



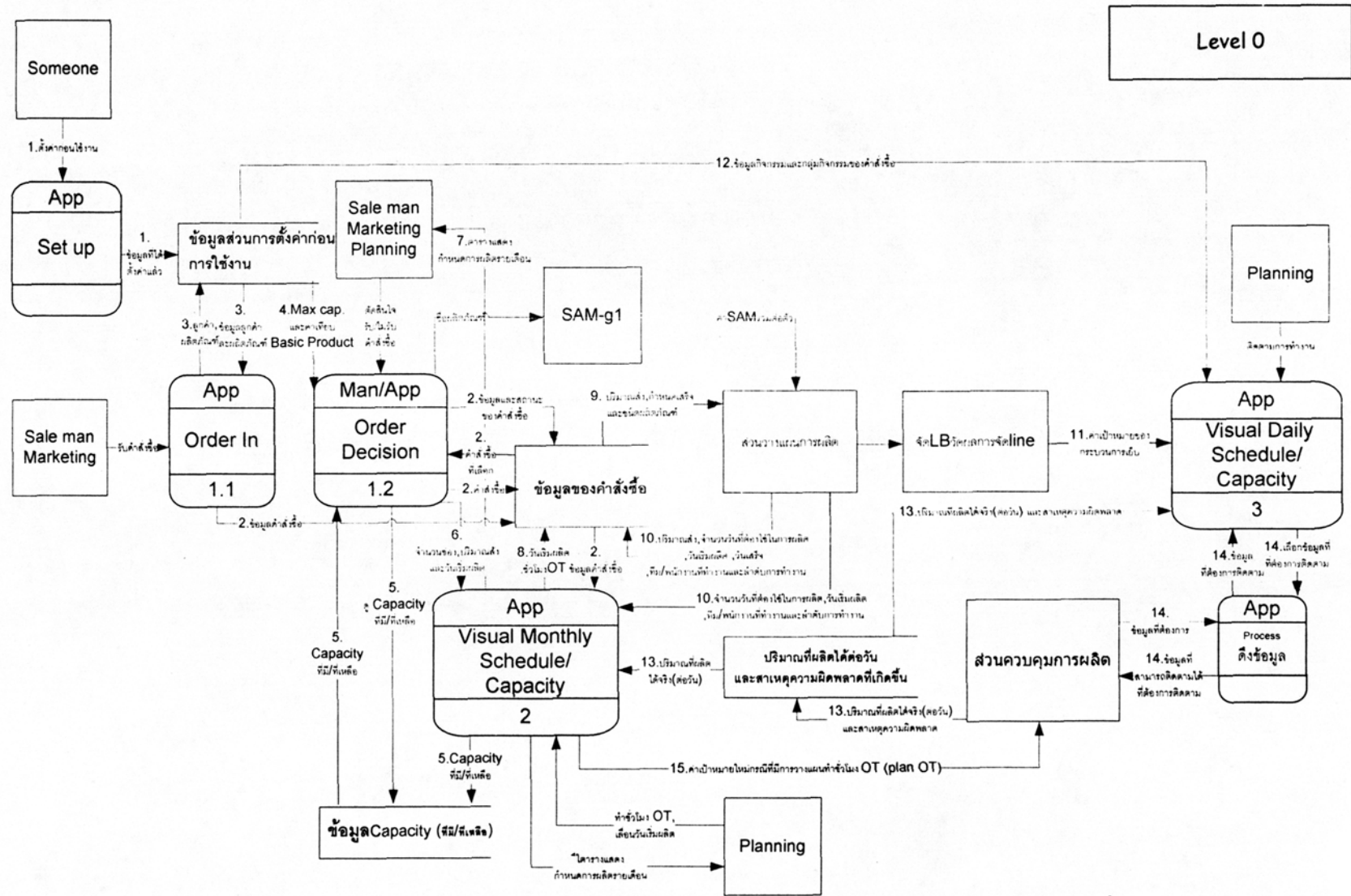
ภาคผนวก

สถาบันวิทยบริการ  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

## ภาคผนวก ก

### Data Dictionary in Data flow diagram level 0

จากการแผนภาพแสดงการไหลของข้อมูลในระบบการติดตามภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อสนับสนุนการรับคำสั่งซื้อและกำหนดงานผลิต ระดับ 0 (Data Flow Diagram level 0) สามารถอธิบายข้อมูลที่อยู่ภายใน ได้ดังนี้



รูปที่ ก-1 Data Flow Diagram level 0 ของระบบการติดตามภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อสนับสนุนการรับคำสั่งซื้อและกำหนดงานผลิต

## ก.1 ตั้งค่าก่อนใช้งาน และข้อมูลที่ได้ตั้งค่าแล้ว

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	การตั้งค่าวันทำงาน	ประกอบด้วยการตั้งค่าช่วงการทำงาน, การป้อนวันหยุดของโรงงาน และตั้งค่าชั่วโมงทำงาน
2	การตั้งค่าสัญลักษณ์ที่ใช้	ประกอบด้วยทางเลือกหรือกำหนดชนิดผลิตภัณฑ์ที่ได้แก่ Confirm order, Booking order, แทรกงาน และมีการทำชั่วโมง OT และการกำหนดช่วงของความหนาแน่น
3	การตั้งค่าผลิตภัณฑ์	ประกอบด้วยการกำหนดชนิดผลิตภัณฑ์, ข้อมูลรายละเอียดสไตล์, ป้อนข้อมูลรายละเอียดผลิตภัณฑ์, กำหนด Basic Product และกำหนดผลิตภัณฑ์ที่จะนำมาใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน
4	การตั้งค่าข้อมูลลูกค้า	ประกอบด้วยชื่อลูกค้า, รหัสของลูกค้า, ประเภทของลูกค้า, ที่มาของลูกค้า, ชนิดของลูกค้า, ที่อยู่ของลูกค้า, ชื่อผู้ป้อน, ชื่อเจ้าของ, จำนวนพนักงาน, ชื่อเสนอแนะ และรายละเอียดของผู้ที่สามารถติดต่องานได้
5	การป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า	ประกอบด้วยชื่อและรหัสลูกค้า, ผลิตภัณฑ์, สไตล์, Job, คำสั่งซื้อ, ค่าเทียบ Basic Product, ปริมาณสั่ง (ตัว), เป้าหมาย (ตัว), วันสั่งผลิต, เวลาที่ใช้ในการผลิต (วัน), วันที่นับคำสั่งซื้อ, กำหนดเสร็จ, กำหนดส่ง, กำหนดถึงลูกค้า, และผู้รับคำสั่งซื้อ
6	การตั้งค่ากิจกรรม	ประกอบด้วยข้อมูลกิจกรรม, กำหนดกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ และตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ

ตาราง ก-1 การตั้งค่าก่อนใช้งาน และข้อมูลที่ได้ตั้งค่าแล้ว



## ก.2 ข้อมูลคำสั่งซื้อ

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ลูกค้า	ชื่อ และรหัสลูกค้าที่ส่งคำสั่งซื้อ
2	ผลิตภัณฑ์	ชื่อ , รหัส และชนิดผลิตภัณฑ์ ของคำสั่งซื้อ
3	สไตล์	ชื่อ , รหัสสไตล์ ของคำสั่งซื้อ
4	Job	ชื่อหรือรหัส Job ของคำสั่งซื้อ
5	คำสั่งซื้อ	ชื่อหรือรหัสของคำสั่งซื้อ
6	ค่าเทียบ Basic Product	ค่าของปริมาณการผลิตของสินค้า เมื่อเทียบกับผลิตภัณฑ์ที่เป็น Basic Product โดยสามารถแสดงค่าให้อยู่ในรูปของ Work Factor หรือค่า Sam รวมต่อตัว
7	วันเริ่มผลิต	วันที่และเวลา ที่เริ่มการดำเนินงานในกระบวนการเย็บ
8	วันเสร็จ	วันที่และเวลา ที่การดำเนินงานในกระบวนการเย็บ จะเสร็จเรียบร้อย
9	ชนิดคำสั่งซื้อ	เป็นสถานะของคำสั่งซื้อที่รับมาจากลูกค้าโดยตรง สามารถเปลี่ยนแปลงได้ โดยกำหนดให้มี 3 ชนิด คือ ยืนยันคำสั่งซื้อ, จองคำสั่งซื้อ และยังไม่ได้กำหนด
10	สถานะคำสั่งซื้อ	เป็นสถานะของคำสั่งซื้อที่ส่งมาจากระบบต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง โดยคำสั่งซื้อทั้งหมด 6 สถานะ คือ ยังไม่ได้กำหนด, วางแผนการผลิต, รอผลิต, กำลังผลิต, ผลิตเสร็จแล้ว และปิดคำสั่งซื้อ
11	ยืนยัน material	เป็นการแจ้งว่าวัตถุดิบที่จำเป็นต้องใช้ในคำสั่งซื้อ ได้มาถึงโรงงานแล้ว และพร้อมที่จะผลิต
12	สี	หมายถึง กลุ่มและชื่อสีของผลิตภัณฑ์ เป็นการแสดงรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ ของคำสั่งซื้อ

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
13	ขนาด	หมายถึง กลุ่มและชื่อของขนาดผลิตภัณฑ์ เป็นการ แสดงรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ ของคำสั่งซื้อ
14	ปริมาณสั่งทั้งหมด (ตัว)	ปริมาณสินค้าที่ลูกค้าสั่งผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ
15	ปริมาณเมื่อ (ตัว)	ปริมาณสินค้าที่เมื่อไว้ในกระบวนการผลิต
16	วันที่รับคำสั่งซื้อ	วันที่ตกลงรับคำสั่งซื้อนี้จากลูกค้า
17	กำหนดถึงมือลูกค้า	วันที่สินค้าต้องถึงมือลูกค้า ของคำสั่งซื้อ
18	กำหนดส่ง	วันที่ส่งมอบสินค้าให้กับลูกค้า ของคำสั่งซื้อ
19	กำหนดเสร็จของกระบวนการเย็บ (Due-Date)	วันที่ทำกระบวนการเย็บเสร็จเรียบร้อย ของคำสั่ง ซื้อ

ตาราง ก-2 ข้อมูลคำสั่งซื้อ

## ก.3 ข้อมูลลูกค้า และผลิตภัณฑ์

## ก.3.1 ข้อมูลลูกค้า

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ชื่อ	ชื่อลูกค้า
2	รหัส	รหัสของลูกค้า
3	ประเภทของลูกค้า	ประเภทของลูกค้า ประกอบด้วยดีมาก, ดี, ปาน กลาง และแยء
4	ที่มา	ที่มาของลูกค้ารายนี้มาจาก Sale man, Marketing, ลูกค้าติดต่อมาเอง หรืออื่นๆ
5	ชนิดของลูกค้า	ชนิดของลูกค้า เป็นลูกค้าจากภายนอกประเทศ หรือภายในประเทศ
6	ที่อยู่	ที่อยู่ของโรงงานหรือบริษัทของลูกค้า
7	ผู้ป้อน	ชื่อผู้ป้อนหรือกำหนด
8	วันที่	วันที่ทำการกรอกข้อมูล
9	หมายเหตุ	ข้อเสนอแนะเพิ่มเติมเกี่ยวกับลูกค้า

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
10	รายละเอียดของผู้ที่สามารถติดต่องานได้	จะประกอบด้วยข้อมูลต่างๆ ดังนี้ ชื่อผู้ที่สามารถติดต่องานได้, ตำแหน่ง/หน้าที่, เบอร์โทรศัพท์, วันที่และเวลาที่สามารถติดต่อได้

ตาราง ก-3 ข้อมูลลูกค้า

## ก.3.2 ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ผลิตภัณฑ์	ชื่อและรหัสผลิตภัณฑ์
2	ชนิดผลิตภัณฑ์	ชื่อและรหัสของชนิดผลิตภัณฑ์
3	สไตส์	ชื่อและรหัสสไตส์
4	ค่าเทียบ Basic Product	ค่าของปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละตัวเมื่อเทียบกับผลิตภัณฑ์ที่เป็น Basic Product โดยสามารถแสดงในรูปของค่า Work Factor หรือค่า Sam รวมต่อตัว
5	Basic Product	ผลิตภัณฑ์ที่ใช้เป็นตัวเทียบกับผลิตภัณฑ์ตัวอื่นๆ ที่เป็นผลิตภัณฑ์ชนิดเดียวกัน
6	ผลิตภัณฑ์ที่ใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน	ผลิตภัณฑ์ที่ใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน ซึ่งถูกเลือกมาจาก Basic Product ของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด

ตาราง ก-4 ข้อมูลผลิตภัณฑ์

## ก.4 ค่า Max capacity และค่าเทียบ Basic Product

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ค่า Max capacity	ปริมาณงานที่สามารถรับได้มากที่สุดภายใน 1 วัน ซึ่งแสดงในรูปของเวลาทำงาน (นาที) และจำนวนผลิตภัณฑ์ที่สามารถผลิตได้ (ตัว)

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
2	ค่าเทียบ Basic Product	ค่าของปริมาณการผลิตของสินค้า เมื่อเทียบกับค่า Basic Product โดยสามารถแสดงค่าให้อยู่ในรูปของ Work Factor หรือ ค่า Sam รวมต่อตัว

ตาราง ก-5 ค่า Maximum capacity และค่าเทียบ Basic Product

## ก.5 ข้อมูล Capacity

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	Capacity ทั้งหมดของโรงงาน	ปริมาณการผลิตทั้งหมดที่สามารถจะผลิตสินค้าได้ โดยแสดงเป็นเวลาการทำงาน (นาทีก)
2	Capacity ที่ใช้ไปทั้งหมด	ปริมาณการผลิตที่ใช้ไปทั้งหมด โดยคิดเป็นเวลาการทำงาน (นาทีก)
3	Capacity ที่เหลือที่ยังสามารถรับเพิ่มได้	ปริมาณการผลิตที่เหลือทั้งหมดที่สามารถรับคำสั่งซื้อได้อีก โดยแสดงได้ในรูปของเวลาการทำงาน (นาทีก) และจำนวนผลิตภัณฑ์ (ตัว)

ตาราง ก-6 ข้อมูล Capacity

## ก.6 จำนวนช่อง, ปริมาณสั่ง และวันเริ่มผลิต

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	จำนวนช่อง	จำนวนวันทำงานที่ต้องใช้ผลิตคำสั่งซื้อใดๆ
2	ปริมาณสั่ง	ปริมาณสินค้าที่ลูกค้าสั่งผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ
3	วันเริ่มผลิต	วันที่ และ เวลา ที่เริ่มการดำเนินงานในกระบวนการเย็บ

ตาราง ก-7 จำนวนช่อง, ปริมาณสั่ง และวันเริ่มผลิต

## ก.7 ตารางแสดงกำหนดการผลิตรายเดือน

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	รายละเอียดของคำสั่งซื้อ	ประกอบด้วยชื่อลูกค้า, ชื่อ รหัส และชนิดผลิตภัณฑ์, ชื่อและรหัสสไตล์, Job และคำสั่งซื้อ
2	รายละเอียดของพนักงาน	ประกอบด้วยชื่อหมวด, ทีม และชื่อพนักงานที่ผลิตคำสั่งซื้อ
3	วันเริ่มผลิต	วันที่และเวลา ที่เริ่มการดำเนินงานในกระบวนการเย็บ
4	วันเสร็จ	วันที่และเวลา ที่การดำเนินงานในกระบวนการเย็บจะเสร็จเรียบร้อย
5	ชั่วโมง OT	ชั่วโมง OT ที่ใช้ในสายการประกอบและในกระบวนการผลิตชิ้นส่วน ของแต่ละคำสั่งซื้อ
6	Due Date	แสดงกำหนดเสร็จในกระบวนการเย็บของแต่ละคำสั่งซื้อ
7	ลำดับการทำงาน	ลำดับการทำงานของทีม และเวลาที่ใช้ในการผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ
8	ความหนาแน่นของงาน	ปริมาณงานที่ใช้ไปทั้งหมดในแต่ละวันทำงาน โดยคิดเป็นเวลาทำงาน (นาทึ)

ตาราง ก-8 กำหนดการผลิตรายเดือน

## ก.8 วันเริ่มผลิต และชั่วโมง OT

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	วันเริ่มผลิต	วันที่และเวลา ที่เริ่มการดำเนินงานในกระบวนการเย็บ
2	ชั่วโมง OT	ชั่วโมง OT ที่ใช้ในสายการประกอบ ของแต่ละคำสั่งซื้อ

ตาราง ก-9 วันเริ่มผลิต และชั่วโมงล่วงเวลา (OT)

## ก.9 ปริมาณสั่ง, กำหนดเสร็จ และชนิดผลิตภัณฑ์

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ปริมาณสั่ง	ปริมาณสินค้าที่ลูกค้าสั่งผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ
2	กำหนดเสร็จ	กำหนดการที่การดำเนินงานในกระบวนการเย็บจะเสร็จเรียบร้อย
3	ชนิดผลิตภัณฑ์	ชื่อและรหัสของชนิดผลิตภัณฑ์ ของคำสั่งซื้อ

ตาราง ก-10 ปริมาณสั่ง, กำหนดเสร็จ และชนิดผลิตภัณฑ์

## ก.10 ปริมาณสั่ง, จำนวนวันที่ต้องใช้ในการผลิต, วันเริ่มผลิต, วันเสร็จ, ทีม/พนักงานที่ทำงาน และลำดับการทำงาน

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ปริมาณสั่ง	ปริมาณสินค้าที่ลูกค้าสั่งผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ
2	จำนวนวันที่ต้องใช้ในการผลิต	จำนวนวันทำงานที่ต้องใช้ในการผลิต ของแต่ละคำสั่งซื้อ ที่ผ่านกระบวนการวางแผนการผลิตแล้ว
3	วันเริ่มผลิต	วันที่และเวลา ที่เริ่มการดำเนินงานในกระบวนการเย็บ
4	วันเสร็จ	วันที่และเวลา ที่การดำเนินงานในกระบวนการเย็บจะเสร็จเรียบร้อย
5	ทีม/พนักงานที่ทำงาน	ทีม/พนักงานที่ถูกเลือกให้ผลิตคำสั่งซื้อ
6	ลำดับการทำงาน	ลำดับการทำงานของทีม ที่ใช้ในการผลิตคำสั่งซื้อ

ตาราง ก-11 ปริมาณสั่ง, จำนวนวันที่ต้องใช้ในการผลิต, วันเริ่มผลิต, วันเสร็จ, ทีม, พนักงานที่ทำงาน และลำดับการทำงาน

ก.11 ค่าเป้าหมายของกระบวนการเย็บ

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ค่าเป้าหมายของกระบวนการเย็บ	เป็นค่าเป้าหมายของกระบวนการเย็บที่ได้จากการวางแผนการผลิต

ตาราง ก-12 ค่าเป้าหมายของกระบวนการเย็บ

ก.12 ข้อมูลกิจกรรมและกลุ่มกิจกรรมของคำสั่งซื้อ

ก.12.1 ข้อมูลกิจกรรม

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ชื่อกลุ่มกิจกรรม	ชื่อของกลุ่มกิจกรรม ที่ต้องป้อนข้อมูลเพื่อใช้ในการติดตามแผนการผลิตรายวันตามคำสั่งซื้อ
2	ชื่อกิจกรรม	กิจกรรมที่ต้องทำทั้งหมด โดยเริ่มตั้งแต่เริ่มรับคำสั่งซื้อเข้ามาในระบบ จนกระทั่งสินค้าถึงมือลูกค้า
3	ลำดับในการทำงาน	ลำดับในการทำงานของกิจกรรมต่างๆ
4	ฝ่ายที่รับผิดชอบ	เจ้าหน้าที่, ฝ่าย หรือแผนกที่รับผิดชอบการทำงานของแต่ละกิจกรรม
5	จำนวนวันทำงาน	จำนวนวันทำงานที่ต้องใช้ของแต่ละกิจกรรม
6	วันเริ่มต้นทำงาน	วันที่เริ่มต้นทำงานของแต่ละกิจกรรม

ตาราง ก-13 ข้อมูลกิจกรรม

ก.12.2 กลุ่มกิจกรรมของคำสั่งซื้อ

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ชื่อกลุ่มกิจกรรม	ชื่อของกลุ่มกิจกรรม ที่ต้องป้อนข้อมูลเพื่อใช้ในการติดตามแผนการผลิตรายวันตามคำสั่งซื้อ
2	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อที่ต้องการกำหนดกลุ่มกิจกรรม เพื่อใช้ติดตามการดำเนินงาน

ตาราง ก-14 กลุ่มกิจกรรมของคำสั่งซื้อ



ก.13 ปริมาณที่ผลิตได้จริง (ต่อวัน) และสาเหตุความผิดพลาด

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ปริมาณที่ผลิตได้จริง (ต่อวัน)	ปริมาณที่ผลิตได้จริงในแต่ละวัน จากกระบวนการเย็บ
2	สาเหตุความผิดพลาด	สาเหตุของความผิดพลาดที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ที่ทำให้ปริมาณที่ผลิตได้จริงไม่ตรงตามค่าเป้าหมายที่ได้วางไว้

ตาราง ก-15 ปริมาณที่ผลิตได้จริง (ต่อวัน) และสาเหตุความผิดพลาด

ก.14 ข้อมูลที่สามารถติดตามได้

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ข้อมูลที่สามารถติดตามได้	ชื่อพนักงาน , หมวด , ทีม , จุดตรวจ หรือคำสั่งซื้อ ที่มีการป้อนข้อมูลกลับมาจากฝ่ายควบคุมการผลิต ดังนั้นจึงทำให้สามารถที่จะเลือกดูผลการดำเนินงาน ซึ่งก็คือการติดตามผลการทำงานจริงเทียบกับค่าเป้าหมาย

ตาราง ก-16 ข้อมูลที่สามารถติดตามได้

ก.15 ค่าเป้าหมายใหม่กรณีที่มีการวางแผนทำชั่วโมงล่วงเวลา OT (plan OT)

ลำดับ	ชื่อข้อมูลย่อย	คำอธิบาย
1	ค่าเป้าหมายใหม่กรณีที่มีการวางแผนทำชั่วโมง OT (plan OT)	ค่าเป้าหมายในกระบวนการเย็บ ที่มีการคำนวณใหม่ เนื่องจากมีการวางแผนทำชั่วโมง OT ล่วงหน้าในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

ตาราง ก-17 ค่าเป้าหมายใหม่กรณีที่มีการวางแผนทำชั่วโมงล่วงเวลา OT (plan OT)

## ภาคผนวก ข

## ออกแบบหน้าจอทำงาน (Graphic User Interface) ของระบบ

## ข.1 การตั้งค่าก่อนการใช้งาน (Setup)

## ข.1.1 การตั้งค่าวันทำงานของโรงงาน

หน้าจอการตั้งค่าวันทำงานของโรงงาน เป็นการตั้งค่าวันทำงานและชั่วโมงการทำงานของโรงงาน เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการคำนวณหาชั่วโมงทำงานของโรงงาน ซึ่งการตั้งค่าวันทำงานของโรงงานนี้จะประกอบด้วย 3 หน้าจอ คือ ตั้งค่าช่วงการทำงาน, ป้อนวันหยุดของโรงงาน และตั้งค่าชั่วโมงทำงาน โดยหน้าจอการตั้งค่าวันทำงานของโรงงานมีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

## ข.1.1.1 ตั้งค่าช่วงการทำงาน

ตั้งค่าวันทำงาน

ตั้งค่าวันทำงาน

ตั้งค่าช่วงการทำงาน | ป้อนวันหยุดของโรงงาน | ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน | บันทึก

ตั้งค่าช่วงการทำงาน

ช่วงการทำงานที่ใช้กับวันทำงานของโรงงาน :

ช่วงที่	ระยะเวลาที่กำหนด	
	เริ่มตั้งแต่	ถึง
1	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
2	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
3	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
4	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼

ช่วงการทำงานที่ใช้กับชั่วโมงทำงาน :

ช่วงที่	ระยะเวลาที่กำหนด	
	เริ่มตั้งแต่	ถึง
1	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
2	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
3	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼
4	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼	เลือกวัน (ป้อนวัน) ▼


รูปที่ ข-1 หน้าจอตั้งค่าวันทำงาน: ตั้งค่าช่วงการทำงาน

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้ตั้งค่าช่วงการทำงานที่ใช้กับวันทำงานของ  
โรงงาน และที่ใช้กับชั่วโมงทำงาน

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกด  
เลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่า  
วันทำงาน โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในตารางตั้งค่าช่วงการทำงานที่ใช้กับวันทำงานของโรงงาน จะให้  
เลือกวันเริ่ม-วันสิ้นสุดของระยะเวลาที่กำหนด ในแต่ละช่วง โดยการ  
กดปุ่มเพื่อเลือกวันที่ต้องการตั้งค่าจากปฏิทิน
- ในตารางตั้งค่าช่วงการทำงานที่ใช้กับวันทำงานของโรงงาน จะให้  
เลือกวันเริ่ม-วันสิ้นสุดของระยะเวลาที่กำหนด ในแต่ละช่วง โดยการ  
กดปุ่มเพื่อเลือกวันที่ต้องการตั้งค่าจากปฏิทิน
- เมื่อตั้งค่าช่วงการทำงานที่ใช้กับวันทำงานของโรงงาน และที่ใช้กับ  
ชั่วโมงทำงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่  
อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้  
ในส่วนต่อไป

### ข.1.1.2 ป้อนวันหยุดของโรงงาน



ตั้งค่าวันทำงาน

ตั้งค่าช่วงการทำงาน    ป้อนวันหยุดของโรงงาน    ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน    แก้ไข    บันทึก

ป้อนวันหยุดของโรงงาน

วันหยุดปกติ

- วันจันทร์
- วันอังคาร
- วันพุธ
- วันพฤหัสบดี
- วันศุกร์
- วันเสาร์
- วันอาทิตย์

วันหยุดพิเศษ

ปี-เดือน-ปี	วัน-เดือน-ปี

ใช้กับ: ช่วงการทำงาน

รูปที่ ข-2 หน้าจอตั้งค่าวันทำงาน: ป้อนวันหยุดของโรงงาน

วัตถุประสงค์การใช้งาน    เพื่อให้ป้อนวันหยุดของโรงงาน  
รายละเอียดการทำงาน    ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่าวันทำงาน โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในส่วนซ้ายมือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้เลือกรวันหยุดปกติของโรงงาน โดยการคลิกเลือกวันที่เป็นวันหยุดปกติของโรงงาน เพื่อนำไปใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต
- ในส่วนขวามือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้เลือกรวันหยุดพิเศษของโรงงาน โดยการป้อนชื่อวันหยุดพิเศษและวันที่ของวันวันหยุดพิเศษ

ที่มีทั้งหมดในช่วงการทำงานที่เลือกไว้ ของโรงงาน เพื่อนำไปใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

- ทางด้านล่างของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้เลือกช่วงการทำงานที่จะนำข้อมูลวันหยุดของโรงงาน (ที่ได้ป้อนข้อมูลไว้ในส่วนบน) ไปใช้
- เมื่อป้อนวันหยุดของโรงงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

### ข.1.1.3 ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน

ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน

ตั้งค่าช่วงการทำงาน | ป้อนวันหยุดของโรงงาน | **ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน** | บันทึก | บันทึก

ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน

เลือกวันทำงานเป็นปกติ

วันจันทร์
  วันอังคาร
  วันพุธ
  วันพฤหัสบดี
  วันศุกร์
  วันเสาร์
  วันอาทิตย์
  วันหยุดพิเศษ

บันทึก

ช่วงเวลา

ช่วงการทำงาน	เวลาทำงาน	
	เริ่ม	ถึง
	Time	Time
	Time	Time
	Time	Time
	Time	Time

ช่วงพัก

ช่วงพัก	เวลาพัก	
	เริ่ม	ถึง
	Time	Time
	Time	Time

ชั่วโมง OT ที่สามารถทำได้ใน 1 วัน (Maximum OT) :  ชั่วโมง

ใช้กับ

รูปที่ ข-3 หน้าจอตั้งค่าวันทำงาน: ตั้งค่าชั่วโมงทำงาน  
 วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้ตั้งค่าชั่วโมงทำงานของโรงงาน

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอดังค่าวันทำงาน โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ส่วนบนของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้เลือกวันที่ต้องการทำการตั้งค่าชั่วโมงทำงาน เมื่อเลือกวันที่ต้องการตั้งค่าแล้วให้ผู้ใช้กดปุ่มตกลง แล้วผู้ใช้จึงจะสามารถป้อนข้อมูลช่วงการทำงานและช่วงพักได้
- ในส่วนกลางด้านซ้ายมือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้ป้อนช่วงการทำงานของโรงงาน โดยผู้ใช้ต้องป้อนชื่อช่วงการทำงานของโรงงาน และเลือกเวลาเริ่ม-สิ้นสุดของช่วงการทำงานนั้น เช่น ช่วงเช้า เริ่มทำงานตั้งแต่ 8.00 น. ถึง 12.00 น. เป็นต้น เพื่อนำข้อมูลที่ได้นี้ไปใช้ในการคำนวณหาชั่วโมงทำงานในแต่ละวันของโรงงาน
- ในส่วนกลางด้านขวามือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้ป้อนช่วงพักของโรงงาน โดยผู้ใช้ต้องป้อนชื่อช่วงพักของโรงงาน และเลือกเวลาเริ่ม-สิ้นสุดของช่วงพักนั้น เช่น ช่วงพักเที่ยง ตั้งแต่ 12.00 น. ถึง 13.00 น. เป็นต้น เพื่อนำข้อมูลที่ได้นี้ไปใช้ในการคำนวณหาชั่วโมงทำงานในแต่ละวันของโรงงาน
- ทางด้านล่างของหน้าจอ
  - a. การเลือกชั่วโมง OT ที่สามารถใช้ได้ใน 1 วัน (maximum OT) เป็นการเลือกจำนวนชั่วโมง OT ที่ทางโรงงานสามารถเรียกใช้จากพนักงานได้มากที่สุดในแต่ละวัน
  - b. การเลือกช่วงการทำงาน เป็นส่วนที่จะนำข้อมูลชั่วโมงทำงานของโรงงาน (ที่ได้ป้อนข้อมูลไว้ในส่วนบน) ไปใช้
- เมื่อดังค่าชั่วโมงทำงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูลเพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป


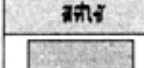






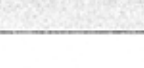
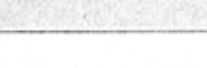
### ข.1.2 การกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

หน้าจอการกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อใช้ในการเลือกลักษณะหรือชนิดของงานที่จะนำไปกำหนดใช้กับสัญลักษณ์ต่างๆ และกำหนดช่วงของความหนาแน่น โดยจากการศึกษาในโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าและเครื่องนุ่งห่มส่วนมากมีการแบ่งลักษณะหรือชนิดของงานออกเป็น 4 ประเภท คือ คำสั่งซื้อที่มีการยืนยันแล้ว (Confirm order) , คำสั่งซื้อที่มีการจองกำลังการผลิต (Booking order) , คำสั่งซื้อที่เป็นคำสั่งซื้อที่มีการแทรกงาน และ คำสั่งซื้อที่มีการทำชั่วโมง OT ซึ่งการกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อให้สามารถรองรับโรงงานที่มีการแบ่งลักษณะหรือชนิดของงานที่แตกต่างจากนี้ โดยหน้าจอการกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต มีรายละเอียดของหน้าจอดังนี้

คำสั่งสัญลักษณ์ที่ใช้

กำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนการผลิตรายเดือน

แก้ไข    ยกเลิก

สัญลักษณ์ที่ใช้	ลักษณะ/ชนิดของงาน	สีที่ใช้	ความหนาแน่นของงาน	ช่วงของความหนาแน่น
	Confirm Order		น้อย	<input type="text"/> - <input type="text"/>
	Booking Order		ปานกลาง	<input type="text"/> - <input type="text"/>
	แทรกงาน		มาก	<input type="text"/> - <input type="text"/>
	มีการทำชั่วโมง OT		เงินกำลังการผลิต	<input type="text"/> - <input type="text"/>
			เงินกำลังการผลิต	

รูปที่ ข-4 หน้าจอการกำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

วัตถุประสงค์การใช้งาน    เพื่อให้กำหนดสัญลักษณ์ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

รายละเอียดการทำงาน    ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกำหนดการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกำหนดการทำงานดังนี้



- ในส่วนซ้ายมือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้เลือกลักษณะหรือชนิดของงานที่จะนำไปกำหนดใช้กับสัญลักษณ์ต่างๆ ที่จะถูกนำไปแสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตต่อไป
- ในส่วนขวามือของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้ป้อนช่วงของความหนาแน่น โดยผู้จะใช้จะป้อนจำนวนตัวของผลิตภัณฑ์ให้กับแต่ละช่วงของความหนาแน่น เช่น ความหนาแน่นน้อย มีช่วงของความหนาแน่น 0 – 100 ตัว เป็นต้น ซึ่งค่าที่ได้กำหนดไปนี้จะถูกนำไปใช้แสดงความหนาแน่นของปริมาณงานในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ต่อไป
- เมื่อกำหนดสัญลักษณ์ ที่ใช้แสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

### ข.1.3 การตั้งค่าผลิตภัณฑ์

หน้าจอการตั้งค่าผลิตภัณฑ์ เป็นหน้าจอที่ใช้ในการกำหนดรูปแบบของผลิตภัณฑ์ที่มีในโรงงาน และกำหนดผลิตภัณฑ์ที่ใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน ซึ่งจากการศึกษาในโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าและเครื่องนุ่งห่มส่วนมาก พบว่ามีการแสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงานโดยใช้ผลิตภัณฑ์ตัวหนึ่งเป็นตัวเทียบวัดกับผลิตภัณฑ์ตัวอื่นๆ ในโรงงาน โดยหน้าจอการตั้งค่าผลิตภัณฑ์ประกอบด้วย 5 หน้าจอ ดังนี้

### ข.1.3.1 กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์

ตั้งค่าผลิตภัณฑ์

กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์

ชนิดผลิตภัณฑ์	รหัสชนิดผลิตภัณฑ์	Basic product	ค่าชดเชย

รูปที่ ข-5 หน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์: กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูฝั่งต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์ โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในตารางกำหนดชนิดผลิตภัณฑ์ จะให้ป้อนชื่อและรหัสของชนิดผลิตภัณฑ์ พร้อมคำอธิบายรายละเอียดของชนิดผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ทั้งหมดในโรงงาน
- เมื่อกำหนดชนิดผลิตภัณฑ์เสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

### ข.1.3.2 รายละเอียดสไตล์

สไตล์			รูปแบบ หรือลักษณะของสไตล์
ชื่อ	รหัส		

รูปที่ ข-6 หน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์: ป้อนรายละเอียดสไตล์

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้ป้อนรายละเอียดสไตล์

**รายละเอียดการทำงาน** ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์ โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในตารางป้อนข้อมูลรายละเอียดสไตล์ จะให้ผู้ใช้ป้อนชื่อและรหัสของสไตล์ พร้อมคำอธิบายรูปแบบหรือลักษณะของสไตล์ที่มีทั้งหมดในโรงงาน
- เมื่อป้อนข้อมูลรายละเอียดสไตล์เสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

### ข.1.3.3 สร้างผลิตภัณฑ์

ตั้งค่าผลิตภัณฑ์
☰ ☱ ☲

#### ตั้งค่าผลิตภัณฑ์

กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์
รายละเอียดสไตล์
สร้างผลิตภัณฑ์
กำหนด Basic Product
กำหนดผลิตภัณฑ์ที่จะแสดงค่าการเฉลี่ยของ Plant
แก้ไข
บันทึก

ป้อนข้อมูลรายละเอียดผลิตภัณฑ์

ชื่อ	ผลิตภัณฑ์			Basic Product	ค่าเทียบ Basic Product		ชื่อผู้ป้อน	วันที่ (dd/mm/yyyy)	รูปตัวอย่าง ผลิตภัณฑ์
	รหัส	ชนิด	สไตล์		Work Factor	ค่า Sam			
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก
		Select Type	Select style						เลือก

รูปที่ ข-7 หน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์: สร้างผลิตภัณฑ์

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้สร้างผลิตภัณฑ์  
รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่าวันทำงาน โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในตารางป้อนข้อมูลรายละเอียดผลิตภัณฑ์ เป็นตารางที่ใช้ป้อนข้อมูลรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ทั้งหมดในโรงงาน โดยจะให้ผู้ใช้ป้อนชื่อและรหัสของผลิตภัณฑ์ , เลือกชนิดและสไตล์ของผลิตภัณฑ์ , ป้อนค่าเทียบ Basic Product ซึ่งสามารถเลือกป้อนตัวใดตัวหนึ่งของค่า work factor หรือค่า SAM ได้ และสามารถเพิ่มหรือเก็บรูปตัวอย่างของผลิตภัณฑ์นั้นๆ ได้

- เมื่อกำหนดชนิดผลิตภัณฑ์เสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

#### ข.1.3.4 กำหนด Basic Product

ตั้งค่าผลิตภัณฑ์

กำหนดชนิดผลิตภัณฑ์ รายละเอียดผลิตภัณฑ์ กำหนด Basic Product กำหนดผลิตภัณฑ์ที่ใช้ในหน่วยการผลิตของ Plant บันทึก บันทึก

กำหนด Basic Product

เลือกชนิดผลิตภัณฑ์ : ชนิดผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์				เลือกให้เป็น Basic Product	ค่า SAM รวมภาษี (บาท)	ค่าคงที่
ชื่อ	รหัส	ชนิด	หน่วย			
				<input checked="" type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		
				<input type="radio"/>		

รูปที่ ข-8 หน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์: กำหนด Basic Product

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้กำหนด Basic Product

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่าผลิตภัณฑ์ โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในส่วนบนของหน้าจอ ผู้ใช้ต้องทำการเลือกชนิดผลิตภัณฑ์ที่ต้องการกำหนด Basic Product จากชนิดผลิตภัณฑ์ที่มีทั้งหมดในโรงงาน

**ต้นฉบับไม่มีหน้านี้**

**NO THIS PAGE IN ORIGINAL**

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้กำหนดผลิตภัณฑ์ที่จะนำมาใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกำหนดการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั่งค่าผลิตภัณฑ์ โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกำหนดการทำงานดังนี้

- ในตารางจะแสดงผลผลิตภัณฑ์ทั้งหมดที่ผู้ใช้เลือกให้เป็น Basic Product ผู้ใช้จะต้องเลือกผลิตภัณฑ์ที่ต้องการกำหนดให้เป็นตัวแสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน
- เมื่อกำหนดผลิตภัณฑ์ที่จะนำมาใช้แสดงกำลังการผลิตของทั้งโรงงานเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

#### ข.1.4 การตั้งค่าข้อมูลลูกค้า

หน้าจอกำหนดค่าข้อมูลลูกค้า เป็นหน้าจอที่ใช้ในการป้อนข้อมูลและรายละเอียดของลูกค้าที่มีการติดต่อกับทางโรงงาน เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการรับคำสั่งซื้อจากลูกค้าต่อไป โดยหน้าจอกำหนดค่าข้อมูลลูกค้ามีรายละเอียดของหน้าจอ ดังนี้



ตั้งค่าข้อมูลลูกค้า

ปุ่ม: บันทึก    แก้ไข

Customer Detail

ชื่อลูกค้า :  รหัส :

ประเภทของลูกค้า :

ชนิดของลูกค้า :

ที่อยู่ :

ผู้ขาย :  วันที่ :

หมายเหตุ :

Contact Information

รายชื่อพนักงานขาย						
ชื่อพนักงานขาย	ตำแหน่ง/หน้าที่	เบอร์โทร	ชื่อ	นาม	Description	หมายเหตุ

รูปที่ ข-10 หน้าจอตั้งค่าข้อมูลลูกค้า

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้ตั้งค่าข้อมูลและรายละเอียดของลูกค้า ที่มีการติดต่อกับทางโรงงาน

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูฝั่งต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกการทำงานดังนี้

- ในส่วนบนของหน้าจอ ผู้ใช้จะต้องทำการป้อนชื่อและรหัสของลูกค้าที่ต้องการตั้งค่าข้อมูล และเมื่อป้อนชื่อและรหัสลูกค้าแล้ว ผู้ใช้ต้องเลือกประเภทและที่มาของลูกค้ารายนี้ โดยประเภทของลูกค้ามีทั้งหมด 4 ระดับด้วยกัน คือ ดีมาก , ดี , ปานกลาง และแย่มาก ที่มาของลูกค้าหมายถึง ฝ่ายใดหรือแผนกใดเป็นผู้หาลูกค้ารายนี้มาให้กับทางโรงงาน ซึ่งที่มาให้

เลือก 4 แหล่งด้วยกัน คือ Sale man , Marketing , ลูกค้าติดต่อมาเอง และอื่นๆ

- ในส่วนกลางของหน้าจอ ผู้ใช้สามารถป้อนข้อมูลที่อยู่ของลูกค้าได้และในส่วนของหมายเหตุผู้ใช้สามารถป้อนรายละเอียดอื่นๆ ของลูกค้าได้
- ในส่วนล่างของหน้าจอ ผู้ใช้สามารถป้อนข้อมูลและรายละเอียดของผู้ที่สามารถใช้ติดต่อกับทางลูกค้าได้ ซึ่งข้อมูลที่ป้อนได้ ได้แก่ ชื่อและตำแหน่งของผู้ที่สามารถใช้ติดต่อกับทางลูกค้าได้ ,เบอร์โทรศัพท์ ,วันและเวลาที่จะสามารถติดต่อกับทางลูกค้าได้ และในช่องหมายเหตุสามารถป้อนรายละเอียดอื่นๆ เพิ่มเติมได้
- เมื่อตั้งค่าข้อมูลลูกค้าเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล เพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป

#### ข.1.5 การป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า (Purchase History)

หน้าจอการป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า ใช้ในการเก็บข้อมูลคำสั่งซื้อที่ทางโรงงานเคยทำมาแล้ว ซึ่งข้อมูลคำสั่งซื้อเก่านี้สามารถเรียกดูเพื่อใช้ช่วยในการพิจารณาหรือตัดสินใจต่างๆ ได้ โดยหน้าจอการป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่ามีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า (Purchase History)

### ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า (Purchase History)

ลูกค้า		ผลิตภัณฑ์			งาน		Job	คำสั่ง	สินค้า Back Product		ปริมาณ	อัตรา	วันที่ผลิต	วันที่รับ	กำหนดเสร็จ	กำหนดส่ง	กำหนดถึงลูกค้า	ผู้
ชื่อ	รหัส	ชื่อ	รหัส	ชนิด	ชื่อ	รหัส		Work Factor	Sum	(ต.)	(ต./%)	วันที่ผลิต	วันที่รับ	กำหนดเสร็จ	กำหนดส่ง	กำหนดถึงลูกค้า	ชื่อ	
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																
Select Cus		Select Product																

รูปที่ ข-11 หน้าจอป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่าที่ทางโรงงานเคยทำมาแล้ว

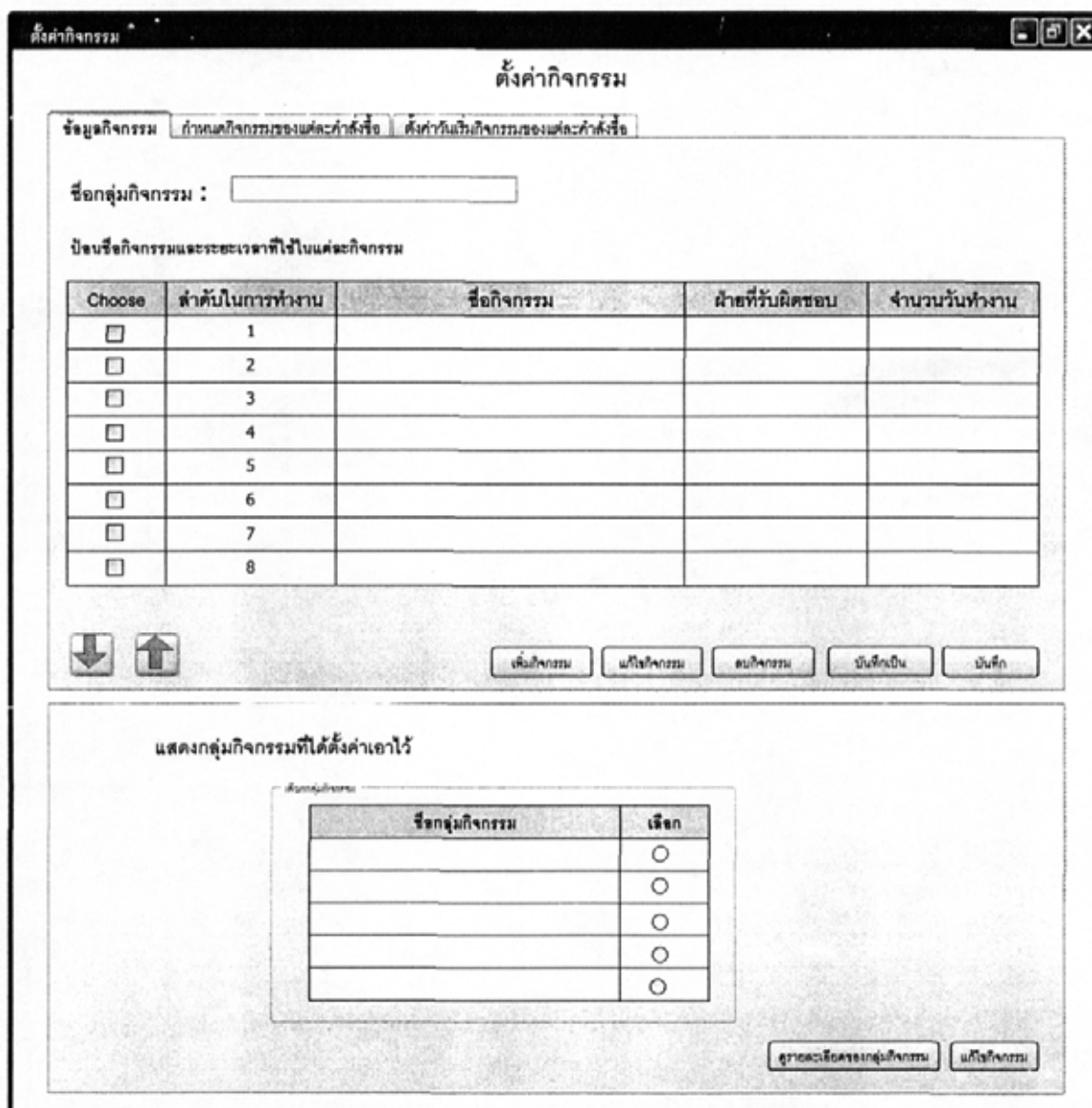
รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกการทำงานดังนี้

- ในตารางป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า ผู้ใช้จะต้องเลือกลูกค้าและชื่อผลิตภัณฑ์ของคำสั่งซื้อที่ได้ทำไปแล้วนั้น พร้อมกรอกข้อมูลและรายละเอียดของคำสั่งซื้อนั้น ซึ่งได้แก่ Job , คำสั่งซื้อ , ปริมาณสั่ง (ตัว) , เป้าหมาย (ตัว/วัน) , วันสั่งผลิต , เวลาที่ใช้ในการผลิต (วัน) , วันที่รับคำสั่งซื้อ , กำหนดเสร็จ , กำหนดส่ง , กำหนดถึงลูกค้า และชื่อผู้รับคำสั่งซื้อ
- เมื่อป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อเก่าเสร็จเรียบร้อยแล้ว ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มบันทึกที่อยู่ด้านบนทางขวามือ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูล โดยผู้ใช้งานสามารถเรียกดูเพื่อใช้ช่วยในการพิจารณาหรือตัดสินใจต่างๆ ได้

### ข.1.6 การตั้งค่ากิจกรรม

หน้าจอกการตั้งค่ากิจกรรม ใช้ในการป้อนข้อมูลของกิจกรรมที่ต้องทำทั้งหมดของแต่ละคำสั่งซื้อ เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการติดตามผลการทำงานจริง (actual) เทียบกับค่าเป้าหมาย (target) ตามคำสั่งซื้อ โดยหน้าจอกการตั้งค่ากิจกรรมมีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

#### ข.1.6.1 ข้อมูลกิจกรรม



ตั้งค่ากิจกรรม

ตั้งค่ากิจกรรม

ข้อมูลกิจกรรม กำหนดกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ ตั้งวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ

ชื่อกลุ่มกิจกรรม :

ป้อนชื่อกิจกรรมและระยะเวลาที่ใช้ในแต่ละกิจกรรม

Choose	ลำดับในการทำงาน	ชื่อกิจกรรม	ฝ่ายที่รับผิดชอบ	จำนวนวันทำงาน
<input type="checkbox"/>	1			
<input type="checkbox"/>	2			
<input type="checkbox"/>	3			
<input type="checkbox"/>	4			
<input type="checkbox"/>	5			
<input type="checkbox"/>	6			
<input type="checkbox"/>	7			
<input type="checkbox"/>	8			

↓ ↑

เพิ่มกิจกรรม แก้ไขกิจกรรม ลบกิจกรรม บันทึกเป็น บันทึก

แสดงกลุ่มกิจกรรมที่ได้ตั้งค่าเอาไว้

ชื่อกลุ่มกิจกรรม	เลือก
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>

ดูรายละเอียดของกลุ่มกิจกรรม แก้ไขกิจกรรม

รูปที่ ข-12 หน้าจอตั้งค่ากิจกรรม: ข้อมูลกิจกรรม

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้ป้อนข้อมูลกิจกรรมที่มีทั้งหมดของแต่ละกลุ่มกิจกรรม

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกำหนดงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั่งค่ากิจกรรม โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกำหนดงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน เป็นส่วนที่ใช้ป้อนชื่อกลุ่มกิจกรรมและรายละเอียดของกิจกรรมที่มีทั้งหมดในกลุ่มกิจกรรมนั้นๆ โดยรายละเอียดที่ต้องป้อน ได้แก่ ชื่อกิจกรรม , ฝ่ายที่รับผิดชอบกิจกรรมนั้น และจำนวนวันทำงานที่ต้องใช้ในการทำกิจกรรมนั้น ซึ่งเมื่อผู้ใช้ป้อนข้อมูลกิจกรรมเสร็จเรียบร้อยแล้ว กดปุ่มบันทึก ชื่อกลุ่มกิจกรรมที่ได้มีการบันทึกข้อมูลไว้จะถูกแสดงในตารางแสดงกลุ่มกิจกรรมที่ได้ตั้งค่าเอาไว้ ที่อยู่ในหน้าจอส่วนล่าง
- ด้านซ้ายมือของหน้าจอส่วนบน เป็นช่องที่ให้ผู้เลือกใช้กิจกรรมที่ต้องการ
  - a. สามารถเลื่อนหรือเปลี่ยนลำดับการทำงาน ได้จากการกดปุ่มลูกศรขึ้น-ลงทางด้านซ้ายมือล่าง ของหน้าจอส่วนบน
  - b. สามารถเพิ่มกิจกรรม โดยกิจกรรมที่เพิ่มนี้จะแทรกหน้ากิจกรรมที่ได้เลือกไว้ จากการกดปุ่มเพิ่มกิจกรรมทางด้านขวามือล่าง ของหน้าจอส่วนบน
  - c. สามารถลบ หรือแก้ไขกิจกรรมที่เลือกได้จากการกดปุ่มลบกิจกรรม และปุ่มแก้ไขกิจกรรมตามลำดับ ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของหน้าจอส่วนบน
- ในหน้าจอส่วนล่าง เป็นส่วนที่แสดงชื่อกลุ่มกิจกรรมที่ได้ตั้งค่าไว้แล้ว และผู้ใช้สามารถกดเลือกกลุ่มกิจกรรมที่ต้องการได้จากช่องขวามือในตาราง
  - a. สามารถเลือกดูรายละเอียดของกลุ่มกิจกรรม ได้จากการกดปุ่มดูรายละเอียดของกลุ่มกิจกรรม ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของหน้าจอ

- b. สามารถเลือกเพื่อแก้ไขกิจกรรมที่อยู่ในกลุ่มกิจกรรมที่เลือก ได้จากการกดปุ่มแก้ไขกิจกรรม ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของ หน้าจอ

### ข.1.6.2 กำหนดกลุ่มกิจกรรมให้กับแต่ละคำสั่งซื้อ

ตั้งค่ากิจกรรม

ตั้งค่ากิจกรรม

ข้อมูลกิจกรรม กำหนดกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ ตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ

รายละเอียด

ลูกค้า		ผลิตภัณฑ์			งาน	คำสั่งซื้อ	ชื่อกลุ่มกิจกรรม	เลือก
ชื่อ	รหัส	ชื่อ	รหัส	ชนิด				
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>

ตกลง

คำสั่งซื้อ

เลือกกลุ่มกิจกรรม

ชื่อกลุ่มกิจกรรม	เลือก
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>
	<input type="radio"/>

ดูรายละเอียด    กดเลือกกลุ่มกิจกรรมนี้

รูปที่ ข-13 หน้าจอตั้งค่ากิจกรรม: กำหนดกลุ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งซื้อ

วัตถุประสงค์การใช้งาน    เพื่อใช้กำหนดกลุ่มกิจกรรมให้กับแต่ละคำสั่งซื้อ



รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่ากิจกรรม โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกการทำงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน เป็นส่วนที่ใช้เลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการกำหนดกลุ่มกิจกรรม โดยผู้ใช้สามารถป้อนชื่อหรือรหัสของลูกค้า , ชื่อ รหัสหรือชนิดของผลิตภัณฑ์ , Job หรือคำสั่งซื้อได้ในแถบบนสุดของตาราง แสดงข้อมูลคำสั่งซื้อ เพื่อเลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการนำมากำหนดกลุ่มกิจกรรม ซึ่งเมื่อผู้ใช้เลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการกำหนดกลุ่มกิจกรรม แล้วกดเลือกที่ช่องขวามือในตารางแสดงข้อมูลคำสั่งซื้อ ชื่อของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกไว้จะถูกแสดงในส่วนล่างของหน้าจอ
- ในส่วนล่างของหน้าจอ เป็นส่วนที่ใช้เลือกกลุ่มกิจกรรมให้กับคำสั่งซื้อที่ได้ถูกเลือกไว้จากส่วนบนของหน้าจอ โดยผู้ใช้สามารถป้อนชื่อกลุ่มกิจกรรมได้ในแถบบนสุดของตารางเลือกกลุ่มกิจกรรม เพื่อเลือกกลุ่มกิจกรรม ที่ต้องการนำมากำหนดให้กับคำสั่งซื้อที่ได้ถูกเลือกไว้ในส่วนบน ซึ่งเมื่อผู้ใช้กดเลือกที่ช่องขวามือในตารางแสดงข้อมูลคำสั่งซื้อ แล้วกดปุ่มตกลงเลือกกลุ่มกิจกรรมนี้ ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของหน้าจอ ระบบจะทำการเก็บบันทึกข้อมูลที่ได้ทำไว้ในฐานข้อมูลเพื่อนำไปใช้ในส่วนต่อไป



### ข.1.6.3 ป้อนวันเริ่มทำงานของกิจกรรม

ตั้งค่ากิจกรรม

ตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งชื่อ

รายละเอียด

ลูกค้า		ผลิตภัณฑ์			Job	คำสั่งชื่อ	กลุ่มกิจกรรม	เลือก
ชื่อ	รหัส	ชื่อ	รหัส	ชนิด				
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>
								<input type="radio"/>

คำสั่งชื่อ

ลำดับในการทำงาน	ชื่อกิจกรรม	ค่าที่นับคือของ	จำนวนในการทำงาน	วันเริ่มทำงาน
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				

แก้ไขข้อมูล บันทึก

รูปที่ ข-14 หน้าจอตั้งค่ากิจกรรม: ตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งชื่อ

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้ตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรมของแต่ละคำสั่งชื่อ  
รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกด  
 เลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านข้าง หรือสามารถเลือกได้จากแถบบนหน้าจอตั้งค่า  
 กิจกรรม โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน เป็นส่วนที่ใช้เลือกคำสั่งชื่อที่ต้องการนำมาตั้งค่า  
 วันเริ่มกิจกรรม โดยผู้ใช้สามารถป้อนชื่อหรือรหัสของลูกค้า , ชื่อ  
 รหัสหรือชนิดของผลิตภัณฑ์ , Job หรือคำสั่งชื่อได้ในแถบบนสุดของ

ตารางแสดงข้อมูลคำสั่งซื้อ เพื่อเลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการนำมาตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรม ซึ่งเมื่อผู้ใช้เลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรม แล้วกดเลือกที่ช่องขวามือในตารางแสดงข้อมูลคำสั่งซื้อ ชื่อของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกไว้จะถูกแสดงในส่วนล่างของหน้าจอ

- O ในส่วนล่างของหน้าจอ เป็นส่วนที่ใช้ป้อนวันเริ่มทำงานของแต่ละกิจกรรมที่มีทั้งหมดในกลุ่มกิจกรรมของคำสั่งซื้อที่ได้ถูกเลือกไว้จากส่วนบนของหน้าจอ โดยระบบจะแสดงชื่อกิจกรรม , ฝ่ายที่รับผิดชอบ และจำนวนวันทำงานของแต่ละกิจกรรมที่มีทั้งหมดในคำสั่งซื้อ ผู้ใช้สามารถป้อนวันเริ่มทำงานของแต่ละกิจกรรมได้ในคอลัมน์ขวามือของตารางตั้งค่าวันเริ่มกิจกรรม ซึ่งผู้ใช้
  - a. ทำให้ผู้ใช้งานสามารถแก้ไขข้อมูลที่ได้มีการบันทึกค่าไว้แล้ว ได้จากการกดเลือกปุ่มแก้ไขข้อมูล ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของหน้าจอ
  - b. สามารถบันทึกข้อมูลที่ป้อนไว้ ได้จากการกดปุ่มบันทึก ที่อยู่ทางด้านขวามือล่างของหน้าจอ

## ข.2 ส่วนปฏิบัติการ (Operate)

### ข.2.1 ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่

หน้าจอกการป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่ ใช้ในการป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่จากลูกค้า เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการวางแผนการผลิต และแสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยจากการศึกษาในโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าและเครื่องนุ่งห่มส่วนมากลูกค้าจะส่ง Job มาของกำลังการผลิตก่อนที่จะส่งรายละเอียดของคำสั่งซื้อมาให้กับทางโรงงาน ซึ่งหน้าจอกการทำงานของการป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่ประกอบด้วย 2 หน้าจอ ดังนี้

### ข.2.1.1 เลือกลูกค้าและป้อน Job

ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่

## ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่

ชื่อลูกค้า / รหัส :

Job	ผลิตภัณฑ์			สเปค		จุดขาย/บริการ			
	ชื่อผลิตภัณฑ์	รหัส	ชนิด	ชื่อ	รหัส	ปริมาณ	รหัสสินค้า	ดีไซด์	สี

ป้อนคำสั่งซื้อ  
แก้ไขข้อมูล

ป้อนคำสั่งซื้อ

Job :

คำสั่งซื้อ

ป้อนรายละเอียดคำสั่งซื้อ  
แก้ไขคำสั่งซื้อ

รูปที่ ข-15 หน้าจอป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่: เลือกลูกค้าและป้อน Job

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้เลือกลูกค้าและป้อน Job กรณีมีคำสั่งซื้อใหม่เข้ามาในระบบ

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน เป็นส่วนที่ให้เลือกชื่อหรือรหัสของลูกค้าที่ทางโรงงานรับคำสั่งซื้อใหม่เข้ามาในระบบ ซึ่งเมื่อผู้ใช้เลือกลูกค้าที่ทางโรงงานรับคำสั่งซื้อใหม่แล้ว ข้อมูลของ Job ที่มีทั้งหมดของลูกค้ารายที่ถูกเลือกไว้จะแสดงในส่วนกลางของหน้าจอ
- ในส่วนกลางของหน้าจอ เป็นส่วนแสดงตารางข้อมูลของ Job ที่มีทั้งหมดของลูกค้ารายที่ถูกเลือกไว้ ซึ่งผู้ใช้งาน
  - a. สามารถป้อน Job ใหม่เพิ่ม ได้จากการพิมพ์ชื่อ Job และรายละเอียดเพิ่มได้ในตารางแถวล่างสุด
  - b. สามารถแก้ไขข้อมูลที่ได้มีการบันทึกค่าไว้แล้ว ได้จากการเลือก Job แล้วคลิกขวา เลือก"แก้ไขข้อมูล" จากนั้นผู้ใช้งานจึงสามารถแก้ไขข้อมูลหรือรายละเอียดของ Job ที่เลือกได้
  - c. สามารถป้อนคำสั่งซื้อ ได้จากการเลือก Job แล้วคลิกขวา เลือก"ป้อนคำสั่งซื้อ" ระบบจะแสดงชื่อของคำสั่งซื้อทั้งหมดใน Job ที่เลือก ในตารางป้อนคำสั่งซื้อที่อยู่ส่วนล่างของหน้าจอ
- ในส่วนล่างของหน้าจอ เป็นส่วนแสดงตารางป้อนคำสั่งซื้อ ของ Job ที่ถูกเลือกจากตารางส่วนกลางของหน้าจอ ซึ่งผู้ใช้งาน
  - a. สามารถป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ได้จากการเลือกคำสั่งซื้อแล้วคลิกขวา เลือก"ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ" ระบบจะแสดงแบบฟอร์มให้ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อในหน้าจอใหม่
  - b. สามารถแก้ไขคำสั่งซื้อที่ได้มีการบันทึกค่าไว้แล้ว ได้จากการเลือกคำสั่งซื้อ แล้วคลิกขวา เลือก"แก้ไขคำสั่งซื้อ" จากนั้นผู้ใช้งานจึงสามารถแก้ไขชื่อของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกได้

### ข.2.1.2 ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ

ป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่

**ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ**

คำสั่งซื้อ :

ปริมาณสั่งทั้งหมด\*\* :  ตัว วันที่รับคำสั่งซื้อ :  ชนิดของคำสั่งซื้อ\*\* :

กำหนดถึงมือลูกค้า :  กำหนดส่ง :  กำหนดเสร็จของกระบวนการเก็บ :  (Due-Date) \*\*

ผู้รับคำสั่งซื้อ :

สี		ขนาด		ปริมาณสั่ง (ตัว)	ปริมาณเผื่อ (ตัว)
กลุ่ม	ชื่อ	กลุ่ม	ชื่อ		
กลุ่มสี	ชื่อสี	กลุ่มขนาด	ชื่อขนาด		
กลุ่มสี	ชื่อสี	กลุ่มขนาด	ชื่อขนาด		
กลุ่มสี	ชื่อสี	กลุ่มขนาด	ชื่อขนาด		

รูปที่ ข-16 หน้าจอป้อนข้อมูลคำสั่งซื้อใหม่: ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้ป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ กรณีมีคำสั่งซื้อใหม่เข้ามาในระบบ

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอการทำงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน แสดงชื่อคำสั่งซื้อที่ต้องการป้อนรายละเอียด ซึ่งถูกเลือกมาจากหน้าจอเลือกลูกค้าและป้อน Job โดยผู้ใช้งานสามารถ
  - a. เลือกดู Basic Product ได้ จากการกดปุ่ม "ดู Basic Product"

- b. เลือกดูตารางกำหนดการผลิตรายเดือนได้ จากการกดปุ่ม "ดูตารางกำหนดการผลิตรายเดือน"
- ในส่วนกลางของหน้าจอ เป็นส่วนที่ให้ผู้ใช้งานป้อนข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ดังต่อไปนี้
- ป้อนปริมาณสิ่งทั้งหมดของคำสั่งซื้อ (ตัว) โดยผู้ใช้งานสามารถพิมพ์จำนวน(ตัวเลข) ของปริมาณสิ่งทั้งหมดของคำสั่งซื้อลงในช่องปริมาณสิ่งทั้งหมดได้โดยตรง
  - เลือกวันที่รับคำสั่งซื้อ โดยผู้ใช้งานสามารถเลือกวันที่รับคำสั่งซื้อนี้ได้จากการคลิกเลือกวันที่รับคำสั่งซื้อจากปฏิทิน
  - เลือกชนิดของคำสั่งซื้อ โดยผู้ใช้งานสามารถเลือกชนิดของคำสั่งซื้อนี้ได้จากการคลิกเลือก ซึ่งชนิดของคำสั่งซื้อทั้งหมด 3 ชนิด คือ ยืนยันคำสั่งซื้อ , จองกำลังการผลิต และยังไม่ได้กำหนด
  - เลือกกำหนดถึงมือลูกค้า (Delivery Date) โดยผู้ใช้งานสามารถเลือกวันที่เป็นกำหนดถึงมือลูกค้าของคำสั่งซื้อ ได้จากการคลิกเลือกวันที่รับคำสั่งซื้อจากปฏิทิน
  - เลือกกำหนดส่ง (Shipment Date) โดยผู้ใช้งานสามารถเลือกวันที่เป็นกำหนดส่งของคำสั่งซื้อ ได้จากการคลิกเลือกวันที่รับคำสั่งซื้อจากปฏิทิน
  - เลือกกำหนดเสร็จของกระบวนการเย็บ (Due Date) โดยผู้ใช้งานสามารถเลือกวันที่เป็นกำหนดเสร็จของกระบวนการเย็บของคำสั่งซื้อ ได้จากการคลิกเลือกวันที่รับคำสั่งซื้อจากปฏิทิน
  - ป้อนชื่อผู้รับคำสั่งซื้อ โดยผู้ใช้งานสามารถพิมพ์ชื่อผู้รับคำสั่งซื้อ ในช่องผู้รับคำสั่งซื้อได้โดยตรง
- ในส่วนล่างของหน้าจอ เป็นส่วนแสดงตารางป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ซึ่งตารางนี้จะให้ผู้ใช้งานเลือกและป้อนรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ดังต่อไปนี้



- a. เลือกกลุ่มสีของผลิตภัณฑ์ เช่น กลุ่มสีฟ้า , กลุ่มสีเขียว เป็นต้น
- b. เลือกชื่อสีของผลิตภัณฑ์ เช่น หากผู้ใช้งานเลือกกลุ่มสีฟ้า ดังนั้นสีที่จะสามารถเลือกได้ ได้แก่ สีฟ้าอ่อน , สีฟ้าเข้ม เป็นต้น
- c. เลือกกลุ่มขนาดของผลิตภัณฑ์ เช่น กลุ่มประเทศยุโรป , กลุ่มประเทศเอเชีย เป็นต้น
- d. เลือกขนาดของผลิตภัณฑ์ เช่น หากผู้ใช้งานเลือกกลุ่มประเทศยุโรป ดังนั้น ขนาดที่ผู้ใช้งานจะสามารถเลือกได้ ได้แก่ ขนาด S , ขนาด M , ขนาด L และขนาด XL เป็นต้น
- e. ป้อนปริมาณสิ่ง (ตัว) ของผลิตภัณฑ์แต่ละสี แต่ละขนาด โดยผู้ใช้งานสามารถพิมพ์จำนวน (ตัวเลข) ของปริมาณสิ่งนี้ได้ ในคอลัมน์ปริมาณสิ่งได้โดยตรง และในแถวล่างสุดของคอลัมน์จะแสดงผลรวมของปริมาณสิ่งทั้งหมด
- f. ป้อนปริมาณเมื่อ (ตัว) ของผลิตภัณฑ์แต่ละสี แต่ละขนาด โดยผู้ใช้งานสามารถพิมพ์จำนวน (ตัวเลข) ของปริมาณเมื่อนี้ได้ ในคอลัมน์ปริมาณเมื่อได้โดยตรง และในแถวล่างสุดของคอลัมน์จะแสดงผลรวมของปริมาณเมื่อทั้งหมด

### ข.2.2 แสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด

หน้าจอแสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด ใช้แสดงข้อมูลคำสั่งซื้อทั้งหมดที่มีการป้อนเข้ามาในระบบ (ยกเว้นคำสั่งซื้อนั้นมีสถานะ "Close Order" ที่ข้อมูลจะถูกส่งไปเก็บในตารางแสดงข้อมูลคำสั่งซื้อเก่า) ซึ่งหน้าจอนี้สามารถเรียกดูเพื่อใช้ช่วยในการพิจารณาหรือตัดสินใจต่างๆ และใช้ในการเปลี่ยนชนิดคำสั่งซื้อ , เปลี่ยนสถานะของคำสั่งซื้อ และยืนยัน material เพื่อส่งต่อไปยังกระบวนการวางแผนการผลิตต่อไป โดยหน้าจอแสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมดมีรูปแบบของหน้าจอดังนี้

แสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด

บันทึก พิมพ์

ลูกค้า		ผลิตภัณฑ์			สโตร์		Job	คำสั่งซื้อ	Value Basic P.	วันเริ่มผลิต		วันเสร็จ		ชนิดคำสั่งซื้อ	สถานะ	ยืนยัน
ชื่อ	รหัส	ชื่อ	รหัส	ชนิด	ชื่อ	รหัส			W.F.	Sam	วัน	เวลา	วัน	เวลา		material
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ
														คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ	คำสั่งซื้อ

แสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อ  
แก้ไขข้อมูล

รูปที่ ข-17 หน้าจอแสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการกดเลือกจากเมนูผังต้นไม้ด้านซ้าย โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกการทำงานดังนี้

- ในตารางแสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อทั้งหมด จะแสดงชื่อและรหัสลูกค้า , ชื่อรหัส และชนิดของผลิตภัณฑ์ , ชื่อและรหัสสโตร์ , Job , คำสั่งซื้อ , ค่าเทียบ Basic Product , วันเริ่มผลิต , วันเสร็จ , ชนิดคำสั่งซื้อ , สถานะคำสั่งซื้อ และยืนยัน material โดยผู้ใช้สามารถ
  - a. เลือกแสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อ โดยเลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการให้ระบบแสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อ แล้วคลิกขวา เลือก"แสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อ" จากนั้นระบบจะแสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือก
  - b. เลือกแก้ไขข้อมูลของคำสั่งซื้อ โดยเลือกคำสั่งซื้อที่ต้องการแก้ไขข้อมูล แล้วคลิกขวา เลือก"แก้ไขข้อมูล" จากนั้นผู้ใช้



สามารถแก้ไขข้อมูลของคำสั่งซื้อที่ได้เลือก และยังสามารถ  
เปลี่ยนชนิดคำสั่งซื้อ , เปลี่ยนสถานะคำสั่งซื้อ หรือเลือก  
ยืนยัน material ของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกได้

### ข.2.3 แผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

แผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ใช้ในการแสดงภาระงานและกำลังการผลิตของทั้งโรงงาน โดยแสดงในมุมมองของลูกค้า (คำสั่งซื้อ) และมุมมองของหมวด (พนักงาน) เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ช่วยในการพิจารณารับคำสั่งซื้อใหม่จากลูกค้า ซึ่งหน้าจอกการทำงานของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตประกอบด้วยหน้าจอกการทำงานต่างๆ ดังนี้

#### ก. แผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต มุมมองของลูกค้า

ตารางกำหนดการผลิตรายเดือน

ค้นหา : Topic  รายละเอียด Topic  ค้นหา

ลูกค้า	ผลิตภัณฑ์	ชนิด	Job	คำสั่งซื้อ	พฤศจิกายน 2549						ธันวาคม 2549																		
					สัปดาห์ที่ 46		สัปดาห์ที่ 47		สัปดาห์ที่ 48		สัปดาห์ที่ 49		สัปดาห์ที่ 50		สัปดาห์ที่ 51		สัปดาห์ที่ 52												
15	16	17	20	21	22	23	24	27	28	29	30	1	4	5	6	7	8	11	12	13	14	15	18	19	20	21	22	25	26
รวม																													

เลือกช่วงเวลา :   ปรับปรุงข้อมูลล่าสุด

รูปที่ ข-18 หน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต: มุมมองของลูกค้า

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้แสดงภาระงานและกำลังการผลิต ใน  
มุมมองของลูกค้า

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง โดยมีรายละเอียดในหน้าจอกการทำงานดังนี้

- ในหน้าจอส่วนบน ผู้ใช้งานสามารถ
  - a. ค้นหาคำสั่งซื้อได้จากลูกค้า , ผลิตภัณฑ์ , สไตล์ , Job และคำสั่งซื้อ ซึ่งเป็นส่วนของ Topic และเมื่อผู้ใช้เลือก Topic ใดๆ แล้ว ระบบจะแสดงรายละเอียดของ Topic ให้ผู้ใช้งานสามารถเลือกได้อีกชั้นหนึ่ง เช่น หากผู้ใช้งานเลือกค้นหาตามผลิตภัณฑ์ (ส่วนของ Topic) แล้วระบบจะแสดงรายชื่อของผลิตภัณฑ์ที่มีการวางแผนกระบวนการผลิตแล้ว ในช่องที่ให้เลือกรายละเอียดของ Topic เป็นต้น ซึ่งผลลัพธ์ที่ได้จากการค้นหาจะถูกแสดงในตารางแสดงกำหนดการผลิตรายเดือน ที่อยู่ตรงส่วนกลางของหน้าจอ
  - b. เปลี่ยนมุมมองของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตได้ จากการกดปุ่ม "เปลี่ยนมุมมอง"
  - c. เลือกดูแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตย้อนหลังได้ จากการกดปุ่ม "ดูตารางย้อนหลัง"
  - d. เลือกดูชั่วโมง OT ที่ถูกใช้ไปทั้งหมดในโรงงานได้ จากการกดปุ่ม "ดูชั่วโมง OT"
  - e. เลือกดูสัญลักษณ์ที่ใช้ได้ จากการกดปุ่ม "ดูสัญลักษณ์ที่ใช้"
- ในส่วนกลางของหน้าจอ เป็นส่วนที่แสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยแยกตามลูกค้า , ผลิตภัณฑ์ , สไตล์ , Job หรือคำสั่งซื้อ ในรูปของ Gantt Chart ซึ่งหากผู้ใช้งานคลิกขวาที่แท่งคำสั่งซื้อใดๆ แล้วผู้ใช้งานสามารถ
  - a. ป้อนชั่วโมง OT ซึ่งหากผู้ใช้เลือกป้อนชั่วโมง OT แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเลือกป้อนชั่วโมง OT ของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกได้
  - b. แก้ไขวันเริ่มผลิต ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแก้ไขวันเริ่มผลิต แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อให้ผู้ใช้งาน

สามารถเลือกวันที่ต้องการเลื่อนวันเริ่มผลิตของคำสั่งซื้อที่  
ถูกเลือกได้

- c. ดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ซึ่งหากผู้ใช้เลือกดูรายละเอียด  
ของคำสั่งซื้อ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา  
เพื่อแสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือก
  - d. แสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบ ซึ่งหาก  
ผู้ใช้เลือกแสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบ  
แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงลำดับ  
การทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบของคำสั่งซื้อที่ถูก  
เลือก
- ในส่วนล่างของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต เป็นส่วน  
ที่แสดงความหนาแน่นของปริมาณงานรวมทั้งหมดของทั้งโรงงานใน  
1 วัน ซึ่งหากผู้ใช้งานคลิกขวาที่แท่งแสดงความหนาแน่นของช่วง  
ความหนาแน่นใดๆ แล้ว ผู้ใช้งานสามารถ
- a. แสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้ทั้งหมด ซึ่ง  
หากผู้ใช้เลือกแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้  
ทั้งหมด แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อ  
แสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้ทั้งหมด ของ  
ช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก
  - b. แสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ซึ่ง  
หากผู้ใช้เลือกแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความ  
หนาแน่นนี้ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อ  
แสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้  
ของช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก
  - c. แสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้  
ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของ  
ความหนาแน่นนี้ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up)  
ขึ้นมา เพื่อแสดงแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของ  
ความหนาแน่นนี้ ของช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก



- ในหน้าจอส่วนบน ผู้ใช้งานสามารถ
  - a. ค้นหาข้อมูลได้จากหมวด , ทีม และพนักงาน ซึ่งเป็นส่วนของ Topic และเมื่อผู้ใช้เลือก Topic ใดๆ แล้ว ระบบจะแสดงรายละเอียดของ Topic ให้ผู้ใช้งานสามารถเลือกได้อีกชั้นหนึ่ง เช่น หากผู้ใช้งานเลือกค้นหาตามทีม (ส่วนของ Topic) แล้วระบบจะแสดงรายชื่อของทีมที่มีทั้งหมดในกระบวนการเย็บ ในช่องที่ให้เลือกรายละเอียดของ Topic เป็นต้น ซึ่งผลลัพธ์ที่ได้จากการค้นหาจะถูกแสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ที่อยู่ตรงส่วนกลางของหน้าจอ
  - b. เปลี่ยนมุมมองของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตได้ จากการกดปุ่ม “เปลี่ยนมุมมอง”
  - c. เลือกดูแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตได้ จากการกดปุ่ม “ดูตารางย้อนหลัง”
  - d. เลือกดูชั่วโมง OT ที่ถูกใช้ไปทั้งหมดในโรงงานได้ จากการกดปุ่ม “ดูชั่วโมง OT”
  - e. เลือกดูสัญลักษณ์ที่ใช้ได้ จากการกดปุ่ม “ดูสัญลักษณ์ที่ใช้”
- ในส่วนกลางของหน้าจอ เป็นส่วนที่แสดงตารางกำหนดการผลิตรายเดือน โดยแยกตามหมวด , ทีม และพนักงาน ในรูปของ Gantt Chart ซึ่งหากผู้ใช้งานคลิกขวาที่แท่งคำสั่งซื้อใดๆ แล้วผู้ใช้งานสามารถ
  - a. ป้อนชั่วโมง OT ซึ่งหากผู้ใช้เลือกป้อนชั่วโมง OT แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเลือกป้อนชั่วโมง OT ของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกได้
  - b. แก้ไขวันเริ่มผลิต ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแก้ไขวันเริ่มผลิต แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเลือกวันที่ต้องการเลื่อนวันเริ่มผลิตของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือกได้

- c. ดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ซึ่งหากผู้ใช้เลือกดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงรายละเอียดของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือก
  - d. แสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบ ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบของคำสั่งซื้อที่ถูกเลือก
- ในส่วนล่างของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต เป็นส่วนที่แสดงความหนาแน่นของปริมาณงานรวมทั้งหมดของทั้งโรงงานใน 1 วัน ซึ่งหากผู้ใช้งานคลิกขวาที่แท่งแสดงความหนาแน่นของช่วงความหนาแน่นใดๆ แล้ว ผู้ใช้งานสามารถ
- a. แสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้ทั้งหมด ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้ทั้งหมด แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นนี้ทั้งหมด ของช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก
  - b. แสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ของช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก
  - c. แสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ซึ่งหากผู้ใช้เลือกแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ แล้วจะเกิดหน้าต่างเฉพาะ (Pop Up) ขึ้นมา เพื่อแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ของช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก
- ในส่วนล่างของหน้าจอ ผู้ใช้งานสามารถเลือกระยะเวลาที่ต้องการแสดงกำหนดการผลิตรายเดือนในตาราง ซึ่งระยะเวลาที่ให้เลือก

ได้แก่ 1 เดือน , 3 เดือน , 6 เดือน , 1 ปี และ 2 ปี เป็นต้น ซึ่งเมื่อเลือกแล้วระบบจะแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตที่มีระยะเวลาตามที่ได้เลือกไป

- ในส่วนขวามือ ล่างของหน้าจอ จะแสดงเวลาที่มีการปรับปรุงข้อมูลล่าสุดไว้

### ข.2.3.1 หน้าจอการทำงานใหม่ (Pop-up User Interface) การเพิ่มชั่วโมง OT

รูปที่ ข-20 หน้าจอการทำงานใหม่: การเพิ่มชั่วโมงล่วงเวลา (OT)

วัตถุประสงค์การใช้งาน

เพื่อใช้แสดง และเพิ่มชั่วโมง OT

รายละเอียดการทำงาน

หน้าต่างเฉพาะนี้จะแสดงเมื่อผู้ใช้งานต้องการเพิ่มชั่วโมง OT ซึ่งหน้าต่างเฉพาะนี้ใช้สำหรับการเพิ่ม และแก้ไขชั่วโมง OT โดยมีรายละเอียด ดังนี้



- ส่วนบนของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงชื่อคำสั่งซื้อที่กำลังทำการเพิ่ม ชั่วโมง OT และให้ผู้ใช้เลือกทีมที่ต้องการเพิ่มชั่วโมง OT ผลลัพธ์ที่ได้จากการกดปุ่มเลือกทีมจะถูกแสดงในตารางส่วนล่างของหน้าจอ
- ส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงวันที่ผู้ใช้สามารถเพิ่มชั่วโมง OT ได้
- เมื่อใช้เพิ่มชั่วโมง OT หรือแก้ไขชั่วโมง OT แล้วกดปุ่มตกลงที่อยู่ ส่วนกลางล่างสุดของหน้าต่างเฉพาะ ผลลัพธ์ที่ได้จากการเพิ่มหรือแก้ไขชั่วโมง OT จะถูกแสดงในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

#### ข.2.3.2 หน้าจอการทำงานใหม่ (Pop-up User Interface) แก้ไขวันเริ่มผลิต

The screenshot shows a pop-up window titled "แก้ไขวันเริ่มผลิต" (Edit Production Start Date). The window contains two tables. The top table has columns for "วันเริ่มผลิต" (Production Start Date) and "วันเสร็จ" (Completion Date). Below the top table is a button labeled "เลือกทีมทำงาน" (Select Working Team). Below that is a section titled "แสดงวันเริ่มการทำงาน" (Show Working Start Date) which contains a second table with the same columns as the first table. At the bottom of the window are two buttons: "ตกลง" (OK) and "ยกเลิก" (Cancel).

รูปที่ ข-21 หน้าจอการทำงานใหม่: แก้ไขวันเริ่มผลิต

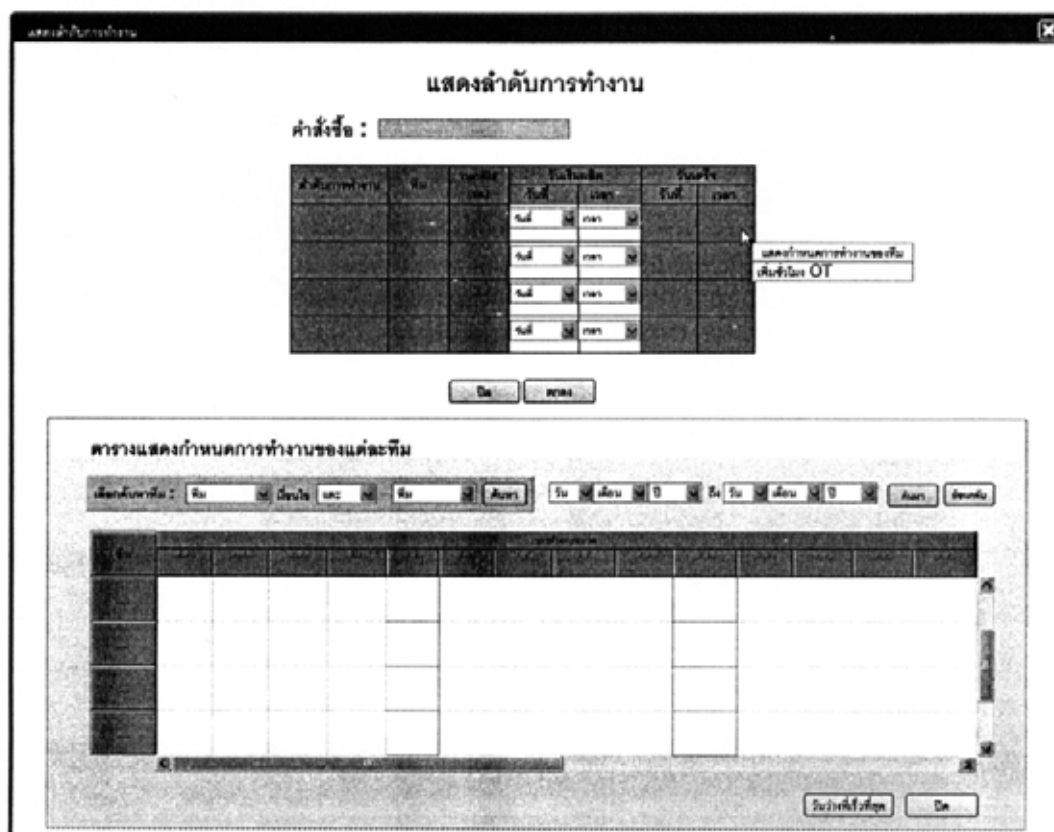
วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แก้ไขวันเริ่มผลิต

รายละเอียดการทำงาน หน้าต่างเฉพาะนี้จะแสดงเมื่อผู้ใช้ต้องการแก้ไขวันเริ่มผลิต โดยมีรายละเอียดของการทำงาน ดังนี้

- ส่วนบนของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงชื่อทีมที่ทำคำสั่งซื้อนี้ พร้อมวัน-เวลาเริ่มผลิต และวัน-เวลาเสร็จ โดยผู้ใช้สามารถเลือกวันที่หรือเวลาเริ่มผลิตใหม่ ของทีมใดๆ ที่ต้องการได้
- ส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงลำดับการทำงานของทีมทั้งหมดที่ทำคำสั่งซื้อนี้
- เมื่อแก้ไขวันเริ่มผลิต แล้วกดปุ่มตกลงที่อยู่ส่วนกลางล่างสุดของหน้าต่างเฉพาะ ผลลัพธ์ที่ได้จากการแก้ไขวันหรือเวลาเริ่มผลิตจะถูกแสดงในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

ข.2.3.3 หน้าจอการทำงานใหม่ (Pop-up User Interface) แสดงลำดับการทำงานก่อนเข้าสู่สายการประกอบ (assembly line)

ข.2.3.3.1 หน้าจอการทำงานใหม่ (Pop-up User Interface) แสดงกำหนดการทำงานของทีม



รูปที่ ข-22 หน้าจอการทำงานใหม่: แสดงกำหนดการทำงานของทีม

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงลำดับการทำงานของทีม และแสดงกำหนดการทำงานของทีม

รายละเอียดการทำงาน หน้าต่างเฉพาะนี้จะแสดงเมื่อผู้ใช้ต้องการแสดงลำดับการทำงานของทีม และแสดงกำหนดการทำงานของทีม โดยมีรายละเอียดของการทำงาน ดังนี้

- ส่วนบนของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงลำดับการทำงานของทีมที่ทำคำสั่งซื้อนี้ในกระบวนการผลิตชิ้นส่วน (ก่อนเข้าสู่สายการประกอบ) พร้อมวัน-เวลาเริ่มผลิต และวัน-เวลาเสร็จ โดยผู้ใช้สามารถเปลี่ยนหรือเลื่อนวันที่หรือเวลาเริ่มผลิตใหม่ ของทีมใดๆ ที่ทำกระบวนการผลิตชิ้นส่วน ที่ต้องการได้ จากการคลิกขวาเลือก "แสดงกำหนดการทำงานของทีม" ผลลัพธ์ที่ได้จะถูกแสดงในส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ
- ส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงลำดับการทำงานของทีมทั้งหมดที่ทำคำสั่งซื้อนี้ ที่ใช้ในการ ค้นหา และแสดงข้อมูลเกี่ยวกับเวลาการทำงานของหมวด และจัดการเกี่ยวกับการเลือกหน่วย การผลิต
- เมื่อแก้ไขวันเริ่มผลิต แล้วกดปุ่มตกลงที่อยู่ส่วนกลางล่าง ของตารางแสดงลำดับการทำงาน ผลลัพธ์ที่ได้จากการแก้ไขวันหรือเวลาเริ่มผลิตจะถูกบันทึกค่าไว้ในฐานข้อมูล

ข.2.3.3.2 หน้าจอการทำงานใหม่ (Pop-up User Interface) เพิ่มชั่วโมง OT  
(สายการผลิตชิ้นส่วน)

รูปที่ ข-23 หน้าจอการทำงานใหม่: เพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วน

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงลำดับการทำงานของทีม และเพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วน

รายละเอียดการทำงาน หน้าต่างเฉพาะนี้จะแสดงเมื่อผู้ใช้ต้องการแสดงลำดับการทำงานของทีม และเพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วน โดยมีรายละเอียดของการทำงาน ดังนี้

- ส่วนบนของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงลำดับการทำงานของทีมที่ทำคำสั่งซื้อในกระบวนการผลิตชิ้นส่วน (ก่อนเข้าสู่สายการประกอบ) พร้อมวัน-เวลาเริ่มผลิต และวัน-เวลาเสร็จ โดยผู้ใช้สามารถเพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วนของทีมใดๆ ได้ จากการคลิกขวา

เลือก "เพิ่มชั่วโมง OT" ผลลัพธ์ที่ได้จะถูกแสดงในส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ

- ส่วนล่างของหน้าต่างเฉพาะ จะแสดงวันที่สามารถเพิ่มชั่วโมง OT ให้กับทีมที่เลือกได้ ซึ่งผู้ใช้จะทำการเลือกวันที่ต้องการทำชั่วโมง OT แล้วจึงเลือกเพิ่มชั่วโมง OT ให้กับวันนั้น
- เมื่อเพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วน แล้วกดปุ่มตกลงที่อยู่ส่วนกลางล่าง ของหน้าต่างเฉพาะ ผลลัพธ์ที่ได้จากการเพิ่มชั่วโมง OT ในสายการผลิตชิ้นส่วนจะถูกบันทึกค่าไว้ในฐานข้อมูล และจะแสดงในหน้าจอแสดงชั่วโมง OT ที่ใช้ไปทั้งหมดในสายการผลิตชิ้นส่วน

#### ข.2.3.4 สัญลักษณ์ที่ใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

หน้าจอแสดงสัญลักษณ์ที่ใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ใช้ในการแสดงสัญลักษณ์ และช่วงของความหนาแน่นต่างๆ ที่ถูกนำมาใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยมีรายละเอียดของหน้าจอ ดังนี้

สัญลักษณ์ที่ใช้	ลักษณะ/ชนิดของงาน	สีที่ใช้	ความหนาแน่นของงาน	ช่วงของความหนาแน่น	
	Confirm Order		จัด	<input type="text"/> - <input type="text"/>	- Due Date เก่ากว่า 30 วัน
	Booking Order		ปานกลาง	<input type="text"/> - <input type="text"/>	- แสดงงานที่รอการ
	รอทำงาน		มาก	<input type="text"/> - <input type="text"/>	
	มีการทำชั่วโมง OT		เริ่มกำลังการผลิต	<input type="text"/> - <input type="text"/>	
			เกินกำลังการผลิต	<input type="text"/> - <input type="text"/>	

รูปที่ ข-24 หน้าจอแสดงสัญลักษณ์ที่ใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้แสดงสัญลักษณ์ที่ใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการกดปุ่มคีย์สัญลักษณ์ที่ใช้ ที่อยู่ตรงส่วนบนของหน้าจอแสดงตารางกำหนดการผลิตรายเดือน โดยมีรายละเอียดในหน้าจอ ดังนี้

- หน้าจอนี้ใช้แสดงสัญลักษณ์ หรือสีที่ใช้แสดงช่วงของความหนาแน่นที่ถูกใช้ในแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิตเพียงอย่างเดียวเท่านั้น ผู้ใช้ไม่สามารถป้อนหรือแก้ไขข้อมูลใดๆ ได้
- เมื่อผู้ใช้ต้องการปิดหน้าจอนี้ ผู้ใช้งานต้องทำการกดปุ่มปิดที่อยู่ทางขวามือล่างของหน้าจอ

#### ข.2.3.5 ตารางแสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ

หน้าจอแสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ ใช้แสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อที่เลือกจากการคลิกที่แท่งคำสั่งซื้อที่อยู่ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยหน้าจอแสดงข้อมูลของคำสั่งซื้อ มีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

ชื่อ	ค่า
ดูค่า	
รหัส	
เงินพัน	
ชปีค	
กบค	
Job	
คำสั่งซื้อ	
ค่าเงิน Basic Product	
work factor	
ค่า Sam	
ชปีคของคำสั่งซื้อ	
ชปีคของคำสั่งซื้อ	
สินค้า Material	

รูปที่ ข-25 หน้าจอแสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ  
รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการคลิกที่  
 แท่งคำสั่งซื้อที่อยู่ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต  
 โดยมีรายละเอียดในหน้าจอ ดังนี้

- หน้าจอนี้ใช้แสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อ เพียงอย่างเดียว  
 เท่านั้น ผู้ใช้ไม่สามารถป้อนหรือแก้ไขข้อมูลใดๆ ได้
- ผู้ใช้สามารถดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อได้ จากการกดปุ่ม "ดู  
 รายละเอียด" ที่อยู่มุมบนขวาของหน้าจอ

#### ข.2.3.6 ตารางแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่นนี้ทั้งหมด

หน้าจอแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่นนี้ทั้งหมด ใช้แสดง  
 ชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่นใดๆ ที่ถูกผู้ใช้เลือกที่แสดงอยู่ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดง  
 ภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อใช้พิจารณาชั่วโมง OT ที่ใช้ไปทั้งหมดในแต่ละวัน และชั่วโมง OT ที่  
 เหลือ (หมวด) ที่ยังสามารถทำงานเพิ่มได้อีก โดยหน้าจอแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความ  
 หนาแน่นนี้ทั้งหมดมีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

วัน	คำสั่งซื้อที่ทำ OT	วันที่ทำ OT	ชั่วโมง OT ที่ใช้	ชั่วโมง OT ที่เหลือ (norm)	ชั่วโมงพิเศษ

รูปที่ ข-26 หน้าจอแสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่น

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความ  
 หนาแน่นที่ถูกเลือกทั้งหมด



รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกการทำงานนี้จากการคลิกขวาที่แท่งแสดงความหนาแน่นของปริมาณงานของโรงงาน ที่อยู่แถวล่างสุดของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยมีรายละเอียดในหน้าจอ ดังนี้

- หน้าจอนี้ใช้แสดงข้อมูลรายละเอียดของชั่วโมง OT ที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือก เช่น ทีมที่ทำ OT , คำสั่งซื้อที่ถูกทำ OT , ชั่วโมง OT ที่ใช้ และที่เหลือ (หมวด) ในแต่ละวัน เป็นต้น โดยผู้ใช้สามารถดูได้เพียงอย่างเดียวเท่านั้น ไม่สามารถป้อนหรือแก้ไขข้อมูลใดๆ ได้
- ผู้ใช้สามารถดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อได้ จากการคลิกขวาเลือก "ดูรายละเอียดคำสั่งซื้อ" ของคำสั่งซื้อใดๆ ได้

#### ข.2.3.7 ตารางแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงความหนาแน่นนี้

หน้าจอแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงความหนาแน่นนี้ โดยแสดงคำสั่งซื้อทั้งหมดที่อยู่ในช่วงของความหนาแน่นนี้ พร้อมแสดงรายละเอียดของแต่ละคำสั่งซื้อ เพื่อใช้ช่วยในการพิจารณาปริมาณงานทั้งหมดของทั้งโรงงาน และช่วยในการตัดสินใจรับคำสั่งซื้อใหม่เพิ่ม หรือเลื่อนวันเริ่มของคำสั่งซื้อเดิมเพื่อแทรกคำสั่งซื้อใหม่ เป็นต้น โดยหน้าจอแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงความหนาแน่นนี้ มีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

ลูกค้า	ผลิตภัณฑ์			Job	คำสั่งซื้อ	ค่าเสีย Basic Product		ปริมาณค่า (ค่า)	ราคาคำสั่งซื้อ	สถานะคำสั่งซื้อ	ต้นทุน Material
	สี	สี	สี			Work Factor	Sam				

รูปที่ ข-27 หน้าจอแสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงความหนาแน่น

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อให้แสดงปริมาณงานที่มีทั้งหมดในช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอกำหนดการทำงานนี้จากการคลิกขวาที่แท่งแสดงความหนาแน่นของปริมาณงานของโรงงาน ที่อยู่แถวล่างสุดของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยมีรายละเอียดในหน้าจอ ดังนี้

- ส่วนบนของหน้าจอ แสดงช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือก และแสดงวันเริ่มและวันสิ้นสุดของช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือกนี้
- หน้าจอนี้ใช้แสดงข้อมูลรายละเอียดของคำสั่งซื้อที่อยู่ในช่วงความหนาแน่นที่ถูกเลือก เพียงอย่างเดียวเท่านั้น ผู้ใช้ไม่สามารถป้อนหรือแก้ไขข้อมูลใดๆ ได้
- ผู้ใช้สามารถดูรายละเอียดของคำสั่งซื้อได้ จากการคลิกขวาเลือก "ดูรายละเอียดคำสั่งซื้อ"

#### ข.2.3.8 ตารางแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้

หน้าจอแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ ใช้แสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นใดๆ ที่ถูกผู้ใช้เลือก ที่แสดงอยู่ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต เพื่อใช้ช่วยในการพิจารณาปริมาณงานทั้งหมดของทั้งโรงงาน และปริมาณงานที่เหลือที่ยังสามารถรับเพิ่มได้อีก โดยหน้าจอแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้ มีรูปแบบของหน้าจอ ดังนี้

ตารางแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นนี้

พิมพ์

ความหนาแน่นของงานที่อยู่ในช่วง :

ช่วงของความหนาแน่น :  ถึง

วันที่	Capacity ที่เหลือของทั้งโรงงาน (ตัว)	Capacity ที่เหลือที่ยังสามารถรับได้ (ตัว)

แสดงชนิดผลิตภัณฑ์ที่ยังสามารถรับเพิ่มได้

ผลิตภัณฑ์ที่ยังสามารถรับเพิ่มได้

วันที่

Capacity ที่เหลือที่ยังสามารถรับได้

ชนิดผลิตภัณฑ์	Capacity ที่ยังสามารถรับได้ (ตัว)

รูปที่ ข-28 หน้าจอแสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่น

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้แสดงปริมาณงานที่เหลือทั้งหมดในช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือก

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจอการทำงานนี้จากการคลิกขวาที่แท่งแสดงความหนาแน่นของปริมาณงานของโรงงาน ที่อยู่แถวล่างสุดของแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต ในหน้าจอแสดงแผนภาพแสดงภาระงานและกำลังการผลิต โดยมีรายละเอียดในหน้าจอ ดังนี้

- ส่วนบนของหน้าจอ แสดงช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือก และแสดงวันเริ่มและวันสิ้นสุดของช่วงของความหนาแน่นที่ถูกเลือกนี้

- ส่วนกลางของหน้าจอ เป็นตารางแสดง capacity ทั้งหมดของทั้งโรงงานและ capacity ที่เหลือที่ยังสามารถรับเพิ่มได้ โดยผู้ใช้สามารถคลิกขวาเลือก "แสดงชนิดผลิตภัณฑ์ที่ยังสามารถรับเพิ่มได้" ในแต่ละวัน ซึ่งผลลัพธ์ที่ได้จะถูกแสดงไว้ในส่วนล่างของหน้าจอ
- ส่วนล่างของหน้าจอ แสดงผลิตภัณฑ์ที่ยังสามารถรับเพิ่มได้ ในแต่ละวัน โดยแยกเป็นชนิดผลิตภัณฑ์ และปริมาณที่ยังสามารถรับเพิ่มได้ของผลิตภัณฑ์ชนิดนั้นๆ

#### ข.2.4 เช็คกำหนดเสร็จ (Due-Date)

หน้าจอเช็คกำหนดเสร็จ ใช้เช็คกำหนดเสร็จของกระบวนการเย็บของแต่ละคำสั่งซื้อ โดยแสดงวันเริ่มผลิตและกำหนดเสร็จของแต่ละคำสั่งซื้อ เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ตรวจหรือเช็คการทำงานของแต่ละคำสั่งซื้อว่าล่าช้าหรือใกล้ถึงกำหนดเสร็จแล้วหรือยัง ซึ่งหน้าจอกำหนดเสร็จของการเช็คกำหนดเสร็จมีหน้าจอกำหนดเสร็จ ดังนี้

คำสั่งซื้อ	Job	ลูกค้า		สินค้า			วันเริ่มผลิต	กำหนดเสร็จ
		ชื่อ	รหัส	ชื่อ	รหัส	ชนิด		

รูปที่ ข-29 หน้าจอเช็คกำหนดเสร็จ (Due-Date)

วัตถุประสงค์การใช้งาน เพื่อใช้เช็คกำหนดเสร็จ (Due-Date) ของคำสั่งซื้อ

รายละเอียดการทำงาน ผู้ใช้สามารถเรียกหน้าจการทำงานนี้จากการกดเลือกจากแผนผังต้นไม้ด้านข้าง โดยหน้าจอเช็คกำหนดเสร็จมีรายละเอียดในหน้าจการทำงานดังนี้

- แถวบนสุดของตารางเช็คกำหนดเสร็จ สามารถพิมพ์ข้อความเพื่อค้นหาคำสั่งซื้อตามลูกค้า , สไตล์ , ผลิตภัณฑ์ , Job หรือคำสั่งซื้อได้ และผลลัพธ์ที่ได้จากการค้นหาจะถูกแสดงในตารางเดียวกันนี้
- หน้าจอนี้ใช้แสดงวันเริ่มผลิต และกำหนดเสร็จของคำสั่งซื้อ เพียงอย่างเดียวเท่านั้น ผู้ใช้ไม่สามารถป้อนหรือแก้ไขข้อมูลใดๆ ได้

### ข.2.5 ชั่วโมง OT

หน้าจอชั่วโมง OT ใช้แสดงชั่วโมง OT ที่ใช้ไปทั้งหมดในโรงงาน เพื่อนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการพิจารณาชั่วโมงการทำงานทั้งหมดของทั้งโรงงาน และใช้ช่วยในการพิจารณาจ่ายค่าจ้างให้กับพนักงาน โดยจากการศึกษาในโรงงานอุตสาหกรรมเสื้อผ้าและเครื่องนุ่งห่มส่วนใหญ่ พบว่ามีการแบ่งกระบวนการเย็บออกเป็น 2 กลุ่มใหญ่ๆ คือ สายการประกอบ และสายการผลิตชิ้นส่วน ซึ่งหน้าจการทำงานของการแสดงชั่วโมง OT ประกอบด้วย 2 หน้าจอ ดังนี้

#### ข.2.5.1 ชั่วโมง OT ในสายการประกอบ

วันที่	คำสั่งซื้อที่ค่า OT	วันที่ค่า OT	ชั่วโมง OT ที่ใช้	ชั่วโมง OT ที่เหลือ (คน*ชม)	ส่งข้อมูลให้ระบบ

รูปที่ ข-30 หน้าจอแสดงชั่วโมง OT: ในสายการประกอบ