดภาระงานของผู้ที่เกี่ยวข้องลง เนื่องจากในระบบเดิมต้องใช้ผู้เกี่ยวข้องหลายฝ่ายในการวางแผน โปรแกรมการวางแผนการผลิตนี้ช่วยให้ฝ่ายวางแผนมีข้อมูลที่เพียงพอสำหรับการวางแผน โดยไม่ต้องรบกวนขอข้อมูลจากฝ่ายอื่น ทำให้ฝ่ายอื่นมีเวลาในการทำงานส่วนอื่นๆเพิ่มขึ้น
- ลดความผิดพลาดจากการทำงานของคนลงได้ เนื่องจากระบบเดิมทางโรงงานใช้เอกสารที่เขียนด้วยมือเป็นส่วนใหญ่ อาจเกิดความผิดพลาดจากผู้เขียนและผู้อ่านได้ โปรแกรมนี้ช่วยลดปริมาณเอกสารเหล่านั้นทำให้ความผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นน้อยลงได้