

ราชการอ้างอิง

ภาษาไทย

กัจจา ตั้งกิตติวงศ์พร. การจัดลำดับงานการผลิตสำหรับการขึ้นรูปชิ้นงานโลหะแผ่น.

สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2535.

จิระ จริงจิตร์. เรียนถัด Visual Basic. พิมพ์ครั้งที่ 4. กรุงเทพฯ : บริษัท โปรวิชั่น, 2539.

ประวิทย์ โคมทองชูสกุล. เรียนรู้และเข้าใจการใช้งาน Microsoft Access2. บริษัท ซีเอ็ดดูเคชั่น จำกัด
(มหาชน), 2537.

ปวีณา หมีสมุท. การจัดลำดับงานในลักษณะงานขึ้นสำหรับการสร้างและซ่อมชิ้นส่วนทางเครื่อง
กล. สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.

วาสนา ไตรพถุณีชัยญา และปิยะ นิมิตรของสกุล. Microsoft Access2 Step by Step. บริษัท ซีเอ็ด
ดูเคชั่น จำกัด(มหาชน), 2538.

วิदार คำจรวทชัย. Visual Basic ฉบับ Database. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ : บริษัท โปรวิชั่น, 2539.

ศิริจันทร์ ทองประเสริฐ. การจำลองแบบปัญหา(Simulation). จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.

ศิริจันทร์ ทองประเสริฐ. ระบบหัตถดุคงคลัง. จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.

สุทธิศักดิ์ พงศ์ธนาทาณิช. Visual Basic 4.0 Professional. บริษัท ซีเอ็ดดูเคชั่น จำกัด(มหาชน),
2539.

อินทร์ชัย แมนสิน. Microsoft Visual Basic Object Database for Windows. สำนักพิมพ์ โกลบอล
วิชั่น, 2540.

ภาษาอังกฤษ

Jeff Webb, Mike Mckelry, Ronald R. Martinsen, Taylor Maxwell and Michael Regelski. Using
visual basic 4. QUE Corporation, 1995.

J.R. Tony Arnold. Introduction to materials management. Prentice-Hall International, Inc., 1991.

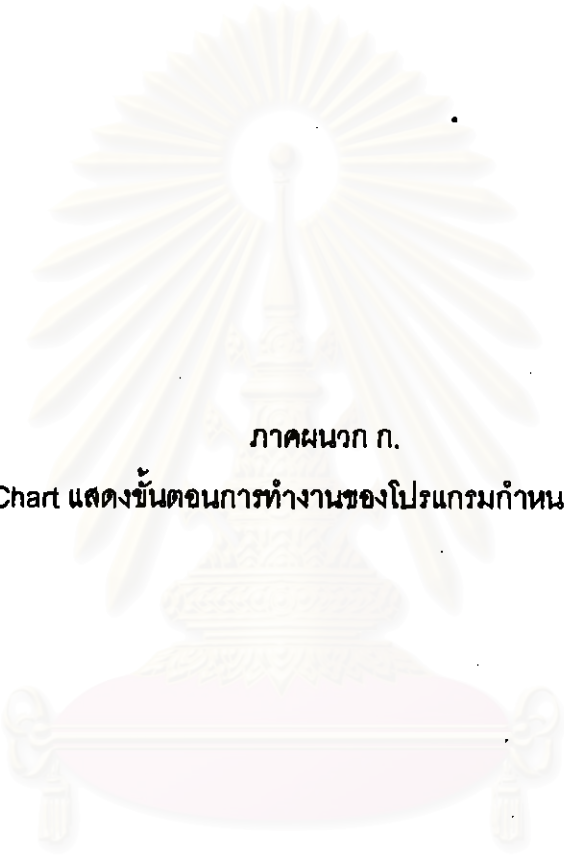
Kenneth R. Baker. Introduction to sequencing and scheduling. International Editions. John Wiley & Sons, Inc. , 1974.

Roger Jennings. Database developer's guide with visual basic 3. SAMS Publishing, 1994.

Spencer B. Smith. Computer-Based production and inventory control. Prentice-Hall International , Inc. , 1989.

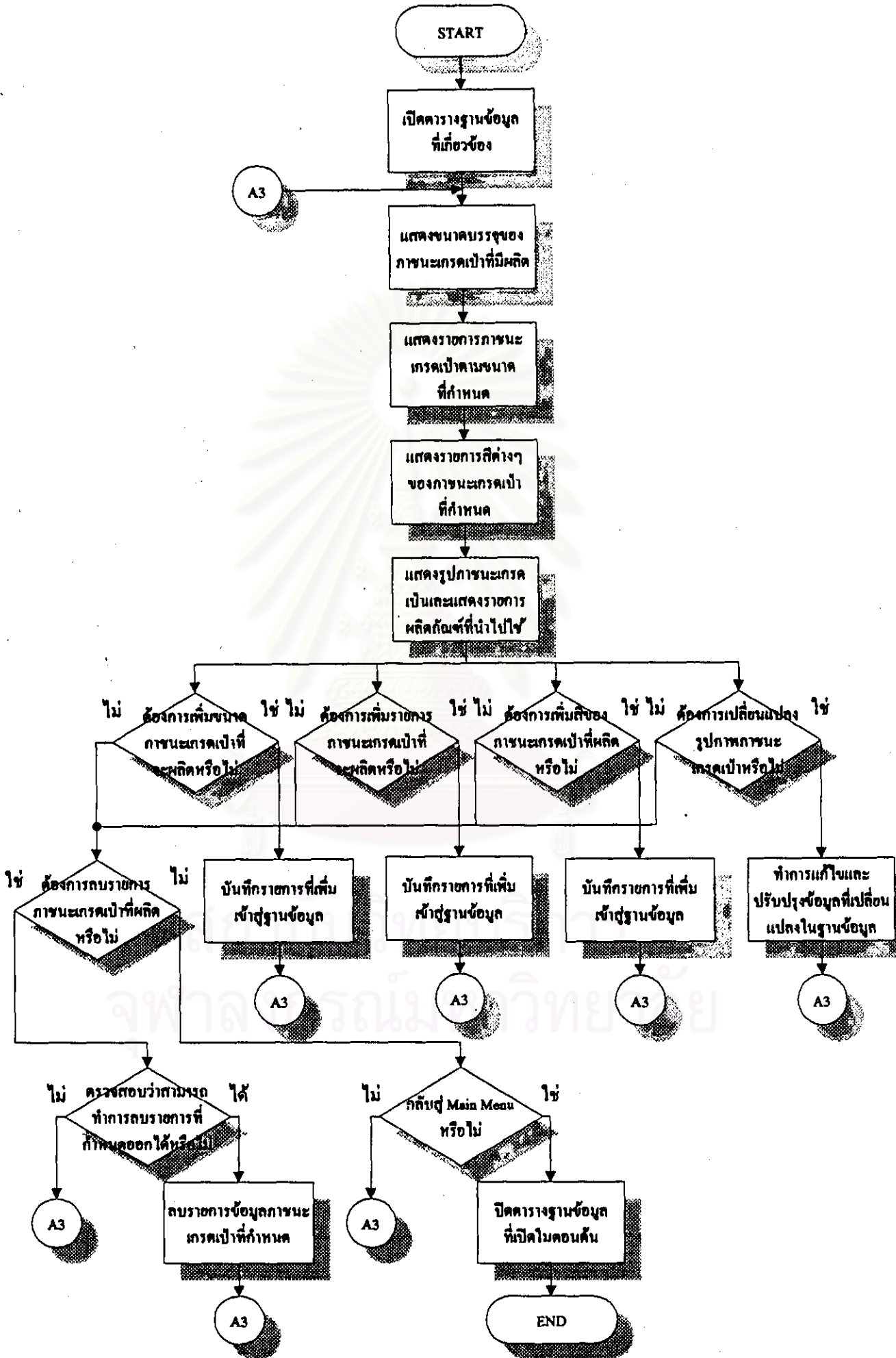


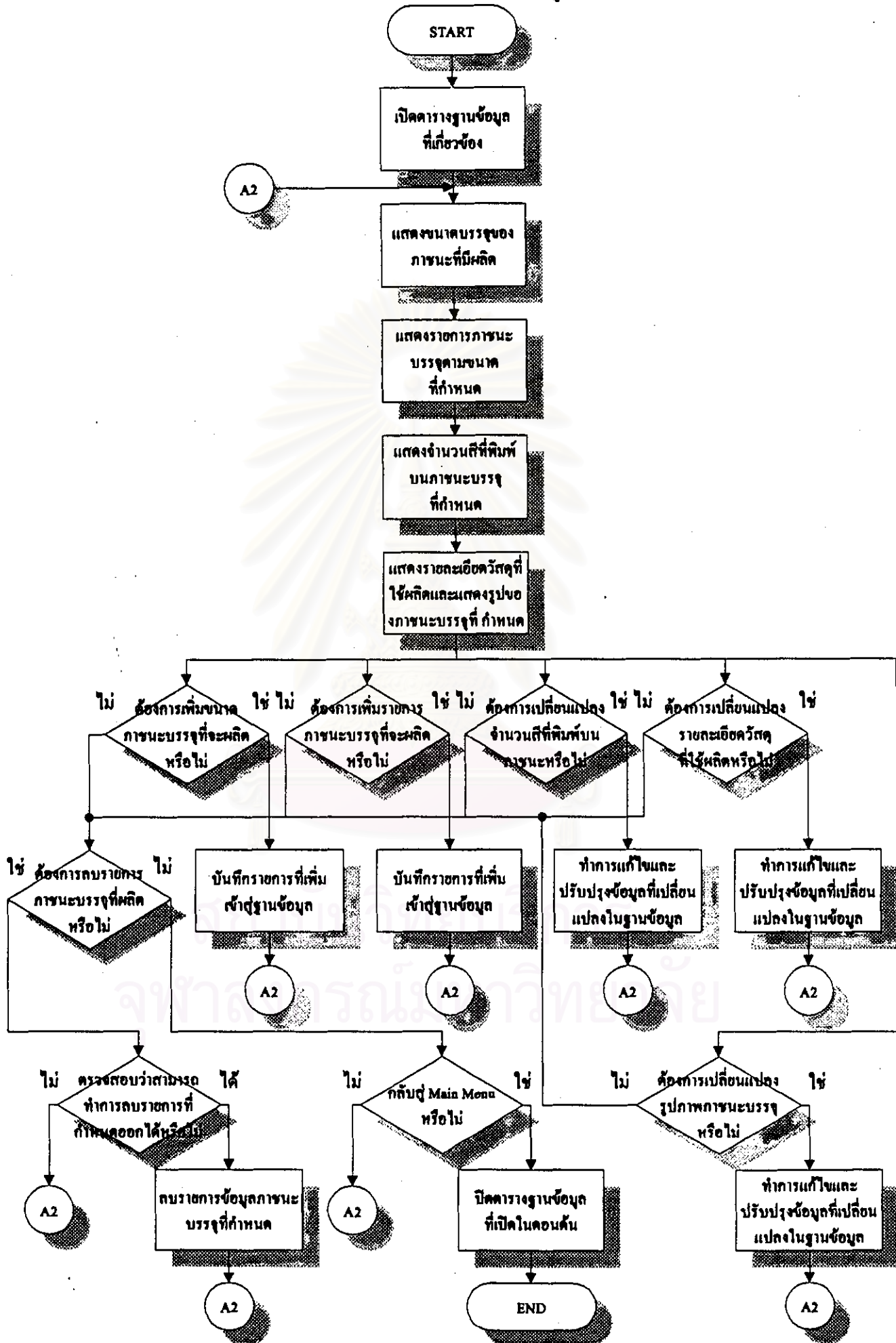
สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

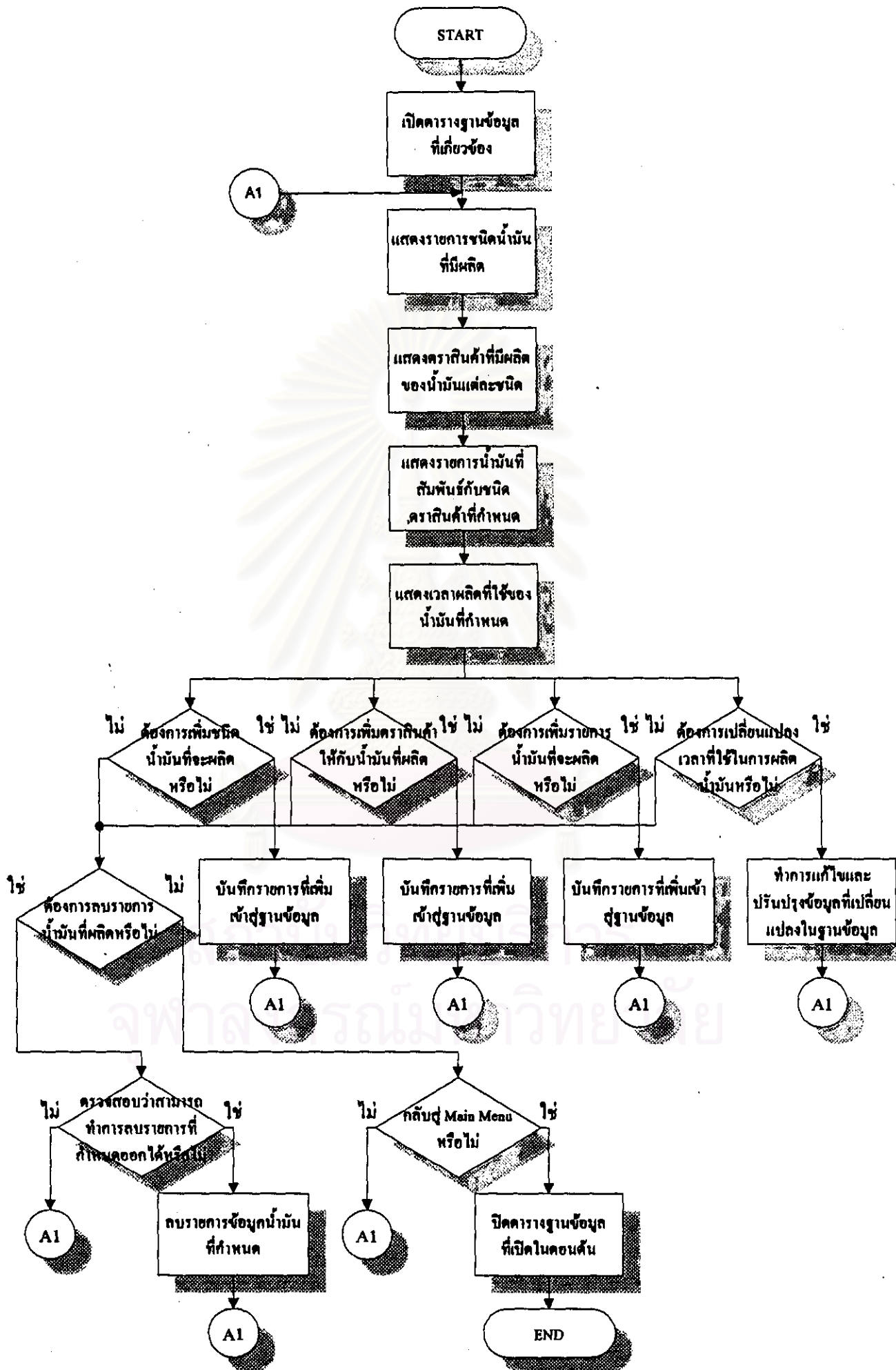


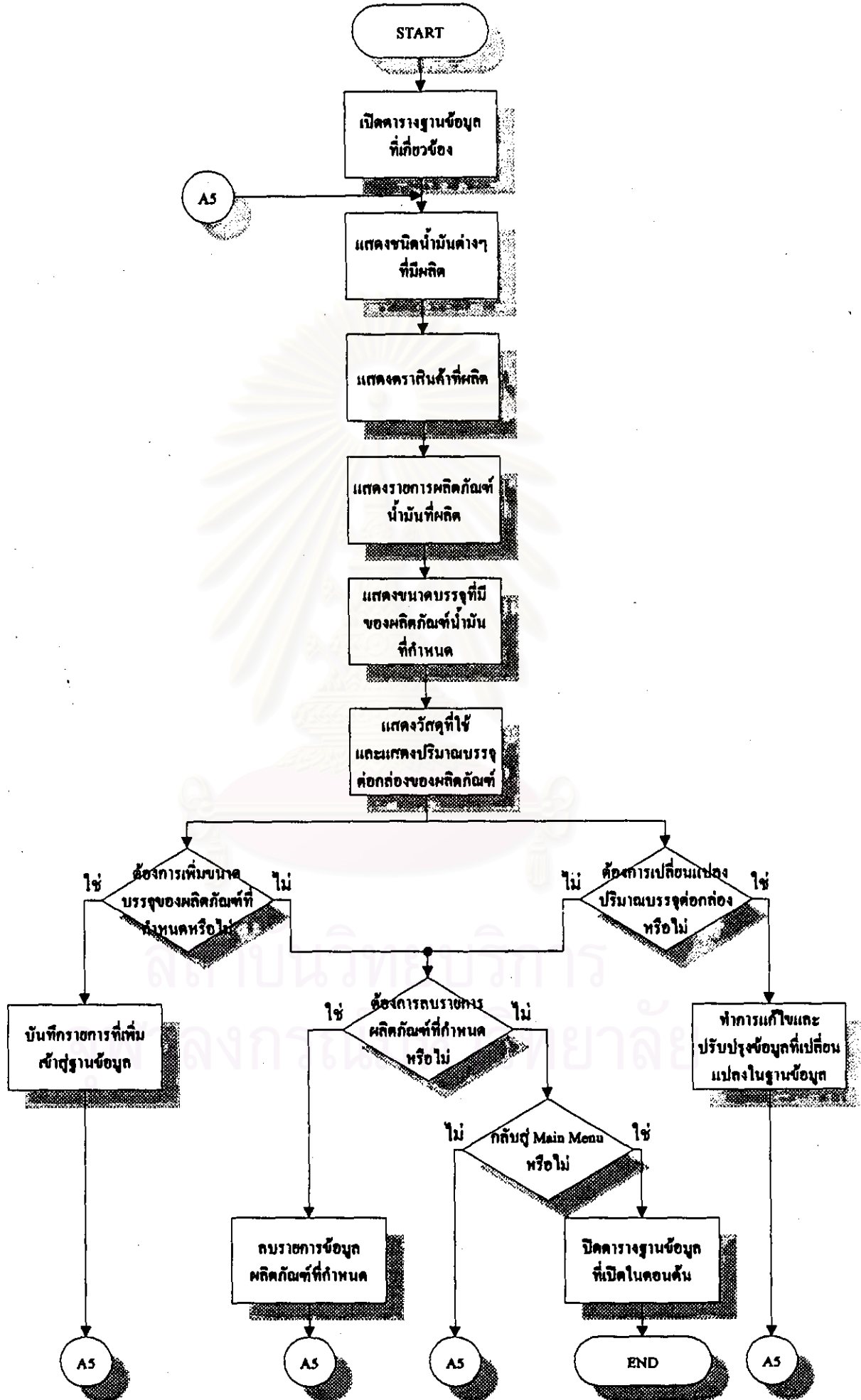
ภาคผนวก ก.
Flow Chart แสดงขั้นตอนการทำงานของโปรแกรมกำหนดงานการผลิต

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

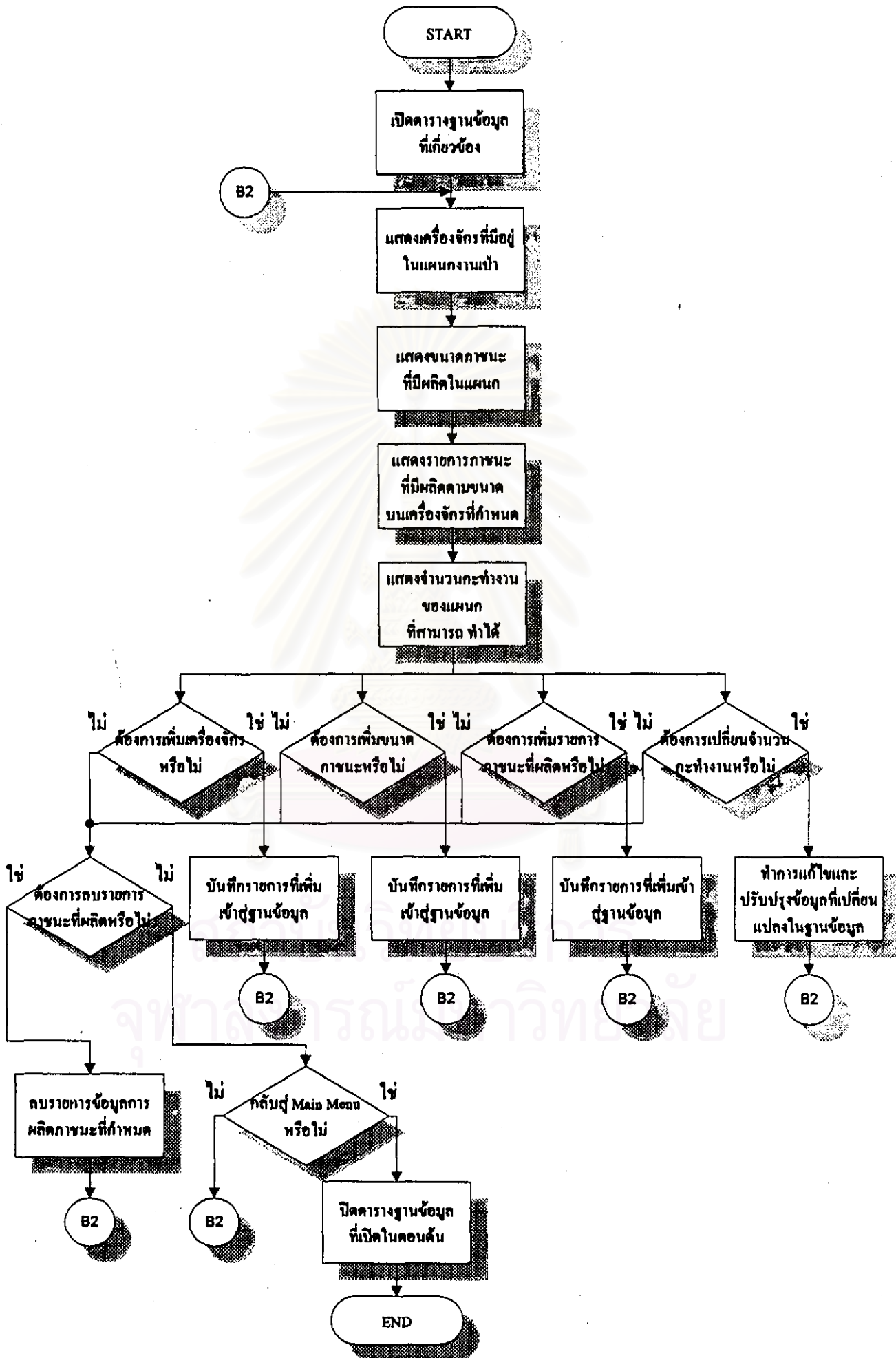




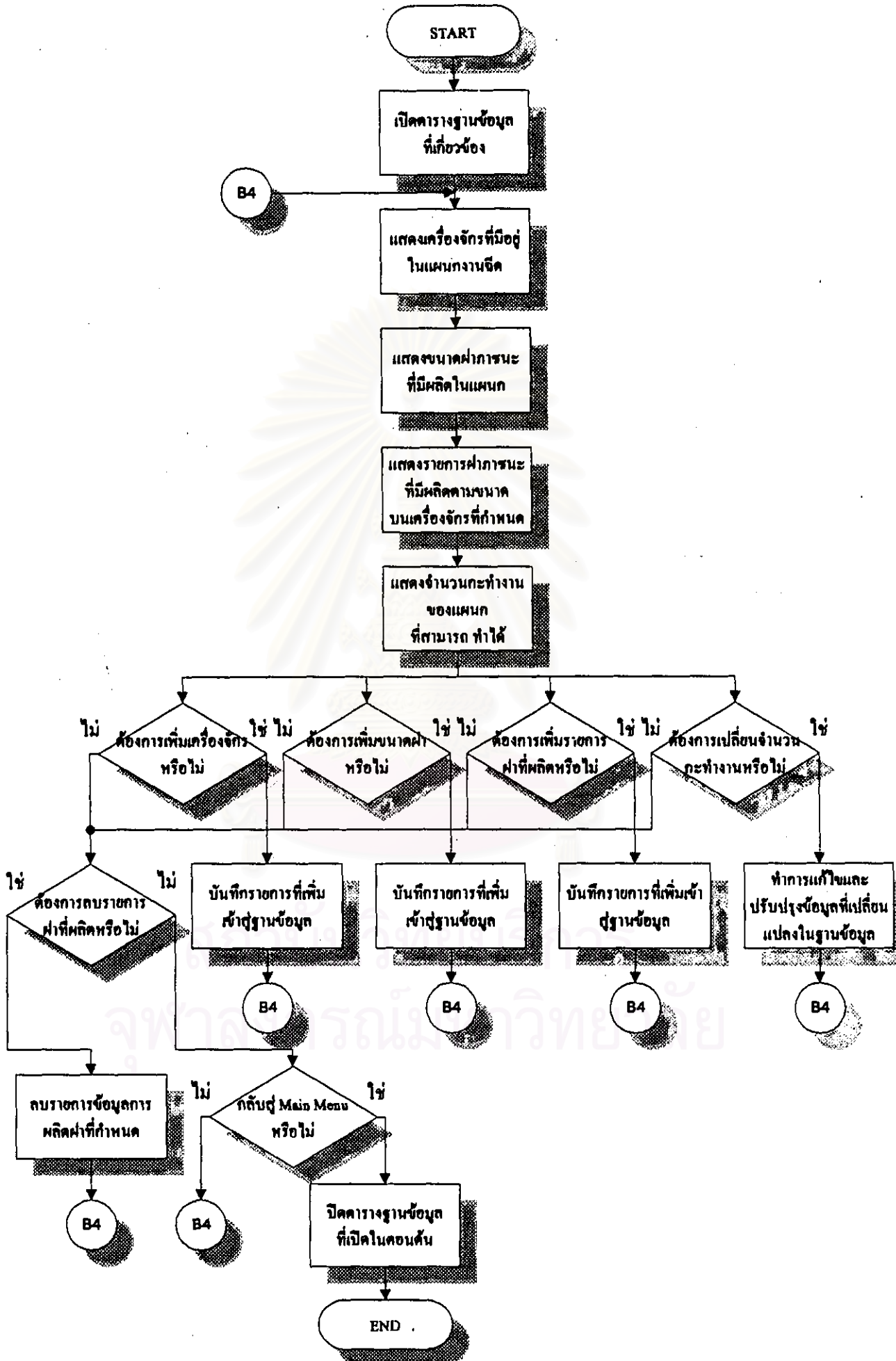


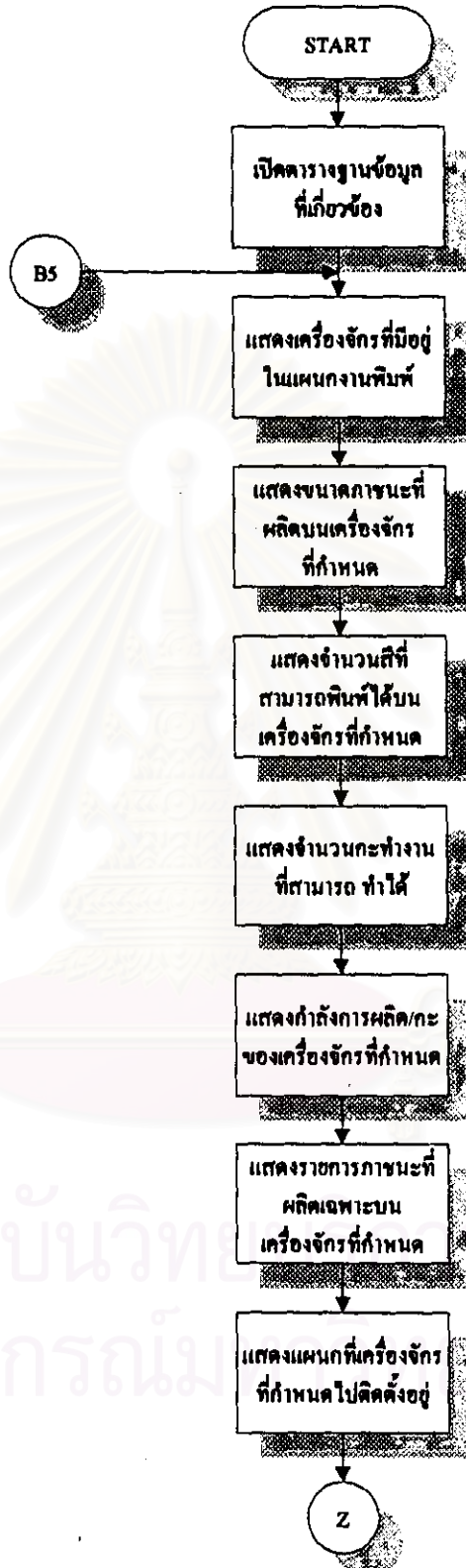


แผนงานเป้า

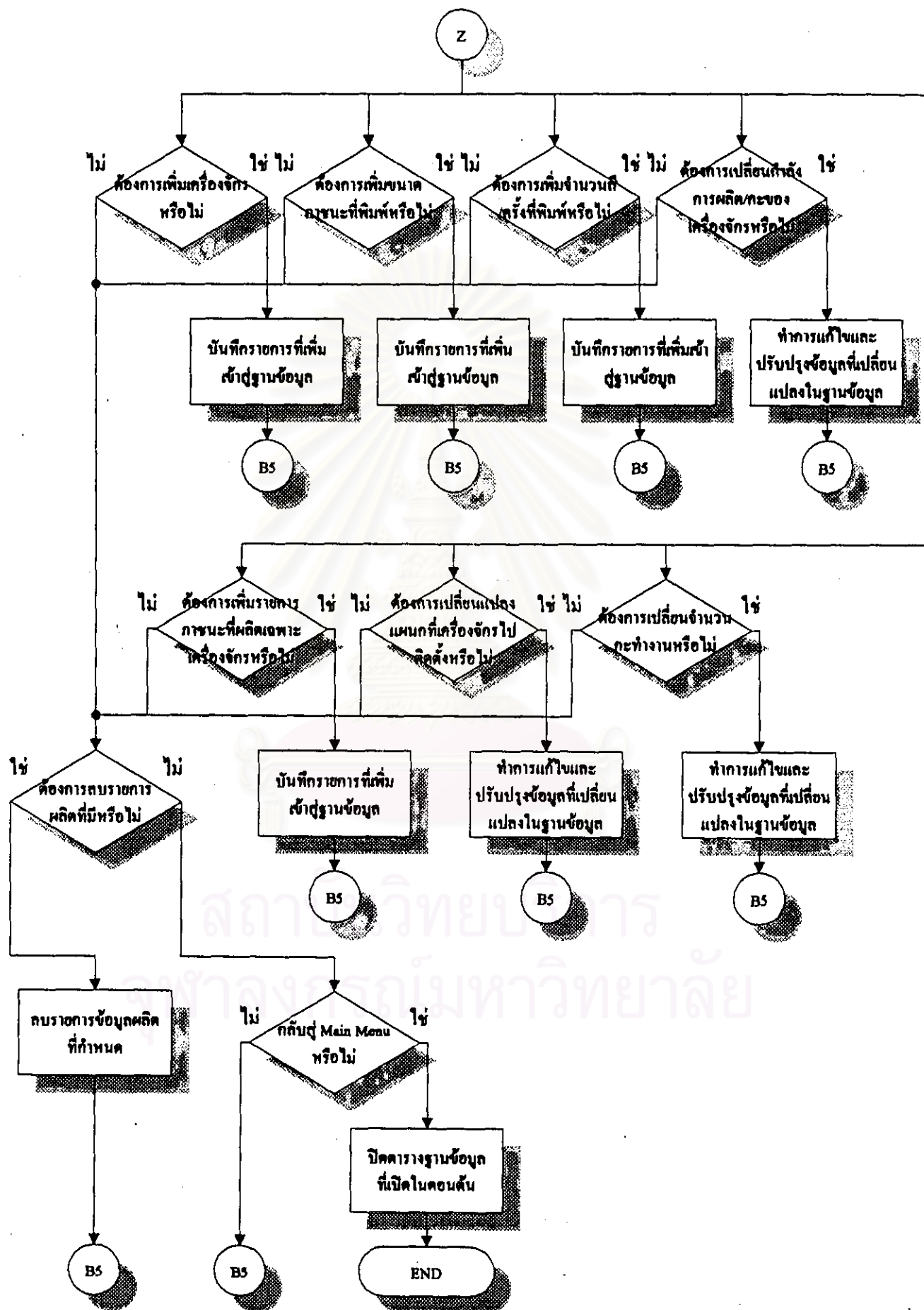


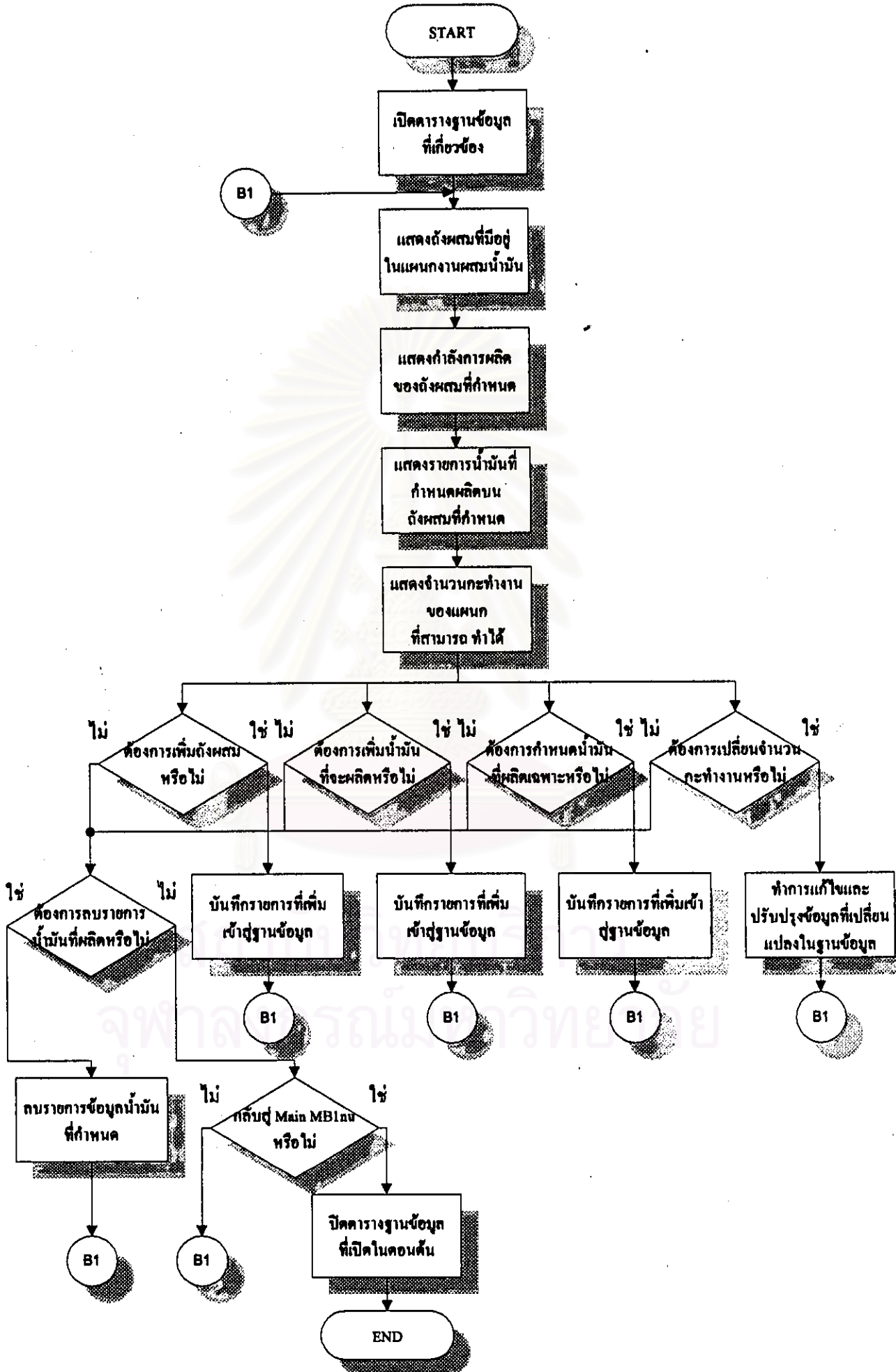
แผนงานจัด



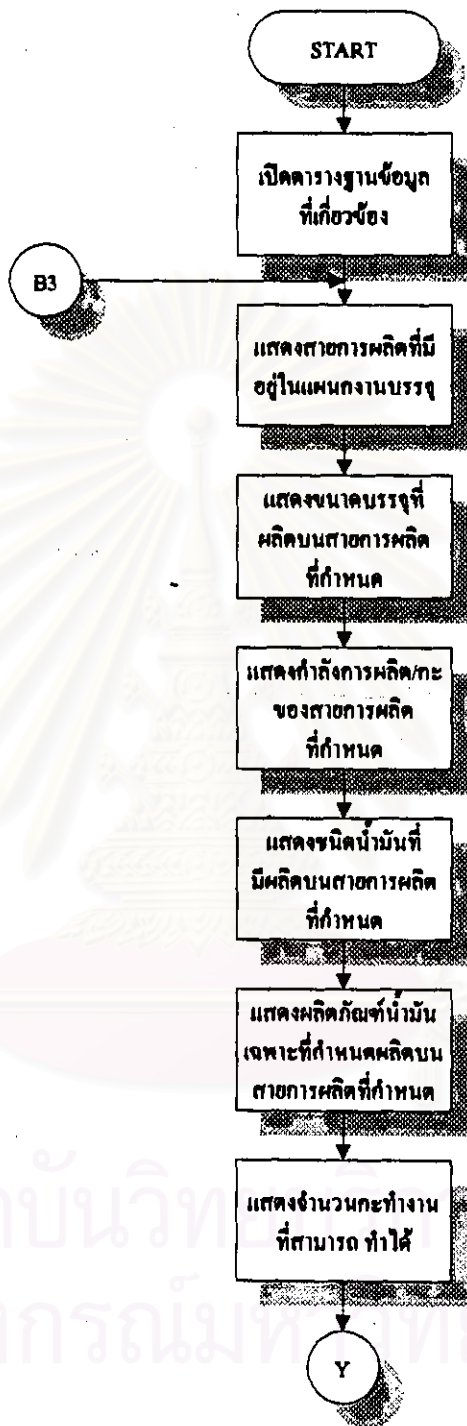


สถาบันวิทยสิริเมธี
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



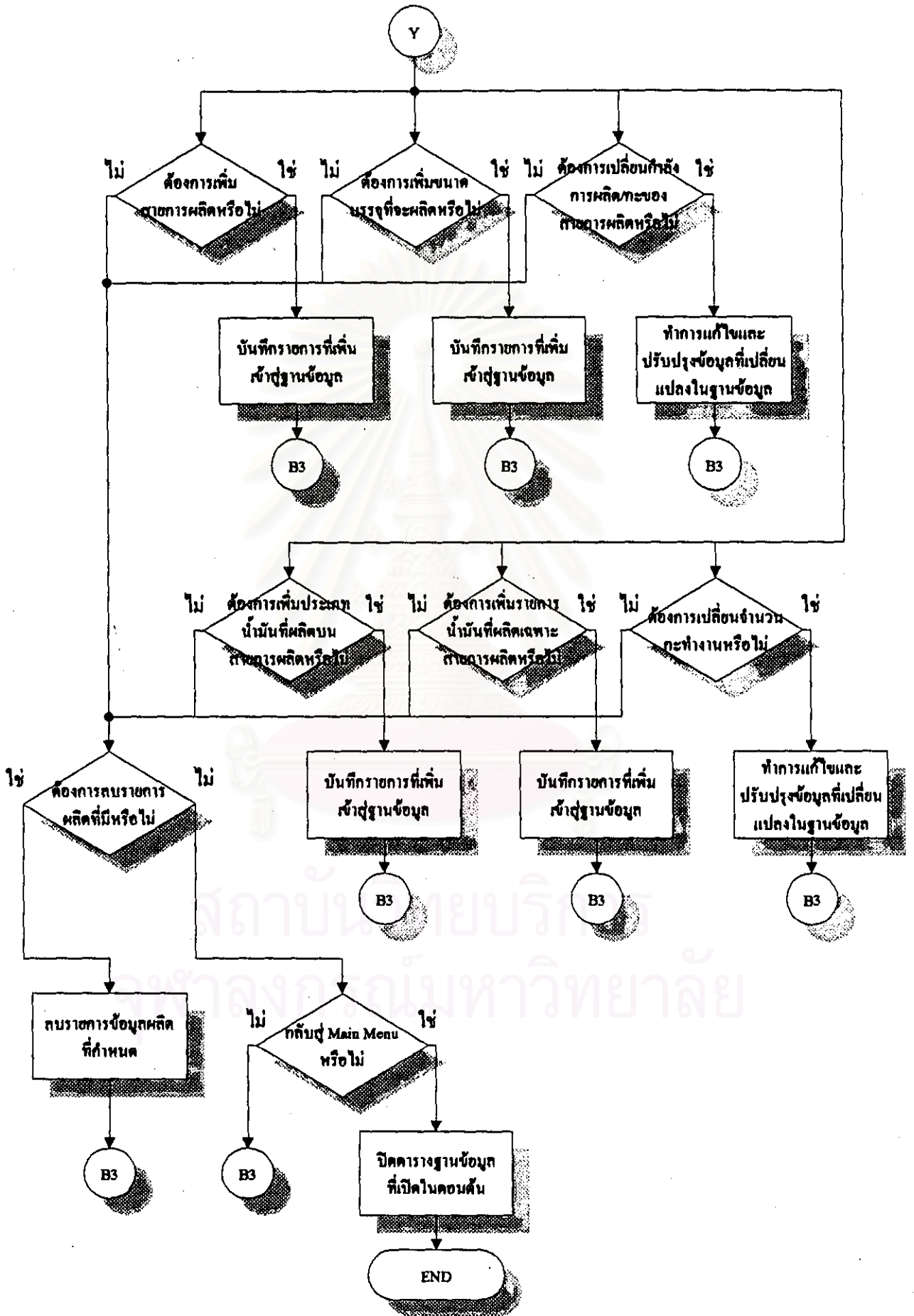


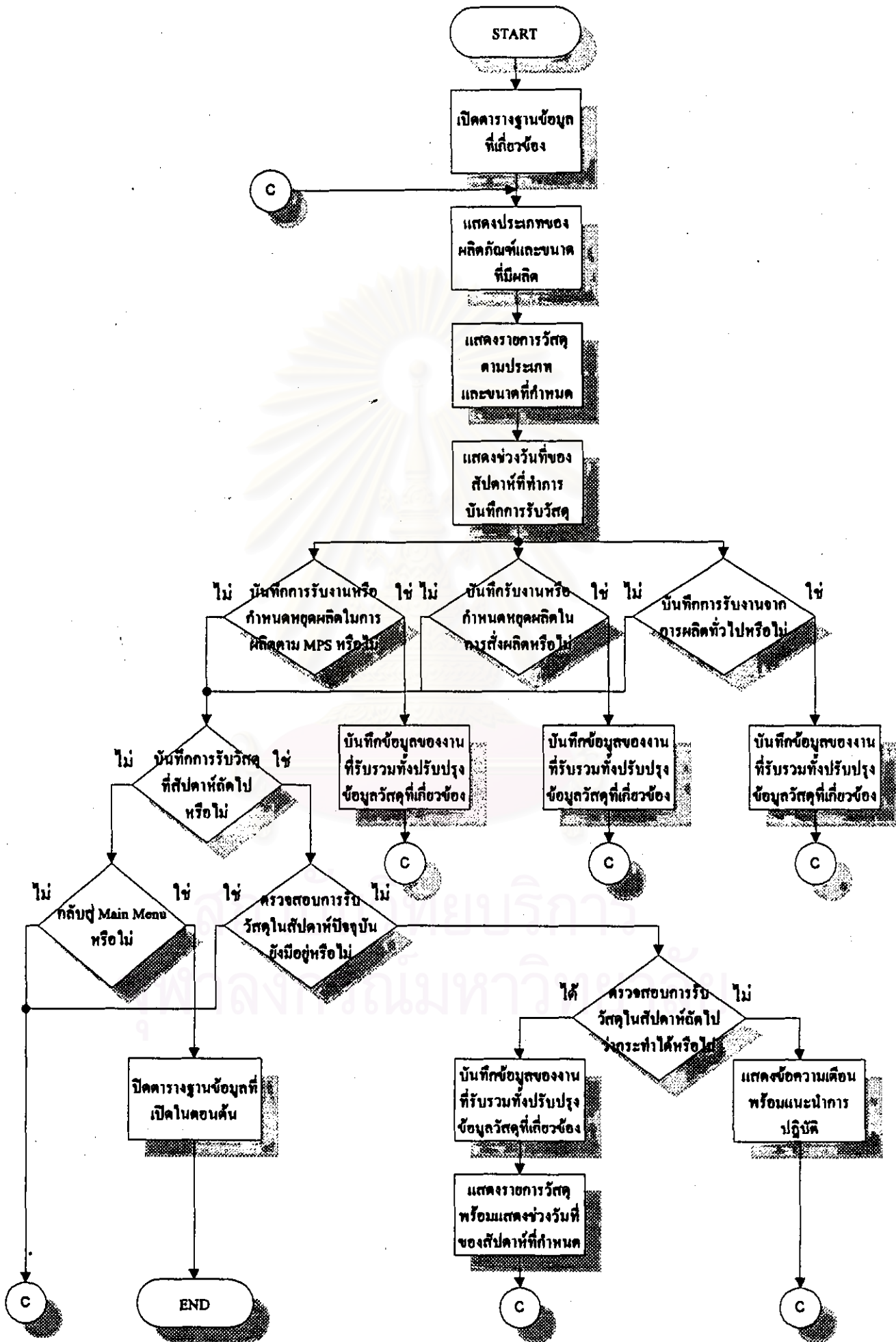
แผนงานบรรจุน้ำมัน



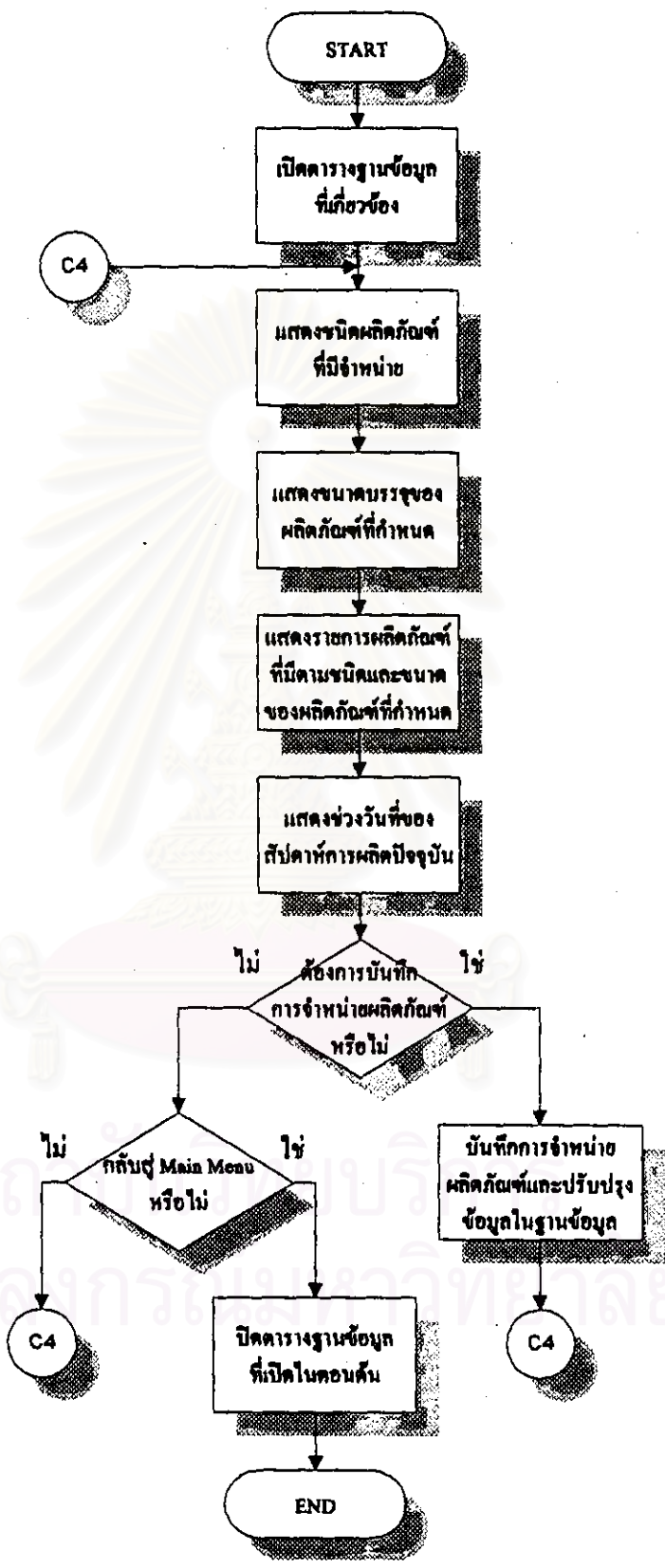
สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนงานบรรจุน้ำมัน

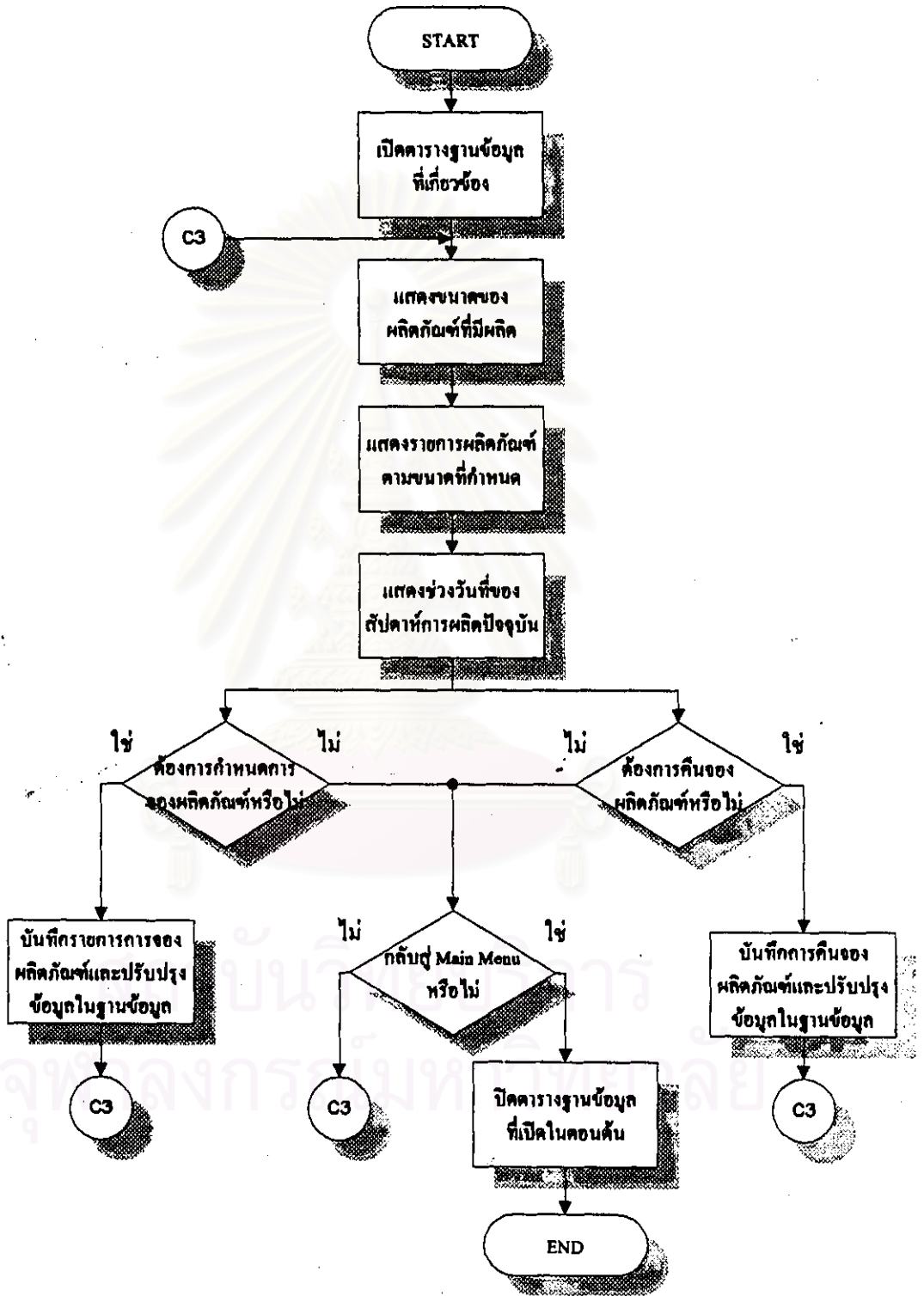


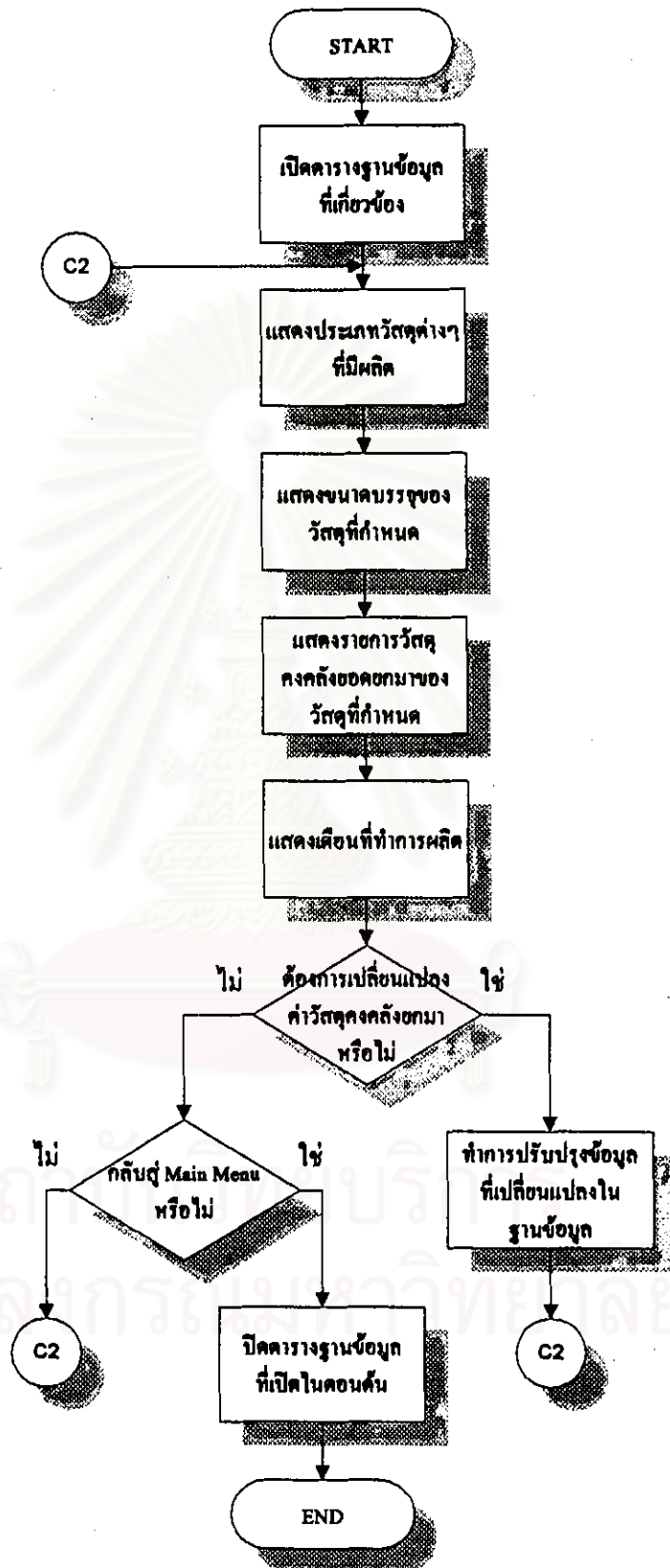


บันทึกการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

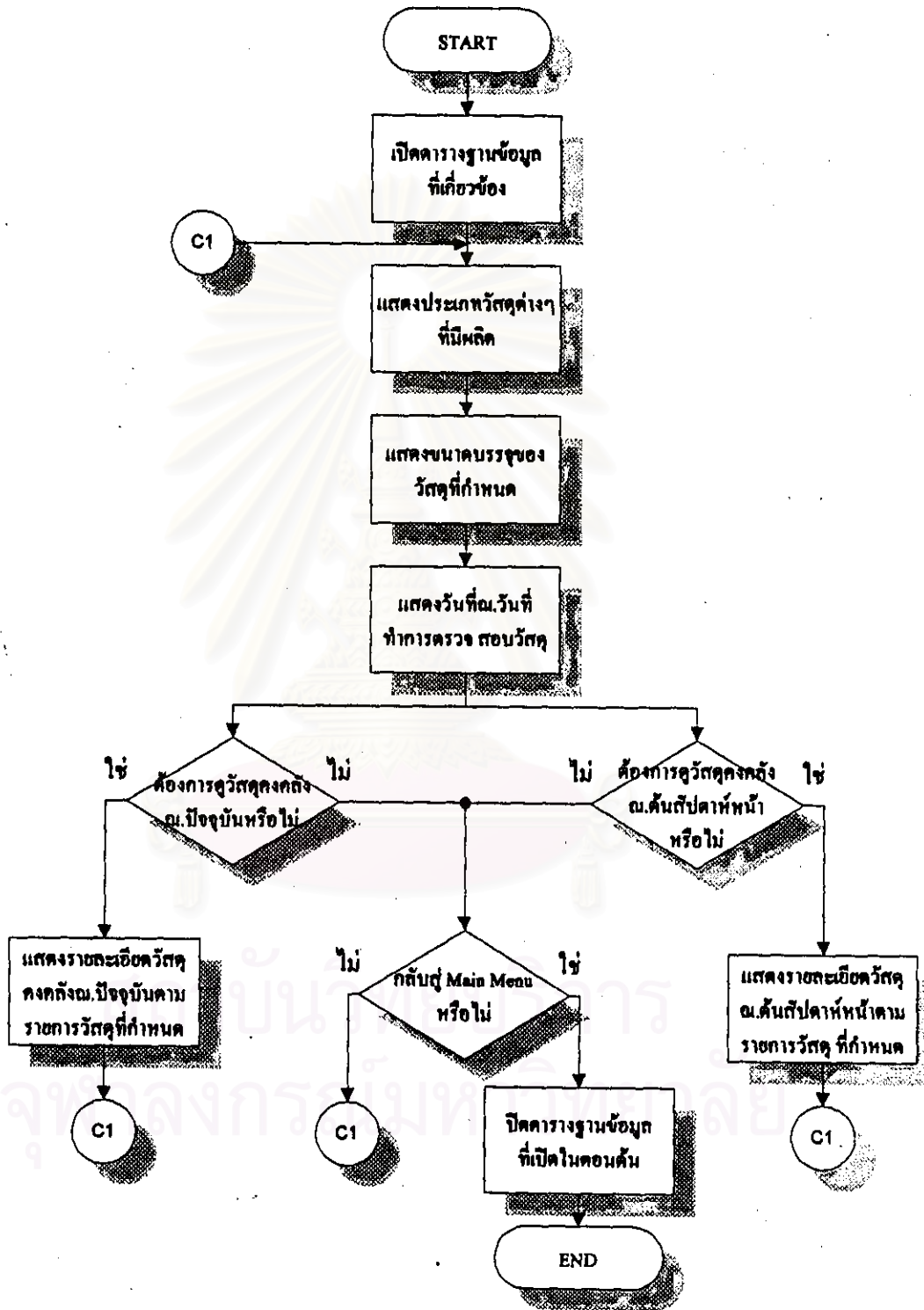


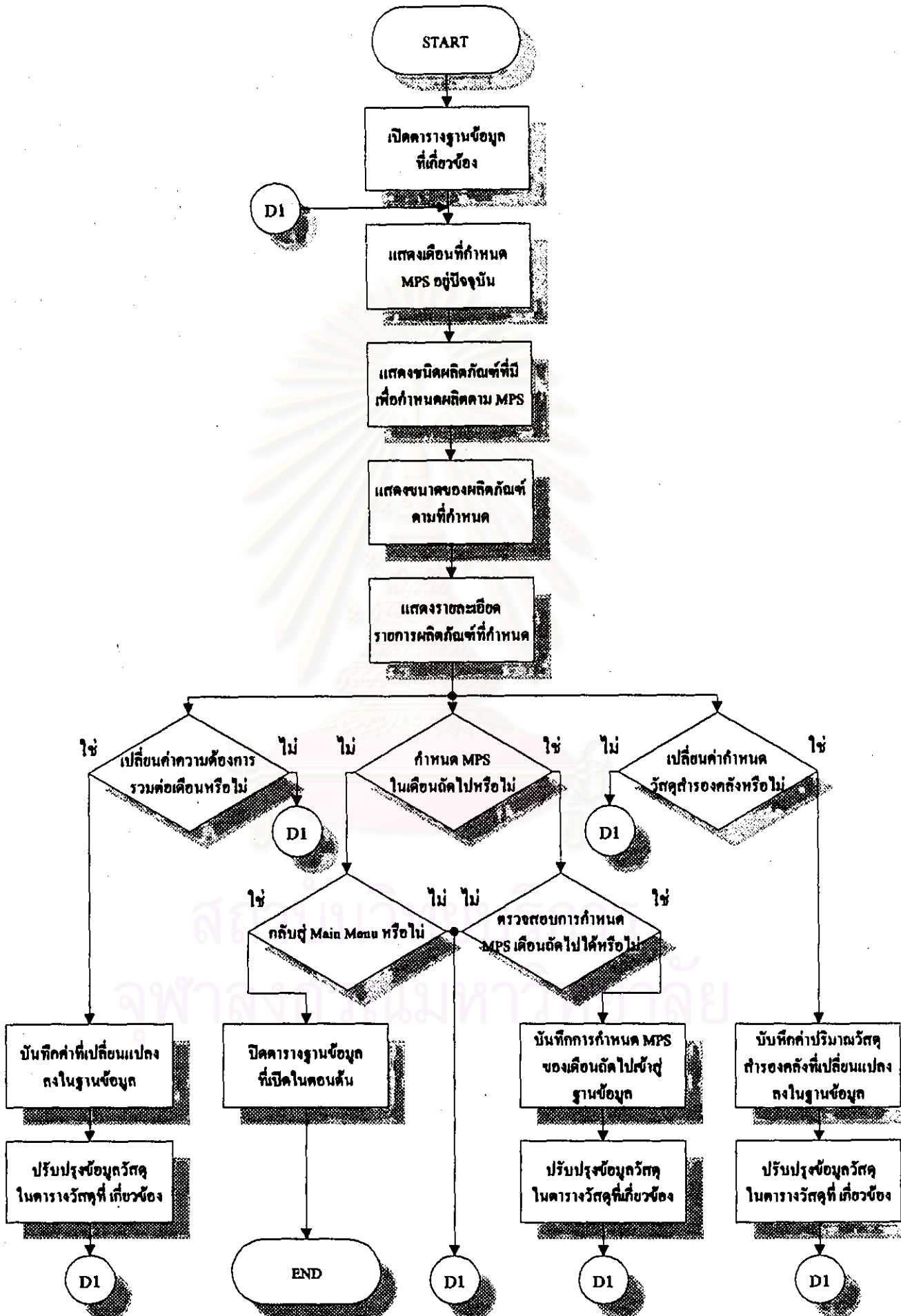
บันทึกการรับจองและกินของผลิตภัณฑ์



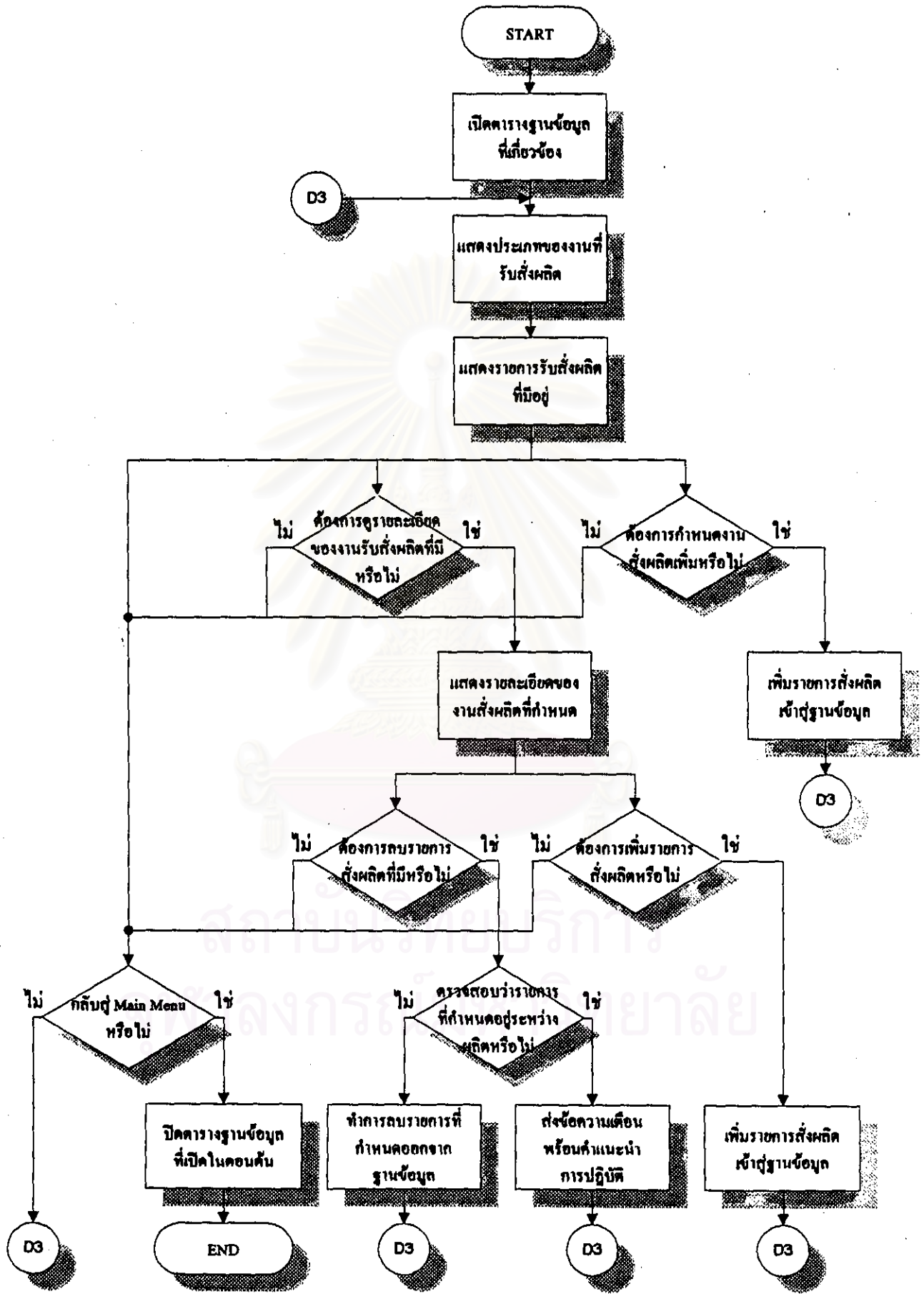


ตรวจสอบวัสดุคงคลัง

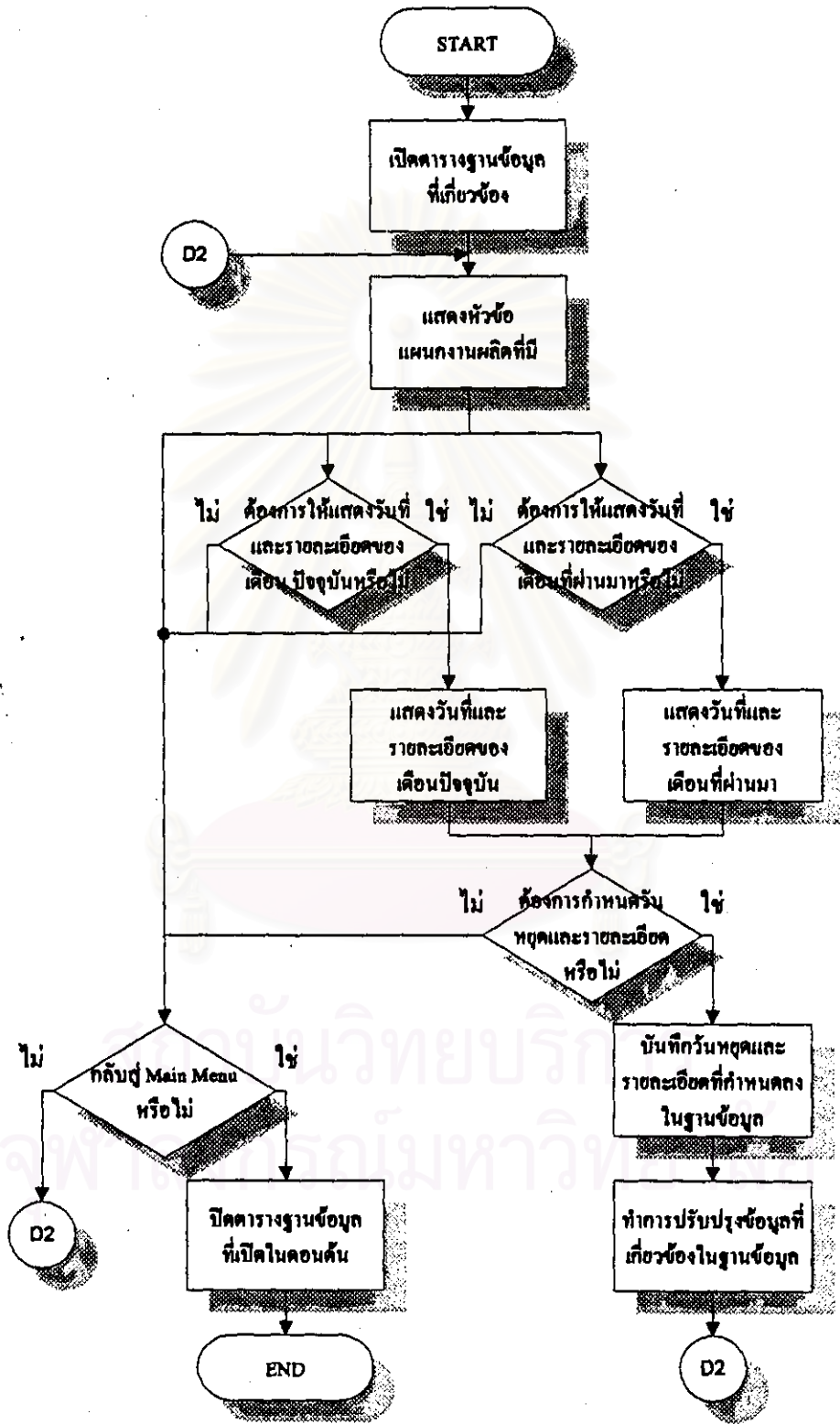




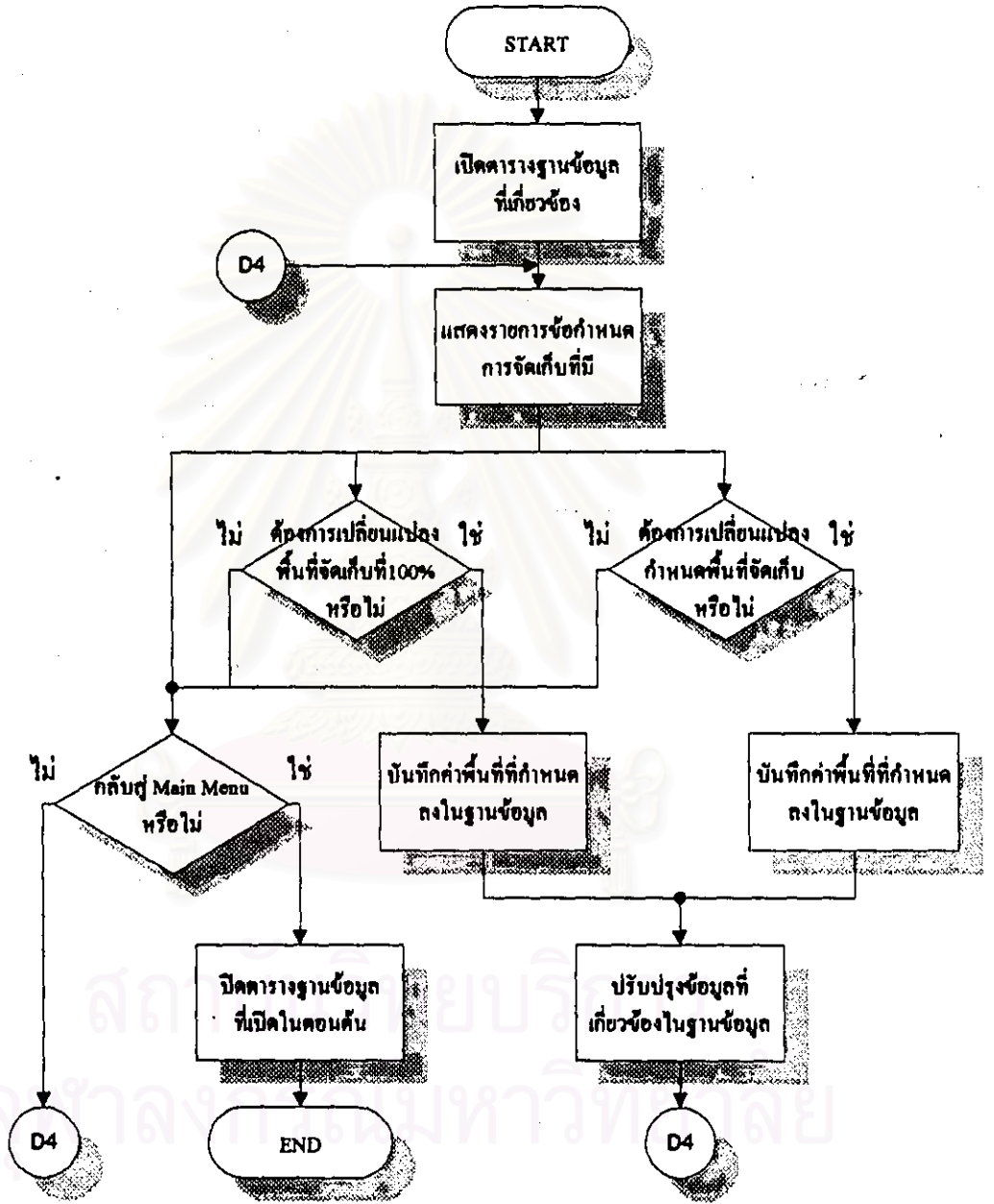
รับงานสั่งผลิต



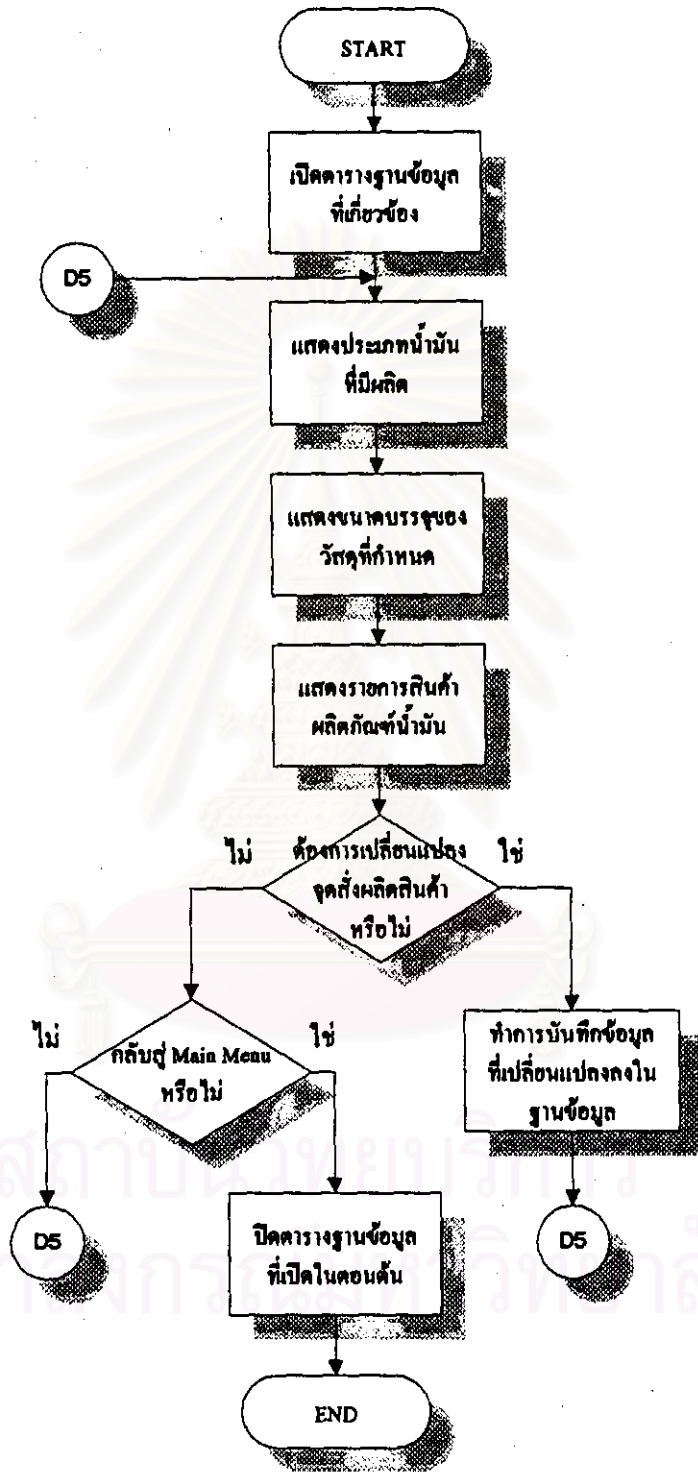
กำหนดวันหยุดทำงาน

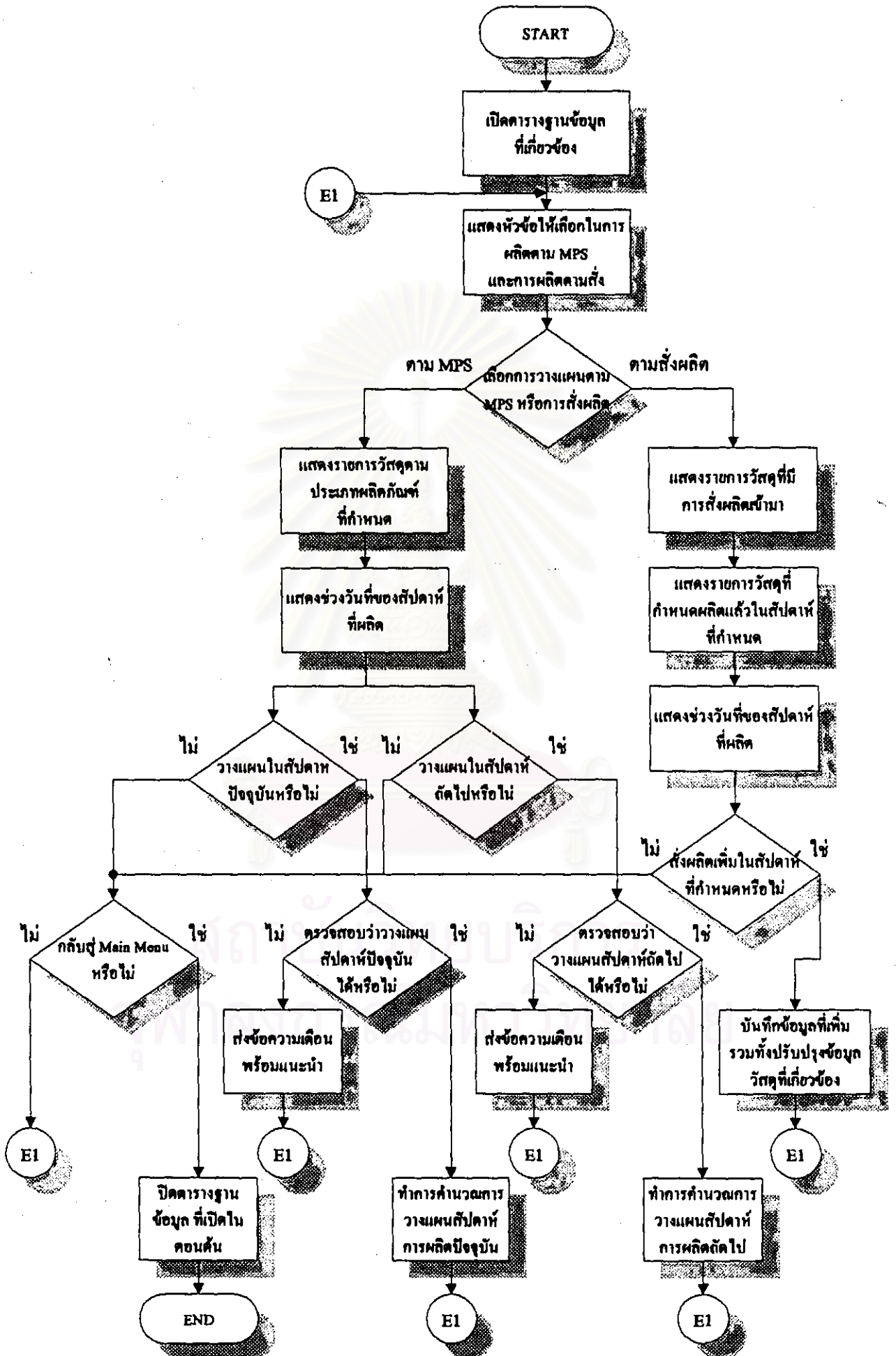


ข้อจำกัดคลังสินค้า

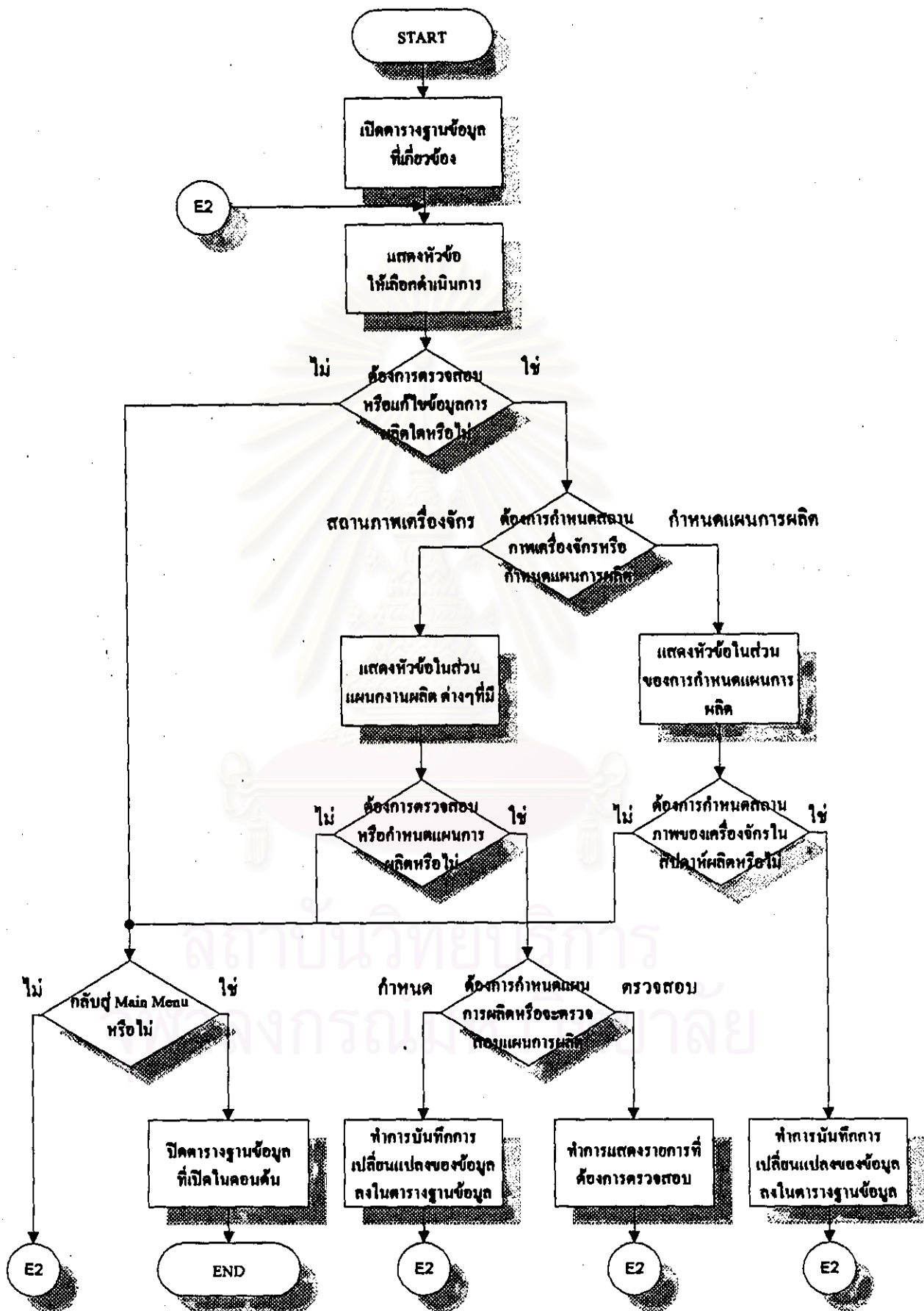


กำหนดจุดส่งผลิต

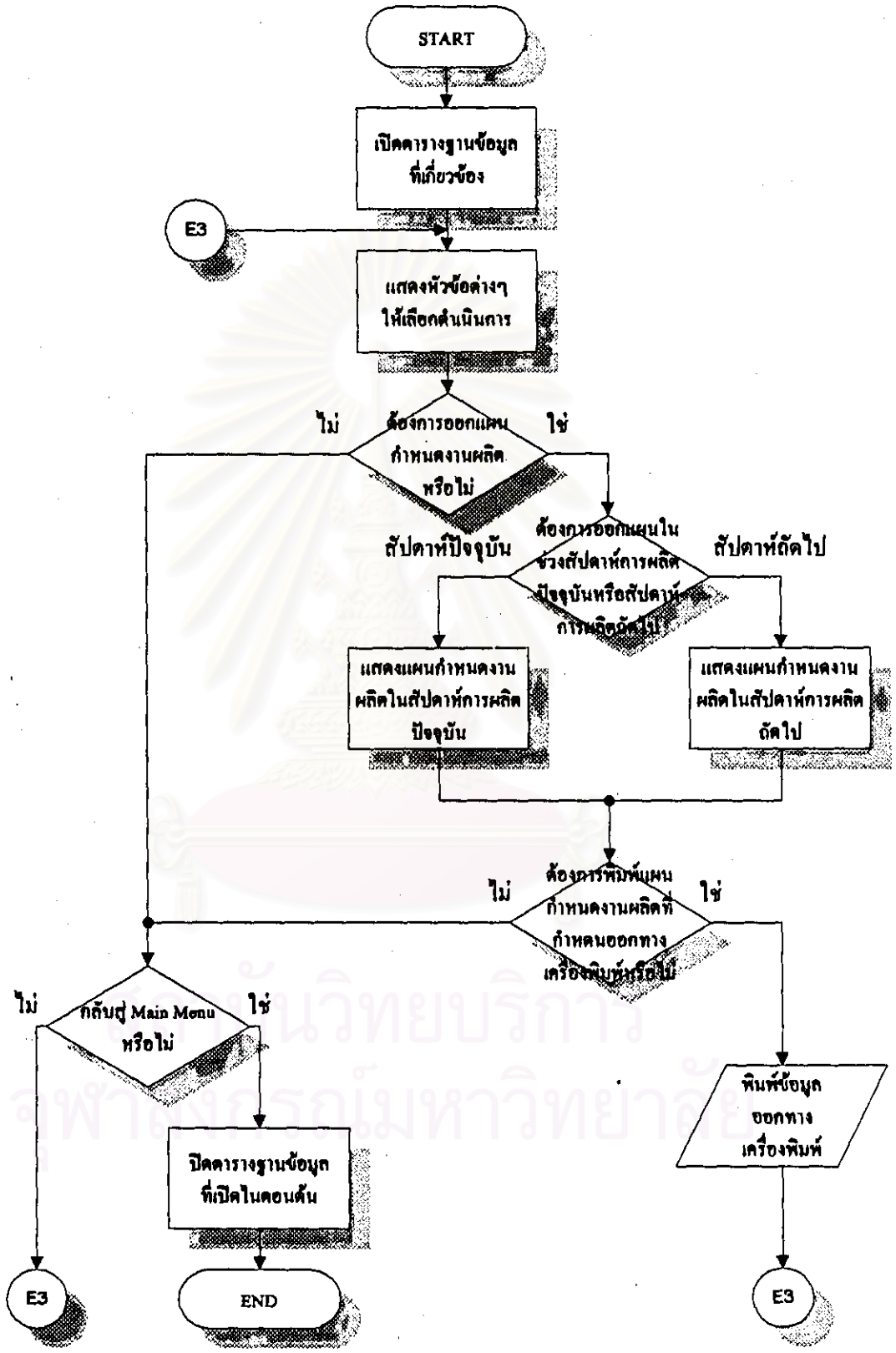




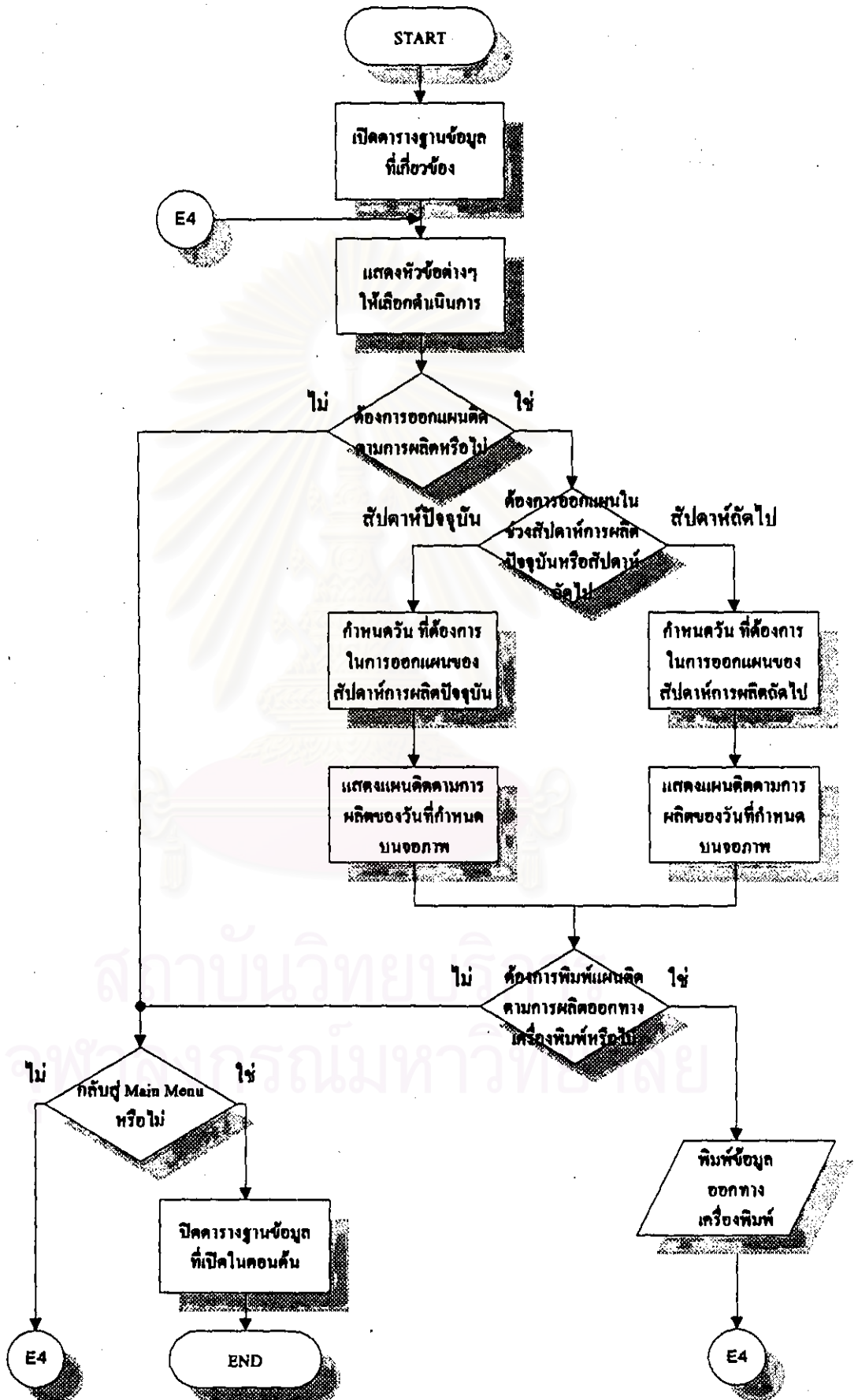
การวางแผนการผลิต CRP



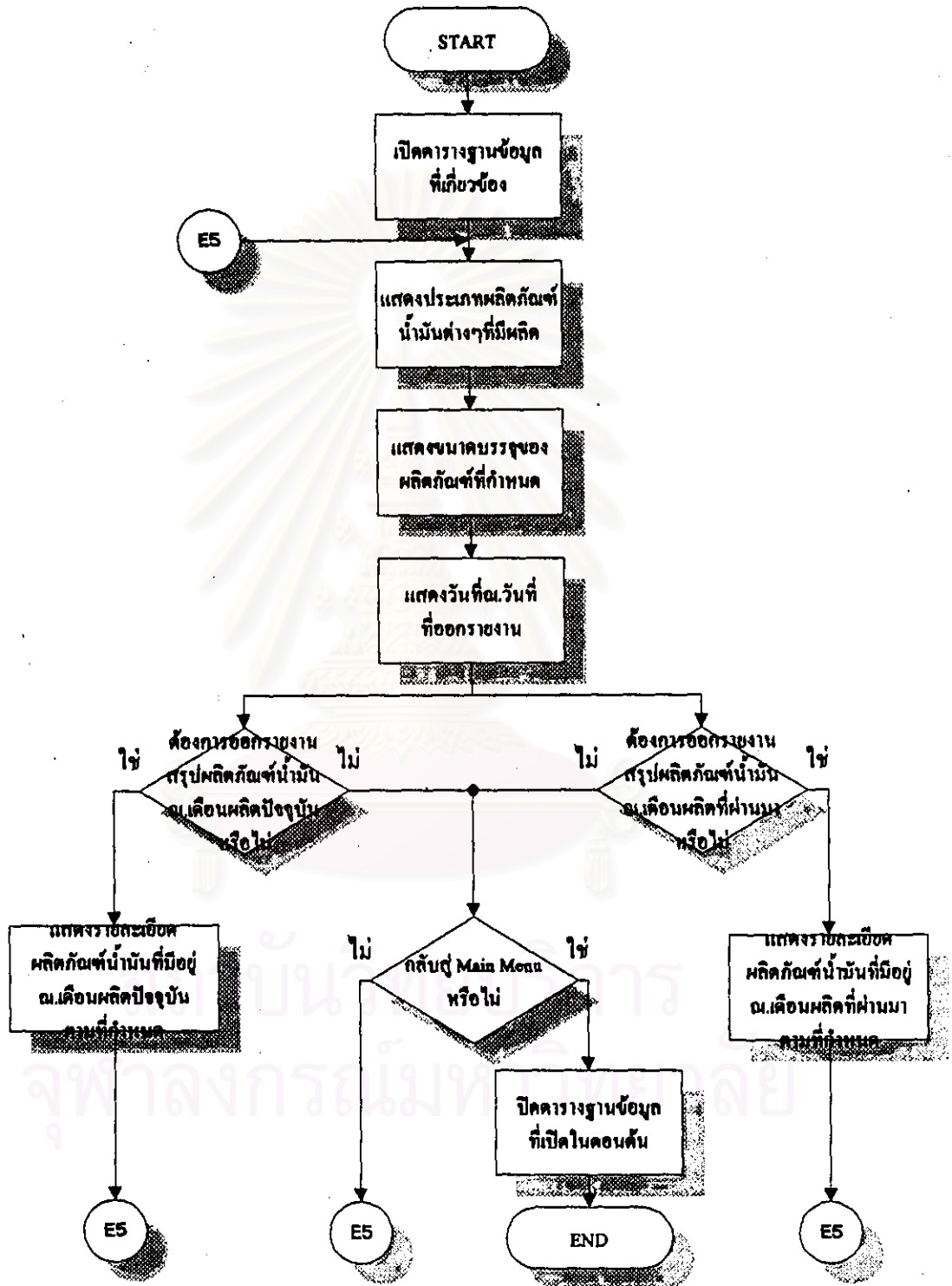
แผนการผลิตรายสัปดาห์

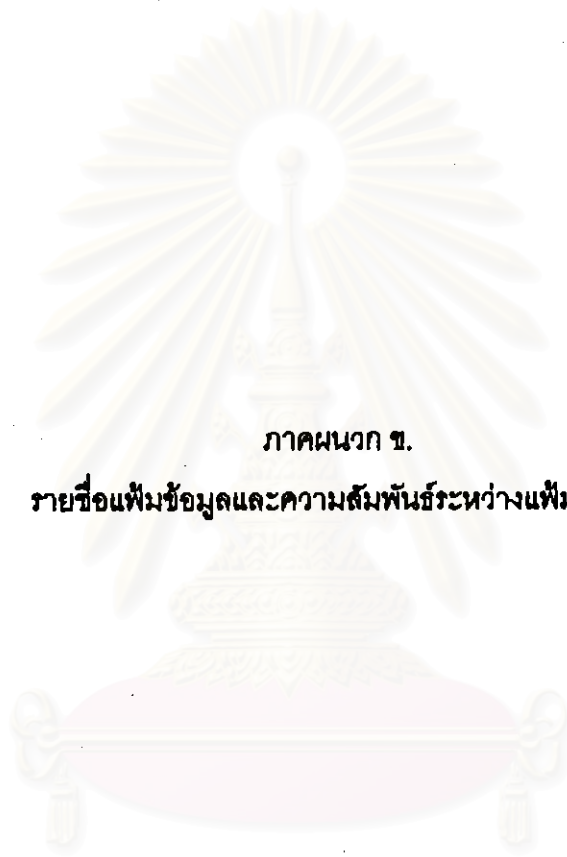


แผนติดตามการผลิตรายวัน



รายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน

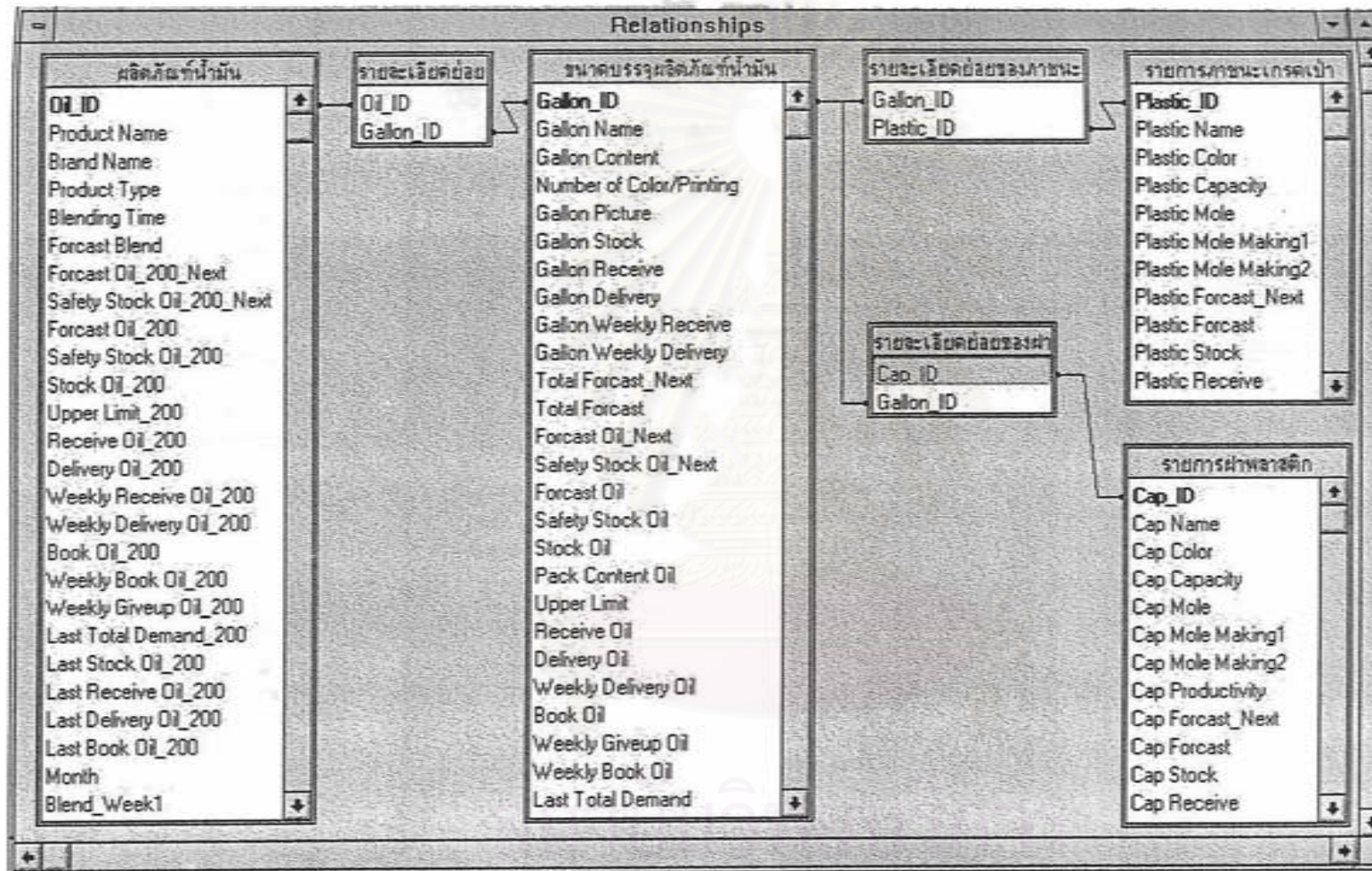


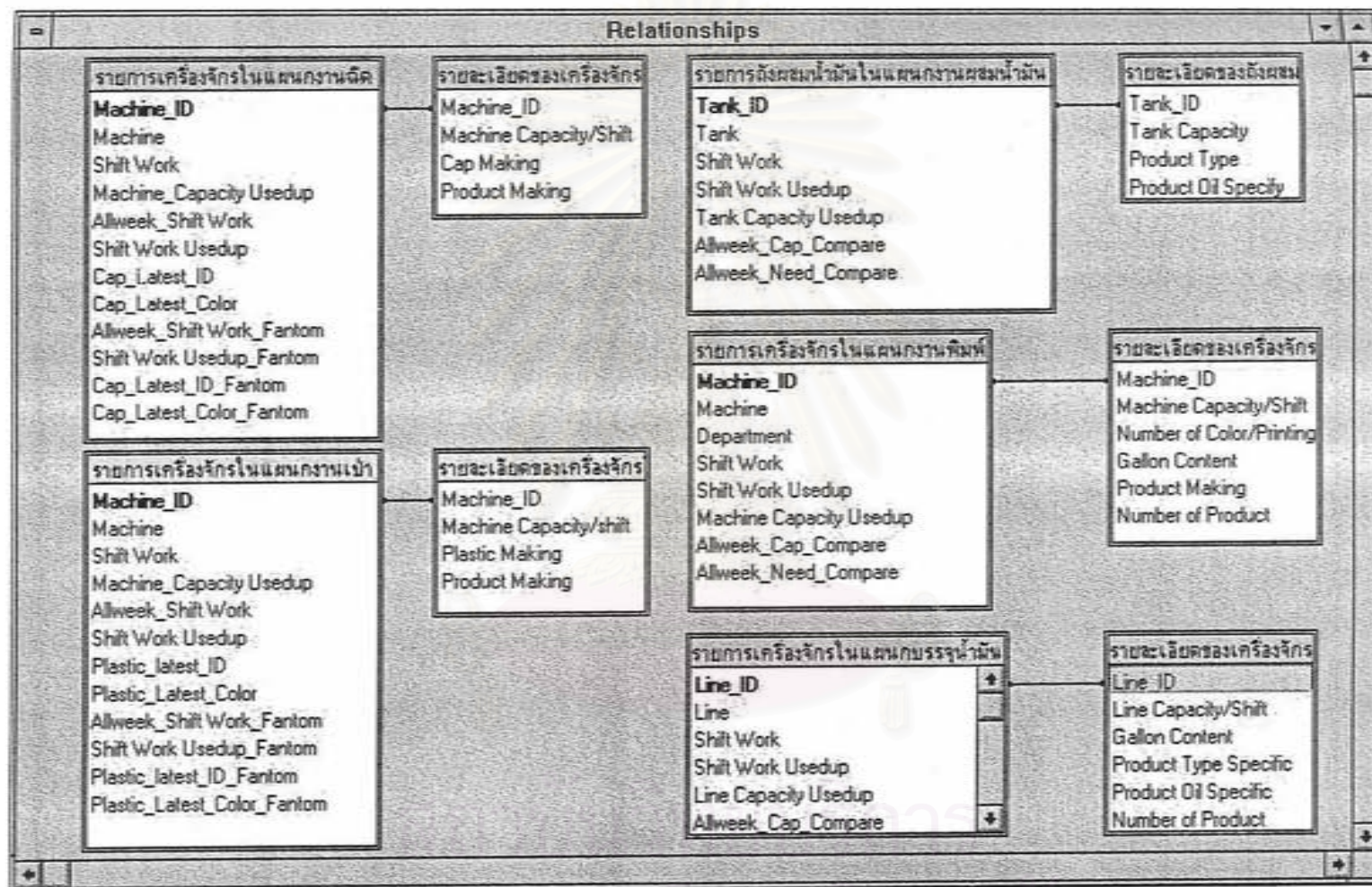


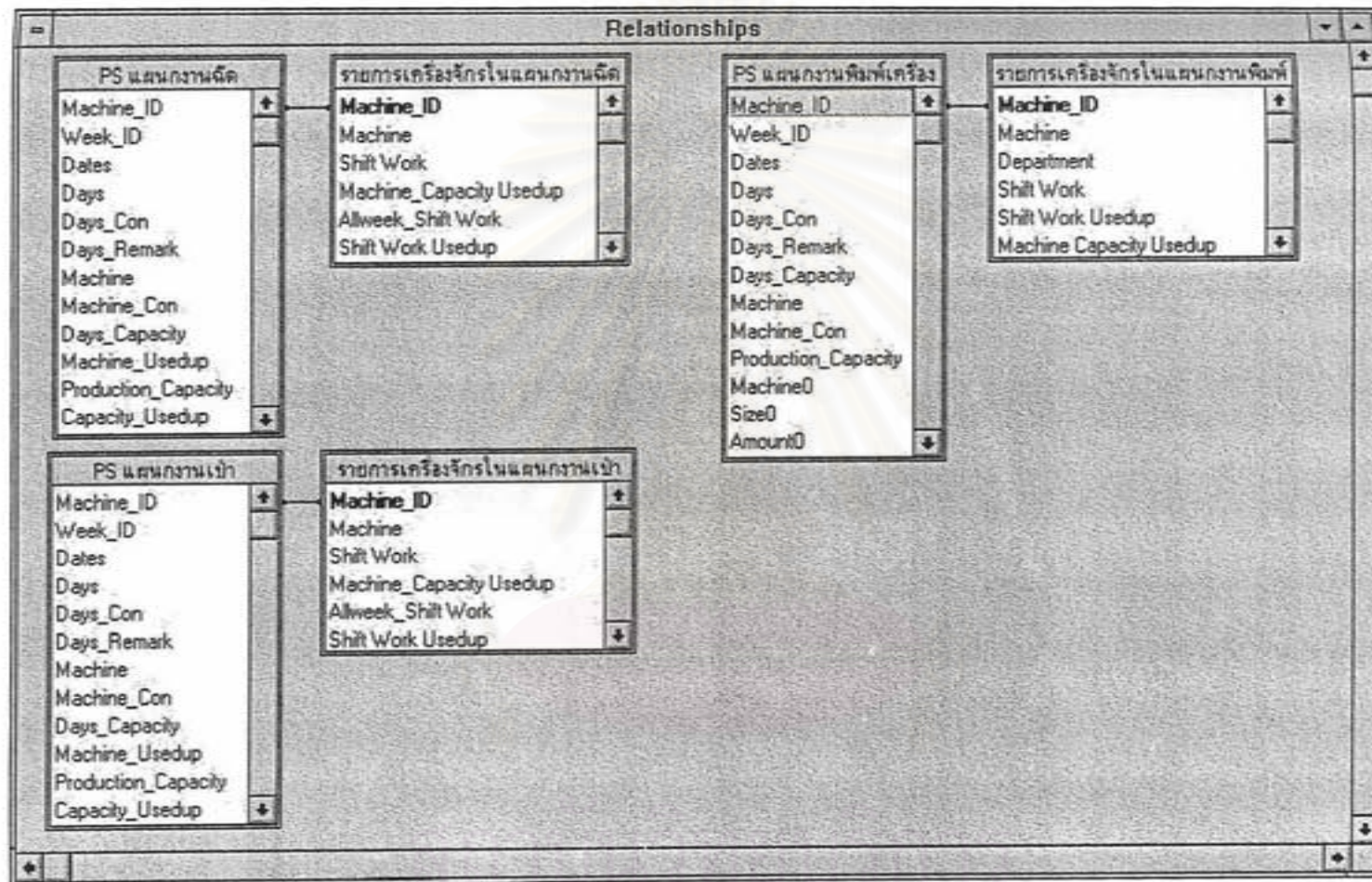
ภาคผนวก ข.

รายชื่อเพิ่มข้อมูลและความสัมพันธ์ระหว่างเพิ่มข้อมูล

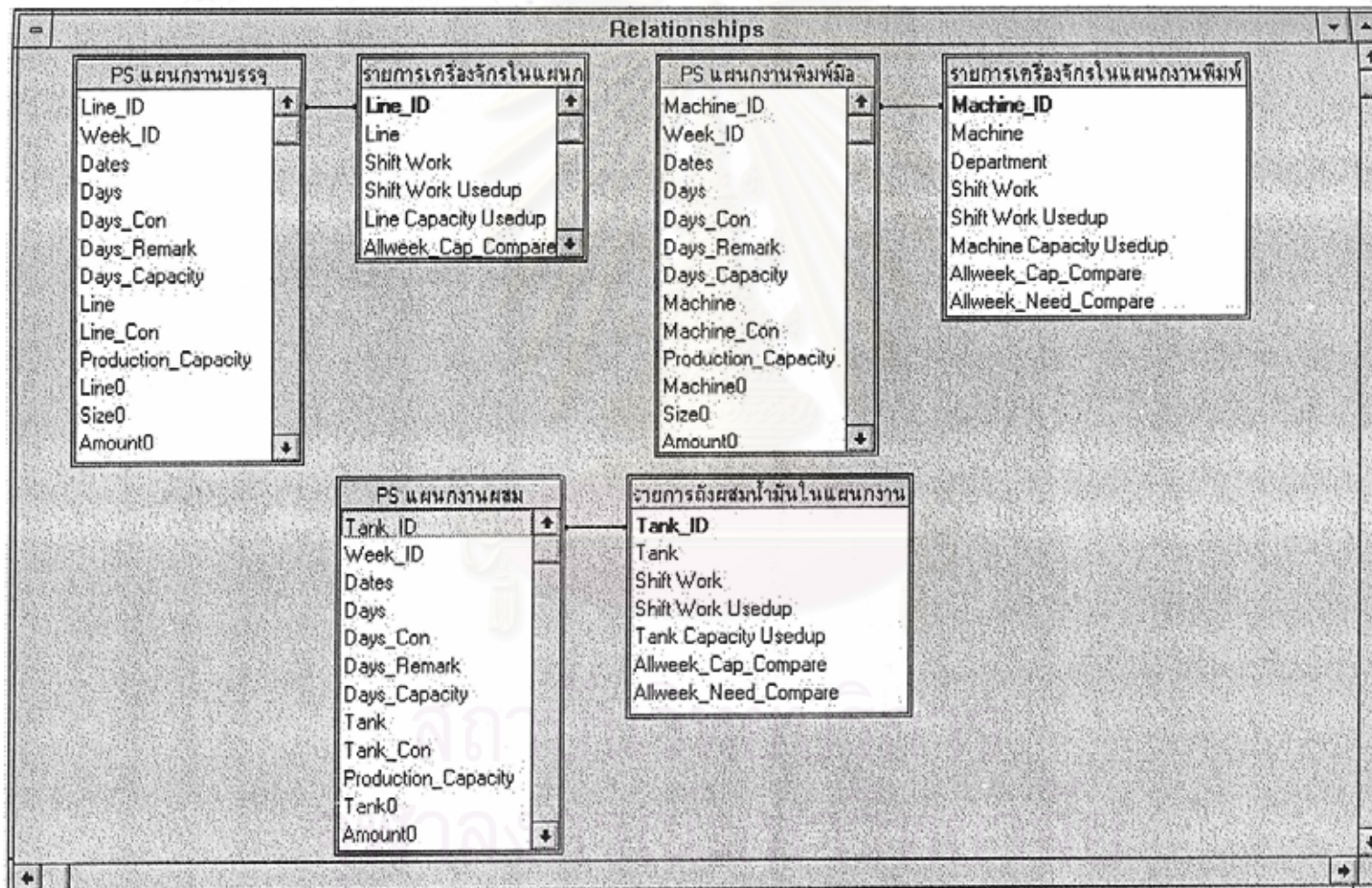
สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

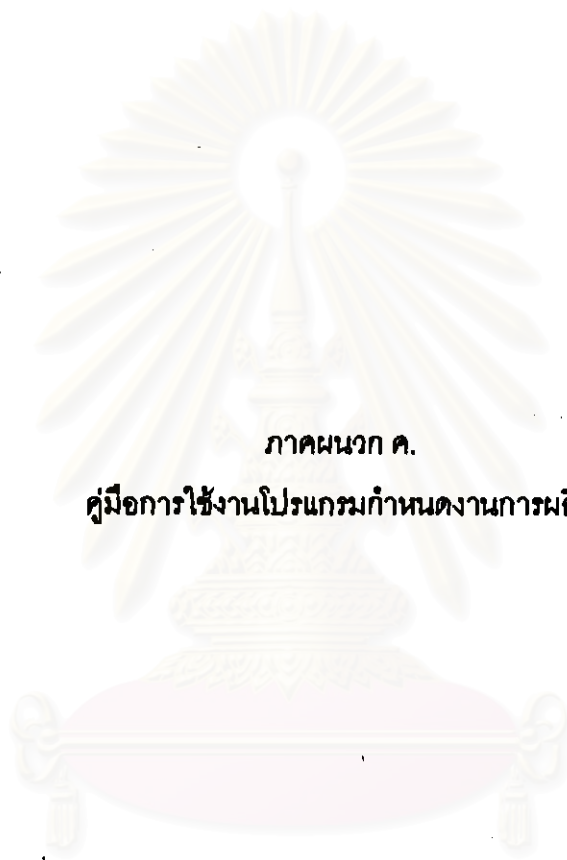






จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย





ภาคผนวก ค.

คู่มือการใช้งานโปรแกรมกำหนดงานการผลิต

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

โปรแกรมกำหนดงานการผลิต

โปรแกรมกำหนดงานการผลิต เป็นโปรแกรมที่ออกแบบมาเพื่อใช้ในการจัดทำแผนกำหนดการทำงานของแต่ละงานผลิตที่จะเกิดขึ้นบนแต่ละหน่วยผลิตของแต่ละแผนกในระบบการผลิต แผนงานผลิตที่ถูกกำหนดขึ้นจะให้รายละเอียดของงานผลิตที่จะทำการผลิตในแต่ละวันของสัปดาห์การผลิต แผนงานผลิตที่เกิดขึ้นทั้งหมดจะได้อาจมาจากการคำนวณเปรียบเทียบ โดยอาศัยข้อมูลจากแผนระดับต่างๆของกิจกรรมการจัดการผลิต ซึ่งประกอบด้วย

1. แผนการผลิต
2. แผนวัสดุคงคลัง
3. แผนกำลังการผลิต

ข้อมูลที่ได้มาจากแต่ละแผนงานจะถูกนำมากำหนดเป็นแนวทางและเงื่อนไขในการวางแผนกำหนดงานผลิตที่จะเกิดขึ้น ข้อมูลที่กำหนดจะถูกจัดเก็บไว้ในฐานข้อมูลเพื่อที่จะสามารถเรียกใช้เพื่อการวางแผนการผลิตหรือเพื่อการตรวจสอบข้อมูลซึ่งจะทำให้มีความสะดวก รวดเร็ว และเป็นระเบียบ ซึ่งภายในโปรแกรมกำหนดงานการผลิตนี้จะสามารถแบ่งส่วนของข้อมูลที่มีอยู่ภายในได้เป็น 2 ส่วน คือ

1. ส่วนฐานข้อมูล(Data Base) จะทำการเก็บรวบรวมข้อมูลต่างๆ ที่จะถูกนำมาใช้ในการคำนวณเปรียบเทียบ โดยภายในระบบฐานข้อมูลจะมีการจัดการข้อมูลต่างๆที่เก็บอยู่ภายในอย่างเป็นระบบ มีการกำหนดความสัมพันธ์ของข้อมูลเพื่อความสะดวกต่อการตรวจสอบและนำไปใช้

2. ส่วนฐานการคำนวณ(Rule Base) จะเป็นส่วนของการนำข้อมูลที่เก็บอยู่ในฐานข้อมูลมาทำการคำนวณเปรียบเทียบเพื่อผลในการทำงานตามที่ต้องการ

ภายในโปรแกรมกำหนดงานการผลิตได้มีการออกแบบให้มีการแสดงรายละเอียดในแต่ละส่วนของข้อมูลออกมาบนฟอร์มที่จะช่วยให้สามารถกำหนด ตรวจสอบ แก้ไข เป็นไปอย่างสะดวก และจะช่วยป้องกันความผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นในการทำงานกับข้อมูล ซึ่งจะทำให้ข้อมูลมีความถูกต้องในการนำไปใช้งาน รวมทั้งภายในโปรแกรมได้ออกแบบให้มีการแสดงข้อความที่บ่งบอกถึงความผิดพลาดหรือเตือนเมื่อมีการดำเนินการกับข้อมูลที่อาจจะส่งผลให้เกิดความผิดพลาดขึ้นได้

รวมทั้งแสดงข้อความที่แนะนำถึงขั้นตอนในการดำเนินการที่ถูกต้องเมื่อมีการทำผิดขั้นตอนเกิดขึ้น
ในระหว่างการใช้งานโปรแกรมอันจะเป็นประโยชน์ต่อผู้ใช้เป็นอย่างมาก

โปรแกรมกำหนดงานการผลิต เป็นโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นจากโปรแกรมในตระกูลของ
ไมโครซอฟท์ 2 โปรแกรมด้วยกันนั่นคือ

1. โปรแกรมไมโครซอฟท์ แอ็กเซส (Microsoft Access)
2. โปรแกรมไมโครซอฟท์ วิซวลเบสิก (Microsoft Visual Basic)

ซึ่งแต่ละโปรแกรมจะถูกนำมาใช้ตามคุณสมบัติและความสามารถของแต่ละโปรแกรม อัน
ได้แก่ โปรแกรมไมโครซอฟท์ แอ็กเซส จะถูกนำมาใช้ในการจัดการฐานข้อมูล ส่วนโปรแกรม
ไมโครซอฟท์ วิซวลเบสิก จะถูกนำมาใช้ในการทำการคำนวณ และออกแบบหน้าจอที่จะใช้ติดต่อกับ
ผู้ใช้โปรแกรมให้มีความสะดวกต่อการใช้งาน

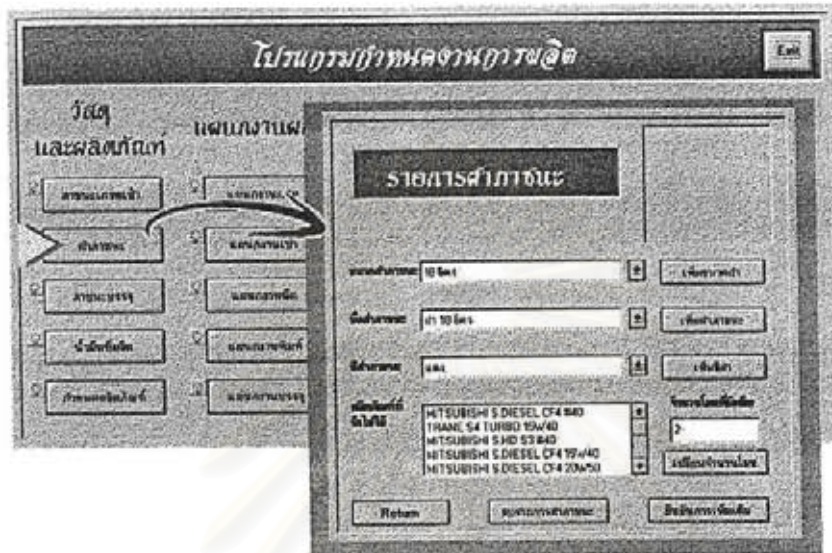
การใช้งานโปรแกรมกำหนดงานการผลิต

เมื่อทำการ Run โปรแกรมกำหนดงานการผลิต จะปรากฏฟอร์มแรกของโปรแกรมซึ่งเป็น
ฟอร์ม Main Menu ที่จะนำไปสู่การทำงานในหัวข้อต่างๆ ต่อไป โดยบนฟอร์ม Main Menu จะมี
การแบ่งออกเป็นหมวด ที่มีหัวข้อเลือกภายในแต่ละหมวด โดยมีรายละเอียดดังนี้

1.หมวด วัสดุและผลิตภัณฑ์

1.1ภาษาจะเกรดเป่า เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาษาจะเกรดเป่าที่ทำการผลิตในระบบการผลิต

1.2 ฝาภาชนะ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของฝาภาชนะที่ทำการผลิตในระบบการผลิต



1.3 ภาชนะบรรจุ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะบรรจุที่ทำการผลิตในระบบการผลิต และเป็นกรกำหนดวัสดุส่วนประกอบที่จะนำมาผลิตเป็นภาชนะบรรจุในแต่ละชนิด

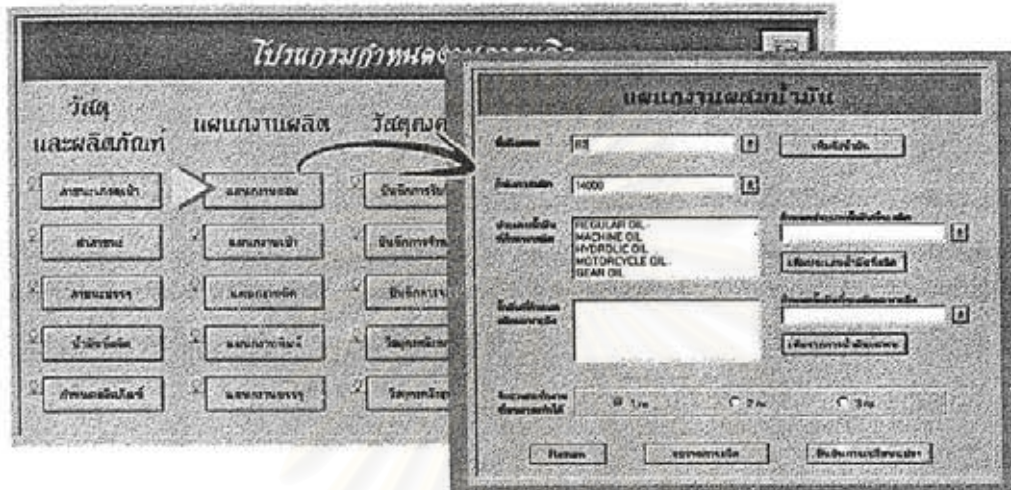


1.4 น้ำมันผสม เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของน้ำมันผสมทุกประเภทที่ทำการผสมในระบบการผลิต

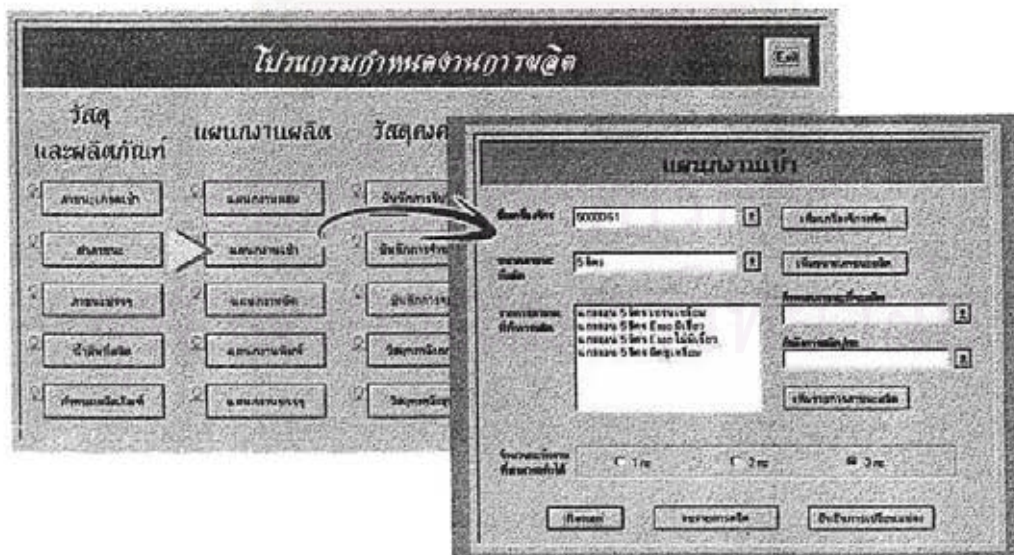
1.5 กำหนดผลิตภัณฑ์ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของผลิตภัณฑ์น้ำมันทุกชนิด ทุกประเภท รวมทั้งการกำหนดโครงสร้างผลิตภัณฑ์น้ำมันว่าประกอบด้วยวัสดุส่วนประกอบชนิดใดบ้าง

2.หมวด แผนงานผลิต

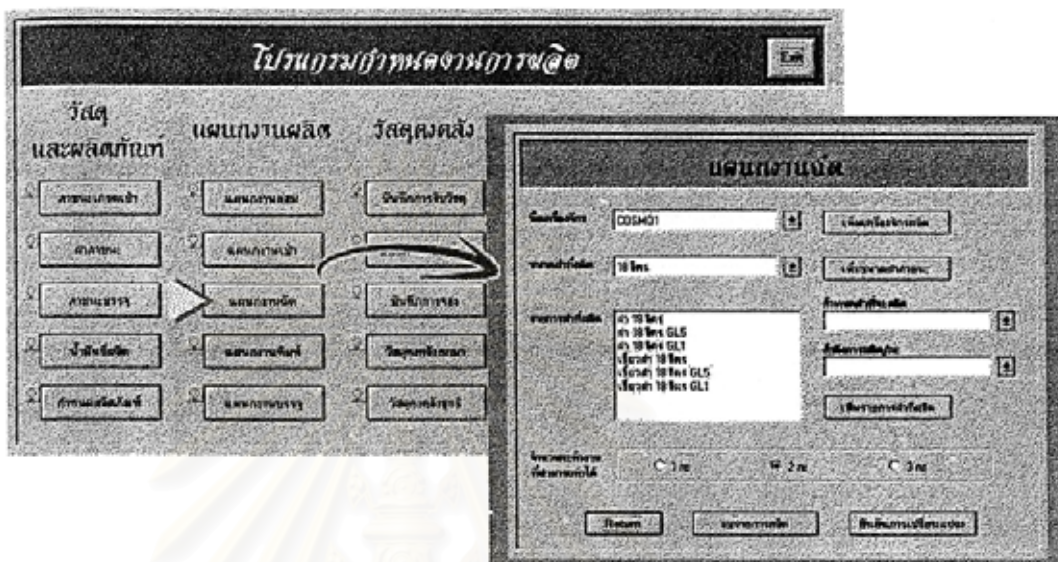
2.1แผนงานผสม เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของถังผสมน้ำมันที่มีอยู่ในแผนก รวมทั้งกำลังการผลิตในถังผสมแต่ละถังตลอดจนรายละเอียดการผลิตภายในแผนก



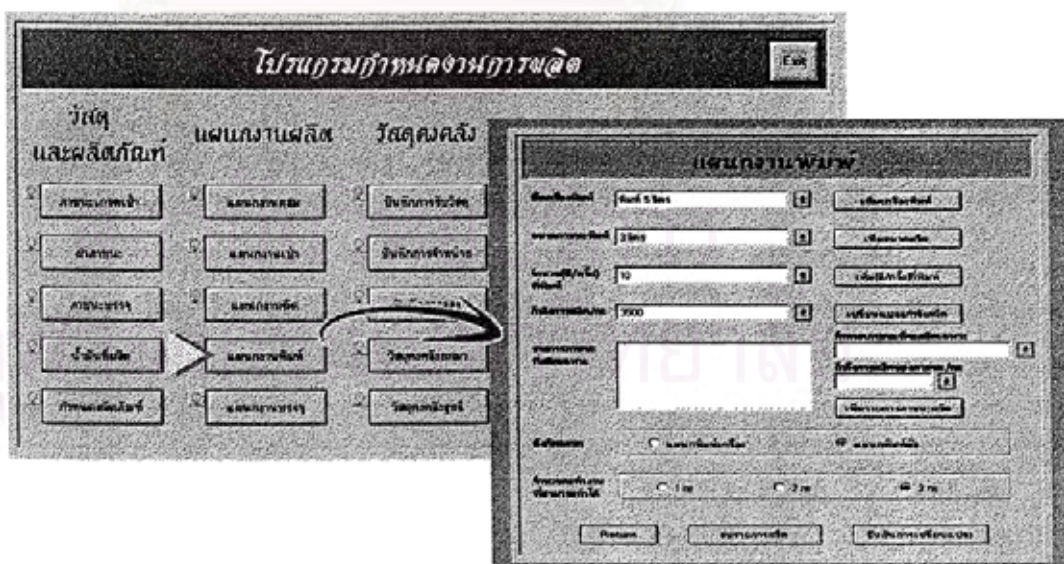
2.2แผนงานเป่า เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของเครื่องจักรที่มีในแผนก รวมทั้งกำลังการผลิตและความสามารถของเครื่องจักรแต่ละตัวตลอดจนรายละเอียดการผลิตภายในแผนก



2.3แผนงานจัด เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของเครื่องจักรงานจัดที่มีอยู่ในแผนก รวมทั้งกำลังการผลิตและความสามารถของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง ตลอดจนรายละเอียดการผลิตภายในแผนก



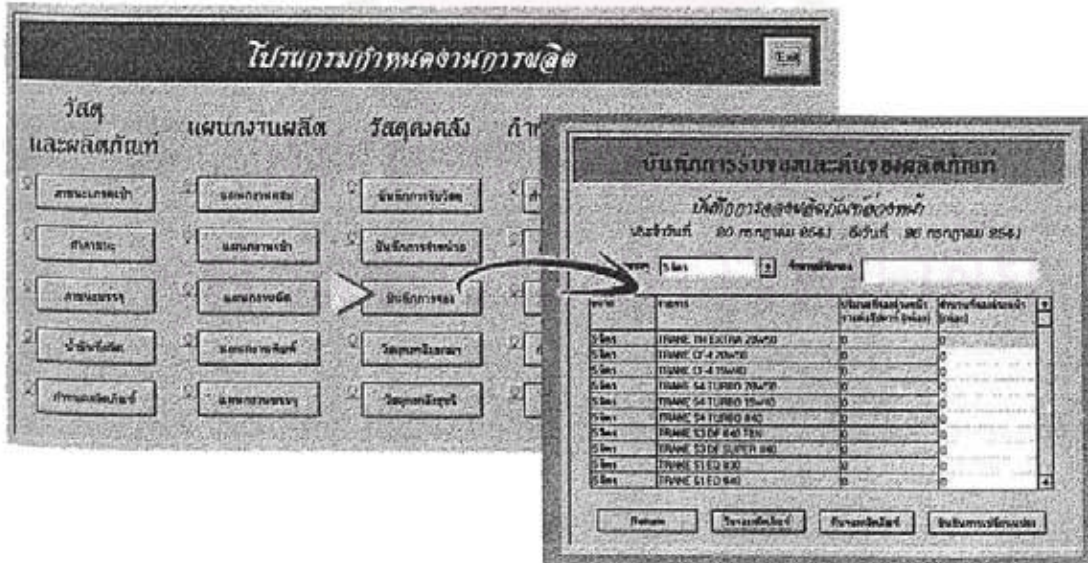
2.4แผนงานพิมพ์ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดและรายงานข้อมูลรายละเอียดของเครื่องจักรที่มีอยู่ในแผนก รวมทั้งกำลังการผลิตและความสามารถของเครื่องจักรในแต่ละเครื่อง ตลอดจนรายละเอียดการผลิตภายในแผนก



3.2บันทึกการจำหน่าย เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการบันทึกการจำหน่ายวัสดุหรือผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ทางโรงงานได้ทำการผลิต รวมทั้งการรายงานยอดจำหน่ายรวมของวัสดุที่ได้จำหน่ายออกไปภายในสัปดาห์การผลิตขณะนั้น



3.3บันทึกการจอง เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการบันทึกการรับจองและคืนจอง วัสดุหรือผลิตภัณฑ์น้ำมันที่เกิดจากการสั่งผลิตเข้ามาของลูกค้า รวมทั้งการรายงานยอดของการจองและการคืนจองที่เกิดขึ้นภายในสัปดาห์การผลิตขณะนั้น



3.4 วัสดุคงคลังยอดยกมา เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการกำหนดวัสดุคงคลังยอดยกมาในแต่ละเดือนการผลิต รวมทั้งการแสดงให้เห็นทราบถึงข้อมูลวัสดุคงคลังยอดยกมาของเดือนที่ทำการผลิตอยู่ขณะนั้น

โปรแกรมกำหนดงานการผลิต

วัสดุ และผลิตภัณฑ์ แผนงานผลิต วัสดุคงคลัง

สถานะประจำ แผนการผลิต วัสดุการรับใช้

สถานะ แผนงานประจำ วัสดุการจ้างงาน

สถานะอื่นๆ แผนการผลิต วัสดุการจ้าง

วัสดุคงคลัง วัสดุคงคลังยกมา

สถานะคงคลัง แผนงานประจำ วัสดุคงคลัง

ปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา

สถานะคงคลัง: วัสดุคงคลังยกมา วัสดุคงคลัง: 10 ชิ้น

วันที่รับใช้: วัสดุคงคลัง วัสดุคงคลัง: 8542

วันที่รับใช้	รายการ	ปริมาณคงคลังยอดยกมา (ชิ้น)
10/10/25	HEAD 54 (1.000) 20x40	376
10/10/25	HEAD 54 (1.000) 17x40	291
10/10/25	FRAME 54 (1.000) 840	42
10/10/25	FRAME 53 OF 840 12x	322
10/10/25	FRAME 53 OF 840 SUPER	18
10/10/25	FRAME 53 OF 850 SUPER	7
10/10/25	FRAME 51 TO 830	54
10/10/25	FRAME 51 TO 840	1837
10/10/25	FRAME 51 TO 850	21
10/10/25	FRAME 51 TO 850 (2)	4830

ปริมาณคงคลังยกมา

Return ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

3.5 วัสดุคงคลังสุทธิ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการรายงานปริมาณวัสดุที่มีอยู่ในระบบการผลิตของสัปดาห์การผลิตขณะนั้น โดยจะรายงานข้อมูลให้ทราบในทุกชนิดและประเภทของวัสดุที่ทำการผลิต

โปรแกรมกำหนดงานการผลิต

วัสดุ และผลิตภัณฑ์ แผนงานผลิต วัสดุคงคลัง

สถานะประจำ แผนการผลิต วัสดุการรับใช้

สถานะ แผนงานประจำ วัสดุการจ้างงาน

สถานะอื่นๆ แผนการผลิต วัสดุการจ้าง

วัสดุคงคลัง วัสดุคงคลังยกมา

สถานะคงคลัง แผนงานประจำ วัสดุคงคลัง

วัสดุคงคลังสุทธิ

วันที่รับใช้: วัสดุคงคลัง วัสดุคงคลัง: 1405-1998

วันที่รับใช้	รายการ	ปริมาณคงคลังยอดยกมา	ปริมาณคงคลังสุทธิ	ปริมาณคงคลังสุทธิ	ปริมาณคงคลังสุทธิ	ปริมาณคงคลังสุทธิ
10/10/25	HEAD 54 (1.000) 20x40	376	0	0	0	376
10/10/25	HEAD 54 (1.000) 17x40	291	0	0	0	291
10/10/25	FRAME 54 (1.000) 840	42	0	0	0	42
10/10/25	FRAME 53 OF 840 12x	322	0	0	0	322
10/10/25	FRAME 53 OF 840 SUPER	18	0	0	0	18
10/10/25	FRAME 53 OF 850 SUPER	7	0	0	0	7
10/10/25	FRAME 51 TO 830	54	0	0	0	54
10/10/25	FRAME 51 TO 840	1837	0	0	0	1837
10/10/25	FRAME 51 TO 850	21	0	0	0	21
10/10/25	FRAME 51 TO 850 (2)	4830	0	0	0	4830
10/10/25	FRAME 51 TO 850 (2)	21	0	0	0	21

Return วัสดุคงคลังสุทธิ วัสดุคงคลังสุทธิ

4.หมวด กำหนดงานผลิต

4.1กำหนดผลิตตามMPS เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการกำหนดข้อมูลนำเข้าที่เป็นแผนกำหนดการผลิตหลัก (MPS) ซึ่งจะถูกใช้เป็นแนวทางในการวางแผนกำหนดงานการผลิตภายในโปรแกรม

The screenshot shows the 'โปรแกรมกำหนดงานการผลิต' (Production Scheduling Program) interface. The main window has a menu with options: 'กำหนดการผลิตตาม MPS', 'กำหนดการผลิต CRP', 'กำหนดการผลิต PS', 'กำหนดการผลิตแบบอื่น', and 'กำหนดการผลิตแบบอื่น'. A sub-window titled 'กำหนดการผลิตตาม MPS สดสลับ' is open, displaying a table of production data. The table has columns for 'วันที่' (Date), 'MPS' (MPS), 'จำนวนการผลิต (ตัน)' (Production Quantity (Tons)), and 'จำนวนคงคลัง (ตัน)' (Inventory Quantity (Tons)).

วันที่	MPS	จำนวนการผลิต (ตัน)	จำนวนคงคลัง (ตัน)
15 ต.ค.	TRANE S4 TURBO 20x50	2000	1000
15 ต.ค.	TRANE S4 TURBO 15x40	400	200
15 ต.ค.	TRANE S4 TURBO 8x16	160	80
15 ต.ค.	TRANE S3 OF 8x16 TRN	374	112
15 ต.ค.	TRANE S3 OF 8x16 SUPER	13	7
15 ต.ค.	TRANE S3 OF 8x16 SUPER	5	3
15 ต.ค.	TRANE S3 OF 8x16	32	23
15 ต.ค.	TRANE S110 S30	5600	2700
15 ต.ค.	TRANE S110 S30	45	33
15 ต.ค.	TRANE S110 S30	205	200

4.2กำหนดงานสั่งผลิต เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มการบันทึกงานสั่งผลิตที่มีการสั่งผลิตเข้ามาจากลูกค้า เพื่อทำการรวบรวมข้อมูลให้เป็นระเบียบก่อนที่จะพิจารณากำหนดการสั่งผลิตต่อไป

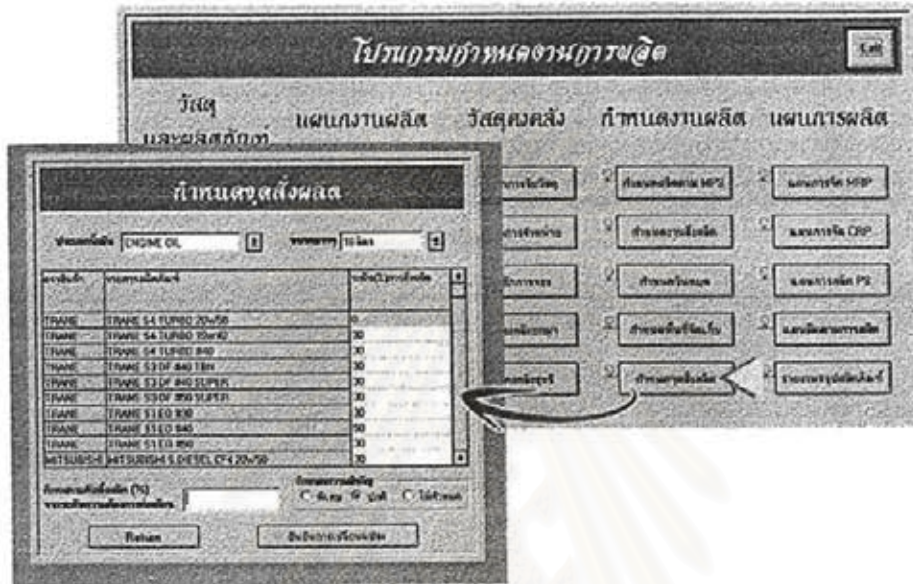
The screenshot shows the 'โปรแกรมกำหนดงานการผลิต' (Production Scheduling Program) interface. The main window has a menu with options: 'กำหนดการผลิตตาม MPS', 'กำหนดการผลิต CRP', 'กำหนดการผลิต PS', 'กำหนดการผลิตแบบอื่น', and 'กำหนดการผลิตแบบอื่น'. A sub-window titled '5.บันทึกงานสั่งผลิต' (5. Record Production Order) is open, displaying a form for recording production orders. The form has fields for 'วันที่' (Date), 'จำนวนการผลิต (ตัน)' (Production Quantity (Tons)), 'จำนวนคงคลัง (ตัน)' (Inventory Quantity (Tons)), and a list of product types: 'S4 TURBO 20x50 200 ตัน', 'SUPER FT 20x50 200 ตัน', 'S4 TURBO 20x50 BULK', 'TRANE 1M EXTRA 20x50 5 ตัน', 'TRANE S3 OF 8x16 TRN 10 ตัน', and 'TRANE S3 OF 8x16 SUPER 10 ตัน'.

4.3 กำหนดวันหยุด เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการกำหนดวันหยุดทำงานในเดือนที่จะดำเนินการผลิต เพื่อเป็นข้อมูลในการคำนวณหากำลังการผลิตที่แน่นอนในการวางแผนการผลิตให้มีความเหมาะสม

4.4 กำหนดพื้นที่จัดเก็บ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้าภายในคลังสินค้า ซึ่งจะถูกนำมาใช้เป็นเงื่อนไขในการวางแผนการผลิตเพื่อให้ได้ปริมาณที่สอดคล้องกับพื้นที่จัดเก็บที่กำหนด

พื้นที่เก็บ	จำนวนสินค้า (kg/1000)	พื้นที่ใช้สอย (ตร.ม.)
20 ตร.	2012	2200
30 ตร.	25275	24002
31 ตร.-4.5 ตร.-5 ตร.	62863	42005
5.5 ตร.-0.7 ตร.-1 ตร.	8780	4345
HONDA OK	5200	4432
HONDA-SUZUKI	20800	14580

4.5 กำหนดจุดสั่งผลิต เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการกำหนดจุดสั่งผลิตในการสั่งผลิตสินค้าผลิตภัณฑ์น้ำมันในแต่ละสัปดาห์การผลิต เพื่อการตอบสนองความต้องการการผลิตที่ถูกต้องในแต่ละช่วงเวลา

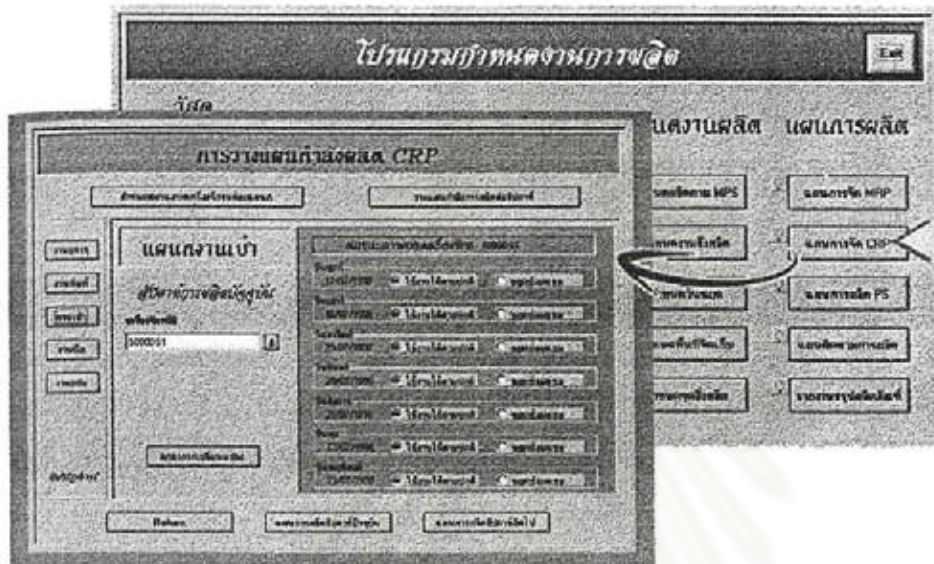


5.หมวด แผนการผลิต

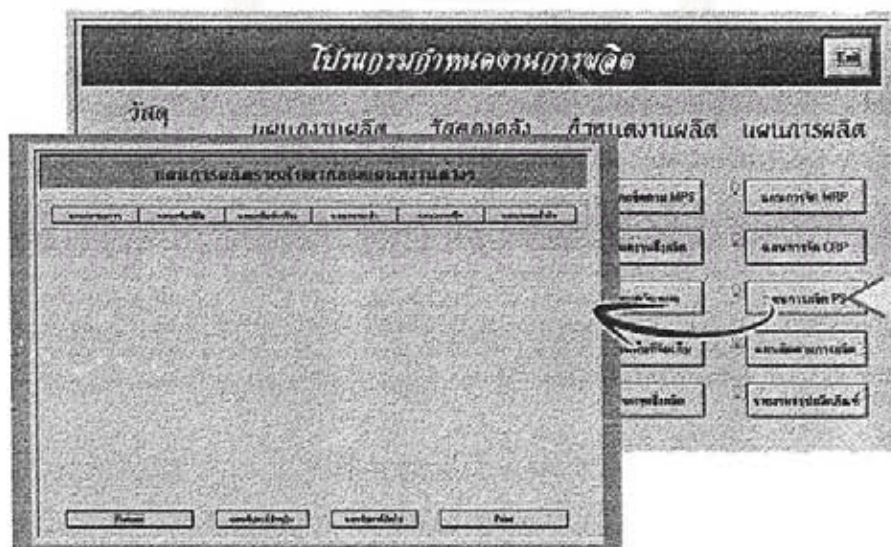
5.1แผนการจัดMRP เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการวางแผนความต้องการวัสดุ (MRP) อีกทั้งการพิจารณากำหนดงานผลิตตามสั่งที่สั่งมาจากลูกค้าภายนอก



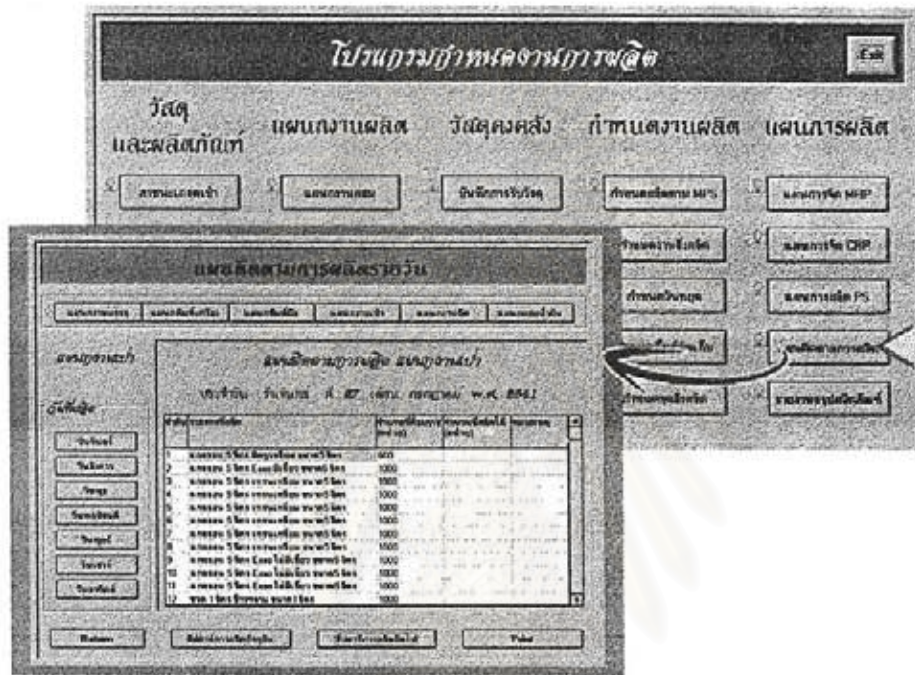
5.2แผนการจัดCRP เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการวางแผนกำลังการผลิต(CRP) ให้เหมาะสมและสอดคล้องกับความต้องการในการผลิต รวมทั้งการกำหนดการออกแผนการผลิต และปรับปรุงแผนการผลิตให้มีความสมดุลกันระหว่างกำลังการผลิตที่มีกับกำลังการผลิตที่ต้องการ



5.3แผนการผลิตPS เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการรายงานและออกแผนกำหนดงานผลิตในแต่ละสัปดาห์การผลิตที่จะเกิดขึ้นบนแต่ละหน่วยผลิตของทุกแผนงานผลิตที่อยู่ในกระบวนการผลิต



5.4แผนติดตามการผลิต เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการรายงานและออกแผนติดตามการผลิตของแต่ละแผนงานผลิต เพื่อนำข้อมูลที่ได้มาทำการปรับปรุงแผนการผลิตให้มีความสอดคล้องกับสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไปตลอดเวลาการดำเนินการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ รวมทั้งเป็นการปรับปรุงข้อมูลวัสดุให้มีความถูกต้องตลอดเวลา



5.5รายงานสรุปผลิตภัณฑ์ เป็นหัวข้อที่จะนำเข้าสู่ฟอร์มของการรายงานปริมาณสินค้าของผลิตภัณฑ์น้ำมันทุกประเภทและทุกชนิดที่มีอยู่ในคลังสินค้า ณ. ขณะเวลาที่ทำการตรวจสอบ



รายการภาชนะเกรดเป่า

รายการภาชนะเกรดเป่า เป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ทั้งการรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะเกรดเป่าที่ทำการผลิตอยู่ทั้งหมดภายในโรงงาน อีกทั้งเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ในการบันทึกข้อมูลของภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการผลิตเข้าสู่ฐานข้อมูล และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลของรายการภาชนะเกรดเป่าที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล ภาชนะเกรดเป่าทั้งหมดจะถูกผลิตจากแผนงานเป่าซึ่งจะมีความหลากหลายในเรื่องของสีและขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเป่าที่ผลิตมากมาย

การรายงานข้อมูลรายละเอียดภาชนะเกรดเป่า

The screenshot shows a software interface for managing blow molding containers. The title is 'รายการภาชนะเกรดเป่า'. The form includes the following fields and buttons:

- ขนาดบรรจุ** (Capacity): Input field with '5 ลิตร' (5 liters) and a 'เพิ่มขนาด' (Add size) button.
- สีภาชนะเกรดเป่า** (Blow molding container color): Input field with 'แกมม่อน 5 ลิตร เทนเชียม' (Gammon 5 liter Tenchem) and a 'เพิ่มรายการ' (Add item) button.
- สีภาชนะเกรดเป่า** (Blow molding container color): Input field with 'เขียว' (Green) and a 'เพิ่มสีภาชนะ' (Add container color) button.
- ผลิตภัณฑ์ที่ใช้** (Product used): Input field with 'TRANE SPG #90' and 'TRANE SPG #140'. To the right is a 'จำนวนโมดที่ผลิต' (Number of molds produced) field with '6' and a 'เปลี่ยนจำนวนโมด' (Change number of molds) button.
- Buttons at the bottom: 'Return', 'ลบรายการภาชนะ' (Delete container item), and 'ยืนยันการเพิ่มเติม' (Confirm addition).

การทำหน้าที่รายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะเกรดเป่าชนิดต่างๆ จะมีการแสดงรายละเอียดผ่านหัวข้อที่มีอยู่บนฟอร์มดังนี้

1.ขนาดบรรจุ เป็นการรายงานถึงขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเบ้าที่ทำการผลิตภายในโรงงานว่ามีขนาดบรรจุใดบ้าง ซึ่งขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเบ้าที่มีทั้งหมดสามารถตรวจดูได้จาก List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ เมื่อต้องการดูรายละเอียดของภาชนะเกรดเบ้าขนาดใดก็ให้คลิกเมาส์เลือกได้จากรายการใน List Box นั้น รายละเอียดของภาชนะเกรดเบ้าที่กำหนดก็จะแสดงให้ทราบในหัวข้อต่างๆถัดไปในฟอร์ม

2.ชื่อภาชนะเกรดเบ้า เป็นการรายงานถึงรายการภาชนะเกรดเบ้าที่ทำการผลิตทั้งหมดบนขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการภาชนะเกรดเบ้าทั้งหมดที่มีการผลิตบนขนาดบรรจุที่กำหนดสามารถตรวจดูได้จาก List Box ของหัวข้อ ชื่อภาชนะเกรดเบ้า

3. สีภาชนะเกรดเป่า เป็นการรายงานถึงสีของภาชนะเกรดเป่าที่ทำการผลิต โดยการรายงานสีภาชนะเกรดเป่าจะสัมพันธ์กับชื่อภาชนะเกรดเป่าและขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้น ซึ่งภาชนะเกรดเป่าชนิดหนึ่งอาจมีหลายสีซึ่งจำนวนสีทั้งหมดของภาชนะชนิดนั้นสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ สีภาชนะเกรดเป่า

4. ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ เป็นการรายงานถึงผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ได้นำภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิต โดยรายชื่อผลิตภัณฑ์น้ำมันต่างๆที่ได้นำภาชนะเกรดเป่านี้ไปใช้ทั้งหมดจะถูกแสดงให้ทราบภายใน List Box ของหัวข้อ ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้

5.จำนวนโมลที่มีผลิต เป็นการรายงานถึงจำนวนโมลของรายการภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้นที่มีใช้อยู่ในระบบการผลิตในช่วงเวลาการผลิตในปัจจุบัน เพื่อการเตรียมพร้อมในการใช้เป็นข้อมูลสำหรับการวางแผนกำหนดงานผลิตให้กับภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดในแต่ละลำดับการผลิต

6.รูปภาพของภาชนะเกรดเป่า เป็นการแสดงถึงรูปภาพของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้นว่ามีรูปทรงลักษณะใดเพื่อความชัดเจนในการรายงานข้อมูลของภาชนะเกรดเป่าที่ทำการผลิตในโรงงาน

การบันทึกข้อมูลภาชนะเกรดเป่า

การทำหน้าที่ในการบันทึกข้อมูลของภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลง รายละเอียดการผลิต จะสามารถทำได้โดยการบันทึกข้อมูลผ่านทางหัวข้อต่างๆที่ปรากฏอยู่บนฟอร์ม ซึ่งมีรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลต่างๆดังนี้

- 1.การเพิ่มขนาดบรรจุภาชนะเกรดเป่า เป็นการกำหนดขนาดบรรจุภาชนะเกรดเป่าที่จะทำการผลิตขนาดใหม่ นอกเหนือจากที่มีอยู่ในฐานข้อมูล โดยการกำหนดจะทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มขนาดก่อน จากนั้นกำหนดข้อมูลขนาดบรรจุด้วยการพิมพ์ขนาดที่ต้องการเพิ่มลงไป ที่หัวข้อขนาดบรรจุ จากนั้นกำหนดชื่อภาชนะเกรดเป่าที่จะทำการผลิตบนขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนด จากนั้นกำหนดค่าสีภาชนะเกรดเป่าที่สัมพันธ์กับชื่อภาชนะเกรดเป่าที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล
- 2.การเพิ่มชื่อภาชนะเกรดเป่า เป็นการกำหนดชื่อภาชนะเกรดเป่าใหม่ นอกเหนือจากที่มีอยู่ในฐานข้อมูล ซึ่งภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดจะสัมพันธ์กับขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มชื่อภาชนะเกรดเป่าทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มรายการก่อน จากนั้นกำหนดชื่อภาชนะเกรดเป่าใหม่ด้วยการพิมพ์ชื่อลงไป ที่หัวข้อ ชื่อภาชนะเกรดเป่า จากนั้นกำหนดสีภาชนะเกรดเป่าที่สัมพันธ์กับชื่อภาชนะเกรดเป่าที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มสีภาชนะเกรดเป่า เป็นการกำหนดสีของภาชนะเกรดเป่าที่จะทำการผลิตใหม่นอกจากที่มีอยู่ ซึ่งสีของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดจะสัมพันธ์กับชื่อภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มสีภาชนะเกรดเป่าทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มสีภาชนะ จากนั้นก็กำหนดข้อมูลสีภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการด้วยการพิมพ์ชื่อสีลงไปให้หัวข้อ สีภาชนะเกรดเป่า สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนจำนวนโมล เป็นการกำหนดจำนวนโมลที่มีใช้อยู่ในระบบการผลิตของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนด การเปลี่ยนจำนวนโมลทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เปลี่ยนจำนวนโมล จากนั้นพิมพ์จำนวนโมลที่มีอยู่ลงไปให้ในช่องหัวข้อ จำนวนโมลที่มีผลิต สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกค่าเข้าสู่ฐานข้อมูล

The screenshot shows a software window titled "รายการภาชนะเกรดเป่า" (Blow Molding Container List). The interface is as follows:

- Title Bar:** ชื่อไฟล์ภาพ (Image File Name) with a file path: H:\pic\plastic\
- Buttons:** ปุ่มเปลี่ยนแปลง (Change/Modify)
- Fields:**
 - ขนาดบรรจุ (Filling Size): 5 ลิตร (5 Liters) with a +/- button and a "เพิ่มขนาด" (Increase Size) button.
 - ใช้ภาชนะ (Use Container): แก้วลอน 5 ลิตร เทนเซียม (5-liter corrugated glass, Tenxium) with a +/- button and a "เพิ่มรายการ" (Add Item) button.
 - สีภาชนะ (Container Color): เขียว (Green) with a +/- button and a "เพิ่มสีภาชนะ" (Add Container Color) button.
 - ชนิดสีที่ (Color Type): TRANE SPG #90, TRANE SPG #140
 - จำนวนโมลที่มีผลิต (Number of Moles Produced): 6 with a "เปลี่ยนจำนวนโมล" (Change Number of Moles) button.
- Bottom Buttons:** Return, ออกรายการภาชนะ (Print Container List), ปุ่มเพิ่มการเพิ่มเติม (Add More)

4.การเปลี่ยนแปลงรูปภาพ เป็นการเปลี่ยนแปลงรูปภาพของภาชนะเกรดเป่าที่แสดงอยู่บน.มูมบนด้านขวาของฟอร์ม การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดดับเบิลคลิกเมาส์ที่ในบริเวณของรูปภาพของรายการภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการเปลี่ยนแปลง จากนั้นกำหนดข้อมูลที่อยู่ของไฟล์ภาพที่ต้องการด้วยการพิมพ์ที่อยู่ลงไปให้ในหัวข้อ ที่อยู่ไฟล์ภาพ จากนั้นกดปุ่มตกลงการเปลี่ยนแปลงภายในกรอบของรูปภาพเพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล จากนั้นรูปภาพที่กำหนดใหม่ก็จะแสดงให้เห็นภายในกรอบทันที

การลบข้อมูลรายการภาชนะเกรดเป่า

รายการภาชนะเกรดเป่า

ชนิดบรรจุ	<input type="text" value="5 ลิตร"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มขนาด"/>
ชื่อภาชนะ เกรดเป่า	<input type="text" value="แก๊สคอน 5 ลิตร เทรนเซ็ทคอน"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มรายการ"/>
สีภาชนะ เกรดเป่า	<input type="text" value="เขียว"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มสีภาชนะ"/>
ผลิตภัณฑ์ ที่ใช้	<input type="text" value="TRANE SPG #90
TRANE SPG #140"/>		จำนวนใบที่ผลิต <input type="text" value="6"/>
			<input type="button" value="เปลี่ยนจำนวนใบ"/>
<input type="button" value="Return"/>		<input type="button" value="ลบรายการภาชนะ"/>	
<input type="button" value="ดำเนินการเพิ่มเติม"/>			

การลบรายการภาชนะเกรดเป่า เป็นการลบข้อมูลรายละเอียดของภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดบนฟอร์มออกจากฐานข้อมูล การลบทำได้โดยการกำหนดรายการภาชนะที่ต้องการลบให้ปรากฏบนฟอร์ม จากนั้นให้ดูว่าใน List Box ของหัวข้อผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้มีการรายงานถึงผลิตภัณฑ์ที่นำภาชนะเกรดเป่านี้ไปใช้หรือไม่ ถ้ามีแสดงว่ายังมีการนำภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการลบนี้ไปเป็นส่วนประกอบในการผลิตผลิตภัณฑ์อื่นอยู่จึงยังไม่สามารถที่จะลบข้อมูลภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดออกได้ โดยจะต้องไปลบความสัมพันธ์ที่กำหนดไว้กับผลิตภัณฑ์นั้นออกก่อนที่ฟอร์มกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันหรือฟอร์มรายการภาชนะบรรจุ แต่ถ้าภายใน List Box ของหัวข้อผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ไม่มีการกำหนดผลิตภัณฑ์ใดๆ ก็จะสามารถดำเนินการลบข้อมูลภาชนะเกรดเป่าที่กำหนดออกจากฐานข้อมูลได้ทันที โดยการกดที่ปุ่ม ลบรายการภาชนะ

การออกจากฟอร์มรายการภาชนะเกรดเบ้า

รายการภาชนะเกรดเบ้า	
ขนาดบรรจุ	5 ลิตร <input type="button" value="เพิ่มขนาด"/>
ชื่อภาชนะ เบ้า	แกชอน 5 ลิตร เทรนเซ็ช <input type="button" value="เพิ่มรายการ"/>
สีภาชนะ เบ้า	เขียว <input type="button" value="เพิ่มสีภาชนะ"/>
ผลิตภัณฑ์ที่ ใช้	TRANE SPG #90 TRANE SPG #140 <input type="button" value="จำนวนโดยปริศน"/>
	จำนวนโดยปริศน 6 <input type="button" value="เพิ่มจำนวนโดย"/>
<input type="button" value="Return"/>	<input type="button" value="ลบรายการภาชนะ"/> <input type="button" value="ยืนยันการเพิ่มเงิน"/>

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รายการฝักำษณะ

รายการฝักำษณะ เป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ทั้งการรายงานข้อมูลรายละเอียดของฝักำษณะที่ทำการผลิตอยู่ภายในโรงงานทั้งหมด อีกทั้งเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ในการบันทึกข้อมูลของฝักำษณะที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการผลิต และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลรายการฝักำษณะที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล ฝักำษณะจะถูกผลิตในแผนงานจัดทั้งหมดซึ่งจะมีความหลากหลายในเรื่องของสีและขนาดฝักำษณะที่ทำการผลิต

การรายงานข้อมูลรายละเอียดของฝักำษณะ

The screenshot shows a software interface for reporting detailed information about products. The interface is titled "รายการฝักำษณะ" (Product List). It contains several input fields and buttons for data entry and management.

Field	Value	Action
ขนาดฝักำษณะ	10 นิ้ว	เพิ่มขนาดฝักำ
ชื่อฝักำษณะ	ฝักำ 10 นิ้ว	เพิ่มฝักำษณะ
สีฝักำษณะ	แดง	เพิ่มสีฝักำ
ชนิดฝักำที่กัำไปใช้	MITSUBISHI S.DIESEL CF4 #40 TRANE S4 TURBO 15W40 MITSUBISHI S.HD S3 #40 MITSUBISHI S.DIESEL CF4 15W40 MITSUBISHI S.DIESEL CF4 20W50	จำนวนโหลที่ผลิต 2 เปลี่ยนจำนวนโหล

Buttons at the bottom: Return, ตรวจสอบรายการฝักำษณะ, ยืนยันการเพิ่มเติม

การทำหน้าที่รายงานข้อมูลรายละเอียดของฝักำษณะชนิดต่างๆ
ละเอียดผ่านออกมาทางหัวข้อที่มีอยู่บนฟอร์มดังนี้

จะมีการแสดงราย

1. ขนาดฝักอากาศ เป็นการรายงานถึงขนาดบรรจุของฝักอากาศที่ทำการผลิตภายในโรงงานว่ามีขนาดบรรจุได้บ้าง ซึ่งขนาดฝักทั้งหมดสามารถตรวจดูได้จาก List Box ของหัวข้อ ขนาดฝักอากาศ เมื่อต้องการดูรายละเอียดของฝักอากาศขนาดใดก็ให้คลิกเมาส์เลือกได้จากรายการใน List Box นั้น รายละเอียดของฝักอากาศที่กำหนดก็จะแสดงให้เห็นทราบในหัวข้อต่างๆถัดไปในฟอร์ม

2. ชื่อฝักอากาศ เป็นการรายงานถึงรายการฝักอากาศที่มีการผลิตบนขนาดบรรจุของฝักอากาศที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการฝักอากาศทั้งหมดที่มีการผลิตตามขนาดบรรจุที่กำหนดสามารถตรวจดูได้จาก List Box ของหัวข้อชื่อ ฝักอากาศ

3. สีสี่ฝาภาชนะ เป็นการรายงานถึงสีของฝาภาชนะที่ทำการผลิต โดยการรายงานสีฝาภาชนะจะสัมพันธ์กับชื่อฝาภาชนะและขนาดของฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้น ซึ่งฝาภาชนะชนิดหนึ่งอาจมีหลายสีซึ่งจำนวนสีทั้งหมดของฝาชนิดนั้นสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ สีสี่ฝาภาชนะ

4. ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ เป็นการรายงานถึงผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ได้นำฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้นไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิต โดยรายชื่อผลิตภัณฑ์น้ำมันต่างๆ ที่ได้นำฝาภาชนะนี้ไปใช้ทั้งหมดจะถูกแสดงให้ทราบภายใน List Box ของหัวข้อ ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้

5. จำนวนโมลที่มีผลิต เป็นการรายงานให้ทราบถึงจำนวนโมลที่มีใช้งานของฝักภาชนะชนิดที่กำหนดขณะนั้นว่ามีจำนวนโมลที่ใช้ทำการผลิตในระบบการผลิตอยู่ที่จุด เพื่อเป็นการเตรียมความพร้อมเพื่อการใช้เป็นข้อมูลสำหรับวางแผนกำหนดงานผลิตฝักภาชนะแต่ละชนิดในแต่ละสัปดาห์การผลิต

รายงานฝักภาชนะ

ขนาดฝักภาชนะ: 10 ลิตร

สีฝักภาชนะ: ดำ 10 ลิตร

สีฝักภาชนะ: แดง

ชนิดโมลที่ใช้
ใช้ไปไว้

- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 B40
- TRANE S4 TURBO 15W40
- MITSUBISHI S.HD S3 B40
- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 15W40
- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 20W50

จำนวนโมลที่มีผลิต: 2

6. รูปภาพของฝักภาชนะ เป็นการแสดงถึงรูปภาพของฝักภาชนะที่กำหนดขณะนั้นว่ามีรูปร่างลักษณะใดเพื่อความชัดเจนในการรายงานข้อมูลของฝักภาชนะที่ทำการผลิตในโรงงาน

รายงานฝักภาชนะ

ขนาดฝักภาชนะ: 10 ลิตร

สีฝักภาชนะ: ดำ 10 ลิตร

สีฝักภาชนะ: แดง

ชนิดโมลที่ใช้
ใช้ไปไว้

- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 B40
- TRANE S4 TURBO 15W40
- MITSUBISHI S.HD S3 B40
- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 15W40
- MITSUBISHI S.DIESEL CF4 20W50

จำนวนโมลที่มีผลิต: 2

การบันทึกข้อมูลฝ่าภาชนะ

การทำหน้าที่ในการบันทึกข้อมูลฝ่าภาชนะที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการผลิต จะสามารถทำได้โดยการบันทึกข้อมูลผ่านทางหัวข้อต่างๆที่ปรากฏอยู่บนฟอร์ม ซึ่งมีรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลต่างๆ ดังนี้

The image shows a web form titled "รายการฝ่าภาชนะ" (List of Shell Containers). It contains four input fields, each with an arrow pointing to it, and a corresponding button to the right:

- ขนาดฝ่าภาชนะ: [input field] [เพิ่มขนาดฝ่า]
- ชื่อฝ่าภาชนะ: [input field] [เพิ่มฝ่าภาชนะ]
- สีฝ่าภาชนะ: [input field] [เพิ่มสีฝ่า]
- จำนวนใบที่ผลิต: [input field] [เพิ่มชิ้นจำนวนใบ]

At the bottom of the form, there are three buttons: "Return", "รวมรายการฝ่าภาชนะ", and "ยืนยันการเพิ่มเติม".

1.การเพิ่มขนาดฝ่า เป็นการกำหนดขนาดบรรจุของฝ่าภาชนะที่จะทำการผลิตขนาดใหม่นอกเหนือจากที่มีอยู่ในฐานข้อมูล โดยการกำหนดจะทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มขนาดฝ่าก่อน จากนั้นกำหนดข้อมูลขนาดฝ่าที่ต้องการเพิ่มเติมด้วยการพิมพ์ขนาดบรรจุลงไปหัวข้อ ขนาดฝ่าภาชนะ จากนั้นกำหนดข้อมูลชื่อฝ่าภาชนะที่จะทำการผลิตบนขนาดฝ่าภาชนะที่กำหนด จากนั้นกำหนดข้อมูลสีฝ่าภาชนะที่สัมพันธ์กับชื่อฝ่าที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มชื่อฝาภาชนะ เป็นการกำหนดชื่อฝาภาชนะใหม่นอกจากที่มีอยู่ในฐานข้อมูลซึ่งฝาภาชนะที่กำหนดจะสัมพันธ์กับขนาดของฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มชื่อฝาภาชนะทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มฝาภาชนะก่อน จากนั้นกำหนดชื่อฝาภาชนะใหม่ด้วยการพิมพ์ชื่อฝาลงไปให้หัวข้อชื่อ ฝาภาชนะ จากนั้นกำหนดข้อมูลสีฝาภาชนะที่สัมพันธ์กับชื่อฝาภาชนะใหม่ที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มสีฝาภาชนะ เป็นการกำหนดสีของฝาภาชนะใหม่นอกจากที่มีอยู่ในระบบการผลิตซึ่งสีของฝาภาชนะที่กำหนดจะสัมพันธ์กับชื่อฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มสีฝาภาชนะทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มสีฝา จากนั้นกำหนดข้อมูลสีฝาภาชนะที่ต้องการเพิ่มเติมด้วยการพิมพ์ชื่อสีลงไปให้หัวข้อสี ฝาภาชนะ สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเพิ่มโมลที่ใช้ผลิต เป็นการกำหนดจำนวนโมลที่มีใช้อยู่ในระบบการผลิตฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มจำนวนโมลทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มจำนวนโมล จากนั้นพิมพ์จำนวนโมลของฝาภาชนะที่กำหนดที่มีใช้อยู่ในระบบการผลิตลงไปให้หัวข้อ จำนวนโมลที่มีผลิต สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

5.การเปลี่ยนแปลงรูปภาพ เป็นการเปลี่ยนแปลงรูปภาพของฝาภาชนะที่แสดงอยู่บน.มูมบนด้านขวาของฟอร์ม การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดดับเบิลคลิกเมาส์ที่ในบริเวณของรูปภาพที่ต้องการเปลี่ยนแปลง จากนั้นกำหนดที่อยู่ของไฟล์ภาพที่ต้องการด้วยการพิมพ์ที่อยู่ลงไปให้หัวข้อที่อยู่ไฟล์ภาพ จากนั้นกดปุ่มตกลงการเปลี่ยนแปลงภายในกรอบของรูปภาพเพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล จากนั้นรูปภาพที่กำหนดใหม่ก็จะแสดงให้เห็นภายในกรอบทันที

รายการฝาภาชนะ

ที่อยู่ไฟล์ภาพ
d:\pic\cap\

ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

ขนาดฝาภาชนะ: 18 ลิตร ± เพิ่มขนาดฝา

ชื่อฝาภาชนะ: ฝา 18 ลิตร ± เพิ่มฝาภาชนะ

สีฝาภาชนะ: แดง ± เพิ่มสีฝา

ผลิตภัณฑ์ที่
จัดไปใช้

MITSUBISHI S. DIESEL CF4 H40
TRANE S4 TURBO 15W40
MITSUBISHI S. HD S3 H40
MITSUBISHI S. DIESEL CF4 15W40
MITSUBISHI S. DIESEL CF4 20W50

จำนวนโมลที่ใช้ผลิต
2

ปริมาณจำนวนโมล

Return ลบรายการฝาภาชนะ ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

การลบข้อมูลรายการฝาภาชนะ

รายการฝาภาชนะ

ขนาดฝาภาชนะ:	18 ลิตร	±		เพิ่มขนาดฝา
ชนิดฝาภาชนะ:	ฝา 18 ลิตร	±		เพิ่มฝาภาชนะ
สีฝาภาชนะ:	แดง	±		เพิ่มสีฝา
ผลิตภัณฑ์ที่ใช้:	<div style="font-size: 8px;"> MITSUBISHI S. DIESEL CF4 840 TRANE S4 TURBO 15W/40 MITSUBISHI S. HD S3 840 MITSUBISHI S. DIESEL CF4 15W/40 MITSUBISHI S. DIESEL CF4 20W/50 </div>	±	จำนวนใบดัดแปลง	2
			จำนวนจำนวนใบดัดแปลง	

Return
ลบรายการฝาภาชนะ
ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

การลบรายการฝาภาชนะ เป็นการลบข้อมูลรายละเอียดของฝาภาชนะที่กำหนดบนฟอร์ม ออกจากฐานข้อมูล การลบทำได้โดยการกำหนดรายการฝาที่ต้องการลบให้ปรากฏบนฟอร์ม จากนั้นให้ดูว่าใน List Box ของหัวข้อ ผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ มีการรายงานถึงผลิตภัณฑ์ที่นำฝาภาชนะนี้ ไปใช้หรือไม่ ถ้ามีแสดงว่ายังมีการนำฝาภาชนะที่ต้องการลบนี้ไปเป็นส่วนประกอบในการผลิตผลิตภัณฑ์อื่นอยู่จึงยังไม่สามารถลบออกได้ ซึ่งจะต้องไปลบความสัมพันธ์ที่กำหนดไว้กับผลิตภัณฑ์นั้น ออกก่อนที่ฟอร์มกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันหรือฟอร์มรายการภาชนะบรรจุ แต่ถ้าภายใน List Box ของหัวข้อผลิตภัณฑ์ที่นำไปใช้ไม่มีการกำหนดผลิตภัณฑ์ใดๆ ก็จะสามารถดำเนินการลบข้อมูลฝาภาชนะที่กำหนดออกจากฐานข้อมูลได้ทันที โดยการกดที่ปุ่ม ลบรายการฝาภาชนะ

การออกจากฟอร์มรายการฝาภาชนะ

รายการฝาภาชนะ

ขนาดฝาภาชนะ:	<input type="text" value="18 ลิตร"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มขนาด"/>
ชนิดฝาภาชนะ:	<input type="text" value="ฝา 18 ลิตร"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มฝาภาชนะ"/>
สีฝาภาชนะ:	<input type="text" value="แดง"/>	±	<input type="button" value="เพิ่มสี"/>
ผลิตภัณฑ์ ราคาใบไม้	<input type="text" value="MITSUBISHI S.DIESEL CF4 #40"/> <input type="text" value="TRANE S4 TURBO 15W40"/> <input type="text" value="MITSUBISHI S.HD S3 #40"/> <input type="text" value="MITSUBISHI S.DIESEL CF4 15W40"/> <input type="text" value="MITSUBISHI S.DIESEL CF4 20W50"/>	±	จำนวนใบไม้เดิม <input type="text" value="2"/> <input type="button" value="เปลี่ยนจำนวนใบไม้"/>

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

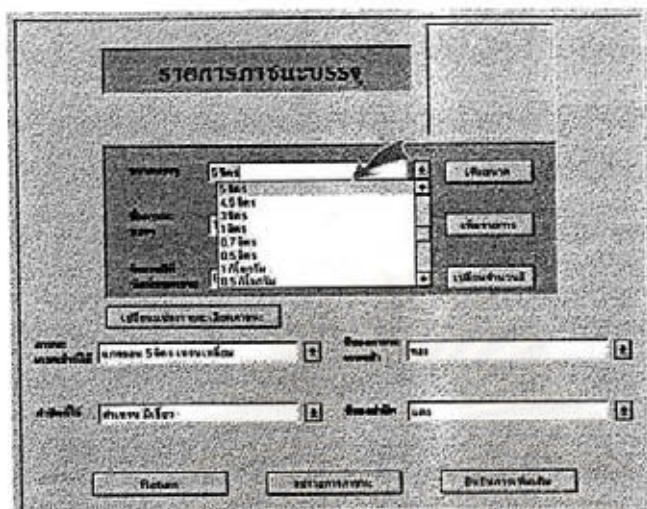
สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รายการภาชนะบรรจุ

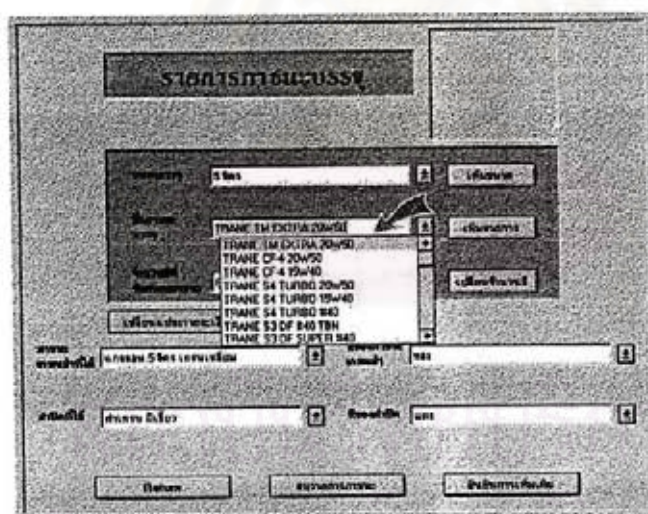
รายการภาชนะบรรจุ เป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ทั้งการรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะบรรจุที่ทำการผลิตในโรงงาน รายการภาชนะบรรจุที่แสดงจะเป็นความสัมพันธ์ระหว่างภาชนะแตกเข้ากับฝาภาชนะที่นำมาประกอบเข้าด้วยกัน อีกทั้งทำหน้าที่บันทึกข้อมูลของภาชนะบรรจุที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดเข้าสู่ฐานข้อมูล และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลที่ไม่ต้องการของภาชนะบรรจุออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะบรรจุ

ในการทำหน้าที่เป็นฟอร์มรายงานข้อมูลรายละเอียดของภาชนะบรรจุ จะมีการรายงานผ่านทางหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มดังนี้



1.ขนาดบรรจุ จะรายงานถึงขนาดบรรจุของภาชนะบรรจุที่มีการผลิตในโรงงาน โดยขนาดบรรจุต่างๆ ทั้งหมดสามารถดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ



2.ชื่อภาชนะบรรจุ จะรายงานถึงรายการภาชนะบรรจุต่างๆ ที่มีในระบบการผลิตตามขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการภาชนะบรรจุทั้งหมดในขนาดที่กำหนด สามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ชื่อภาชนะบรรจุ

สถานีรถโดยสาร

จำนวนรถ: 5 คัน

ประเภทรถ: TRAIN TH EXTRA 20-50

จำนวนผู้โดยสาร: 0

ประเภทรถโดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนรถ: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนผู้โดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

3. จำนวนสีที่พิมพ์บนภาชนะ จะรายงานให้ทราบถึงจำนวนของสีที่ใช้พิมพ์บนภาชนะบรรจุที่กำหนดขณะนั้นว่ามีจำนวนสีกี่สี

สถานีรถโดยสาร

จำนวนรถ: 5 คัน

ประเภทรถ: TRAIN TH EXTRA 20-50

จำนวนผู้โดยสาร: 0

ประเภทรถโดยสาร: 5 คัน ธรรมดา
 5 คัน ธรรมดา
 5 คัน ธรรมดา

ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนรถ: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนผู้โดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

สถานีรถโดยสาร

จำนวนรถ: 5 คัน

ประเภทรถ: TRAIN TH EXTRA 20-50

จำนวนผู้โดยสาร: 0

ประเภทรถโดยสาร: 5 คัน ธรรมดา

ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนรถ: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนผู้โดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

สถานีรถโดยสาร

จำนวนรถ: 5 คัน

ประเภทรถ: TRAIN TH EXTRA 20-50

จำนวนผู้โดยสาร: 0

ประเภทรถโดยสาร: 5 คัน ธรรมดา
 5 คัน ธรรมดา
 5 คัน ธรรมดา
 5 คัน ธรรมดา

ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนรถ: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนผู้โดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

สถานีรถโดยสาร

จำนวนรถ: 5 คัน

ประเภทรถ: TRAIN TH EXTRA 20-50

จำนวนผู้โดยสาร: 0

ประเภทรถโดยสาร: 5 คัน ธรรมดา

ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนรถ: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

จำนวนผู้โดยสาร: 5 คัน ธรรมดา ประเภทรถ: 4 คัน

4. รายละเอียดภาษาชนะบรรจุ จะรายงานถึงรายละเอียดวัสดุที่นำมาเป็นส่วนประกอบของภาษาชนะบรรจุที่ประกอบด้วยภาษาชนะเกรดเป่า และ ฝาภาษาชนะ โดยแสดงให้เห็นว่ามีการใช้วัสดุชนิดใด ขนาดบรรจุเท่าใด และสีอะไร

5. การแสดงรูปภาพของภาษาชนะบรรจุ จะเป็นการแสดงรูปภาพของภาษาชนะบรรจุที่กำหนดอยู่บน.มูมบนด้านขวาของฟอร์ม โดยมีจุดประสงค์เพื่อความชัดเจนในการรายงานข้อมูลของภาษาชนะบรรจุที่ทำการผลิตในโรงงาน

การบันทึกข้อมูลภาษาชนะบรรจุ

ในการทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกข้อมูลรายละเอียดของภาษาชนะบรรจุที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลง จะมีหัวข้อในการรับข้อมูลต่างๆ ดังนี้

1.การเพิ่มขนาดบรรจุ เป็นการเพิ่มเติมขนาดบรรจุของภาชนะบรรจุที่มีการผลิตอยู่ในระบบการผลิต โดยจะเป็นการเพิ่มขนาดบรรจุใหม่นอกเหนือจากที่มีการผลิตอยู่เดิมในโรงงาน การเพิ่มเติมทำได้โดยการคลิกที่ปุ่มเพิ่มขนาด จากนั้นพิมพ์ขนาดบรรจุขนาดใหม่ที่ต้องการลงในหัวข้อ ขนาดบรรจุ จากนั้นพิมพ์ชื่อภาชนะบรรจุที่ทำการผลิตบนขนาดบรรจุที่กำหนด และพิมพ์ค่าจำนวนสีที่กำหนดพิมพ์บนภาชนะบรรจุ จากนั้นกำหนดรายละเอียดส่วนประกอบของรายการภาชนะบรรจุ โดยในการกำหนดจะใช้การเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อต่างๆที่ปรากฏ จากนั้นเมื่อใส่รายละเอียดครบทุกหัวข้อแล้วให้กดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติม เพื่อทำการเก็บข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มรายการภาชนะบรรจุ เป็นการเพิ่มเติมภาชนะบรรจุรายการใหม่ที่จะผลิตตามขนาดภาชนะบรรจุที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มรายการทำได้โดยการกดปุ่มเพิ่มรายการ จากนั้นพิมพ์ชื่อรายการภาชนะบรรจุใหม่ที่ต้องการเพิ่มเติมลงในหัวข้อ ชื่อภาชนะบรรจุ จากนั้นพิมพ์จำนวนสีที่ใช้พิมพ์บนภาชนะบรรจุ จากนั้นกำหนดรายละเอียดส่วนประกอบภาชนะบรรจุที่เป็นภาชนะเกรดปลาและฝาภาชนะให้ครบทุกหัวข้อ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเปลี่ยนแปลงจำนวนสีที่พิมพ์บนภาชนะ เป็นการเปลี่ยนแปลงจำนวนของสีที่ใช้พิมพ์ลงบนภาชนะบรรจุที่กำหนด การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดที่ปุ่มเปลี่ยนจำนวนสี จากนั้นพิมพ์ค่าจำนวนสีที่กำหนดใหม่ลงในหัวข้อ จำนวนสีที่พิมพ์บนภาชนะ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อทำการบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดของภาชนะบรรจุ เป็นการเปลี่ยนแปลงข้อมูลรายละเอียดของวัสดุที่นำมาเป็นส่วนประกอบของภาชนะบรรจุ การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดที่ปุ่มเปลี่ยนแปลงรายละเอียดภาชนะ จากนั้นกำหนดรายละเอียดของส่วนประกอบโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อต่างๆ ให้ครบ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเพิ่มเติมเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

6. การเปลี่ยนแปลงรูปภาพภาชนะบรรจุ เป็นการเปลี่ยนแปลงรูปภาพของภาชนะบรรจุที่แสดงอยู่บน.มูเมนด้านขวาของฟอร์ม การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดปุ่มเมาส์ที่ในบริเวณของรูปภาพที่ต้องการเปลี่ยนแปลง จากนั้นพิมพ์ชื่อที่อยู่ของไฟล์ภาพที่ต้องการลงไปในตัวข้อ ที่อยู่ไฟล์ภาพ จากนั้นกดปุ่มตกลงการเปลี่ยนแปลงภายในกรอบของรูปภาพเพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล จากนั้นรูปภาพที่กำหนดใหม่ก็จะแสดงให้เห็นภายในกรอบทันที

การลบข้อมูลรายการภาชนะบรรจุ

เป็นการลบข้อมูลและรายละเอียดของภาชนะบรรจุที่กำหนดบนฟอร์มขณะนั้นออกจากฐานข้อมูล การลบข้อมูลทำได้โดยเลือกรายการภาชนะบรรจุที่ต้องการลบให้ปรากฏบนฟอร์มก่อน จากนั้นกดปุ่มลบรายการภาชนะ จะทำให้ข้อมูลและรายละเอียดของภาชนะที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มรายการประชาชนบรรจุ

The screenshot shows a web form with the following elements:

- Title: **รายชื่อประชาชนบรรจุ**
- Fields:
 - เลขที่: 544
 - ประเภท: TRAIN TM EXTRA 20x50
 - ชื่อ: (empty)
 - ตำแหน่ง: (empty)
 - ชื่อหน่วยงาน: (empty)
 - ชื่อตำแหน่ง: (empty)
 - ชื่อ: (empty)
 - ตำแหน่ง: (empty)
- Buttons:
 - Return (highlighted by a mouse cursor)
 - บันทึกข้อมูล
 - ปิดฟอร์ม

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รายการน้ำมันผสม

รายการน้ำมันผสม เป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ทั้งการรายงานประเภทและชนิดของน้ำมันผสมที่ทำการผลิตในโรงงานทั้งหมด อีกทั้งเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลของน้ำมันผสมที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการผลิตเข้าสู่ฐานข้อมูล และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลของน้ำมันผสมที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดของน้ำมันผสม



รายการน้ำมันผสม	
ประเภทน้ำมัน	ENGINE OIL <input type="button" value="เพิ่มประเภท"/>
ยี่ห้อ	TRANE <input type="button" value="เพิ่มยี่ห้อ"/>
ชนิดน้ำมัน	TM EXTRA 20W/50 <input type="button" value="เพิ่มน้ำมัน"/>
เวลาที่ใช้ ใบการผลิต	5.5 ชั่วโมง <input type="button" value="บันทึกเวลาที่ใช้"/>
<input type="button" value="Return"/> <input type="button" value="ลบรายการน้ำมัน"/> <input type="button" value="บันทึกการเปลี่ยนแปลง"/>	

ในการเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่รายงานข้อมูลและรายละเอียดของรายการน้ำมันผสมที่ทำการผลิต จะมีการแสดงรายละเอียดให้ทราบผ่านทางหัวข้อต่างๆบนฟอร์มดังนี้

1.ประเภทน้ำมัน เป็นการแสดงให้เห็นถึงประเภทของน้ำมันผสมที่มีการผลิตอยู่ในโรงงาน โดยจะแสดงรายการประเภทน้ำมันที่มีทั้งหมดในระบบการผลิตให้ทราบใน List Box ของหัวข้อประเภทน้ำมัน

2.ตราสินค้า เป็นการแสดงให้เห็นถึงน้ำมันผสมที่ผลิตตามประเภทของน้ำมันผสมที่กำหนดขณะนั้นว่ามีการผลิตให้กับตราสินค้าใดบ้าง โดยน้ำมันแต่ละประเภทก็จะมีตราสินค้าได้หลากหลาย โดยสามารถตรวจดูรายการตราสินค้าที่มีการผลิตบนประเภทน้ำมันที่กำหนดได้ใน List Box ของหัวข้อ ตราสินค้า

3. ชื่อน้ำมัน เป็นการแสดงให้เห็นทราบถึงชื่อของน้ำมันผสมที่ทำการผลิตบนตราสินค้าและประเภทน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการชื่อน้ำมันทั้งหมดที่มีผลิตบนตราสินค้าและประเภทน้ำมันที่กำหนดสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ชื่อน้ำมัน

4. เวลาที่ใช้ในการผลิต(ชั่วโมง) เป็นการแสดงให้เห็นทราบถึงเวลาที่ใช้ในการผลิตของน้ำมันผสมที่กำหนดขณะนั้น โดยมีหน่วยของเวลาที่ใช้ผสมเป็นชั่วโมง

การบันทึกข้อมูลน้ำมันผสม

ในการเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลของน้ำมันผสมที่ทำการผลิต จะมีการรับข้อมูลผ่านทางหัวข้อต่างๆ ดังนี้

1.การเพิ่มประเภทน้ำมัน เป็นการเพิ่มเติมประเภทน้ำมันที่จะทำการผลิตในระบบการผลิตของโรงงานนอกเหนือจากที่มีอยู่เดิมในการผลิต การเพิ่มเติมทำได้โดยการกดปุ่ม เพิ่มประเภท จากนั้นพิมพ์ข้อมูลประเภทน้ำมันที่ต้องการเพิ่มเติมเข้าสู่ระบบการผลิตลงในหัวข้อ ประเภทน้ำมัน จากนั้นกำหนดข้อมูลตราสินค้าที่ต้องการบนประเภทน้ำมันที่กำหนด จากนั้นกำหนดชื่อน้ำมันผสมที่ผลิตบนตราสินค้าที่กำหนด และกำหนดค่าเวลาที่ใช้ในการผลิตน้ำมันผสมที่กำหนดขณะนั้น สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มตราสินค้า เป็นการเพิ่มเติมตราสินค้านิตใหม่บนประเภทน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มตราสินค้า จากนั้นทำการพิมพ์ชื่อตราสินค้าที่ต้องการเพิ่มเติมลงในหัวข้อ ตราสินค้า จากนั้นกำหนดชื่อน้ำมันผสมที่ทำการผลิตบนตราสินค้าที่กำหนด และกำหนดค่าเวลาที่ใช้ในการผลิตของน้ำมันผสมที่กำหนด สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มน้ำมันที่ผลิต เป็นการเพิ่มเติมน้ำมันผสมชนิดใหม่ที่ต้องการผลิตบนตราสินค้าที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มน้ำมันก่อน จากนั้นพิมพ์ข้อมูลชื่อน้ำมันผสมที่ต้องการผลิตลงในหัวข้อ ชื่อน้ำมัน จากนั้นกำหนดค่าเวลาที่ใช้ในการผลิตของน้ำมันผสมที่กำหนด สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนเวลาที่ใช้ในการผลิต เป็นการเปลี่ยนแปลงเวลาที่ใช้ในการผลิตน้ำมันผสมที่กำหนด การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดที่ปุ่มเปลี่ยนเวลาที่ใช้ จากนั้นพิมพ์ค่าของเวลาที่ใช้ในการผลิตโดยมีหน่วยของเวลาเป็นชั่วโมง ลงในหัวข้อเวลาที่ใช้ในการผลิต สุดท้ายกดที่ปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบข้อมูลรายการน้ำมันผสม

การลบข้อมูลน้ำมันผสมจะเกิดขึ้นได้เมื่อน้ำมันผสมที่ต้องการลบข้อมูลไม่ได้ถูกนำไปใช้เป็นส่วนประกอบในการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมันใดๆ โดยการถูกกำหนดความสัมพันธ์เข้ากับผลิตภัณฑ์น้ำมันตัวหนึ่งตัวใดในฟอร์มกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมัน การลบข้อมูลทำได้โดยการกำหนดน้ำมันผสมที่ต้องการลบให้ปรากฏบนฟอร์ม จากนั้นกดปุ่มลบรายการน้ำมัน ข้อมูลของน้ำมันผสมที่กำหนดก็จะถูกลบออกจากฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มรายการน้ำมันผสม

รายการน้ำมันผสม

ประเภทน้ำมัน	ENGINE OIL	๕	เพิ่มประเภท
ตราสินค้า	TRANE	๕	เพิ่มตราสินค้า
ชื่อสินค้า	TM EXTRA 20W50	๕	เพิ่มสินค้า
เวลาที่ใช้ ในการคิด	5.5	ชั่วโมง	เปลี่ยนเวลาที่ใช้

Return
ลบรายการน้ำมัน
ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รายการผลิตภัณฑ์น้ำมัน

การกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมัน เป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ทั้งการรายงานถึงผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ทำการผลิตอยู่ในระบบการผลิตของโรงงานทั้งหมด และแสดงรายละเอียดของวัสดุส่วนประกอบที่นำมาประกอบเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ 2 รายการหลักนั้นคือภาชนะบรรจุ และน้ำมันที่บรรจุ ตลอดจนแสดงปริมาณที่ใช้บรรจุลงกล่องเพื่อทำการจำหน่ายว่ามีจำนวนเท่าใดต่อกล่อง อีกทั้งเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลรายละเอียดที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการผลิตเข้าสู่ฐานข้อมูล และเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่ในการลบข้อมูลรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดผลิตภัณฑ์น้ำมัน

The screenshot shows a software interface for defining oil products. The title is "กำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันและรายละเอียด". The form contains the following fields and values:

- ชื่อผลิตภัณฑ์: ENGINE OIL
- ตราสินค้า: TRANE
- ชนิดของน้ำมัน: TM EXTRA 20W50
- ขนาดบรรจุ: 5 ลิตร
- ชื่อภาชนะบรรจุ: TRANE TM EXTRA 20W50
- ปริมาณบรรจุภัณฑ์: 0
- ขนาดบรรจุ (ลิตร): 5 ลิตร
- ขนาดบรรจุ (กิโลกรัม): กก
- ขนาดบรรจุ (แกลลอน): แกลลอน 5 ลิตร
- ขนาดบรรจุ (แกลลอน): กก

Buttons at the bottom include "Return", "ลบรายการผลิตภัณฑ์", and "ลบข้อมูลรายการผลิตภัณฑ์".

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่รายงานข้อมูลรายละเอียดของผลิตภัณฑ์น้ำมัน จะแสดงรายละเอียดผ่านทางหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มดังนี้

1.ประเภทน้ำมัน เป็นการรายงานถึงประเภทน้ำมันที่ทางโรงงานได้ทำการผลิตทั้งหมดว่ามีประเภทอะไรบ้าง สามารถตรวจสอบรายการประเภทน้ำมันทั้งหมดได้จากใน List Box ของหัวข้อประเภทน้ำมัน

2.ตราสินค้า เป็นการรายงานถึงตราสินค้าของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ได้มีการผลิตในโรงงาน รายการตราสินค้าจะถูกแสดงตามประเภทของน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น โดยแสดงให้เห็นทราบใน List Box ของหัวข้อตราสินค้า

3. น้ำมันที่บรรจุ เป็นการรายงานถึงน้ำมันผสมที่ใช้บรรจุในผลิตภัณฑ์น้ำมัน โดยรายการที่แสดงทั้งหมดใน List Box ของหัวข้อ น้ำมันที่บรรจุ ซึ่งจะสัมพันธ์กับตราสินค้าที่กำหนดขณะนั้น

4. ขนาดบรรจุ เป็นการรายงานถึงขนาดบรรจุที่มีการผลิตของน้ำมันผสมที่ใช้บรรจุที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการขนาดบรรจุที่มีสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ

การบันทึกกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมัน

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลรายละเอียดของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลง จะมี รายละเอียดของหัวข้อในการรับข้อมูลดังนี้

1.การเพิ่มเติมขนาดบรรจุ เป็นการเพิ่มเติมขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ทำการผลิตโดยสัมพันธ์กับน้ำมันที่ใช้บรรจุที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์น้ำมันทำโดยการกดที่ปุ่มเพิ่มเติมขนาดบรรจุก่อน จากนั้นเลือกขนาดบรรจุที่ต้องการจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ จากนั้นไปเลือกรายการภาชนะบรรจุที่ต้องการนำมาใช้จากรายการของ List Box หัวข้อ ภาชนะบรรจุ จากนั้นกำหนดปริมาณบรรจุต่อกล่องด้วยการพิมพ์ค่าลงไปที่หัวข้อ ปริมาณบรรจุ / กล่อง สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์เพื่อทำการบันทึกข้อมูลเพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเปลี่ยนแปลงปริมาณบรรจุ เป็นการเปลี่ยนแปลงปริมาณบรรจุผลิตภัณฑ์ / กล่องของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนด การเปลี่ยนแปลงทำโดยการกดที่ปุ่มเปลี่ยนปริมาณบรรจุ จากนั้นพิมพ์ค่าปริมาณบรรจุลงไปให้หัวข้อ ปริมาณบรรจุ / กล่อง สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงผลิตภัณฑ์เพื่อทำการบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบข้อมูลรายการผลิตภัณฑ์น้ำมัน

การลบข้อมูลรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันจะเป็นการลบความสัมพันธ์ระหว่างน้ำมันที่ใช้บรรจุกับภาชนะบรรจุที่กำหนดไว้ การลบข้อมูลทำได้โดยการกำหนดผลิตภัณฑ์ที่ต้องการลบให้ปรากฏอยู่บนฟอร์มก่อน จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิตภัณฑ์ ข้อมูลของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนดจะถูกลบออกจากฐานข้อมูล

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การออกจากฟอร์มรายการผลิตภัณฑ์น้ำมัน

กำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันและรายละเอียด

ประเภทน้ำมัน: ENGINE OIL

ยี่ห้อ: TRANE

ชนิดน้ำมัน: TM EXTRA 20W50

ความหนืด: 5 ลิตร

เลือกชนิดของรถ:

ยี่ห้อรถ: TRANE TM EXTRA 20W50

ปีรถ: 0

ใช้เพื่อเป็นอย่างไร:

สถานะรถ: รถยนต์ 5 ลิตร เรนเจอร์

สถานะ: ใช้งาน

สถานที่: กรุงเทพฯ 0.00

Return

รวมรวมข้อมูล

ปิดระบบทั้งหมดไปเลย

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนงานเป่า

แผนงานเป่า เป็นแผนงานที่ทำหน้าที่ในการเป่าภาชนะพลาสติกทุกชนิดและทุกขนาดบรรจุ โดยภาชนะพลาสติกที่เป่าได้จากแผนงานเป่านี้จะถูกเรียกว่า "ภาชนะเกรดเป่า" ภายในฟอร์มของแผนงานเป่าจะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงถึงข้อมูลรายละเอียดรายการเครื่องจักรงานเป่าที่มีอยู่ในแผนทั้งหมดและรายละเอียดการผลิตของแต่ละเครื่องจักร เป็นทั้งฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลการกำหนดเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตของแผนงานเป่า และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลเครื่องจักรงานเป่าที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการผลิตแผนงานเป่า

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่รายงานข้อมูลเครื่องจักรงานเป่าและรายละเอียดการผลิต จะแสดงข้อมูลรายละเอียดผ่านทางหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มดังนี้

1.ชื่อเครื่องจักร เป็นการแสดงถึงเครื่องจักรงานแปาที่มีอยู่ทั้งหมดในแผนก โดยรายการเครื่องจักรทั้งหมดสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ชื่อเครื่องจักร เมื่อต้องการดูรายละเอียดของเครื่องจักรเครื่องใดในรายการ ให้กดเลือกที่รายการเครื่องจักรนั้น เครื่องจักรที่กำหนดก็จะแสดงข้อมูลรายละเอียดการผลิตออกมาในหัวข้อต่างๆ ถัดไปบนฟอร์ม

2.ขนาดภาชนะที่ผลิต เป็นการแสดงขนาดบรรจุของภาชนะเกรดแปาที่ทำการผลิตบนเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น ว่ามีขนาดบรรจุใดบ้างซึ่งสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดภาชนะที่ผลิต

3.รายการภาชนะที่ทำการผลิต เป็นการแสดงรายการภาชนะเกรดเป่าที่สามารถทำการผลิตได้บนเครื่องจักรและขนาดภาชนะที่กำหนดขณะนั้น ในแต่ละรายการของภาชนะเกรดเป่าที่ทำการผลิตจะมีข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะของภาชนะเกรดเป่านั้นๆ อยู่ สามารถตรวจดูได้จากการคลิกเมาส์เลือกไปที่รายการภาชนะเกรดเป่าที่ต้องการใน List Box ของหัวข้อ รายการภาชนะที่ทำการผลิต จะทำให้ข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะปรากฏให้เห็นในหัวข้อ กำลังการผลิตต่อกะ ทั้งนี้

4.จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ เป็นการแสดงถึงจำนวนกะการทำงานของเครื่องจักรงานเป่าที่กำหนดขณะนั้นที่สามารถทำงานได้ใน 1 วัน

การบันทึกข้อมูลแผนกงานเป่า

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่การบันทึกข้อมูลของเครื่องจักรงานเป่าและรายละเอียดการผลิตที่ต้องการเพิ่มเติม จะมีการรับข้อมูลผ่านทางหัวข้อต่างๆ ดังนี้

1.การเพิ่มเครื่องจักรงานเป่า เป็นการเพิ่มเติมเครื่องจักรงานเป่าเครื่องใหม่เข้าสู่แผนกนอกเหนือจากเครื่องจักรที่มีอยู่ โดยการเพิ่มเครื่องจักรจะทำได้จากการกดปุ่ม เพิ่มเครื่องจักร จากนั้นกำหนดข้อมูลชื่อเครื่องจักรที่ต้องการด้วยการพิมพ์ชื่อเพิ่มลงในหัวข้อ ชื่อเครื่องจักร จากนั้นกำหนดขนาดภาชนะที่มีผลิตบนเครื่องจักรที่กำหนด จากนั้นกำหนดภาชนะที่จะทำการผลิตและกำลังการผลิตต่อกะของรายการภาชนะที่กำหนดผลิต จากนั้นกำหนดจำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มขนาดภาชนะที่ทำการผลิต เป็นการกำหนดเพิ่มขนาดบรรจุของภาชนะเกรดเป่าที่สามารถทำการผลิตได้บนเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น การกำหนดข้อมูลขนาดภาชนะทำได้โดยการกดปุ่ม เพิ่มขนาดภาชนะผลิต จากนั้นเลือกรายการขนาดภาชนะผลิตที่ต้องการจากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดภาชนะที่ผลิต จากนั้นกำหนดข้อมูลรายการภาชนะที่ทำการผลิตและกำหนดกำลังการผลิตต่อกะของรายการภาชนะที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มรายการภาชนะที่ทำการผลิต เป็นการกำหนดภาชนะเกรดเป้าที่จะทำการผลิตบนเครื่องจักรและขนาดภาชนะที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดภาชนะเกรดเป้าที่ต้องการผลิตโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ กำหนดภาชนะที่ต้องผลิต ซึ่งจะแสดงรายการภาชนะเกรดเป้าที่สัมพันธ์กับขนาดภาชนะที่กำหนด และกำหนดข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะด้วยการพิมพ์ค่าลงไปหัวข้อ กำลังการผลิตต่อกะ จากนั้นกดปุ่ม เพิ่มรายการภาชนะผลิต เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ของหัวข้อรายการภาชนะที่ทำการผลิต สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อทำการบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมบนฟอร์มเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนแปลงจำนวนกะทำงาน การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดเลือกไปที่จำนวนกะทำงานที่ต้องการในหัวข้อจำนวนกะทำงานที่สามารถทำได้ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อทำการบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การลบข้อมูลการผลิตแผนงานเป้า

The screenshot shows a web form titled 'แผนงานเป้า' (Target Plan). It contains several input fields and buttons. The 'ลบข้อมูลการผลิต' (Delete Production Data) button is highlighted with a mouse cursor. The form includes fields for 'แผนงานเป้า' (Target Plan), 'ประเภทการผลิต' (Production Type), 'รายการการผลิต' (Production List), and 'จำนวนการผลิต' (Production Quantity). The 'ลบข้อมูลการผลิต' button is located at the bottom right of the form.

การลบรายการผลิตทำได้โดยการเลือกรายการภาชนะเกรดเป้าที่ต้องการลบภายใน List Box ของหัวข้อ รายการภาชนะที่ทำการผลิต โดยรายการที่เลือกจะสัมพันธ์กับขนาดภาชนะและเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิต ข้อมูลรายการผลิตที่กำหนดจะถูกลบออกจากฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มแผนงานเป้า

The screenshot shows the same 'แผนงานเป้า' (Target Plan) form. The 'Return' button is highlighted with a mouse cursor. The form contains the same fields and buttons as the previous screenshot, but the 'Return' button is now the focus.

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

แผนงานฉีด

แผนงานฉีด เป็นแผนงานที่ทำหน้าที่ในการฉีดฝักราชณะพลาสติกทุกขนาดบรรจุ ตลอดจนทำการฉีดเชื่อมฝักราชณะพลาสติกที่เป็นส่วนประกอบของฝัพลาสติขนาด 18 ลิตรด้วย ภายในฟอร์มของแผนงานฉีดจะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงข้อมูลเครื่องจักรงานฉีดที่มีอยู่ในแผนกทั้งหมดและรายละเอียดการผลิตของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง รวมทั้งเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลการกำหนดเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตของแผนงานฉีด และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลเครื่องจักรงานฉีดที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การแสดงผลละเอียดการผลิต

The screenshot shows a software window titled "แผนงานฉีด" (Injection Plan). It contains the following elements:

- ชื่อเครื่องจักร (Machine Name):** COSMO1
- ขนาดฝักฉีด (Injection Size):** 10 ลิตร
- รายการฝักฉีด (Injection List):**
 - ฝัก 10 ลิตร
 - ฝัก 10 ลิตร GL5
 - ฝัก 10 ลิตร GL1
 - เชือกฝัก 10 ลิตร
 - เชือกฝัก 10 ลิตร GL5
 - เชือกฝัก 10 ลิตร GL1
- Buttons:**
 - เพิ่มเครื่องจักรฉีด (Add Machine)
 - เพิ่มขนาดฝักฉีด (Add Size)
 - เพิ่มรายการฝักฉีด (Add Item)
 - ลบรายการฝักฉีด (Remove Item)
 - Print
 - ลบรายการฉีด (Delete Plan)
 - คืนสถานะเป็นต้นฉบับ (Reset to Original)

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่รายงานข้อมูลเครื่องจักรงานฉีดและรายละเอียดการผลิต จะแสดงข้อมูลรายละเอียดผ่านทางหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มดังนี้

3.รายการฝาที่ทำการผลิต เป็นการแสดงรายการฝาภาชนะที่สามารถทำการผลิตได้บนเครื่องจักรและขนาดฝาภาชนะที่กำหนดขณะนั้น ในแต่ละรายการของรายการฝาที่ทำการผลิตจะมีข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะของฝาภาชนะนั้นๆอยู่ สามารถตรวจดูได้จากการคลิกเมาส์เลือกไปที่รายการฝาภาชนะที่ต้องการใน List Box ของหัวข้อ รายการฝาที่ทำการผลิต จะทำให้ข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะปรากฏให้เห็นในหัวข้อของกำลังการผลิตต่อกะทันที

4.จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ เป็นการแสดงถึงจำนวนกะการทำงานของเครื่องจักรงานฉีดที่กำหนดที่สามารถทำงานได้ใน 1 วัน

การบันทึกข้อมูลการผลิต

การเป็นฟอร์มที่ทำหน้าที่บันทึกข้อมูลของเครื่องจักรงานฉีดและรายละเอียดการผลิตที่ต้องการเพิ่มเติม จะมีการรับข้อมูลผ่านทางหัวข้อต่างๆ ดังนี้

1.การเพิ่มเครื่องจักรงานฉีด เป็นการเพิ่มเติมเครื่องจักรงานฉีดเครื่องใหม่เข้าสู่แผนกนอกเหนือจากเครื่องจักรที่มีอยู่ โดยการเพิ่มเครื่องจักรทำได้จากการกดปุ่ม เพิ่มเครื่องจักร จากนั้นกำหนดข้อมูลชื่อเครื่องจักรที่ต้องการเพิ่มเติมด้วยการพิมพ์ชื่อลงในหัวข้อชื่อเครื่องจักร จากนั้นกำหนดขนาดฝาภาชนะที่มีการผลิตบนเครื่องจักรที่กำหนด จากนั้นกำหนดฝาภาชนะที่จะทำการผลิต และกำลังการผลิตต่อกะของรายการฝาภาชนะที่กำหนดผลิต จากนั้นกำหนดจำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มขนาดฝาภาชนะที่ทำการผลิต เป็นการกำหนดเพิ่มขนาดบรรจุของฝาภาชนะที่สามารถทำการผลิตได้บนเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น การกำหนดข้อมูลขนาดฝาภาชนะทำได้โดยการกดปุ่ม เพิ่มขนาดฝาภาชนะ จากนั้นเลือกรายการขนาดฝาภาชนะผลิตที่ต้องการจากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดฝาภาชนะที่ผลิต จากนั้นกำหนดข้อมูลรายการฝาภาชนะที่จะทำการผลิต และกำลังการผลิตต่อกะของรายการฝาภาชนะที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มรายการฝาภาชนะที่ทำการผลิต เป็นการกำหนดฝาภาชนะที่จะทำการผลิตบนเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดฝาภาชนะที่ต้องการผลิตโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ กำหนดฝาที่จะผลิต ซึ่งจะแสดงรายการฝาภาชนะที่สัมพันธ์กับขนาดฝาที่กำหนด และกำหนดข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะด้วยการพิมพ์ค่าลงไปหัวข้อ กำลังการผลิตต่อกะ จากนั้นกดปุ่ม เพิ่มรายการฝาภาชนะ เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ในหัวข้อของรายการฝาที่ผลิต จากนั้นสุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อทำการบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมบนฟอร์มเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนแปลงจำนวนกะทำงานที่สามารถทำได้ การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกไปที่จำนวนกะทำงานที่ต้องการในหัวข้อ จำนวนกะทำงานที่สามารถทำได้ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลง เพื่อทำการบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การลบข้อมูลรายการผลิต

การลบรายการผลิตทำได้โดยการเลือกรายการฝาภาชนะที่ต้องการลบภายใน List Box ของหัวข้อ รายการฝาที่ผลิต โดยรายการที่เลือกจะสัมพันธ์กับขนาดฝาภาชนะและเครื่องจักรที่กำหนดขณะนั้น จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิตซึ่งจะทำให้ข้อมูลรายการผลิตที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มแผนงานผลิต

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

แผนงานพิมพ์

แผนงานพิมพ์ เป็นแผนงานที่ทำหน้าที่ในการนำภาชนะเกรดเปามาทำการพิมพ์สีลงบนภาชนะก่อนที่จะนำไปบรรจุเป็นผลิตภัณฑ์น้ำมันชนิดต่างๆ ภาชนะที่ได้หลังจากการพิมพ์สีแล้วจะถูกเรียกว่า "ภาชนะบรรจุ" แผนงานพิมพ์ภายในฟอร์มจะถูกจำแนกออกเป็น 2 แผนกด้วยกันนั้นคือ 1.แผนกพิมพ์เครื่อง 2.แผนกพิมพ์มือ

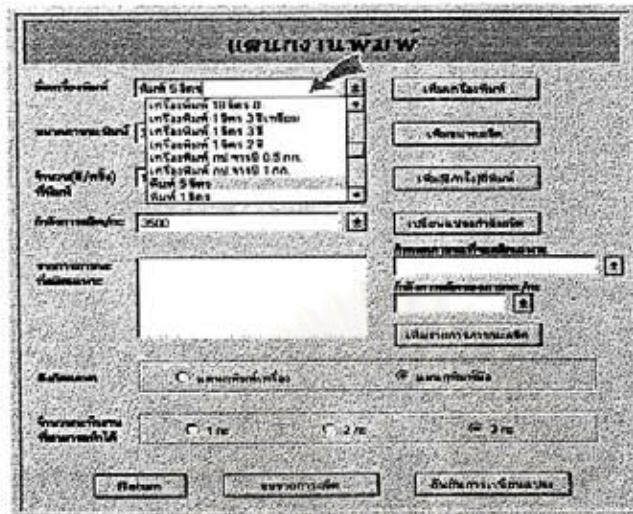
ภายในฟอร์มของแผนงานพิมพ์จะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงให้ทราบถึงข้อมูลเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตของเครื่องจักรแต่ละเครื่องที่มีในแผนก รวมทั้งทำหน้าที่เป็นฟอร์มรับข้อมูลเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงเข้าสู่แผนก และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลการผลิตของเครื่องจักรที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการผลิต

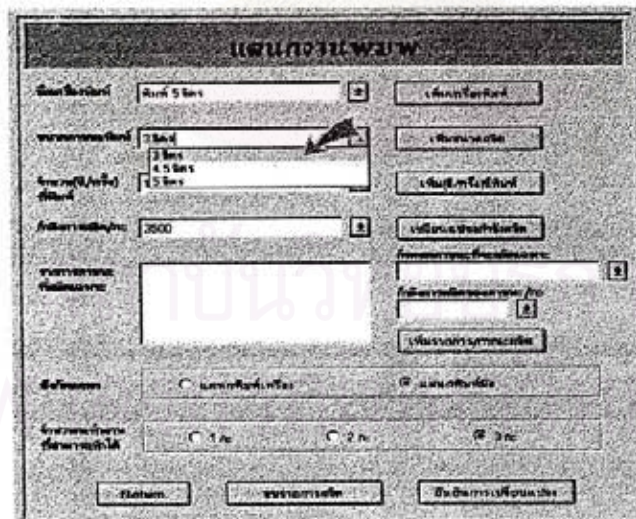
The screenshot shows a web-based form titled "แผนงานพิมพ์" (Printing Plan). The form includes the following fields and controls:

- สีที่ใช้พิมพ์:** Input field with value "สีฟ้า 5 ลิตร" and a "เพิ่มสีใหม่" button.
- ขนาดของภาชนะ:** Input field with value "15 ลิตร" and a "เพิ่มขนาด" button.
- จำนวน(ถัง/สปีด) ที่ผลิต:** Input field with value "10" and a "เพิ่ม(ถัง/สปีด)" button.
- ปริมาณการผลิต:** Input field with value "3500" and a "เพิ่มการผลิต" button.
- ประเภทของภาชนะ:** A large empty text area.
- ประเภทของสีที่ใช้ผลิต:** Input field with value "สีฟ้า" and a "เพิ่มประเภทสี" button.
- สีที่ใช้พิมพ์:** A radio button group with options "สีฟ้า" (selected) and "สีอื่น".
- จำนวนสีที่ใช้:** A radio button group with options "1 ลิ", "2 ลิ", and "3 ลิ".
- Buttons at the bottom:** "Return", "ลบรายการสี", and "เพิ่มรายการสี".

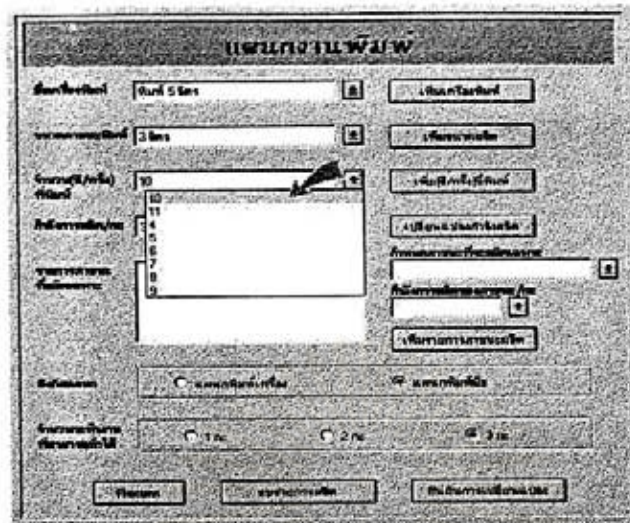
การทำหน้าที่เป็นฟอร์มรายงานข้อมูลเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตในแผนงานพิมพ์ จะทำการแสดงข้อมูลรายละเอียดผ่านทางหัวข้อต่างๆ ดังนี้



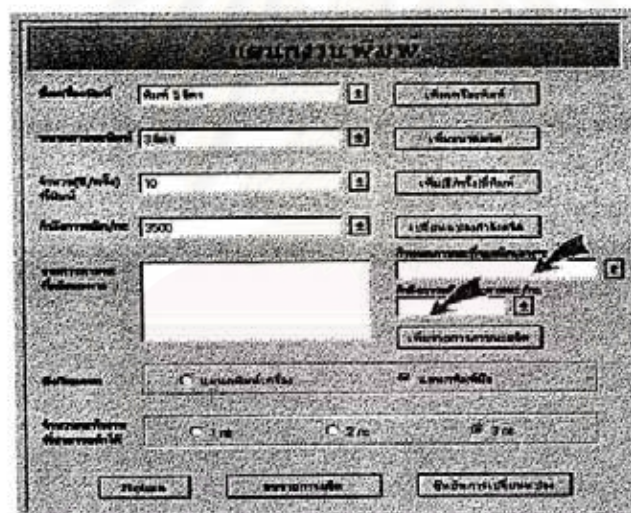
1.ชื่อเครื่องพิมพ์ เป็นการรายงานถึงเครื่องพิมพ์ที่มีอยู่ในแผนกงานพิมพ์ โดยรายการเครื่องพิมพ์ที่มีทั้งหมดสามารถตรวจดูได้จากใน List Box ของหัวข้อ ชื่อเครื่องพิมพ์ เมื่อต้องการดูรายละเอียดการผลิตของเครื่องพิมพ์เครื่องใดก็สามารถทำได้โดยการคลิกเมาส์เลือกเครื่องพิมพ์ที่ต้องการจากใน List Box แล้วข้อมูลรายละเอียดการผลิตของเครื่องพิมพ์ที่กำหนดจะแสดงออกมาทางหัวข้อต่างๆ ถัดไปภายในฟอร์ม



2.ขนาดกระดาษที่พิมพ์ เป็นการรายงานถึงขนาดบรรจุของกระดาษบรรจุที่จะสามารถผลิตได้บนเครื่องพิมพ์ที่กำหนดขณะนั้น โดยรายการขนาดกระดาษทั้งหมดจะถูกแสดงใน List Box ของหัวข้อขนาดกระดาษที่พิมพ์



3.จำนวน(สี/ครั้ง)ที่พิมพ์ เป็นการรายงานถึงจำนวนสีหรือจำนวนครั้งที่พิมพ์ค่าใดค่าหนึ่งที่เป็นค่าสูงสุดในการพิมพ์สีลงบนกระดาษ ที่สัมพันธ์กับเครื่องพิมพ์และขนาดกระดาษที่กำหนดขณะนั้น



4.รายการภาษาที่ผลิตเฉพาะ เป็นการรายงานถึงรายการภาษาบรรจุที่จะถูกนำไปกำหนดผลิตบนเครื่องพิมพ์ที่กำหนดขณะนั้นเฉพาะ โดยที่เครื่องพิมพ์นั้นจะไม่ทำการพิมพ์ภาษาบรรจุชนิดอื่นนอกเหนือจากที่ได้กำหนดไว้เฉพาะ แต่ถ้าภายใน List Box ของหัวข้อรายการภาษาที่ผลิตเฉพาะไม่ปรากฏรายการภาษาบรรจุชนิดใด แสดงว่าเครื่องพิมพ์ดังกล่าวสามารถทำการพิมพ์สีได้ทุกรายการภาษาบรรจุตามขนาดที่กำหนด และเมื่อคลิกเมาส์เลือกไปที่รายการใดใน List Box ของหัวข้อ รายการภาษาที่ผลิตเฉพาะ จะมีการกำลังการผลิตต่อกะของภาษาที่กำหนดแสดงให้ทราบในหัวข้อ กำลังการผลิตของภาษา/กะ

5. สังกัดแผนก เป็นการรายงานถึงการนำเครื่องจักรที่กำหนดขณะไปติดตั้งอยู่ในแผนกงานพิมพ์แผนกใด โดยจะมีอยู่ 2 แผนกนั่นคือ 1.แผนกงานพิมพ์เครื่อง เครื่องพิมพ์ในแผนกนี้จะเป็นเครื่องพิมพ์ที่ทำงานด้วยตัวมันเองโดยอัตโนมัติ 2.แผนกงานพิมพ์มือ เครื่องพิมพ์ในแผนกนี้จะเป็นเครื่องพิมพ์ที่ทำงานโดยอาศัยคนงานเป็นคนดำเนินการเป็นส่วนใหญ่

6. จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ เป็นการแสดงถึงจำนวนกะทำงานต่อวันของเครื่องพิมพ์ที่กำหนดขณะนั้นที่สามารถดำเนินการได้

การบันทึกข้อมูลการผลิต

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกข้อมูลเครื่องจักรและรายละเอียดการผลิตที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลง โดยสามารถดำเนินการผ่านหัวข้อต่างๆบนฟอร์มดังนี้

1.การเพิ่มเครื่องพิมพ์ เป็นการเพิ่มเติมเครื่องพิมพ์ใหม่นอกเหนือจากที่มีอยู่ในแผนก โดยการเพิ่มจะทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มเครื่องพิมพ์ จากนั้นทำการกำหนดเครื่องพิมพ์ใหม่ลงไปในหัวข้อชื่อเครื่องพิมพ์ด้วยการพิมพ์ชื่อเครื่องพิมพ์ที่ต้องการกำหนด จากนั้นกำหนดขนาดกระดาษที่พิมพ์ , กำหนดจำนวน(สัปดาห์/ครั้ง)ที่พิมพ์ , กำหนดกำลังการผลิตต่อกะ , กำหนดรายการกระดาษที่ต้องการผลิตเฉพาะ(ถ้ามี) , กำหนดการสังกัดแผนก,และจำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ของเครื่องพิมพ์ที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่ม ยืนยันการเปลี่ยนแปลง เพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มขนาดผลิต เป็นการเพิ่มเติมขนาดบรรจุของกระดาษบรรจุที่สามารถนำมาพิมพ์สลับบนเครื่องพิมพ์ที่กำหนดขนาดนั้น โดยการเพิ่มจะทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มขนาดผลิต จากนั้นกำหนดข้อมูลลงในหัวข้อ ขนาดกระดาษที่พิมพ์ โดยการเลือกจากรายการที่ต้องการใน List Box ของหัวข้อขนาดกระดาษที่พิมพ์ จากนั้นกำหนดข้อมูลของจำนวน(สัปดาห์/ครั้ง)ที่พิมพ์,กำหนดกำลังการผลิต/กะ, กำหนดรายการกระดาษที่ผลิตเฉพาะ(ถ้ามี) สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่ม(สี / ครั้ง)ที่พิมพ์ เป็นการเพิ่มจำนวน(สี/ครั้ง)ที่จะสามารถทำการพิมพ์ลงบนภาชนะบรรจุตามขนาดบรรจุที่ผลิตและเครื่องพิมพ์ที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมจะทำได้โดยการกดปุ่มเพิ่ม(สี/ครั้ง)ที่พิมพ์ จากนั้นทำการกำหนดข้อมูลลงในหัวข้อ จำนวน(สี/ครั้ง)ที่พิมพ์ด้วยการพิมพ์ค่าที่ต้องการลงไป จากนั้นกำหนดกำลังการผลิต/กะ กำหนดรายการภาชนะที่ผลิตเฉพาะถ้ามี สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเพิ่มรายการภาชนะที่ผลิตเฉพาะ การเพิ่มจะทำได้โดยการกำหนดเครื่องพิมพ์,ขนาดภาชนะที่พิมพ์และจำนวน(สี/ครั้ง)ที่พิมพ์ ให้ตรงกับที่ต้องการเพิ่มรายการผลิตก่อน จากนั้นกำหนดข้อมูลภาชนะที่ต้องการกำหนดผลิตเฉพาะใน List Box ของหัวข้อ กำหนดภาชนะที่จะผลิตเฉพาะ ซึ่งจะแสดงภาชนะบรรจุที่สัมพันธ์กับขนาดภาชนะและจำนวน(สี/ครั้ง)ที่กำหนดขณะนั้น แล้วกำหนดข้อมูลกำลังการผลิตต่อกะของรายการภาชนะที่กำหนดด้วยการพิมพ์ค่าลงไปในหัวข้อ กำลังการผลิตของภาชนะ/กะ จากนั้นกดที่ปุ่ม เพิ่มรายการภาชนะผลิต เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ของหัวข้อรายการภาชนะที่ผลิตเฉพาะ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

5.การเปลี่ยนแปลงการเข้าสังกัดแผนกของเครื่องจักร การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการเลือกจากในตัวเลือกที่มีในหัวข้อ สังกัดแผนก จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

6. การเปลี่ยนแปลงจำนวนกะการทำงานที่สามารถทำได้ การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการเลือกจากในตัวเลือกที่มีในหัวข้อ จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบข้อมูลรายการผลิตในแผนกงานพิมพ์

การลบข้อมูลการผลิตทำได้โดยการเลือกเครื่องพิมพ์ที่ต้องการลบให้ปรากฏอยู่บนฟอร์มก่อน จากนั้นตรวจสอบดูว่าเครื่องพิมพ์ดังกล่าวมีการกำหนดรายการกระดาษที่ผลิตเฉพาะใน List Box ของหัวข้อ รายการกระดาษที่ผลิตเฉพาะ ไว้หรือไม่ ถ้ามีรายการอยู่ภายในการลบสามารถทำได้โดยกดเลือกรายการที่ต้องการ จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิต ซึ่งจะทำให้ข้อมูลในส่วนที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การออกจากฟอร์มแผนงานพิมพ์

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนกงานผสมน้ำมัน

แผนกงานผสมน้ำมัน เป็นแผนกงานที่ทำหน้าที่ในการผสมน้ำมันชนิดต่างๆเพื่อนำไปบรรจุ เป็นผลิตภัณฑ์น้ำมันที่แผนกงานบรรจุโดยน้ำมันที่ผลิตได้จากแผนกงานผสมน้ำมันนี้จะถูกเรียกว่า "น้ำมันผสม" อีกทั้งการทำหน้าที่บรรจุผลิตภัณฑ์น้ำมันเฉพาะขนาด 200 ลิตรที่สามารถทำการ บรรจุได้ทันทีจากถังผสมภายในแผนก

ภายในฟอร์มของแผนกงานผสมน้ำมันจะทำหน้าที่ทั้งการรายงานข้อมูลรายละเอียดการ ผลิตของถังผสมน้ำมันทั้งหมดที่มีในแผนก รวมทั้งทำหน้าที่บันทึกข้อมูลการผลิตของถังผสมน้ำ มันที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียด และทำหน้าที่ในการลบข้อมูลการผลิตของถัง ผสมที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการผลิต

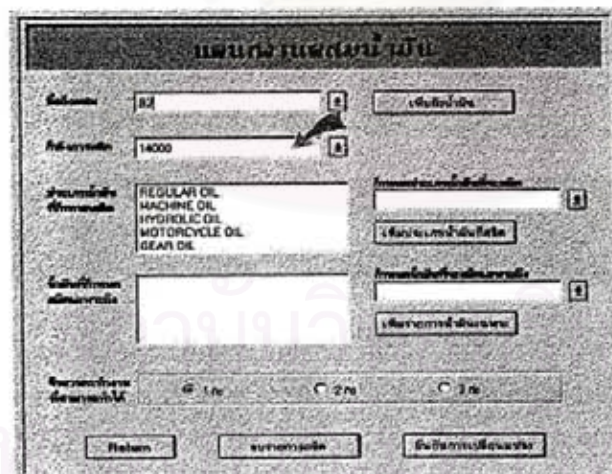
The screenshot shows a software window titled "รายงานข้อมูลการผลิต" (Production Information Report). It contains several input fields and buttons:

- ถังผสม (Tank ID):** A text input field with the value "01" and a "เพิ่มถังใหม่" (Add New Tank) button.
- ถังความจุ (Capacity):** A text input field with the value "14000" and a "+" button.
- ประเภทน้ำมันที่ใช้ (Oil Type):** A list box containing "REGULAR OIL", "MACHINE OIL", "HYDRAULIC OIL", "MOTORCYCLE OIL", and "GEAR OIL".
- วันที่ผลิต (Production Date):** A date selection field.
- จำนวนถังผลิต (Number of Tanks Produced):** A text input field.
- จำนวนถังผลิต (Number of Tanks Produced):** Radio buttons for "1 ถัง", "2 ถัง", and "3 ถัง".
- Buttons:** "เพิ่มข้อมูล" (Add Information), "ลบข้อมูล" (Delete Information), and "พิมพ์รายงาน" (Print Report).

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มรายงานข้อมูลรายละเอียดของถังผสมน้ำมันที่มีในแผนก จะแสดง รายละเอียดผ่านทางหัวข้อต่างๆบนฟอร์มดังนี้



1. ชื่อถังผสม เป็นการรายงานถึงรายการถังผสมที่มีอยู่ทั้งหมดในแผนก ซึ่งสามารถตรวจสอบได้จากใน List Box ของหัวข้อ ชื่อถังผสม และเมื่อต้องการดูรายละเอียดข้อมูลการผลิตของถังผสมน้ำมันถังใดก็ให้เลือกจากรายการถังผสมที่แสดงจากนั้นรายละเอียดการผลิตของถังผสมน้ำมันดังกล่าวก็จะถูกแสดงผ่านทางหัวข้อต่างๆถัดไปบนฟอร์ม



2. กำลังการผลิต เป็นการรายงานถึงกำลังการผลิตของถังผสมน้ำมันที่กำหนดว่าสามารถทำการผสมน้ำมันในแต่ละครั้งได้ปริมาณสูงสุดที่เท่าใด โดยจะมีหน่วยของกำลังการผลิตเป็น "ลิตร"

3.ประเภทน้ำมันที่กำหนดผลิต เป็นการรายงานถึงประเภทน้ำมันที่สามารถทำการผลิตได้จนถึงผลผลิตที่กำหนดขณะนั้น โดยประเภทน้ำมันที่สามารถผลิตได้จะถูกแสดงให้ทราบอยู่ใน List Box ของหัวข้อ ประเภทน้ำมันที่กำหนดผลิต

4.น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะถัง เป็นการรายงานถึงน้ำมันผสมที่กำหนดผลิตเฉพาะถังน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น โดยถังน้ำมันที่กำหนดจะไม่สามารถผลิตน้ำมันผสมชนิดอื่นได้อีกบนประเภทน้ำมันเดียวกันนอกจากที่กำหนดไว้ใน List Box ของหัวข้อ น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะถัง

5. จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ เป็นการรายงานถึงจำนวนกะทำงานที่ถังผสมน้ำมันที่กำหนดสามารถทำงานได้ใน 1 วันการผลิต

การบันทึกข้อมูลแผนงานผสมน้ำมัน

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกข้อมูลการผลิตของถังผสมน้ำมันที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียด จะมีหัวข้อในการรับข้อมูลต่างๆดังนี้

1.การเพิ่มถังผสมน้ำมัน เป็นการเพิ่มเติมถังผสมน้ำมันถังใหม่เข้าสู่แผนงานผสมน้ำมันออก
 เนื่องจากถังผสมที่มีอยู่ การเพิ่มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เพิ่มถังน้ำมัน จากนั้นกำหนดข้อมูลถังผสม
 น้ำมันที่ต้องการเพิ่มเติมด้วยการพิมพ์ชื่อลงในหัวข้อ ชื่อถังผสม จากนั้นกำหนดกำลังการผลิต,
 กำหนดประเภทน้ำมันที่กำหนดผลิต, กำหนดน้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะถัง(ถ้ามี), กำหนดจำนวน
 ะทำงานที่สามารถทำงานได้ของถังผสมน้ำมันที่กำหนด สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลง
 เพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มประเภทน้ำมันผสมที่ผลิต เป็นการเพิ่มเติมประเภทน้ำมันผสมที่จะทำการผลิตบนถัง
 ผสมน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดถังผสมที่ต้องการเพิ่มเติมประเภท
 น้ำมันที่จะผลิตให้ปรากฏบนฟอร์มก่อน จากนั้นกำหนดประเภทน้ำมันที่จะกำหนดผลิตด้วยการ
 เลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ กำหนดประเภทน้ำมันที่จะผลิต ซึ่งจะแสดงรายการ
 ประเภทของน้ำมันผสมที่ทำการผลิตอยู่ในระบบการผลิตของโรงงานทั้งหมด จากนั้นกดปุ่ม เพิ่ม
 ประเภทน้ำมันที่ผลิต เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ในหัวข้อของ ประเภทน้ำมันที่ผลิต
 จากนั้นกำหนดข้อมูลน้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะถัง(ถ้ามี) สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลง
 เพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเพิ่มรายการน้ำมันผสมที่กำหนดผลิตเฉพาะดัง เป็นการเพิ่มเติมรายการน้ำมันผสมที่ต้องการกำหนดผลิตเฉพาะบนถังผสมน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดถังผสมน้ำมันที่ต้องการเพิ่มเติมรายการให้ปรากฏอยู่บนฟอร์มก่อน จากนั้นเลือกประเภทน้ำมันผสมโดยการใช้เมาส์คลิกในหัวข้อประเภทน้ำมันผสมที่ผลิตให้ตรงกับประเภทของน้ำมันผสมที่ต้องการกำหนดผลิตเฉพาะ จากนั้นกำหนดรายการน้ำมันผสมที่ต้องการโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ กำหนดน้ำมันที่จะผลิตเฉพาะดัง ซึ่งจะแสดงรายการน้ำมันผสมหลากหลายชนิดที่สัมพันธ์กับประเภทของน้ำมันผสมที่กำหนด จากนั้นกดปุ่ม เพิ่มรายการน้ำมันเฉพาะ เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ของหัวข้อ น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะดัง สุดท้ายกดปุ่ม ยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

4.การเปลี่ยนแปลงจำนวนกะทำงาน เป็นการเปลี่ยนแปลงจำนวนกะการทำงานของถังผสมน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น ที่จะสามารถทำงานได้ใน 1 วันการผลิต การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกในตัวเลือกที่มีอยู่ในหัวข้อ จำนวนกะทำงานที่สามารถทำได้ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบข้อมูลรายการผลิตแผนกงานผสมน้ำมัน

The screenshot shows a web form titled "แผนกงานผสมน้ำมัน" (Oil Blending Department). It includes the following elements:

- รหัสงาน:** A text input field containing "00" and a "ลบรหัสงาน" (Delete Code) button.
- รหัสเครื่อง:** A text input field containing "14000" and a "ลบรหัสเครื่อง" (Delete Code) button.
- ประเภทน้ำมันที่ผลิต:** A list box containing "GEAR OIL", "MACHINE OIL", "HYDRAULIC OIL", "MOTORCYCLE OIL", and "GEAR OIL". To its right is a "ลบประเภทน้ำมันที่ผลิต" (Delete Oil Type) button.
- รหัสเครื่องผลิตน้ำมัน:** An empty text input field. To its right is a "ลบรหัสเครื่องผลิตน้ำมัน" (Delete Code) button.
- ประเภทน้ำมันที่ผลิต:** A section with three radio buttons labeled "1 Lit", "2 Lit", and "3 Lit". Below it is a "ลบประเภทน้ำมันที่ผลิต" (Delete Oil Type) button.
- At the bottom, there are three buttons: "Return", "ลบรายการผลิต" (Delete Production Item), and "ลบรายการผลิตเสร็จ" (Delete Production Item Done). An arrow points to the "ลบรายการผลิต" button.

การลบทำได้โดยการเลือกรายการถึงผสมน้ำมันที่ต้องการลบข้อมูลการผลิตให้ปรากฏบนฟอร์มก่อนจากนั้นตรวจสอบว่าต้องการลบข้อมูลการผลิตใด โดยถ้าต้องการลบรายการประเภทน้ำมันผสมที่ผลิตจะต้องตรวจสอบก่อนว่าในประเภทน้ำมันผสมดังกล่าวมีการกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ผลิตเฉพาะไว้หรือไม่โดยดูจากใน List Box ของหัวข้อ น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะถึง ถ้ามีจะต้องทำการลบรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะของประเภทน้ำมันผสมที่กำหนดออกให้หมดก่อน การลบรายการผลิตใดๆสามารถทำได้จากการเลือกไปที่รายการที่ต้องการใน List Box จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิต จะทำให้รายการผลิตที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การออกจากฟอร์มแผนกงานผสมน้ำมัน

แผนกงานผสมน้ำมัน

ชนิดน้ำมัน: 92

กำลังการผลิต: 14000

จำนวนชนิดน้ำมัน: REGULAR OIL, MACHINE OIL, HYDRAULIC OIL, MOTORCYCLE OIL, GEAR OIL

ชนิดที่ทราบชื่อ:

จำนวนชนิดที่ทราบชื่อ:

จำนวนชนิดที่ทราบชื่อ: 1 m, 2 m, 3 m

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนงานบรรจุ

แผนงานบรรจุน้ำมัน เป็นแผนงานที่ทำหน้าที่บรรจุน้ำมันผสมเข้ากับภาชนะบรรจุและ ฝาภาชนะจนได้เป็นผลิตภัณฑ์น้ำมันชนิดต่างๆ จากนั้นผลิตภัณฑ์ก็จะถูกนำไปบรรจุลงใน ปริมาณที่กำหนดของแต่ละขนาดบรรจุในแผนกนี้เช่นกันเพื่อการจำหน่าย ภายในฟอร์มของแผนก งานบรรจุน้ำมันจะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงให้ทราบถึงสายการบรรจุที่มีในแผนกทั้งหมด ตลอดจนรายละเอียดการผลิตของแต่ละสายการบรรจุที่กำหนด รวมทั้งทำหน้าที่บันทึกข้อมูลของ สายการบรรจุเมื่อต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลงรายละเอียดการผลิต และทำหน้าที่ลบข้อมูล การผลิตสายการบรรจุที่ไม่ต้องการออกจากฐานข้อมูล

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการผลิต

The screenshot shows a web-based form titled "แผนงานบรรจุน้ำมัน" (Oil Filling Plan). The form includes the following fields and buttons:

- ปริมาณบรรจุ** (Quantity): 200 ลิตร (L) with a dropdown arrow and a "เพิ่มสายการบรรจุ" (Add Line) button.
- ขนาดบรรจุ** (Size): 200 ลิตร (L) with a dropdown arrow and a "เพิ่มขนาดบรรจุ" (Add Size) button.
- รหัสสายการผลิต** (Production Code): 100 with a dropdown arrow and a "แก้ไขรหัสสายการผลิต" (Edit Production Code) button.
- ประเภทน้ำมันที่ใช้การผลิต** (Oil Type): A list box containing MACHINE OIL, HYDRAULIC OIL, MOTORCYCLE OIL, BEAR OIL, and REGULAR OIL. To the right is a "กำหนดประเภทน้ำมันที่ใช้ผลิต" (Set Oil Type) dropdown and a "เพิ่มประเภทน้ำมันที่ใช้ผลิต" (Add Oil Type) button.
- ชนิดน้ำมันที่ใช้ผลิต** (Oil Kind): An empty text box. To the right is a "กำหนดชนิดน้ำมันที่ใช้ผลิต" (Set Oil Kind) dropdown and a "เพิ่มสายการใช้น้ำมัน" (Add Oil Line) button.
- จำนวนสายการผลิต** (Number of Production Lines): Radio buttons for 1, 2, and 3 lines.
- At the bottom are three buttons: "Back", "ลบสายการผลิต" (Delete Production Line), and "ยืนยันการเปลี่ยนแปลง" (Confirm Change).

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มรายงานข้อมูลรายละเอียดการผลิตของสายการบรรจุ จะมีการ แสดงรายละเอียดผ่านช่องทางหัวข้อต่างๆบนฟอร์มดังนี้

แผนงานบรรจุน้ำมัน

ชื่อสายการบรรจุ: 5 ลิตร Manual

ขนาดบรรจุ: 5 ลิตร Manual

การขนส่งน้ำมัน: 5 ลิตร Manual A, 5 ลิตร Manual B, 5 ลิตร Manual C, BRAKE OIL, CHD LUBE

ประเภทน้ำมัน: MACHINE OIL, HYDROIC OIL, MOTORCYCLE OIL, GEAR OIL, REGULAR OIL

ชนิดน้ำมัน:

จำนวนลิตร: 0 ลิตร, 1 ลิตร, 2 ลิตร, 3 ลิตร

ปุ่ม: ค้นหา, ขยายการพิมพ์, ปิดโปรแกรมนี้

1.ชื่อสายการบรรจุ เป็นการแสดงถึงสายการบรรจุผลิตภัณฑ์น้ำมันที่มีอยู่ทั้งหมดในแผนงานบรรจุ โดยรายการทั้งหมดจะถูกแสดงอยู่ใน List Box ของหัวข้อ ชื่อสายการบรรจุ เมื่อต้องการตรวจดูรายละเอียดการผลิตของสายการบรรจุตัวใดให้เลือกรายการที่แสดง รายละเอียดการผลิตของสายการบรรจุที่กำหนดจะถูกแสดงออกมาในหัวข้อต่างๆ กดไปบนฟอร์ม

แผนงานบรรจุน้ำมัน

ชื่อสายการบรรจุ: 5 ลิตร Manual

ขนาดบรรจุ: 0 ลิตร, 4.5 ลิตร, 5 ลิตร

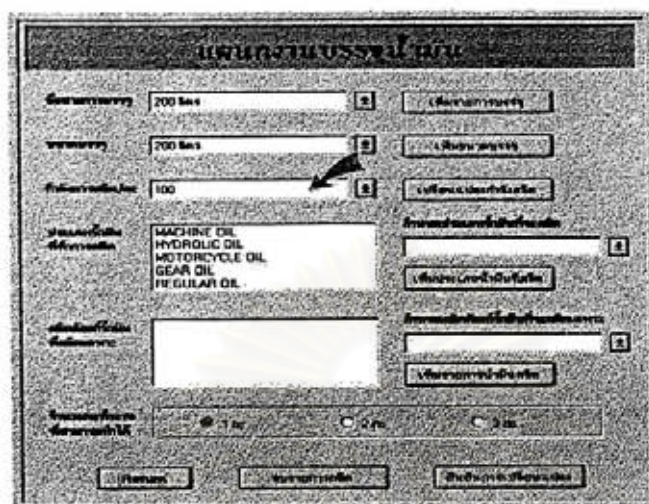
การขนส่งน้ำมัน: MACHINE OIL, HYDROIC OIL, MOTORCYCLE OIL, GEAR OIL, REGULAR OIL

ชนิดน้ำมัน:

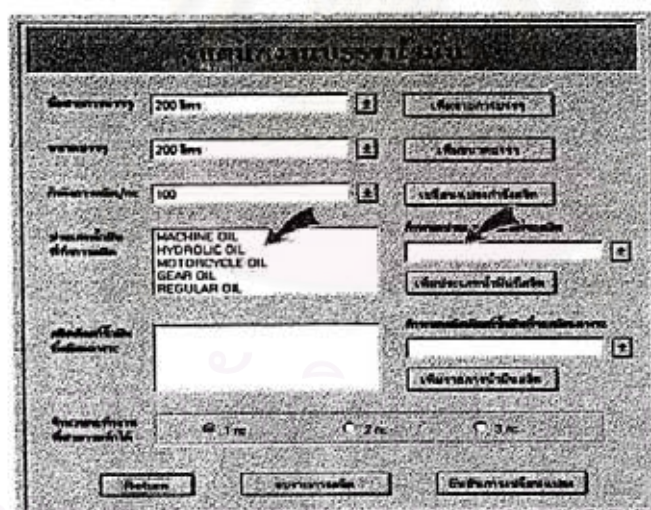
จำนวนลิตร: 0 ลิตร, 1 ลิตร, 2 ลิตร, 3 ลิตร

ปุ่ม: ค้นหา, ขยายการพิมพ์, ปิดโปรแกรมนี้

2.ขนาดบรรจุ เป็นการแสดงถึงขนาดบรรจุผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ทำการผลิตบนสายการบรรจุที่กำหนดขณะนั้น ซึ่งรายการของขนาดบรรจุที่มีการผลิตสามารถตรวจดูได้จากภายใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ



3. กำลังการผลิต/กะ เป็นการแสดงถึงกำลังการผลิตต่อกะของสายการบรรจุและขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้น ว่าสามารถทำการผลิตได้จำนวนกี่กล่องใน 1 กะทำงาน



4. ประเภทน้ำมันบรรจุ เป็นการแสดงถึงรายการของน้ำมันประเภทต่างๆที่สามารถนำมาบรรจุได้บนสายการบรรจุที่กำหนดขณะนั้น

6.ผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ผลิตเฉพาะ เป็นการแสดงถึงสายการบรรจุที่กำหนดขณะนั้นว่ามีความสามารถทำการผลิตได้เฉพาะรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่อยู่ใน List Box โดยถ้าภายใน List Box ไม่มีรายการใดถูกกำหนดลงไปจะแสดงถึงว่าสายการบรรจุนั้นสามารถทำการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมันได้ทุกชนิดตามประเภทน้ำมันที่กำหนด

6.จำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ เป็นการแสดงถึงจำนวนกะการทำงานของสายการบรรจุที่กำหนดที่สามารถทำงานได้ภายใน 1 วัน

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การบันทึกข้อมูลรายการผลิต

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกข้อมูลและรายละเอียดการผลิตของสายการบรรจุที่ต้องการเพิ่มเติมหรือเปลี่ยนแปลง สามารถกระทำได้โดยผ่านหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มดังนี้

1.การเพิ่มสายการบรรจุ เป็นการกำหนดสายการบรรจุใหม่เข้าสู่แผนกบรรจุ นอกเหนือจากสายการบรรจุที่มีอยู่ การเพิ่มเติมทำได้โดยการกดปุ่ม เพิ่มสายการบรรจุ จากนั้นกำหนดสายการบรรจุที่ต้องการเพิ่มด้วยการพิมพ์ชื่อสายการบรรจุใหม่ลงในหัวข้อ ชื่อสายการบรรจุ จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุ, กำหนดกำลังการผลิตต่อกะ, กำหนดประเภทน้ำมันที่ทำการผลิต, กำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการผลิตเฉพาะ(ถ้ามี), กำหนดจำนวนกะทำงานที่สามารถทำงานได้ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

2.การเพิ่มขนาดบรรจุ เป็นการเพิ่มขนาดบรรจุของการบรรจุผลิตภัณฑ์น้ำมันให้กับสายการบรรจุที่กำหนดขณะนั้น การเพิ่มเติมทำได้โดยการกดที่ปุ่มเพิ่มขนาดบรรจุ จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ จากนั้นกำหนดกำลังการผลิตต่อกะ, กำหนดประเภทน้ำมันที่ทำการผลิต, กำหนดผลิตภัณฑ์ที่ผลิตเฉพาะ(ถ้ามี) สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

3.การเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิต เป็นการเปลี่ยนแปลงกำลังการผลิตต่อกะของสายการบรรจุและขนาดบรรจุผลิตภัณฑ์ที่กำหนด การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการกดที่ปุ่ม เปลี่ยนแปลง

กำลังผลิต จากนั้นกำหนดค่าโดยการพิมพ์ลงในหัวข้อกำลังการผลิต/กะ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

4. การเพิ่มประเภทน้ำมันบรรจุ เป็นการเพิ่มเติมประเภทน้ำมันที่จะใช้บรรจุให้กับสายการบรรจุที่กำหนดขณะนั้นที่จะสามารถบรรจุประเภทน้ำมันดังกล่าวบนสายการบรรจุได้ การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดสายการบรรจุและขนาดบรรจุให้ตรงกับที่ต้องการจะเพิ่มเติมข้อมูลการผลิต จากนั้นกำหนดประเภทของน้ำมันด้วยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อกำหนดประเภทน้ำมันที่จะผลิต ซึ่งจะแสดงรายการประเภทน้ำมันที่ใช้บรรจุที่มี จากนั้นกดปุ่มเพิ่มประเภทน้ำมันที่บรรจุเพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ของหัวข้อ ประเภทน้ำมันที่บรรจุ จากนั้นกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการผลิตเฉพาะ(ถ้ามี) สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

5.การเพิ่มรายการน้ำมันผลิตเฉพาะ เป็นการเพิ่มเติมรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนดผลิตบนสายการบรรจุที่กำหนดโดยเฉพาะ การเพิ่มเติมทำได้โดยการกำหนดสายการบรรจุและขนาดบรรจุให้ตรงกับที่ต้องการจะเพิ่มเติมข้อมูลการผลิต จากนั้นกำหนดประเภทของน้ำมันที่บรรจุให้ตรงกับประเภทของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการกำหนดผลิตเฉพาะ จากนั้นกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการผลิตเฉพาะจากรายการใน List Box ของหัวข้อ กำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่จะผลิตเฉพาะ ซึ่งจะแสดงรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่สัมพันธ์กับประเภทน้ำมันที่กำหนดขณะนั้น จากนั้นกดปุ่มเพิ่มรายการน้ำมันผลิต เพื่อเพิ่มรายการที่กำหนดเข้าสู่ List Box ของหัวข้อ ผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ผลิตเฉพาะ สุดท้ายกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

6.การเปลี่ยนแปลงจำนวนกะทำงาน การเปลี่ยนแปลงทำได้โดยการเลือกจำนวนกะทำงานที่ต้องการจากตัวเลือกที่มีอยู่ในหัวข้อ จำนวนกะทำงานที่สามารถทำได้ จากนั้นกดปุ่ม ยืนยันการเปลี่ยนแปลง เพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบข้อมูลการผลิตแผนงานบรรจุ

การลบทำได้โดยการเลือกสายการบรรจุที่ต้องการลบข้อมูลการผลิตให้ปรากฏบนฟอร์มก่อน จากนั้นตรวจสอบว่าต้องการลบข้อมูลการผลิตใด โดยถ้าต้องการลบรายการประเภทน้ำมันบรรจุจะต้องตรวจสอบก่อนว่าในประเภทน้ำมันบรรจุดังกล่าวมีการกำหนดผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ผลิต

เฉพาะไว้หรือไม่โดยดูจากใน List Box ของหัวข้อ ผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ผลิตเฉพาะ ถ้ามีจะต้องทำการลบรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนดผลิตเฉพาะของประเภทน้ำมันบรรจุที่กำหนดออกให้หมดก่อน การลบรายการผลิตใดๆสามารถทำได้จากการเลือกไปที่รายการที่ต้องการใน List Box จากนั้นกดปุ่มลบรายการผลิต จะทำให้รายการผลิตที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มแผนกงานบรรจุ

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

บันทึกการรับวัสดุ

บันทึกการรับวัสดุ เป็นการบันทึกจำนวนวัสดุที่รับจากการผลิตของแผนกงานผลิตต่างๆ เพื่อให้ทราบถึงข้อมูลปริมาณวัสดุที่มีในระบบการผลิต ตลอดจนทำให้ทราบว่ากระบวนการผลิตได้ผลิตไปตามแผนการผลิตที่กำหนดหรือไม่เพื่อการปรับปรุงแก้ไขอย่างทันท่วงทีอันเป็นผลให้การดำเนินการผลิตเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ ในการบันทึกการรับวัสดุจะแบ่งหัวข้อของการรับวัสดุจากงานผลิตไว้ 3 หัวข้อด้วยกันนั่นคือ

โปรแกรมรับวัสดุของวัสดุแต่ละผลิตภัณฑ์

ชื่อสินค้า: ผลิตวัสดุรับ
จำนวนวัสดุ: 1000kg

ประเภทวัสดุ:

การรับวัสดุจากงานผลิตตาม MPS
 เริ่มรับที่: 00 กรกฎาคม 2561 ถึงวันที่: 00 กรกฎาคม 2561

ประเภท	รายการ	จำนวนที่ วางแผน (kg)	จำนวนที่ คงเหลือ (kg)	จำนวน ที่รับ (kg)	จำนวน ที่รับ (kg)
10 kg	TRANE 24 TURBO 20W20	445	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE 24 TURBO 840	77	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE 43 DF 800 SUPER	22	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE 51 LD 840	1952	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE 51 LD 850	22	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE HY 840 (2040)	247	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE MEF 830	1780	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE MEF 8140	800	0	ผลิต	0
10 kg	TRANE SUPPL TOPA II	107	0	ผลิต	0

ใส่เลข
การรับวัสดุ

จำนวนการรับ
วัสดุใหม่

ทุกรายชื่อ ทุกรายชื่อ

1. การรับวัสดุจากงานผลิตตาม MPS เป็นการรับวัสดุจากงานที่ทำการผลิตตามแผนกำหนดการผลิตหลัก(MPS)ของโรงงานในแต่ละเดือน แล้วกำหนดเป็นแผนรายสัปดาห์ในการผลิตวัสดุแต่ละประเภท โดยมีจุดมุ่งหมายเพื่อให้ได้ผลผลิตเป็นไปตามที่กำหนด

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการรับวัสดุ

รายงานการผลิตรายละเล็ดยอดการรับวัสดุ

เดือนปีเกิด: กรกฎาคม 2017 ภูมิภาค: MFS ภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้

ส่วนกลาง: สปป.ลาว หน่วยงาน: 10 ลาว

กิจกรรม: ภูมิภาค: ภูมิภาค: ภูมิภาค:

ขนาด	รายการ	ปริมาณที่ผลิต (ตัน)	ปริมาณที่รับ (ตัน)
10 ลาว	TRANE S4 TURBO 20W20	2000	1000
10 ลาว	TRANE S4 TURBO 15W40	400	200
10 ลาว	TRANE S4 TURBO 840	183	85
10 ลาว	TRANE S3 DF 840 18M	224	112
10 ลาว	TRANE S3 DF 840 SUPER	13	7
10 ลาว	TRANE S3 LY 850 SUPER	5	3
10 ลาว	TRANE S1 ED 840	77	29
10 ลาว	TRANE S1 ED 840	5400	2700
10 ลาว	TRANE S1 ED 850	57	29
10 ลาว	TRANE HY 810 85022	8175	3088

ภายในฟอร์มของการบันทึกการรับวัสดุ จะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงให้ทราบถึงข้อมูลรายละเอียดของรายการวัสดุนิตต่างๆ ในเรื่องเกี่ยวกับปริมาณวัสดุที่ต้องการรวมต่อสปีดาร์, ปริมาณวัสดุที่ได้รับรวมต่อสปีดาร์และสถานะการผลิตของวัสดุในสปีดาร์การผลิตขณะนั้น โดยสปีดาร์การผลิตที่ดำเนินการในขณะนั้นจะถูกแสดงบนฟอร์มด้วยการแสดงให้ทราบเป็นช่วงวันที่ที่ทำการผลิตของสปีดาร์การผลิตดังกล่าว การตรวจดูข้อมูลต่างๆ ของวัสดุทำได้โดย

รายงานการผลิตรายละเล็ดยอดการรับวัสดุ

เดือนปีเกิด: ส.ค. 2017 ภูมิภาค: MFS ภูมิภาคเอเชียตะวันออกเฉียงใต้

ส่วนกลาง: สปป.ลาว หน่วยงาน: 10 ลาว

กิจกรรม: ภูมิภาค: ภูมิภาค: ภูมิภาค:

การรับวัสดุจากเจ้าผู้ผลิต MFS

ช่วงวันที่: 30 กรกฎาคม 2561 ถึงวันที่: 30 กรกฎาคม 2561

ขนาด	รายการ	ปริมาณที่ผลิต (ตัน)	ปริมาณที่รับ (ตัน)	ปริมาณที่รับ (ตัน)	จำนวนรับ (ตัน)
10 ลาว	TRANE S4 TURBO 20W20	645	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE S4 TURBO 840	27	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE S3 DF 850 SUPER	22	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE S1 ED 840	1952	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE S1 ED 850	22	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE HY 840 85022	247	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE MCF 830	1780	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE MCF 8140	300	0	ผลิต	0
10 ลาว	TRANE SUPER TOP F	10	0	ผลิต	0

เริ่มตั้งแต่การกำหนดประเภทของวัสดุด้วยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ ให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจดูข้อมูล

การบันทึกการรับวัสดุ

การทำหน้าที่บันทึกการรับวัสดุที่ได้จากการผลิตในแผนกงานผลิตต่างๆ ทำได้โดยการกำหนดประเภทของวัสดุด้วยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ ให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจดูข้อมูล จากนั้นกำหนดขนาดของวัสดุให้ตรงกับขนาดวัสดุที่ต้องการโดยการเลือกขนาดจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดวัสดุ จากนั้นเลือกหัวข้อของการรับงานเพื่อกำหนดว่าวัสดุที่ต้องการตรวจดูข้อมูลนั้นอยู่ในการผลิตแบบใด หลังจากที่ข้อมูลรายการวัสดุได้แสดงบนตารางรายการวัสดุแล้ว ให้เลือกรายการวัสดุที่ต้องการบันทึกการรับวัสดุโดยการใช้เมาส์คลิกเลือกจากรายการวัสดุในตารางรายการวัสดุ จากนั้นกำหนดจำนวนวัสดุที่รับเข้าโดยการพิมพ์จำนวนลงในหัวข้อ ใส่ข้อมูลการรับวัสดุ

ประเภทวัสดุ	ขนาดวัสดุ	จำนวนวัสดุ	วันที่รับเข้า	สถานที่รับเข้า	สถานะ
TRUCK 3.4 TURBO 20400	445	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK 3.4 TURBO 840	77	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK 3.3 DT 850 SUPER	22	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK 3.1 DT 840	1952	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK 3.1 EO 870	22	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK HY 846 (SO 43)	147	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK M5F 830	1780	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK M5F 8180	202	0	เลือก	เลือก	0
TRUCK 2430 272A B	130	0	เลือก	เลือก	0

จากนั้นกำหนดสถานะการผลิตให้กับวัสดุถ้าวัสดุนั้นได้หยุดทำการผลิตในขณะที่ยังได้ปริมาณของวัสดุไม่ตรงกับที่วางแผนไว้ในสัปดาห์การผลิตโดยการกำหนดหยุดผลิตทำได้โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกไปที่ตัวเลือก หยุดการผลิต ในหัวข้อของกำหนดการผลิตของสัปดาห์ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการบันทึกเพื่อบันทึกข้อมูลการรับวัสดุเข้าสู่ฐานข้อมูล จากนั้นกดปุ่มยืนยันการบันทึกเพื่อบันทึกข้อมูลการรับวัสดุเข้าสู่ฐานข้อมูล

แบบการรับวัสดุจากการผลิต

วันที่รับวัสดุ: เวลา:

การรับวัสดุจากการผลิต วัสดุ

ระหว่างวันที่ 20 กรกฎาคม 2561 ถึงวันที่ 06 กรกฎาคม 2561

ประเภทวัสดุ	จำนวนวัสดุ	ประเภทวัสดุ	จำนวนวัสดุ	ประเภทวัสดุ	จำนวนวัสดุ
01 โลหะ	TRAM 54 TURBO 20W90	440	0	เหล็ก	0
02 โลหะ	TRAM 54 TURBO 840	77	0	เหล็ก	0
03 โลหะ	TRAM 53 TOP 850 SUPER	77	0	เหล็ก	0
04 โลหะ	TRAM 51 ED 840	1002	0	เหล็ก	0
05 โลหะ	TRAM 51 ED 850	77	0	เหล็ก	0
06 โลหะ	TRAM 51V 840 850	243	0	เหล็ก	0
07 โลหะ	TRAM 51F 850	1780	0	เหล็ก	0
08 โลหะ	TRAM 51F 850	302	0	เหล็ก	0
09 โลหะ	TRAM 51F 850	10	0	เหล็ก	0

สถานะ:

การรับวัสดุที่ได้จากการผลิตของสัปดาห์การผลิตถัดไป เกิดจากกระบวนการผลิตของวัสดุแต่ละประเภทที่ทำการผลิตมีช่วงวันที่ของสัปดาห์การผลิตที่ไม่ตรงกัน จึงทำให้ต้องมีการรับวัสดุในวัสดุบางประเภทที่ได้จากแผนการผลิตสัปดาห์ถัดไป ในขณะที่บางประเภทวัสดุยังคงอยู่ในแผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบันอยู่ ในการรับวัสดุที่ได้จากการผลิตของสัปดาห์การผลิตถัดไปทำได้โดยการกำหนดประเภทของวัสดุด้วยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ ให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ จากนั้นกำหนดขนาดของวัสดุให้ตรงกับขนาดวัสดุที่ต้องการโดยการเลือกขนาดจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดวัสดุ จากนั้นเลือกหัวข้อของการรับงานเพื่อกำหนดว่าวัสดุที่ต้องการตรวจสอบนั้นอยู่ในการผลิตแบบใด จากนั้นกดปุ่มบันทึกการรับวัสดุสัปดาห์การผลิตถัดไป จากนั้นฟอร์มจะทำหน้าที่ตรวจสอบว่ายังมีรายการวัสดุชนิดใดบ้างบนประเภทวัสดุเดียวกันที่กำหนดที่ยังไม่ได้มีการบันทึกข้อมูลหรือยังบันทึกข้อมูลได้ไม่ครบตามจำนวนที่ต้องการต่อสัปดาห์ จากนั้นเมื่อเข้าสู่การรับวัสดุในสัปดาห์การผลิตถัดไปแล้ว ขั้นตอนการบันทึกการรับวัสดุก็จะดำเนินการเหมือนกับการรับวัสดุที่ผ่านมาของสัปดาห์การผลิตปัจจุบัน

การออกจากฟอร์มการรับวัสดุ

ระบบการรับวัสดุของวัสดุและพลังงาน

วันที่รับวัสดุ / วันที่รับวัสดุ: 01 / 01 2551

วันที่รับวัสดุ / วันที่รับวัสดุ: 01 / 01 2551

ประเภทการรับวัสดุ:

การรับวัสดุจากขบวนรถโดยสาร

ระหว่างวันที่: 01 ตุลาคม 2551 ถึงวันที่: 01 ตุลาคม 2551

ชนิด	ชื่อ	ปริมาณที่รับ จากขบวนรถ (kg)	ปริมาณที่รับ จากขบวนรถ (kg)	สถานะ การรับ (kg)	ค่าเฉลี่ย การรับ (kg)
01 kg	TRAMP 24 (TRAMP 20-26)	445	0	รับ	0
02 kg	TRAMP 24 (TRAMP 24)	77	0	รับ	0
03 kg	TRAMP 23 DE (TRAMP 23)	22	0	รับ	0
04 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	1050	0	รับ	0
05 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	22	0	รับ	0
06 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	247	0	รับ	0
07 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	1762	0	รับ	0
08 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	260	0	รับ	0
09 kg	TRAMP 21 ED (TRAMP 21)	0	0	รับ	0

สถานะการรับวัสดุ:

การรับวัสดุ:

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

บันทึกการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

บันทึกการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ เป็นการบันทึกข้อมูลการจำหน่ายวัสดุและผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในคลัง โดยจะทำการบันทึกการจำหน่ายต่อสัปดาห์การผลิตในขณะนั้น เพื่อทำการปรับปรุงข้อมูลวัสดุที่มีอยู่ให้ถูกต้องตลอดเวลา เนื่องจากมีผลต่อการกำหนดการผลิตในสัปดาห์การผลิตถัดไป

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการจำหน่ายผลิตภัณฑ์



ขนาด	รายการ	ปริมาณที่จำหน่าย (หน่วย)	จำนวนที่คงเหลือ (หน่วย)
10 ลิตร	TRANS 54 TURBO 20x20	0	0
10 ลิตร	TRANS 54 TURBO 15x40	0	0
10 ลิตร	TRANS 54 TURBO 2x0	0	0
10 ลิตร	TRANS 63 DF 840 15H	0	0
10 ลิตร	TRANS 63 DF 840 SUPER	0	0
10 ลิตร	TRANS 51 DF 850 SUPER	0	0
10 ลิตร	TRANS STEO 230	0	0
10 ลิตร	TRANS STEO 240	0	0
10 ลิตร	TRANS STEO 250	0	0
10 ลิตร	TRANS HY 810 200 20	0	0

ภายในฟอร์มของบันทึกการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ จะรายงานข้อมูลรายละเอียดให้ทราบถึงปริมาณที่จำหน่ายรวมต่อสัปดาห์ของสัปดาห์การผลิตในขณะนั้นในแต่ละชนิดของวัสดุและผลิตภัณฑ์ที่แสดงอยู่ในตารางรายการวัสดุ สัปดาห์การผลิตที่ทำการบันทึกข้อมูลการจำหน่ายขณะนั้น จะถูกแสดงให้ทราบเป็นช่วงของวันที่ในสัปดาห์การผลิตดังกล่าวเหนือตารางรายการวัสดุ

การบันทึกการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกข้อมูลการจำหน่ายวัสดุที่เกิดขึ้นในสัปดาห์การผลิตที่ดำเนินอยู่ โดยมีรายละเอียดของการดำเนินการบันทึกการจำหน่ายวัสดุดังนี้

ประเภท	ปริมาณที่จำหน่าย	ประเภทที่จำหน่าย
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 20x90	0
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 25x40	0
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 840	0
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 TBM	0
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 SUPER	0
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 SUPER	0
10 ลิตร	FRANE S1 ED 830	0
10 ลิตร	FRANE S1 ED 840	0
10 ลิตร	FRANE S1 ED 850	0
10 ลิตร	FRANE M7 B10 (50.32)	0

1. กำหนดประเภทวัสดุ เป็นการกำหนดประเภทของวัสดุที่ต้องการบันทึกการจำหน่าย โดยวัสดุที่ทำการผลิตอยู่ในโรงงานจะถูกแบ่งประเภทของวัสดุออกเป็น 1.ผลิตภัณฑ์น้ำมัน 2.ภาชนะบรรจุ 3.ภาชนะเกรดเป่า 4. ฝาภาชนะ ซึ่งรายการทั้งหมดจะถูกแสดงอยู่ใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ ซึ่งการบันทึกการจำหน่ายจะต้องเริ่มจากการกำหนดประเภทของวัสดุให้ตรงกับประเภทของรายการที่ต้องการบันทึกการจำหน่ายก่อนที่จะดำเนินการในหัวข้อถัดไป

ประเภท	ปริมาณที่จำหน่าย	ประเภทที่จำหน่าย
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 20x90	10.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 25x40	4.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S4 TURBO 840	3.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 TBM	1.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 SUPER	0.7 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 SUPER	0.5 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S2 OF 840 SUPER	0.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S1 ED 830	0.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S1 ED 840	0.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE S1 ED 850	0.0 ลิตร
10 ลิตร	FRANE M7 B10 (50.32)	0.0 ลิตร

2.กำหนดขนาดวัสดุ เป็นการกำหนดขนาดบรรจุของวัสดุที่ต้องการบันทึกการจำหน่าย โดยการกำหนดจะใช้การเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดวัสดุ ซึ่งจะแสดงขนาดวัสดุที่มีทั้งหมดของวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทของวัสดุที่กำหนดขณะนั้น หลังจากนั้นรายการวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทและขนาดที่กำหนดจะถูกแสดงบนตารางรายการวัสดุเพื่อรอรับการบันทึกการจำหน่ายลงในรายการที่ต้องการ

ประเภท	รายการ	จำนวนที่ปรากฏในบัญชี (บาท)	จำนวนที่จำหน่าย (บาท)
10 ลิตร	FRAME S4 TURBO 20-40	0	0
10 ลิตร	FRAME S4 TURBO 70-40	0	0
10 ลิตร	FRAME S4 TURBO 840	0	0
10 ลิตร	FRAME S3 DF 840 10H	0	0
10 ลิตร	FRAME S3 DF 840 SUPER	0	0
10 ลิตร	FRAME S3 DF 890 SUPER	0	0
10 ลิตร	FRAME S1 F70 830	0	0
10 ลิตร	FRAME S1 E0 840	0	0
10 ลิตร	FRAME S1 E0 890	0	0
10 ลิตร	FRAME HY 840 850L2	0	0

3.บันทึกการจำหน่ายวัสดุ เป็นการบันทึกจำนวนวัสดุที่จำหน่าย ทำได้โดยการเลือกรายการวัสดุที่ต้องการบันทึกการจำหน่ายจากในตารางวัสดุ โดยการใช้เมาส์คลิกไปที่รายการวัสดุที่ต้องการ จากนั้นบันทึกจำนวนวัสดุที่จำหน่ายด้วยการพิมพ์ลงในหัวข้อจำนวนที่จำหน่าย จากนั้นกดปุ่มยืนยันการบันทึกเพื่อบันทึกข้อมูลการจำหน่ายของวัสดุเข้าสู่ฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การออกจากฟอร์มการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

บริษัทการจำหน่ายผลิตภัณฑ์

จำนวนรถ คัน คัน

วันที่ วันที่

รุ่น	ยี่ห้อ	ปีในการคำนวณ ปี (year)	ปีในการคำนวณ (year)
10 คัน	TRANE 54 TURBO 20-90	0	0
10 คัน	TRANE 54 TURBO 15W-90	0	0
10 คัน	TRANE 54 TURBO 840	0	0
10 คัน	TRANE 53 DF 840 TUR	0	0
10 คัน	TRANE 53 DF 840 SUPER	0	0
10 คัน	TRANE 53 DF 800 SUPER	0	0
10 คัน	TRANE 51 ED 830	0	0
10 คัน	TRANE 51 ED 840	0	0
10 คัน	TRANE 51 ED 850	0	0
10 คัน	TRANE HY 530 830 321	0	0

จำนวน

ปี

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อการดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์

การรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์ เป็นการกำหนดการจองผลิตภัณฑ์น้ำมันล่วงหน้าเพื่อให้จัดส่งในวันที่ต้องการและการคืนจองผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ได้กำหนดจองไว้ล่วงหน้า ข้อมูลของการรับจองและคืนจองจะมีความสำคัญกับจำนวนของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่มีอยู่ใน Stock และปริมาณของวัสดุที่มีอยู่ในระบบการผลิต และมีความสำคัญต่อการวางแผนกำหนดการผลิตในสัปดาห์การผลิตถัดไปของวัสดุชนิดต่างๆ

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการจองและคืนจองผลิตภัณฑ์

โปรแกรมรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์

เลือกการจองผลิตภัณฑ์

วันที่รับจอง: 20 กรกฎาคม 2551 วันที่คืน: 20 กรกฎาคม 2551

จำนวน: 1 คัน จำนวนเงิน:

วันที่	ประเภท	จำนวนที่จอง	จำนวนที่คืน
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0

Buttons: Return, Cancelled, Cancelled, Cancelled

โปรแกรมรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์

เลือกการคืนจองผลิตภัณฑ์

วันที่รับจอง: 20 กรกฎาคม 2551 วันที่คืน: 20 กรกฎาคม 2551

จำนวน: 1 คัน จำนวนเงิน:

วันที่	ประเภท	จำนวนที่จอง	จำนวนที่คืน
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0
20 Jul	PLANK 14 12000 14000	0	0

Buttons: Return, Cancelled, Cancelled, Cancelled

ภายในฟอร์มของการบันทึกการรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์ การรายงานข้อมูลรายละเอียดจะแสดงให้เห็นถึงปริมาณที่จองล่วงหน้ารวมต่อสัปดาห์กับปริมาณที่คืนจองรวมต่อสัปดาห์ของรายการวัสดุชนิดต่างๆในสัปดาห์การผลิตในขณะนั้น โดยภายในฟอร์มจะแสดงสัปดาห์การผลิตในขณะนั้นออกมาให้ทราบเป็นช่วงของวันที่ในสัปดาห์การผลิต การตรวจสอบข้อมูลของปริมาณการจองหรือปริมาณการคืนจองรวมต่อสัปดาห์ สามารถทำได้โดย

บันทึกการรับของและคืนของผลิตภัณฑ์

บันทึกการลงข้อมูลผลิตภัณฑ์

ระหว่างวันที่ ๒๐ กรกฎาคม ๒๕๕1 ถึงวันที่ ๒๐ กรกฎาคม ๒๕๕1

จำนวนรถ 5 คัน จำนวนสินค้า

ขนาด	ยี่ห้อ	จำนวนที่ขายรวม รวมคืน (บาท)	จำนวนที่ขายรวม (บาท)
5 คัน	TRANE TM EXTRA 20W50	0	0
5 คัน	TRANE CF 4 15W40	0	0
5 คัน	TRANE S4 TURBO 20W50	0	0
5 คัน	TRANE S4 TURBO 15W40	0	0
5 คัน	TRANE S4 TURBO 5W40	0	0
5 คัน	TRANE S3 DF R40 TBN	0	0
5 คัน	TRANE S3 DF SUPER R40	0	0
5 คัน	TRANE S1 ED R30	0	0
5 คัน	TRANE S1 ED R40	0	0

การเลือกกดที่ปุ่ม รับของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะให้ข้อมูลรายละเอียดของปริมาณการจของผลิตภัณฑ์รวมต่อสัปดาห์ของรายการวัสดุชนิดต่างๆ ปรากฏขึ้นบนตารางรายการวัสดุ หรือกดที่ปุ่ม คืนจของผลิตภัณฑ์ ซึ่งจะให้ข้อมูลรายละเอียดของปริมาณการคืนจของผลิตภัณฑ์รวมต่อสัปดาห์ของรายการวัสดุชนิดต่างๆ ปรากฏขึ้นบนตารางรายการวัสดุ

การบันทึกข้อมูลการจหรือคืนจของผลิตภัณฑ์

บันทึกการรับของและคืนของผลิตภัณฑ์

บันทึกการคืนข้อมูลผลิตภัณฑ์

ระหว่างวันที่ ๒๐ กรกฎาคม ๒๕๕1 ถึงวันที่ ๒๐ กรกฎาคม ๒๕๕1

จำนวนรถ 10 คัน จำนวนสินค้า

ขนาด	ยี่ห้อ	จำนวนที่ขายรวม รวมคืน (บาท)	จำนวนที่ขายรวม (บาท)
10 คัน	TRANE S4 TURBO 20W50	0	0
10 คัน	TRANE S4 TURBO 15W40	0	0
10 คัน	TRANE S4 TURBO R40	0	0
10 คัน	TRANE S3 DF R40 TBN	0	0
10 คัน	TRANE S3 DF R40 SUPER	0	0
10 คัน	TRANE S3 DF R50 SUPER	0	0
10 คัน	TRANE S1 ED R30	0	0
10 คัน	TRANE S1 ED R40	0	0
10 คัน	TRANE CTEO R50	0	0
10 คัน	TRANE HY R10 (S032)	0	0

การดำเนินการบันทึกการรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์ทำได้โดยกำหนดหัวข้อของการบันทึกก่อนว่าจะทำการบันทึกข้อมูลการรับจองผลิตภัณฑ์หรือคืนจองผลิตภัณฑ์ด้วยการกดที่ปุ่มใดปุ่มหนึ่งระหว่าง ปุ่มรับจองผลิตภัณฑ์ กับ ปุ่มคืนจองผลิตภัณฑ์ จากนั้นกำหนดขนาดวัตถุโดยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อขนาดวัตถุให้ตรงกับขนาดของวัตถุที่ต้องการบันทึกข้อมูล จากนั้นภายในตารางรายการวัตถุจะแสดงรายการวัตถุนิตต่างๆที่มีขนาดตรงกับที่กำหนด จากนั้นให้กำหนดรายการวัตถุที่ต้องการบันทึกการจองหรือคืนจองจากในตารางรายการวัตถุด้วยการคลิกเมาส์บนรายการที่ต้องการ จากนั้นบันทึกจำนวนของการจองหรือคืนจองที่ต้องการด้วยการพิมพ์ค่าลงในหัวข้อ จำนวนที่รับจอง จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลเข้าสู่ฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มการรับจองและคืนจองผลิตภัณฑ์น้ำมัน

ประเภทสินค้า	ชื่อสินค้า	จำนวน
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 20W/30	276
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 15W/40	261
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 340	42
10 ลิตร	TRANE S3 DF 840 TEN	322
10 ลิตร	TRANE T3 DF 840 SUPER	18
10 ลิตร	TRANE S2 DF 850 SUPER	2
18 ลิตร	TRANE STEO B30	94
18 ลิตร	TRANE STEO B40	1837
10 ลิตร	TRANE S1 FO 850	21
10 ลิตร	TRANE HV 810 (R0732)	4830

จำนวนที่รับจอง: 378

Return

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อการดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

ปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา

วัสดุคงคลังยอดยกมา เป็นรายการวัสดุที่แสดงถึงจำนวนของวัสดุที่มีอยู่ ณ ต้นเดือนที่ทำการผลิตในขณะนั้น โดยจำนวนวัสดุที่มีจะเป็นจำนวนที่เหลือจากการจำหน่ายหรือได้จากการผลิตในเดือนการผลิตที่ผ่านมา โดยรายการวัสดุที่แสดงจำนวนวัสดุคงคลังยอดยกมานี้จะแสดงจำนวนยอดในทุกประเภทของวัสดุที่มีอยู่ในระบบการผลิตของโรงงาน ค่าปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมาเป็นสิ่งที่จำเป็นจะต้องมีเพื่อให้ทราบถึงข้อมูลที่ถูกต้องของวัสดุที่มีอยู่ ตลอดจนเพื่อการวางแผนกำหนดการผลิตในเดือนผลิตถัดไปอย่างมีประสิทธิภาพ

การรายงานข้อมูลรายละเอียดปริมาณวัสดุคงคลัง

ประเภทวัสดุ	ปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา (kg)
10 ลิตร TRANE S4 TURBO 20V50	376
10 ลิตร TRANE S4 TURBO 15W40	251
10 ลิตร TRANE S4 TURBO 840	47
10 ลิตร TRANE S3 DF 840 (EN)	272
10 ลิตร TRANE S3 DF 840 SUPER	10
10 ลิตร TRANE S3 DF 850 SUPER	2
10 ลิตร TRANE S1 EO 820	94
10 ลิตร TRANE S1 EO 840	1037
10 ลิตร TRANE S1 EO 850	21
10 ลิตร TRANE HY 810 (SO32)	4030

ภายในฟอร์มของปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา การรายงานข้อมูลรายละเอียดจะแสดงให้เห็นทราบถึงปริมาณของวัสดุคงคลังยอดยกมา ณ ต้นเดือนการผลิตในขณะนั้นซึ่งจะแสดงชื่อเดือนที่ทำการผลิตขณะนั้นให้ทราบบนฟอร์มเหนือตารางรายการวัสดุ โดยวัสดุคงคลังยอดยกมาในแต่ละชนิดของวัสดุจะถูกแสดงในตารางรายการวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทวัสดุและขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้น การตรวจสอบปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมาของรายการวัสดุนิตใด ๆ สามารถทำได้โดยการกำหนดประเภทของวัสดุก่อนโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ ให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ

ปริมาณวัสดุคงคลังของตอมมา

ประเภทวัสดุ: ขนาดบรรจุ: ปริมาณ: 854.1

ขนาดบรรจุ	รายการ	ปริมาณวัสดุคงคลังของตอมมา (กิโลกรัม)
10 เมตร	TRANE S4 TURBO 20W50	376
10 เมตร	TRANE S4 TURBO 10W40	251
10 เมตร	TRANE S4 TURBO S40	42
10 เมตร	TRANE S3 DF S40 TRN	322
10 เมตร	TRANE S3 DF S40 SUPER	18
10 เมตร	TRANE S3 DF S50 SUPER	2
10 เมตร	TRANE S1 ED S30	94
10 เมตร	TRANE S1 ED S40	1837
10 เมตร	TRANE S1 ED S50	21
10 เมตร	TRANE HY S10 (S032)	4930

ชื่อผู้ใช้งาน:

Return บันทึกการเปลี่ยนแปลง

จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุโดยการเลือกขนาดจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ ให้ตรงกับขนาดบรรจุของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ

ปริมาณวัสดุคงคลังของตอมมา

ประเภทวัสดุ: ขนาดบรรจุ: ปริมาณ: 854.1

ประเภทวัสดุ: ขนาดบรรจุ: ปริมาณ: 854.1

ขนาดบรรจุ	รายการ	ปริมาณวัสดุคงคลังของตอมมา (กิโลกรัม)
10 เมตร	TRANE S4 TURBO 20W50	376
10 เมตร	TRANE S4 TURBO 10W40	251
10 เมตร	TRANE S4 TURBO S40	42
10 เมตร	TRANE S3 DF S40 TRN	322
10 เมตร	TRANE S3 DF S40 SUPER	18
10 เมตร	TRANE S3 DF S50 SUPER	2
10 เมตร	TRANE S1 ED S30	94
10 เมตร	TRANE S1 ED S40	1837
10 เมตร	TRANE S1 ED S50	21
10 เมตร	TRANE HY S10 (S032)	4930

ชื่อผู้ใช้งาน:

Return บันทึกการเปลี่ยนแปลง

จากนั้นรายการวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทวัสดุและขนาดบรรจุที่กำหนดจะถูกแสดงให้ทราบในตารางรายการวัสดุโดยรายการวัสดุแต่ละชนิดจะแสดงค่าปริมาณวัสดุคงคลังของตอมมาออกมาให้ทราบ

การบันทึกปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา

การทำหน้าที่บันทึกข้อมูลการเปลี่ยนแปลงปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมาของวัสดุชนิดที่ต้องการ ทำได้โดยการกำหนดประเภทของวัสดุโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อประเภทวัสดุให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบก่อน จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุโดยการเลือกขนาดจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ ให้ตรงกับขนาดบรรจุของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ จากนั้นรายการวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทวัสดุและขนาดบรรจุที่กำหนดจะถูกแสดงบนตารางรายการวัสดุ จากนั้นให้เลือกรายการวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลงค่าปริมาณวัสดุคงคลังยกมาภายในตารางรายการวัสดุ แล้วใช้เมาส์คลิกเมื่อพบรายการวัสดุที่ต้องการ

ปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา

จำนวนวัสดุ: 1 ชิ้น/สปีด/ปีน 3 ขนาดบรรจุ: 10 ลิตร 2

ประเภทวัสดุ: / ขนาดบรรจุ: 254.1

ขนาดบรรจุ	รายการ	ปริมาณวัสดุคงคลังยอดยกมา (ลิตร)
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 20W/30	375
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 15W/40	261
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO S40	42
10 ลิตร	TRANE S3 DF S40 TRN	302
10 ลิตร	TRANE S3 DF S40 SUPER	18
10 ลิตร	TRANE S3 DF S50 SLIPER	2
10 ลิตร	TRANE S1 ED S30	34
10 ลิตร	TRANE S1 FO S40	1837
10 ลิตร	TRANE S1 FO S50	21
10 ลิตร	TRANE HY 810 (SO32)	1830

ปริมาณวัสดุคงคลัง: 375

Return บันทึกการเปลี่ยนแปลง

จากนั้นกำหนดข้อมูลปริมาณวัสดุคงคลังยกมาค่าใหม่ด้วยการพิมพ์ลงในหัวข้อ เปลี่ยนแปลงข้อมูล จากนั้นกดปุ่ม ยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การออกจากฟอร์มปริมาณวัสดุคงคลัง

ปริมาณวัสดุคงคลังของรถยก

รหัสเครื่อง: รหัสรถยก:

ประจำเดือน กรกฎาคม ๒๕๕๓

จำนวนรถ	รายการ	จำนวนวัสดุคงคลังของรถยก (ยคย)
10 ยคย	TRANE 54 TURBO 20w50	376
10 ยคย	TRANE 54 TURBO 15w40	251
10 ยคย	TRANE 54 TURBO 840	42
10 ยคย	TRANE 53 DF 840 TEN	322
10 ยคย	TRANE 53 DF 840 SUPER	18
10 ยคย	TRANE 53 DF 850 SUPER	2
10 ยคย	TRANE 51 EO 830	54
10 ยคย	TRANE 51 EO 840	1037
10 ยคย	TRANE 51 EO 850	21
10 ยคย	TRANE HV 810 (S033)	4830

เลือกของใช้:

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อการดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ปริมาณวัสดุคงคลัง

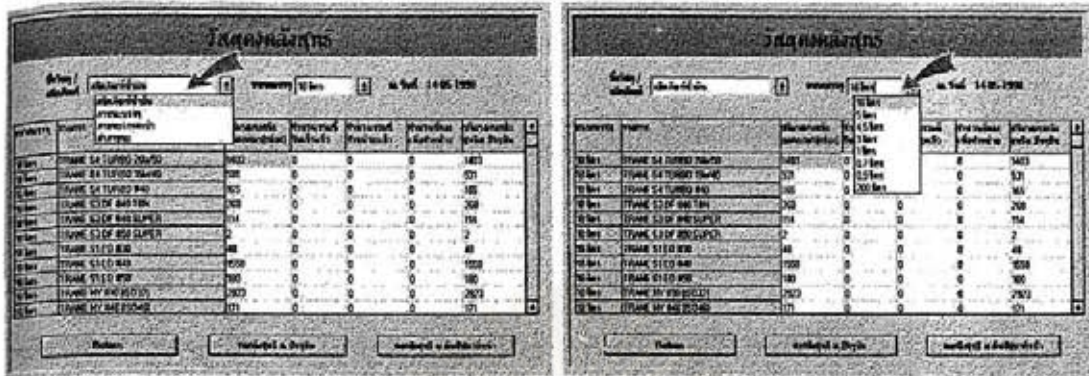
วัสดุคงคลัง เป็นรายการวัสดุที่แสดงถึงปริมาณของวัสดุในแต่ละชนิดที่มีอยู่ในคลังพร้อมที่จะทำการจำหน่ายหรือนำเข้าสู่กระบวนการผลิตเพื่อทำการผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ต่างๆต่อไป

การรายงานข้อมูลรายละเอียดวัสดุคงคลัง

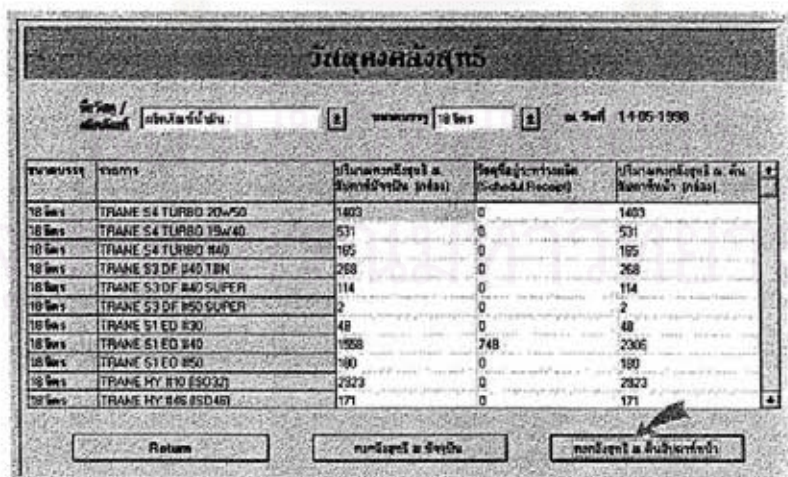
ภายในฟอร์มของวัสดุคงคลัง จะทำหน้าที่รายงานข้อมูลวัสดุคงคลังของวัสดุแต่ละชนิดให้ทราบ โดยมีหัวข้อของการรายงานข้อมูลวัสดุคงคลังดังนี้

วัสดุคงคลังสรุป						
หน่วย / ชนิดวัสดุ	ชนิดวัสดุ/หน่วย	จำนวนคง	จำนวนคง	จำนวนคง	จำนวนคง	จำนวนคง
หน่วย	รายการ	ราคาคงคลัง (บาท)	จำนวนคง (ใบ)	จำนวนคง (บาท)	จำนวนคง (บาท)	จำนวนคง (บาท)
10 ใบ	FRAME S4 TURBO 20W50	1400	0	0	0	1400
10 ใบ	FRAME S4 TURBO 19W40	531	0	0	0	531
10 ใบ	FRAME S4 TURBO 840	165	0	0	0	165
10 ใบ	FRAME S3 DF 840 16N	268	0	0	0	268
10 ใบ	FRAME S3 DF 840 SUPER	114	0	0	0	114
10 ใบ	FRAME S3 DF 850 SUPER	2	0	0	0	2
10 ใบ	FRAME S1 ED 830	48	0	0	0	48
10 ใบ	FRAME S1 ED 840	1558	0	0	0	1558
10 ใบ	FRAME S1 ED 850	180	0	0	0	180
10 ใบ	FRAME HY 810 (S3032)	2523	0	0	0	2523
10 ใบ	FRAME HY 840 (S3042)	171	0	0	0	171

1. การรายงานวัสดุคงคลังสุทธิ ณ.ปัจจุบัน เป็นการรายงานถึงวัสดุคงคลังของรายการวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ ณ.วันที่ปัจจุบันที่ตรวจสอบขณะนั้น การตรวจสอบวัสดุคงคลังสุทธิ ณ.ปัจจุบันทำได้โดยการกำหนดประเภทวัสดุให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบด้วยการเลือกในรายการของหัวข้อ ประเภทวัสดุ จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุให้ตรงกับขนาดบรรจุของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ



2.การรายงานวัสดุคงคลังสุทธิ ณ.ต้นสัปดาห์หน้า เป็นการรายงานถึงวัสดุคงคลังของรายการ วัสดุที่ต้องการตรวจสอบ ณ.ต้นสัปดาห์การผลิตถัดไปว่ามีปริมาณของวัสดุเหลืออยู่เท่าใด การ ตรวจสอบวัสดุคงคลังสุทธิ ณ.ปัจจุบันต้นสัปดาห์ถัดไปทำได้โดยการกำหนดประเภทวัสดุให้ตรงกับ ประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบด้วยการเลือกจากในรายการของหัวข้อ ประเภทวัสดุ จากนั้น กำหนดขนาดบรรจุให้ตรงกับขนาดบรรจุของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบ จากนั้นกดปุ่ม คงคลังสุทธิ ณ.ต้นสัปดาห์หน้า จะทำให้ข้อมูลของวัสดุชนิดต่างๆที่สัมพันธ์กับประเภทและขนาดที่กำหนด ปรากฏบนตารางรายการวัสดุพร้อมทั้งแสดงยอดสุทธิของข้อมูลในแต่ละรายการวัสดุ ที่ประกอบ ด้วยข้อมูลปริมาณคงคลังสุทธิของวัสดุ ณ.ปัจจุบัน, จำนวนวัสดุที่อยู่ในระหว่างการผลิตและข้อมูล ปริมาณคงคลังสุทธิของวัสดุ ณ.ต้นสัปดาห์หน้า ซึ่งทำให้สามารถตรวจสอบวัสดุคงคลังสุทธิ ณ.ต้น สัปดาห์ถัดไปของวัสดุชนิดต่างๆ ได้จากรายการวัสดุในตารางที่มี



การออกจากฟอร์มวัสดุคงคลังสุทธิ

วัสดุคงคลังสุทธิ

ปีบัญชี / เดือนบัญชี: ปีงบประมาณ: ณ วันที่: 14-05-1998

ประเภทบัญชี	รายการ	ปีงบประมาณ ยอดคงเหลือ ณต้นงวด	ปีงบประมาณ รับเพิ่ม	ปีงบประมาณ จ่ายลด	ปีงบประมาณ ยอดคงเหลือ ณปลายงวด	ปีงบประมาณ ยอดคงเหลือ สุทธิ ณ 31/12/๒๕๖๓
10 ปีงบ	TRANE S4 TURBO 20W50	1403	0	0	0	1403
10 ปีงบ	TRANE S4 TURBO 12W40	531	0	0	0	531
10 ปีงบ	TRANE S4 TURBO R40	165	0	0	0	165
10 ปีงบ	TRANE S3 DF R40 TBN	268	0	0	0	268
10 ปีงบ	TRANE S3 DF R40 SUPER	114	0	0	0	114
10 ปีงบ	TRANE S3 DF R50 SUPER	2	0	0	0	2
10 ปีงบ	TRANE STEED R30	48	0	0	0	48
10 ปีงบ	TRANE STEED R40	1558	0	0	0	1558
10 ปีงบ	TRANE STEED R50	180	0	0	0	180
10 ปีงบ	TRANE HY R10 R30 S7	2923	0	0	0	2923
10 ปีงบ	TRANE HY R40 R50 40	171	0	0	0	171

Return งบคงเหลือ ณ ต้นงวด งบคงเหลือ ณ ปลายงวด

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return ซึ่งจะทำการออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่บนฟอร์มก็ตาม แล้วกลับสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อการดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การกำหนดการผลิต(MPS)ต่อเดือน

กำหนดการผลิตตาม MPS เป็นการกำหนดการผลิตตามแผนกำหนดการผลิตหลักของทางโรงงาน(Master Production Schedule)ที่ได้จัดทำไว้ต่อเดือนของผลิตภัณฑ์น้ำมันทุกชนิด เพื่อเป็นแนวทางในการวางแผนการผลิตต่อสัปดาห์เพื่อให้ผลผลิตเพียงพอกับความต้องการของลูกค้าในแต่ละเดือน

การรายงานข้อมูลรายละเอียดการกำหนดการผลิต

กำหนดการผลิตตาม MPS สดส่ง

เดือนที่เลือก: กรกฎาคม | กำหนด MPS สำหรับเดือนใดก็ได้

จำนวนงวด: หนึ่งสัปดาห์ | หนึ่งปี

ปีงบประมาณ: | ปีที่จบสิ้นปี: | ปีที่จบสิ้นปี: | ปีที่จบสิ้นปี:

ขนาด	ประเภท	กำหนดโดย (MPS)	ปริมาณที่วางแผนไว้ (MPS)
10 ลิตร	TRANE S4 TURBO 20x72	2900	1000
18 ลิตร	TRANE S4 TURBO 17x61	400	200
18 ลิตร	TRANE S4 TURBO 840	169	85
10 ลิตร	TRANE S3DF 840 TRN	224	112
18 ลิตร	TRANE S31W 840 SUPER	13	7
18 ลิตร	TRANE S3 OF 850 SUPER	5	3
10 ลิตร	TRANE S1 EO 830	97	29
18 ลิตร	TRANE S1 EO 840	3400	2700
18 ลิตร	TRANE S1 EO 850	97	29
10 ลิตร	TRANE 11V 810 (S.O.S)	6175	3038

Return | กำหนดการผลิตต่อเดือน

ภายในฟอร์มกำหนดการผลิตตาม MPS ต่อเดือน จะทำหน้าที่เป็นรายงานที่แสดงให้เห็นถึงข้อมูลเดือนที่กำหนด MPS ขณะนั้น ตลอดจนรายงานข้อมูลความต้องการต่อเดือนและปริมาณสำรองคลังของวัสดุแต่ละชนิดที่ได้กำหนดตาม MPS ของเดือนนั้น ในการตรวจสอบข้อมูลรายละเอียดการกำหนดการผลิตตาม MPS ของวัสดุแต่ละชนิดสามารถทำได้โดยเริ่มจากการกำหนดประเภทวัสดุให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการตรวจสอบข้อมูลโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ

กำหนดการผลิตตาม MPS สสเจ็ท

เดือนปีการผลิต: กรกฎาคม ๒๕๖๓ กำหนด MPS ตามการเลือกวันผลิตไป

จำนวนงวด: ๑๒ เดือนข้างหน้า หมายเหตุ: 10 วัน

กำหนดความถี่ของการผลิต: กำหนดวันเริ่มต้น: ผลิตตามงวด

ขนาด	รายการ	การผลิตตามวัน (ชิ้น)	ปริมาณคงคลังตามวัน (ชิ้น)
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 200x50	2000	1000
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 19x40	400	200
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 840	103	05
18 ลิตร	FRAME S3 DF 840 TBN	224	112
18 ลิตร	FRAME S3 DF 840 SUPER	12	7
18 ลิตร	FRAME S3 DF 800 SUPER	5	3
18 ลิตร	FRAME S1 EO 820	57	29
18 ลิตร	FRAME S1 EO 840	5400	2700
18 ลิตร	FRAME S1 EO 850	57	29
18 ลิตร	FRAME HY 810 (E032)	6175	3000

Return ผลิตตามวันผลิต

จากนั้นกำหนดขนาดวัสดุให้มีขนาดเดียวกับวัสดุที่ต้องการตรวจสอบข้อมูลโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดวัสดุ

กำหนดการผลิตตาม MPS สสเจ็ท

เดือนปีการผลิต: กรกฎาคม ๒๕๖๓ กำหนด MPS ตามการเลือกวันผลิตไป

จำนวนงวด: ๑๒ เดือนข้างหน้า หมายเหตุ: 10 วัน

กำหนดความถี่ของการผลิต: กำหนดวันเริ่มต้น: ผลิตตามงวด

ขนาด: 18 ลิตร, 5 ลิตร, 4.5 ลิตร, 3 ลิตร, 1 ลิตร, 0.7 ลิตร, 0.5 ลิตร, 200 ลิตร

ขนาด	รายการ	การผลิตตามวัน (ชิ้น)	ปริมาณคงคลังตามวัน (ชิ้น)
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 200x50	2000	1000
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 19x40	400	200
18 ลิตร	FRAME S4 TURBO 840	103	05
18 ลิตร	FRAME S3 DF 840 TBN	224	112
18 ลิตร	FRAME S3 DF 840 SUPER	12	7
18 ลิตร	FRAME S3 DF 800 SUPER	5	3
18 ลิตร	FRAME S1 EO 820	57	29
18 ลิตร	FRAME S1 EO 840	5400	2700
18 ลิตร	FRAME S1 EO 850	57	29
18 ลิตร	FRAME HY 810 (E032)	6175	3000

Return ผลิตตามวันผลิต

จากนั้นข้อมูลรายละเอียดของวัสดุที่สัมพันธ์กับประเภทและขนาดที่กำหนดจะถูกแสดงในตารางรายการวัสดุ จากนั้นก็ตรวจสอบข้อมูลของวัสดุที่ต้องการได้จากภายในตาราง

การบันทึกข้อมูลการกำหนด MPS

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกกำหนดการผลิตตาม MPS ต่อเดือน มีรายละเอียดของการดำเนินการดังนี้

1. การเปลี่ยนแปลงกำหนดการผลิตตาม MPS ของวัสดุในเดือนการผลิตปัจจุบัน เป็นการแก้ไขข้อมูลความต้องการต่อเดือนและปริมาณสำรองคลังของวัสดุที่ได้กำหนดการผลิตตาม MPS ไว้ก่อนแล้ว การเปลี่ยนแปลงสามารถทำได้โดยเริ่มจากการกำหนดประเภทวัสดุให้ตรงกับประเภทของวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูลโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ประเภทวัสดุ จากนั้นกำหนดขนาดวัสดุให้มีขนาดเท่ากับวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูลโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดวัสดุ จากนั้นใช้เมาส์คลิกเลือกรายการวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลง จากนั้นพิจารณาว่าต้องการเปลี่ยนแปลงข้อมูลความต้องการต่อเดือนหรือข้อมูลปริมาณวัสดุสำรองคลัง

ประเภท	รหัสวัสดุ	ราคาต่อหน่วย (บาท)	ปริมาณต่อเดือน (ตัน)
10 คัน	FRANK S4 TURBO 20M90	2000	1000
10 คัน	FRANK S4 TURBO 19M40	400	200
10 คัน	FRANK S4 TURBO B40	168	85
10 คัน	FRANK S3 OF B40 18M	224	112
10 คัน	FRANK S2 OF B40 SUPER	12	7
10 คัน	FRANK S1 OF B40 SUPER	8	3
10 คัน	FRANK S1 ED B30	57	29
10 คัน	FRANK S1 ED B40	5400	2700
10 คัน	FRANK S1 ED B50	57	29
10 คัน	FRANK HY B10 (150.30)	675	3000

การเปลี่ยนแปลงข้อมูลความต้องการต่อเดือน ทำได้โดยหลังจากที่กำหนดรายการวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลงจากในตารางรายการวัสดุแล้ว ให้กดปุ่ม เปลี่ยนแปลง ของหัวข้อ กำหนดความต้องการ/เดือน จากนั้นใส่ข้อมูลความต้องการต่อเดือนโดยการพิมพ์ลงในหัวข้อ กำหนดความต้องการ/เดือน จากนั้นต้องกำหนดวัสดุสำรองคลังให้กับรายการวัสดุดังกล่าวโดยการกดที่ปุ่ม เปลี่ยนแปลง ของหัวข้อ กำหนดวัสดุสำรองคลัง จากนั้นใส่ข้อมูลวัสดุสำรองคลังโดยการพิมพ์ลงในหัวข้อ กำหนดวัสดุสำรองคลัง จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐานข้อมูล

กำหนดการผลิตตาม MPS ต่อเดือน

เดือนปี: กรกฎาคม 2561 กำหนด MPS ตามการเดินเครื่องได้

จำนวนรถ: ผลิตจำนวน คัน คัน

จำนวนรถ: คัน คัน คัน คัน

รุ่น	รุ่นรถ	จำนวนรถที่ผลิต (คัน)	จำนวนรถที่คงเหลือ (คัน)
18 คัน	TRAME S4 TURBO 20x50	2000	1000
19 คัน	TRAME S4 TURBO 20x40	400	200
16 คัน	TRAME S4 TURBO 840	108	85
18 คัน	TRAME S3 DF 840 TRN	224	112
19 คัน	TRAME S3 DF 840 SUPER	13	7
18 คัน	TRAME S3 DF 850 SUPER	5	3
18 คัน	TRAME S1 EO 830	57	29
18 คัน	TRAME S1 EO 840	5400	2700
18 คัน	TRAME S1 EO 850	57	29
18 คัน	TRAME HY 810 (85032)	8175	3088

ส่วนการเปลี่ยนแปลงข้อมูลปริมาณวัสดุสำรองคลังเพียงอย่างเดียวทำได้โดยหลังจากที่ กำหนดรายการวัสดุที่ต้องการเปลี่ยนแปลงจากในตารางรายการวัสดุแล้ว ให้กดปุ่ม เปลี่ยนแปลง ของหัวข้อ กำหนดวัสดุสำรองคลัง จากนั้นใส่ข้อมูลวัสดุสำรองคลังโดยการพิมพ์ลงในหัวข้อ กำหนดวัสดุสำรองคลัง จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เพิ่มเติมเข้าสู่ฐาน ข้อมูล

2.การกำหนดการผลิตตาม MPS ของวัสดุในเดือนการผลิตถัดไป เมื่อขึ้นเดือนการผลิตถัด ไปสิ่งที่จะต้องเปลี่ยนแปลงในแผนการผลิตก็คือการกำหนดการผลิตตาม MPS ให้กับวัสดุใหม่ การกำหนดทำได้โดยการกดที่ปุ่ม กำหนดการผลิตตาม MPS ของเดือนถัดไป จากนั้นภายในหัวข้อ เดือนที่กำหนดจะแสดงชื่อเดือนถัดไป

กำหนดการผลิตตาม MPS ต่อเดือน

เดือนปี: กรกฎาคม 2561 กำหนด MPS ตามการเดินเครื่องได้

จำนวนรถ: ผลิตจำนวน คัน คัน

จำนวนรถ: คัน คัน คัน คัน

รุ่น	รุ่นรถ	จำนวนรถที่ผลิต (คัน)	จำนวนรถที่คงเหลือ (คัน)
18 คัน	TRAME S4 TURBO 20x50	2000	1000
19 คัน	TRAME S4 TURBO 20x40	400	200
16 คัน	TRAME S4 TURBO 840	108	85
18 คัน	TRAME S3 DF 840 TRN	224	112
19 คัน	TRAME S3 DF 840 SUPER	13	7
18 คัน	TRAME S3 DF 850 SUPER	5	3
18 คัน	TRAME S1 EO 830	57	29
18 คัน	TRAME S1 EO 840	5400	2700
18 คัน	TRAME S1 EO 850	57	29
18 คัน	TRAME HY 810 (85032)	8175	3088

กำหนดการผลิตตาม MPS ต่อเดือน

เดือนปี: กรกฎาคม 2561 กำหนด MPS ตามการเดินเครื่องได้

จำนวนรถ: ผลิตจำนวน คัน คัน

จำนวนรถ: คัน คัน คัน คัน

รุ่น	รุ่นรถ	จำนวนรถที่ผลิต (คัน)	จำนวนรถที่คงเหลือ (คัน)
18 คัน	TRAME S4 TURBO 20x50	2000	1000
19 คัน	TRAME S4 TURBO 20x40	400	200
16 คัน	TRAME S4 TURBO 840	108	85
18 คัน	TRAME S3 DF 840 TRN	224	112
19 คัน	TRAME S3 DF 840 SUPER	13	7
18 คัน	TRAME S3 DF 850 SUPER	5	3
18 คัน	TRAME S1 EO 830	57	29
18 คัน	TRAME S1 EO 840	5400	2700
18 คัน	TRAME S1 EO 850	57	29
18 คัน	TRAME HY 810 (85032)	8175	3088

จากนั้นทำการเปลี่ยนแปลงข้อมูลความต้องการต่อเดือนและปริมาณวัสดุสำรองคลังของวัสดุแต่ละชนิดในแต่ละประเภทให้เป็นไปตาม MPS ของเดือนถัดไป โดยการเปลี่ยนแปลงจะดำเนินการเหมือนกับที่ผ่านมาในการเปลี่ยนแปลงในช่วงเดือนปัจจุบัน จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่กำหนดเข้าสู่ฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มกำหนด MPS

โปรแกรมกำหนด MPS เดือน

วันที่กำหนด: กรกฎาคม 2563 กำหนด MPS รายการให้ครบหรือไม่

สถานะ: เปิดให้แก้ไข ระยะเวลา: 10 วัน

ผู้ดูแลระบบ: ผู้ตรวจสอบ: ผู้พิมพ์: ผู้บันทึกข้อมูล:

ลำดับ	รายการ	ความต้องการ (หน่วย)	ปริมาณคงคลัง (หน่วย)
18 Sec	TRANE S4 TURBO 20000	2000	1000
18 Sec	TRANE S4 TURBO 10000	400	200
18 Sec	TRANE S4 TURBO 840	100	85
10 Sec	TRANE S3 DF 940 TBN	224	112
10 Sec	TRANE S3 DF 840 SUPER	13	7
10 Sec	TRANE S3 DF 840 SLIPPER	3	3
10 Sec	TRANE S1 CO 800	57	28
10 Sec	TRANE S1 CO 640	5400	2700
18 Sec	TRANE S1 EO 800	57	28
10 Sec	TRANE HY 810 (S032)	6175	3088

Return บันทึกจบเปลี่ยนแปลง

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รับงานส่งผล

ประเภทงานส่งผล:

ขนาดบรรจุ:

รายการ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

รายการที่รับส่งผลมี:

- S4 TURBO 20W50 200 ลิตร
- SUPER FT 20W50 200 ลิตร
- S4 TURBO 20W50 BULK
- TRANE TM EXTRA 20W50 5 ลิตร
- TRANE S3 DF 840 TBN 18 ลิตร
- TRANE S3 DF 850 SUPER 18 ลิตร

วันที่รับ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

จำนวน:

Return ยืนยันรับส่งผล เลิกงานรับส่งผล

จากนั้นเมื่อต้องการดูรายละเอียดของงานที่ส่งผลิตรายการใดให้ไปเลือกขนาดบรรจุให้ตรงกับขนาดบรรจุของงานที่ต้องการตรวจดูรายละเอียดโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ

รับงานส่งผล

ประเภทงานส่งผล:

ขนาดบรรจุ:

รายการ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

รายการที่รับส่งผลมี:

- S4 TURBO 20W50 200 ลิตร
- SUPER FT 20W50 200 ลิตร
- S4 TURBO 20W50 BULK
- TRANE TM EXTRA 20W50 5 ลิตร
- TRANE S3 DF 840 TBN 18 ลิตร
- TRANE S3 DF 850 SUPER 18 ลิตร

วันที่รับ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

จำนวน:

Return ยืนยันรับส่งผล เลิกงานรับส่งผล

รับงานส่งผล

ประเภทงานส่งผล:

ขนาดบรรจุ:

รายการ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

รายการที่รับส่งผลมี:

- TRANE S3 DF 840 TBN
- TRANE S3 DF 850 SUPER

วันที่รับ:

วันที่ส่ง:

จำนวน:

จำนวน:

Return ยืนยันรับส่งผล เลิกงานรับส่งผล

จากนั้นจะสังเกตเห็นได้ว่าภายใน List Box ของหัวข้อรายการงานที่รับส่งผลิตที่มี จะแสดงรายการของงานที่รับส่งผลิตเฉพาะขนาดที่กำหนดขณะนั้นให้ทราบ

ในการดูรายละเอียดของแต่ละรายการของงานที่สั่งผลิตเข้ามาทำได้โดยการใช้นาฬิกาเลือกไปที่รายการของงานที่ต้องการดูรายละเอียด

จากนั้นรายละเอียดของงานสั่งผลิตที่กำหนดจะถูกแสดงผ่านทางหัวข้อต่างๆ บนฟอร์มออกมาให้ทราบดังนี้ ชื่อผู้สั่งเป็นการแสดงให้ทราบว่างานดังกล่าวที่รับสั่งผลิตนั้นใครเป็นผู้สั่งเข้ามา วันที่สั่งผลิตเป็นการแสดงให้ทราบถึงวันที่ได้รับคำสั่งในการสั่งผลิตจากลูกค้าที่เข้ามายังโรงงาน วันที่ต้องการเป็นวันที่ลูกค้ากำหนดให้เป็นวันที่งานที่สั่งผลิตต้องเสร็จเพื่อส่งให้กับลูกค้าที่สั่ง จำนวนที่สั่งผลิตเป็นจำนวนชิ้นงานที่ลูกค้าทำการสั่งผลิตเข้าว่างานที่ลูกค้าต้องการมีจำนวนเท่าไร จำนวนที่ผลิตได้เป็นการแสดงถึงจำนวนของงานที่ลูกค้าสั่งผลิตนั้นในขณะที่ตรวจสอบข้อมูลได้ผลิตเสร็จแล้วเป็นจำนวนเท่าไร จำนวนที่อยู่ระหว่างผลิตเป็นการแสดงถึงจำนวนของงานที่ลูกค้าสั่งผลิตที่ยังอยู่ในกระบวนการผลิตของสัปดาห์ที่ตรวจสอบข้อมูลอยู่ขณะนั้นเพื่อให้ครบตามจำนวนชิ้นงานที่ลูกค้าต้องการ

การบันทึกการสั่งผลิต

การทำหน้าที่บันทึกการรับงานสั่งผลิตจากลูกค้า สามารถทำได้โดยกำหนดการสั่งผลิตงานผ่านทางหัวข้อต่างๆบนฟอร์มโดยมีรายละเอียดของการบันทึกการรับงานดังนี้

1.กำหนดประเภทงานที่สั่ง เป็นการกำหนดประเภทของงานให้ตรงกับประเภทของงานที่ทำการสั่งผลิตเข้ามาโดยการเลือกประเภทของงานจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทงานสั่งผลิต

2. กำหนดขนาดบรรจุ เป็นการกำหนดขนาดบรรจุให้ตรงกับประเภทของงานที่ทำการสั่งผลิตโดยการเลือกขนาดจากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ

3. กำหนดรายการวัสดุ เป็นการกำหนดรายการวัสดุที่ต้องการสั่งผลิตทำโดยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ รายการ

4. กำหนดรายละเอียดของการสั่งผลิต เป็นการกำหนดรายละเอียดของการสั่งผลิตโดยมีหัวข้อของการกำหนดรายละเอียดคือ กำหนดชื่อผู้สั่งผลิตวัสดุโดยการพิมพ์ชื่อผู้สั่งลงในหัวข้อ ชื่อผู้สั่ง , กำหนดวันที่สั่งผลิตโดยการพิมพ์วันที่ที่มีการสั่งผลิตจากลูกค้าเข้ามาโดยการพิมพ์วันที่ลงในหัวข้อ วันที่สั่งผลิต โดยใช้รูปแบบของ วันที่/เดือน/ปี ค.ศ. , กำหนดวันที่ต้องการโดยการพิมพ์วันที่ที่ลูกค้าต้องการวัสดุที่สั่งแล้วเสร็จโดยการพิมพ์วันที่ลงในหัวข้อวันที่ที่ต้องการโดยใช้รูปแบบของวันที่เป็น วันที่/เดือน/ปี ค.ศ., กำหนดจำนวนที่สั่งผลิตโดยการพิมพ์ค่าลงในหัวข้อ จำนวนที่สั่งผลิต

5.บันทึกข้อมูลที่กำหนดเข้าสู่ฐานข้อมูล การบันทึกข้อมูลของการรับงานสั่งผลิตเข้าสู่ฐานข้อมูลหลังจากกำหนดรายละเอียดของการสั่งผลิตบนฟอร์มเรียบร้อยแล้ว ทำโดยการกดปุ่ม เพิ่มรายการรับสั่งผลิต จากนั้นข้อมูลรายละเอียดต่างๆที่กำหนดบนฟอร์มจะถูกเก็บเข้าสู่ฐานข้อมูล

การลบรายการสั่งผลิต

การลบรายการสั่งผลิต เป็นการลบข้อมูลการสั่งผลิตของลูกค้าที่มีบันทึกอยู่ในฐานข้อมูล โดยการลบข้อมูลการสั่งผลิตนี้อาจมีสาเหตุเนื่องมาจาก การผลิตวัสดุตามที่ลูกค้าได้สั่งเข้ามาได้เสร็จเรียบร้อยแล้ว หรือเนื่องจากการยกเลิกการสั่งผลิตจากลูกค้า การลบข้อมูลรายการสั่งผลิตของลูกค้าทำได้โดยการเริ่มต้นที่การกำหนดประเภทของงานที่รับสั่งผลิตให้ตรงกับประเภทของงานที่ต้องการตรวจสอบโดยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทงานสั่งผลิต จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุให้ตรงกับขนาดบรรจุของงานที่ต้องการลบข้อมูลโดยการเลือกขนาดจากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ จากนั้นกำหนดรายการที่ต้องการลบข้อมูลโดยใช้เมาส์คลิกเลือกรายการในหัวข้อ รายการที่รับสั่งผลิตที่มี

จากนั้นกดปุ่มลบรายการรับสั่งผลิตจะทำให้ข้อมูลของรายการงานสั่งผลิตที่กำหนดถูกลบออกจากฐานข้อมูล การลบรายการสั่งผลิตจะกระทำได้อีกต่อเมื่อไม่มีการสั่งผลิตรายการผลิตวัสดุที่ต้องการจะลบในสัปดาห์การผลิตขณะนั้น ซึ่งถ้ามีการสั่งผลิตอยู่ในสัปดาห์การผลิตขณะนั้นจะต้องไปทำการยกเลิกการสั่งผลิตของงานสั่งผลิตออกจากสัปดาห์การผลิตที่กำหนดก่อน

การออกจากฟอร์มการรับสั่งผลิต

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

กำหนดวันหยุดทำงาน

การกำหนดวันหยุด เป็นการกำหนดถึงวันหยุดทำการผลิตของแต่ละแผนกงานผลิต การกำหนดวันหยุดทำการผลิตลงในฐานข้อมูลเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับเป็นข้อมูลในการวางแผนกำลังการผลิตในแต่ละสัปดาห์เพื่อให้ทราบถึงกำลังการผลิตของแต่ละแผนกงานผลิตที่มีอยู่

การรายงานข้อมูลรายละเอียดวันหยุดทำงาน

ภายในฟอร์มของกำหนดวันหยุดทำงานต่อเดือน จะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงให้เห็นทราบถึงวันหยุดที่ถูกกำหนดในแต่ละเดือน โดยเดือนที่แสดงถึงวันหยุดนี้จะทำการแสดงเฉพาะเดือนที่ผ่านมากับเดือนปัจจุบันที่ทำการผลิตให้ทราบ การตรวจดูวันหยุดที่ถูกกำหนดในแต่ละเดือนสามารถทำได้โดยเริ่มต้นที่การกำหนดแผนกการผลิตที่ต้องการตรวจดูวันหยุดโดยการเลือกจากปุ่มหัวข้อแผนกการผลิตต่างๆที่แสดงเหนือตารางแสดงวันหยุด จากนั้นภายในตารางแสดงวันหยุดจะแสดงวันที่ทั้งหมดของเดือนการผลิตปัจจุบัน

แผนก	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
JT/บ55๙	5 Nov	6	7	8	9	10	11
1๕๐๒	12 Nov	13	14	15	16	17	18
๒๕/๒1๕๖	19 Nov	20	21	22	23	24	25
	26 Nov	27	28	29	30	31	

ตลอดจนแสดงวันหยุดที่ถูกกำหนดลงบนวันที่ต่างๆ โดยที่ถ้าวันไหนถูกกำหนดให้หยุดผลิตจะมีคำว่า "หยุด" อยู่ในช่องของวันนั้น โดยสามารถตรวจสอบสาเหตุของการหยุดได้จากการใช้เมาส์คลิกไปที่ช่องวันที่ที่กำหนดวันหยุด จากนั้นจะมีการแสดงรายละเอียดของสาเหตุการหยุดงานออกมาทางหัวข้อ รายละเอียดการหยุดงาน ด้านท้ายของตารางวันที่

กำหนดวันหยุดทำงานต่อเดือน

วันหยุด
 วันทำงาน
 วันลาพักร้อน
 วันลาป่วย
 วันลาอื่น
 วันลาขาด

เดือน	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
พฤษภาคม				1	2	3	4
พฤษภาคม	5	6	7	8	9	10	11
พฤษภาคม	12	13	14	15	16	17	18
พฤษภาคม	19	20	21	22	23	24	25
พฤษภาคม	26	27	28	29	30	31	

วันหยุด
 วันทำงาน
 วันลาพักร้อน
 วันลาป่วย
 วันลาอื่น
 วันลาขาด

ถ้าต้องการตรวจดูการกำหนดวันหยุดในเดือนที่ผ่านมาสามารถทำได้โดยกดปุ่ม เดือนที่ผ่านมา จากนั้นบนฟอร์มจะแสดงรายละเอียดวันที่และวันหยุดที่กำหนดของเดือนที่ผ่านมาให้ทราบ

การบันทึกข้อมูลการกำหนดวันหยุด

การทำหน้าที่บันทึกการกำหนดวันหยุดทำงาน สามารถทำการกำหนดวันหยุดทำงานที่ต้องการลงบนฟอร์มโดยมีรายละเอียดของการดำเนินการดังนี้

1. กำหนดแผนงานผลิตที่ต้องการกำหนดวันหยุดทำงาน โดยการเลือกแผนงานผลิตจากปุ่มหัวข้อแผนงานผลิตต่างๆที่แสดงเหนือตารางแสดงวันที่

2. กำหนดเดือนที่ต้องการกำหนดวันหยุด โดยภายในฟอร์มกำหนดวันหยุดนี้จะทำการกำหนดวันหยุดได้เฉพาะเดือนการผลิตปัจจุบันกับเดือนที่ผ่านมา การกำหนดเดือนที่ต้องการทำได้โดยการกดเลือกที่ปุ่ม เดือนที่ผ่านมา หรือกดซ้ำที่ปุ่มเดิมซึ่งเปลี่ยนชื่อเป็น กลับเดือนปัจจุบัน

3. กำหนดวันหยุดที่ต้องการ โดยการดับเบิลคลิกเมาส์บนวันที่ที่ต้องการกำหนดหยุดการผลิตในตารางวันที่โดยหลังจากที่ได้กำหนดหยุดผลิตบนวันที่ใดจะมีคำว่า "หยุด" อยู่บนวันนั้น จากนั้นกำหนดรายละเอียดของสาเหตุการหยุดการผลิตโดยจะกำหนดหรือไม่ก็ได้ภายในหัวข้อ รายละเอียดการหยุดงาน ที่ด้านล่างของตารางวันที่ หรือถ้าต้องการกำหนดจากวันหยุดที่ได้กำหนดมาก่อนให้เป็นวันทำงานปกติก็ให้ดับเบิลคลิกที่วันที่กำหนดหยุดซึ่งจะทำให้คำว่า "หยุด" ที่กำหนดอยู่หายไป

กำหนดวันหยุดทำงานแต่ละคน

บุคคล	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
ช.สนนภ				1	2	3	4
จ.ที.บุสสุจ	5 พค 6	7	8	9 พค 10	11		
เส.สนน	12 พค 13	14	15	16	17	18	
ภ.ร.กฤษาฒ	19 พค 20	21	22	23	24	25	
	26 พค 27	28	29	30	31		

กำหนดวันหยุดงาน

4.บันทึกข้อมูลการกำหนดวันหยุดเข้าสู่ฐานข้อมูล โดยการกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลง จะทำให้ข้อมูลการกำหนดงานที่กำหนดถูกบันทึกเข้าสู่ฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มกำหนดวันหยุดทำงาน

กำหนดวันหยุดทำงานแต่ละคน

บุคคล	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
ช.สนนภ				1	2	3	4
จ.ที.บุสสุจ	5 พค 6	7	8	9 พค 10	11		
เส.สนน	12 พค 13	14	15	16	17	18	
ภ.ร.กฤษาฒ	19 พค 20	21	22	23	24	25	
	26 พค 27	28	29	30	31		

กำหนดวันหยุดงาน

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

ข้อกำหนดพื้นที่จัดเก็บ

ข้อกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า เป็นข้อกำหนดที่เกิดขึ้นเนื่องจากข้อจำกัดของพื้นที่ในการจัดเก็บสินค้าที่เป็นผลิตภัณฑ์น้ำมันขนาดต่างๆในคลังสินค้า โดยกำหนดเป็นข้อตกลงในการจัดเก็บระหว่างทางโรงงานผลิตและคลังสินค้า

การรายงานข้อมูลรายละเอียดพื้นที่จัดเก็บ

ข้อกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า

ใบใส่เลข เลขโอนเลข กำหนดพื้นที่จัดเก็บ เลขโอนเลข

พื้นที่จัดเก็บ	ขนาดพื้นที่จัดเก็บ(100%)	พื้นที่ที่กำหนดใช้จัดเก็บ
200 ลิตร	3812	2668
18 ลิตร	35275	24692
3 ลิตร-4.5 ลิตร-5 ลิตร	60865	42605
0.5 ลิตร-0.7 ลิตร-1 ลิตร	5760	4045
BRAKE OIL	6300	4410
HONDA-SUZUKI	20800	14560

Return ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

ภายในฟอร์มข้อกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า จะทำหน้าที่เป็นทั้งรายงานที่แสดงให้เห็นถึงข้อมูลของพื้นที่จัดเก็บที่กำหนดว่ามีพื้นที่จัดเก็บสำหรับสินค้าใดบ้าง , ขนาดพื้นที่จัดเก็บที่ 100% ของแต่ละพื้นที่มีอยู่เท่าไร , พื้นที่ที่ถูกกำหนดให้จัดเก็บมีอยู่เท่าใด โดยจะแสดงออกมาเป็นจำนวนหน่วยของบรรจุภัณฑ์ที่ใช้บรรจุผลิตภัณฑ์น้ำมันเพื่อจำหน่ายของแต่ละพื้นที่จัดเก็บที่กำหนด

การบันทึกข้อมูลพื้นที่จัดเก็บ

การทำหน้าที่เป็นฟอร์มบันทึกการเปลี่ยนแปลงข้อมูลการกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้าในพื้นที่จัดเก็บที่ต้องการ ทำได้โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกรายการพื้นที่จัดเก็บที่ต้องการ จากนั้นพิจารณาว่าต้องการเปลี่ยนแปลงการกำหนดขนาดพื้นที่จัดเก็บที่ 100% หรือว่าต้องการเปลี่ยนแปลงเฉพาะการกำหนดพื้นที่ที่กำหนดให้ทำการจัดเก็บ

ออกกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า

ไร่/แปลง: 3812

 ไร่/แปลง: 2668

พื้นที่จัดเก็บ	ขนาดพื้นที่จัดเก็บ(ไร่)	พื้นที่ที่กำหนดให้จัดเก็บ
200 ไร่	3812	2668
10 ไร่	35275	24692
3 ไร่-4.5 ไร่-6 ไร่	60065	42806
0.5 ไร่-0.7 ไร่-1 ไร่	5780	4046
BRAKE OIL	6300	4410
HONDA-SUZUKI	70800	14560

การกำหนดพื้นที่จัดเก็บที่ 100% ทำได้โดยหลังจากเลือกรายการพื้นที่จัดเก็บสินค้าที่ต้องการเปลี่ยนแปลงในตารางแล้ว ให้กดปุ่ม เปลี่ยนแปลง ที่ท้ายหัวข้อ ใส่ข้อมูล แล้วกำหนดขนาดพื้นที่จัดเก็บที่ 100% ด้วยการพิมพ์ค่าลงในหัวข้อ ใส่ข้อมูล จากนั้นต้องกำหนดข้อมูลพื้นที่สำหรับจัดเก็บโดยกดที่ปุ่ม เปลี่ยนแปลง ตรงท้ายหัวข้อ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ แล้วใส่ข้อมูลพื้นที่สำหรับจัดเก็บ ด้วยการพิมพ์ค่าลงในหัวข้อ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

ถอดกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า

ใส่สิ่งของ เปลี่ยนของ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ เปลี่ยนของ

สิ่งจัดเก็บ	ราคาต่อชิ้น (บาท)	พื้นที่กำหนดใช้จัดเก็บ
200 ลิตร	3812	2668
18 ลิตร	35275	24692
3 ลิตร-4.5 ลิตร-5 ลิตร	60665	42605
0.5 ลิตร-0.7 ลิตร-1 ลิตร	5780	4046
BRAKE OIL	6300	4410
HONDA SUZUKI	20800	14560

Return เปลี่ยนการเปลี่ยนแปลง

ถอดกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า

ใส่สิ่งของ เปลี่ยนของ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ เปลี่ยนของ

สิ่งจัดเก็บ	ราคาต่อชิ้น (บาท)	พื้นที่กำหนดใช้จัดเก็บ
200 ลิตร	3812	0
18 ลิตร	35275	0
3 ลิตร-4.5 ลิตร-5 ลิตร	60665	0
0.5 ลิตร-0.7 ลิตร-1 ลิตร	5780	0
BRAKE OIL	6300	0
HONDA SUZUKI	20800	0

Return เปลี่ยนการเปลี่ยนแปลง

การกำหนดเฉพาะพื้นที่ที่กำหนดให้ทำการจัดเก็บ ทำได้โดย หลังจากเลือกรายการพื้นที่จัดเก็บสินค้าที่ต้องการเปลี่ยนแปลงในตารางรายการแล้ว ให้กดที่ปุ่ม เปลี่ยนแปลง ตรงท้ายหัวข้อ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ แล้วใส่ข้อมูลพื้นที่สำหรับจัดเก็บด้วยการพิมพ์ค่าลงในหัวข้อ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มกำหนดพื้นที่จัดเก็บ

ถอดกำหนดพื้นที่จัดเก็บสินค้า

ใส่สิ่งของ เปลี่ยนของ กำหนดพื้นที่จัดเก็บ เปลี่ยนของ

สิ่งจัดเก็บ	ราคาต่อชิ้น (บาท)	พื้นที่กำหนดใช้จัดเก็บ
200 ลิตร	3812	2668
18 ลิตร	35275	24692
3 ลิตร-4.5 ลิตร-5 ลิตร	60665	42605
0.5 ลิตร-0.7 ลิตร-1 ลิตร	5780	4046
BRAKE OIL	6300	4410
HONDA SUZUKI	20800	14560

Return เปลี่ยนการเปลี่ยนแปลง

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

ซึ่งโดยปกติผลิตภัณฑ์น้ำมันทุกชนิดจะถูกกำหนดให้มีระดับความสำคัญเท่ากันที่ระดับความสำคัญปกติ แต่เพื่อให้สอดคล้องกับสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไปนั้นจะทำให้สินค้าผลิตภัณฑ์น้ำมันแต่ละชนิดมีระดับความต้องการจากลูกค้าที่แตกต่างกัน จึงทำให้ระดับความสำคัญของการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมันจะต้องเปลี่ยนแปลงตามนั้นคือ สินค้าที่มีความต้องการจากลูกค้าสูงมากก็จะถูกกำหนดระดับความสำคัญการผลิตให้อยู่ในระดับสูงเพื่อให้ได้รับการพิจารณาการกำหนดผลิตก่อนซึ่งจะทำให้สามารถตอบสนองความต้องการของลูกค้าได้อย่างเต็มที่ ส่วนสินค้าที่มีความต้องการจากลูกค้าน้อยกว่าที่แผนกำหนดการผลิตหลัก(MPS)กำหนดมาก็จะถูกปรับลดระดับความสำคัญการผลิตให้อยู่ที่ระดับต่ำเพื่อที่จะทำให้สินค้าที่มีระดับความสำคัญสูงกว่าได้รับการผลิตก่อนอันจะทำให้ลูกค้าได้รับสินค้าที่ตรงตามความต้องการมากที่สุด

การแสดงระดับจุดสั่งผลิตของผลิตภัณฑ์น้ำมันชนิดต่างๆ จะถูกรายงานให้ทราบบนตารางรายการผลิตภัณฑ์ภายในฟอร์ม โดยข้อมูลที่ปรากฏจะสัมพันธ์กับประเภทน้ำมันและขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้น ในการตรวจสอบระดับจุดสั่งผลิตของผลิตภัณฑ์น้ำมันแต่ละชนิดจะสามารถทำได้โดยเริ่มต้นที่การกำหนดประเภทของน้ำมัน โดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อประเภทน้ำมัน ให้ตรงกับประเภทน้ำมันของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการตรวจสอบข้อมูล

กำหนดจุดสั่งผลิต

ประเภทสินค้า: ENGINE OIL พิกัด: 18 Sm

คำอธิบาย	ชื่อ	ระดับ (รายการ/ปี)
	ENGINE OIL	
	HYDRAULIC OIL	
	BRAKE OIL	
	2T OIL	
	GEAR OIL	
TRANE	TRANE REGULAR OIL	30
TRANE	TRANE S4 TURBO 15W40	30
TRANE	TRANE S4 TURBO R40	30
TRANE	TRANE S2 DF R40 TBN	30
TRANE	TRANE S2 DF R40 SUPER	30
TRANE	TRANE S2 DF R50 SUPER	30
TRANE	TRANE S1 ED R30	30
TRANE	TRANE S1 ED R40	30
TRANE	TRANE S1 ED R50	30
mitsubishi	mitsubishi S DIESEL CF4 20W50	30

กำหนดระดับสินค้า (2%) กำหนดหน่วย: ปี, ปี, ไม่กำหนด

จำนวนสินค้าที่ต้องการผลิต:

Return ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ ให้ตรงกับขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการตรวจสอบ

กำหนดจุดสังเกต

ประเภทน้ำมัน ENGINE OIL ขนาดบรรจุ 10 ลิตร

ตราสินค้า	รายการผลิตภัณฑ์	ขนาดบรรจุ
		200 ลิตร
		5 ลิตร
		1 ลิตร
		18 ลิตร
		0.7 ลิตร
		3 ลิตร
TRANE	TRANE S4 TURBO 20W50	30
TRANE	TRANE S4 TURBO 15W40	30
TRANE	TRANE S4 TURBO #40	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 TBN	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 SUPER	30
TRANE	TRANE S3 DF #50 SUPER	30
TRANE	TRANE S1 EO #30	30
TRANE	TRANE S1 EO #40	60
TRANE	TRANE S1 EO #50	30
MITSUBISHI	MITSUBISHI S.DIESEL CF4 20W50	30

อุณหภูมิเครื่องยนต์ (°C) กำหนดการสังเกต

จากระดับความถี่การเปลี่ยน ทั้งหมด บ่อย ไม่กำหนด

เมื่อการกำหนดทุกอย่างเรียบร้อยแล้ว รายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่สัมพันธ์กับประเภทน้ำมัน และขนาดบรรจุที่กำหนดจะถูกแสดงให้ทราบในตารางรายการผลิตภัณฑ์ ซึ่งแต่ละรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันจะแสดงระดับจุดสังเกตและระดับความสำคัญของการผลิตออกมาให้ทราบ

การบันทึกการกำหนดจุดสังเกตและกำหนดระดับความสำคัญ

การทำหน้าที่บันทึกข้อมูลการเปลี่ยนแปลงระดับจุดสังเกตและระดับความสำคัญการผลิตของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการ สามารถทำได้โดยเริ่มต้นที่การกำหนดประเภทของน้ำมันโดยการเลือกจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ประเภทน้ำมัน ให้ตรงกับประเภทน้ำมันของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการตรวจสอบ จากนั้นกำหนดขนาดบรรจุโดยการเลือกขนาดจากรายการใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ ให้ตรงกับขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการตรวจสอบ จากนั้นรายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่สัมพันธ์กับประเภทน้ำมันและขนาดบรรจุที่กำหนดขณะนั้นจะถูกแสดงให้ทราบบนตารางรายการผลิตภัณฑ์

กำหนดจุดส่งผลผลิต

ประเภทน้ำมัน ENGINE OIL ชนิดบรรทุก 18 ตัน

ตราสินค้า	รายการผลิตภัณฑ์	ระดับ(%)การส่งผลผลิต
TRANE	TRANE S4 TURBO 20W50	0
TRANE	TRANE S4 TURBO 15W40	30
TRANE	TRANE S4 TURBO #40	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 TBN	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 SUPER	30
TRANE	TRANE S3 DF #50 SUPER	30
TRANE	TRANE S1 EO #30	30
TRANE	TRANE S1 EO #40	50
TRANE	TRANE S1 EO #50	30
MITSUBISHI	MITSUBISHI S DIESEL CF4 20W50	30

กำหนดระดับส่งผลผลิต (%) กำหนดความเร็วส่งผลผลิต

จากระดับความเร็วที่ต้องการเปลี่ยน 0 ตัน/ชม 10 ตัน/ชม ไม่กำหนด

Return ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

ในการเปลี่ยนแปลงระดับการส่งผลผลิตของผลิตภัณฑ์น้ำมันสามารถทำได้โดยใช้เมาส์คลิกเลือกไปที่รายการผลิตภัณฑ์ที่ต้องการเปลี่ยนแปลงในตารางรายการ จากนั้นกำหนดระดับการส่งผลผลิตโดยพิมพ์ค่าเป็นเปอร์เซ็นต์จากระดับความต้องการต่อเดือนตามแผนกำหนดการผลิตหลัก (MPS) ของผลิตภัณฑ์ที่กำหนดขณะนั้น ใส่ลงในหัวข้อ กำหนดระดับส่งผลผลิต(%) จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

กำหนดจุดส่งผลผลิต

ประเภทน้ำมัน ENGINE OIL ชนิดบรรทุก 18 ตัน

ตราสินค้า	รายการผลิตภัณฑ์	ระดับ(%)การส่งผลผลิต
TRANE	TRANE S4 TURBO 20W50	30
TRANE	TRANE S4 TURBO 15W40	30
TRANE	TRANE S4 TURBO #40	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 TBN	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 SUPER	30
TRANE	TRANE S3 DF #50 SUPER	30
TRANE	TRANE S1 EO #30	30
TRANE	TRANE S1 EO #40	50
TRANE	TRANE S1 EO #50	30
MITSUBISHI	MITSUBISHI S DIESEL CF4 20W50	30

กำหนดระดับส่งผลผลิต (%) กำหนดความเร็วส่งผลผลิต

จากระดับความเร็วที่ต้องการเปลี่ยน 0 ตัน/ชม 10 ตัน/ชม ไม่กำหนด

Return ยืนยันการเปลี่ยนแปลง

ในส่วนของการเปลี่ยนแปลงระดับความสำคัญการผลิตของผลิตภัณฑ์น้ำมัน สามารถทำได้โดยใช้เมาส์คลิกเลือกไปที่รายการผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการจะเปลี่ยนแปลงในตารางรายการก่อน จากนั้นกำหนดระดับความสำคัญภายในหัวข้อ กำหนดความสำคัญ ที่มีตัวเลือกให้เลือก

อยู่ 3 ระดับนั้นคือ 1.ระดับสูง 2.ระดับปกติ 3.ระดับต่ำ โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกไปที่ระดับที่ต้องการกำหนดให้กับผลิตภัณฑ์ที่กำหนดขณะนั้น จากนั้นกดปุ่มยืนยันการเปลี่ยนแปลงเพื่อบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลงเข้าสู่ฐานข้อมูล

การออกจากฟอร์มกำหนดจุดสังผลิต

กำหนดจุดสังผลิต

ส่วนการผลิต: ENGINE OIL ประเภท: 10 โคร

ตราสินค้า	จากแหล่งผลิต	ระดับ(รายการผลิต)
TRANE	TRANE S4 TURBO 20W/50	30
TRANE	TRANE S4 TURBO 15W/40	30
TRANE	TRANE S4 TURBO #40	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 10N	30
TRANE	TRANE S3 DF #40 SUPER	30
TRANE	TRANE S3 DF #50 SUPER	30
TRANE	TRANE S1 ED #30	30
TRANE	TRANE S1 ED #40	50
TRANE	TRANE S1 ED #50	30
mitsubishi	mitsubishi 6 DIESEL CP4 20W/50	30

กำหนดระดับผลิต (%)
จากระดับมาตรฐานของแหล่งผลิต: 30

กำหนดหน่วยผลิต
 ลิตร ลิตร ลิตร/ชั่วโมง

Return บันทึกการเปลี่ยนแปลง

การออกจากฟอร์มทำได้โดยการกดที่ปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อการดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การวางแผนวัสดุ MRP

การวางแผนวัสดุ MRP เป็นการวางแผนความต้องการวัสดุในการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมัน โดยผลลัพธ์ที่ได้จะเป็นความต้องการวัสดุส่วนประกอบว่าต้องการวัสดุอะไร มีจำนวนเท่าไร เพื่อสนับสนุนตามแผนกำหนดการผลิตหลัก(MPS)

การวางแผนการผลิต MRP

ผลิตตาม MPS

วันที่: 20 กรกฎาคม 2561 ถึง: 26 กรกฎาคม 2561

ชนิด	ชื่อ	ความต้องการ (หน่วย)	สต็อก	ยอดสุทธิ
ผลิตตาม MPS	TRANE 54 TURBO 20-50	204	0	204
	TRANE 54 TURBO KW40	343	0	343
	TRANE 54 TURBO 840	272	0	272
เครื่อง	TRANE 53 DF 840 TBN	14	0	14
	TRANE 53 DF 840 SUPER	2	0	2
	TRANE 53 DF 850 SUPER	6	0	6
กรกฎาคม	TRANE 5110 850	4	0	4
	TRANE 5110 840	1293	0	1293
	TRANE 5110 850	65	0	65
	MITSUBISHI 5 DIESEL 12.4 200KW	25	25	0
	MITSUBISHI 5 DIESEL 12.4 200KW	14	0	14
MITSUBISHI 5 DIESEL 12.4 840	13	0	13	

ภายในฟอร์มการวางแผนวัสดุ MRP จะประกอบด้วย

1. หัวข้อการผลิตตาม MPS

ภายในหัวข้อของการผลิตตาม MPS จะเป็นการประเมินความต้องการวัสดุส่วนประกอบชนิดต่างๆ ที่จะต้องนำมาผลิตเป็นผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนดผลิตในแผนการผลิต โดยในหัวข้อนี้ จะมีการกำหนดหัวข้อต่างๆ ของวัสดุและส่วนประกอบไว้ เมื่อเราต้องการดูข้อมูลการประเมินวัสดุที่วัสดุประเภทใด ก็ให้ใช้นาฬิกาเลือกที่หัวข้อวัสดุนั้น จากนั้นภายในฟอร์มจะรายงานถึงวัสดุชนิดต่างๆที่ต้องการในการผลิตของสัปดาห์การผลิตที่กำหนด โดยวัสดุที่ต้องการนี้จะเป็นวัสดุที่เกิดจากการกำหนดผลิตตามกำหนดการผลิตหลัก(MPS)เท่านั้น

การวางแผนการผลิต MRP

วันที่: 17 กรกฎาคม 2541 ถึง: 28 กรกฎาคม 2541

วันที่	รายการ	จำนวน (หน่วย)	สถานะ
การนำเข้า	10/07	100	0
	10/07	200	100
	10/07	0	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
การส่งออก	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0
	10/07	100	0
	10/07	200	0

2. หัวข้อการผลิตตามสั่ง

ภายในหัวข้อของการผลิตตามสั่ง จะเป็นการกำหนดคำสั่งผลิตสินค้าที่มีเข้ามาจากลูกค้า ภายนอกว่าต้องการกำหนดให้มีการนำมาผลิตในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดขณะนั้นหรือไม่ โดยภายในฟอร์มของการสั่งผลิตจะประกอบด้วยรายการผลิตภัณฑ์ที่มีการสั่งผลิตจากภายนอกเข้ามา ที่ยังไม่ได้ทำการผลิต และมีตารางของการกำหนดงานผลิตที่สั่งจากภายนอก การกำหนดคำสั่งผลิตและยกเลิกการกำหนดผลิตตามสั่งสามารถทำได้ในหัวข้อนี้

การวางแผนการผลิต MRP

วันที่: 20 กรกฎาคม 2541 ถึง: 28 กรกฎาคม 2541

วันที่	รายการ	จำนวน (หน่วย)	สถานะ
การนำเข้า	10/07	100	0
	10/07	200	100
การส่งออก	10/07	100	0
	10/07	200	0

3. ปุ่มหัวข้อการกำหนดวางแผนสัปดาห์ปัจจุบัน หรือการกำหนดวางแผนสัปดาห์ถัดไป

เป็นการกำหนดการวางแผนความต้องการวัสดุว่าต้องการวางแผนวัสดุสัปดาห์ถัดไปหรือวางแผนวัสดุสัปดาห์ปัจจุบันของทั้งการวางแผนตามกำหนดการผลิตหลัก(MPS)และการกำหนดผลิตตามสั่ง

4.ปุ่ม Return

เป็นการกำหนดการออกจากฟอร์ม การวางแผนวัสดุ MRP เพื่อกลับสู่ฟอร์ม Main Menu ในการดำเนินการหัวข้ออื่นต่อไป

การใช้งานฟอร์มการวางแผนวัสดุ MRP

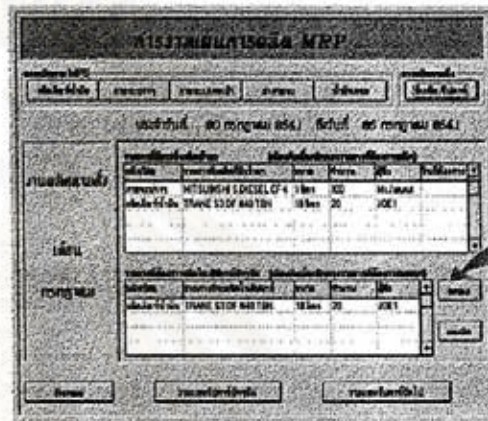
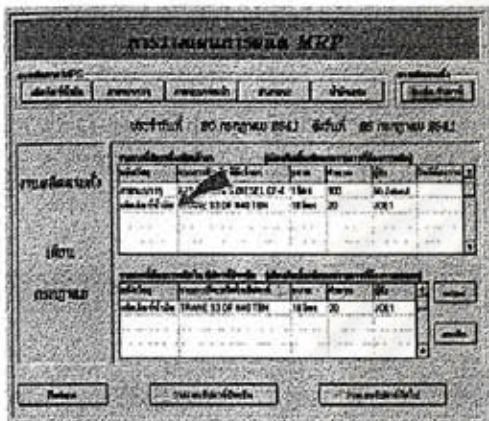
1.การวางแผนวัสดุจากกำหนดการผลิตหลัก(MPS)ในสัปดาห์การผลิตถัดไป(หลังจากที่ได้วางแผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบันมาก่อนหน้าแล้ว)สามารถทำได้โดย กำหนดประเภทของวัสดุประเภทใดประเภทหนึ่งในหัวข้อ การผลิตตาม MPS ก่อน จากนั้นกดปุ่มแผนการผลิตสัปดาห์ถัดไป จากนั้นภายในฟอร์มแผนวัสดุประเภทที่กำหนดจะแสดงให้เห็นถึงความต้องการรวมของวัสดุต่อเดือนตามแผนกำหนดการผลิตหลัก(MPS) ชนิดของวัสดุและจำนวนที่ต้องการในการผลิตสัปดาห์ผลิตถัดไป และเมื่อเข้าไปดูที่หัวข้อวัสดุประเภทอื่นก็จะแสดงรายการวัสดุและจำนวนที่ต้องการในสัปดาห์การผลิตถัดไปให้ทราบเช่นเดียวกันซึ่งสามารถตรวจสอบได้โดยการใช้เมาส์คลิกเลือกที่ประเภทวัสดุที่ต้องการตรวจสอบข้อมูล

ชื่อวัสดุ	ชื่อ	จำนวนรวม	หน่วย
เหล็ก	เหล็ก 100	100	kg
เหล็ก	เหล็ก 200	200	kg
เหล็ก	เหล็ก 300	300	kg
เหล็ก	เหล็ก 400	400	kg
เหล็ก	เหล็ก 500	500	kg
เหล็ก	เหล็ก 600	600	kg
เหล็ก	เหล็ก 700	700	kg
เหล็ก	เหล็ก 800	800	kg
เหล็ก	เหล็ก 900	900	kg
เหล็ก	เหล็ก 1000	1000	kg

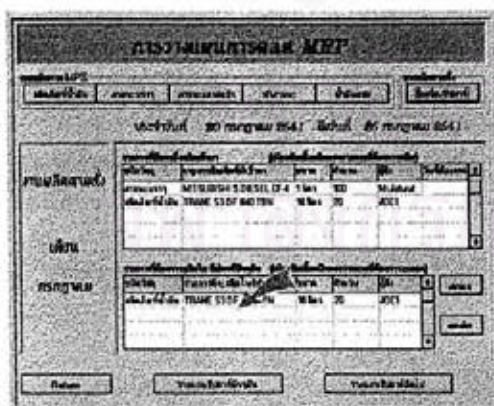
ชื่อวัสดุ	ชื่อ	จำนวนรวม	หน่วย
เหล็ก	เหล็ก 100	100	kg
เหล็ก	เหล็ก 200	200	kg
เหล็ก	เหล็ก 300	300	kg
เหล็ก	เหล็ก 400	400	kg
เหล็ก	เหล็ก 500	500	kg
เหล็ก	เหล็ก 600	600	kg
เหล็ก	เหล็ก 700	700	kg
เหล็ก	เหล็ก 800	800	kg
เหล็ก	เหล็ก 900	900	kg
เหล็ก	เหล็ก 1000	1000	kg

ส่วนภายในฟอร์มของการรายงานแผนความต้องการจะแสดงให้เห็นถึงช่วงวันที่ของการผลิตในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดขณะนั้นว่ามีช่วงของวันที่ของการผลิตวัสดุที่กำหนดนั้น จากวันที่เท่าไรถึงวันที่เท่าไร รวมทั้งรายงานประเภทวัสดุที่แสดงรายการให้ทราบอยู่ขณะนั้นว่าเป็นวัสดุประเภทอะไร รวมทั้งแสดงชื่อเดือนที่ดำเนินการวางแผนความต้องการอยู่ขณะนั้นว่าอยู่ในแผนกำหนดการผลิตหลักของเดือนใด ในการขอข้อมูลความต้องการวัสดุระหว่างการผลิตในสัปดาห์ผลิตปัจจุบันกับการผลิตในสัปดาห์ถัดไปสามารถทำได้โดยการกดปุ่ม การวางแผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบันกับปุ่มการวางแผนการผลิตสัปดาห์การผลิตถัดไป

2.หลังจากกำหนดการวางแผนวัสดุตามMPS ในสัปดาห์ที่ต้องการแล้ว การกำหนดการผลิตตาม การสั่งผลิตในสัปดาห์นั้นๆจะสามารถทำได้ โดยการเลือกสัปดาห์การผลิตที่ต้องการจะกำหนดการ ผลิตตามสั่งก่อน จากนั้นกดที่ปุ่มสั่งผลิต/สัปดาห์ ในหัวข้อ การผลิตตามสั่ง จากนั้นภายในฟอร์ม ของการผลิตตามสั่งจะปรากฏตาราง 2 ตารางอยู่ภายใน โดยตารางหนึ่งเป็นตารางรวบรวมราย การงานสั่งผลิตที่มีการสั่งผลิตเข้ามาจากภายนอกโดยที่ยังไม่ได้ทำการกำหนดผลิต อีกตารางหนึ่ง เป็นตารางของงานที่กำหนดผลิตตามสั่งในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดแล้ว



การกำหนดงานผลิตตามสั่งทำได้โดยการดับเบิลคลิกที่รายการของงานที่ต้องการสั่งผลิต โดยงาน ที่กำหนดผลิตแล้วนั้นจะลงมาอยู่ในตารางกำหนดผลิตที่อยู่ด้านล่างทันที แต่ถ้าต้องการยกเลิกการ สั่งผลิตให้ดับเบิลคลิกที่รายชื่อของงานที่ต้องการยกเลิกการผลิตในตารางกำหนดผลิต โดยงานที่ สั่งยกเลิกการผลิตจะย้ายกลับเข้าสู่ตารางรายการของงานที่มีสั่งผลิตที่อยู่ด้านบน สุดท้ายให้กดปุ่ม ตกลง เพื่อทำการบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล



ถ้าต้องการยกเลิกการกำหนดผลิตต่างๆทั้งหมดที่ได้ทำมา ก็สามารถทำได้โดยการกดที่ปุ่ม ยกเลิก อันจะทำให้ทุกสิ่งทุกอย่างเหมือนเดิมเหมือนตอนเริ่มเข้ามาใช้งานฟอร์มนี้

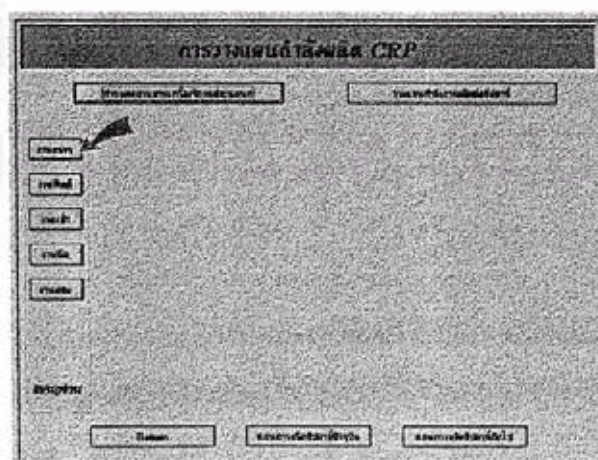
การวางแผนกำลังผลิต CRP

การวางแผนกำลังผลิต เป็นการวางแผนกำลังการผลิตของเครื่องจักรหรือหน่วยผลิตที่มีอยู่ในแผนงานผลิตต่างๆ เพื่อให้สอดคล้องกับกำลังการผลิตที่ต้องการในการผลิตตามการวางแผนที่กำหนด ภายในฟอร์มการวางแผนกำลังการผลิต CRP จะประกอบด้วย 2 หัวข้อหลักดังนี้



1. หัวข้อกำหนดสถานะภาพเครื่องจักรแต่ละแผนก

ภายในหัวข้อกำหนดสถานะภาพเครื่องจักรแต่ละแผนกนี้ จะเป็นหัวข้อของการกำหนดสถานะภาพการทำงานของเครื่องจักรหรือหน่วยผลิตที่มีอยู่ในแต่ละแผนกว่า ยังสามารถใช้งานได้ตามปกติหรือว่าหยุดซ่อมแซม โดยภายในหัวข้อของการกำหนดสถานะภาพเครื่องจักรแต่ละแผนก จะแสดงหัวข้อแผนงานผลิตแผนกต่างๆที่มีอยู่ในกระบวนการผลิตเพื่อการเข้าไปกำหนดสถานะภาพของเครื่องจักรหรือหน่วยผลิตที่มีอยู่

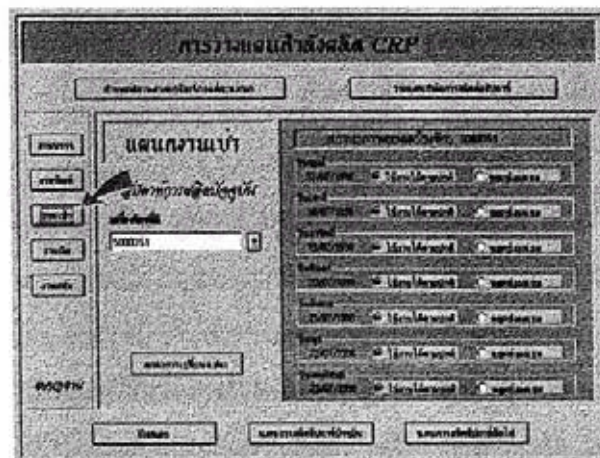


2. หัวข้อวางแผนกำลังการผลิตต่อสัปดาห์

ภายในหัวข้อวางแผนกำลังการผลิตต่อสัปดาห์ จะเป็นหัวข้อของการรายงานกำลังการผลิตที่มีอยู่ รวมทั้งการปรับลดกำหนดการผลิตผลิตภัณฑ์ให้สอดคล้องกันระหว่างกำลังการผลิตที่ต้องการกับกำลังการผลิตที่มีอยู่ และทำการออกแผนกำหนดงานผลิตรายวันของแต่ละแผนกบนแต่ละเครื่องจักร โดยภายในหัวข้อของการวางแผนกำลังการผลิตต่อสัปดาห์นี้ จะประกอบไปด้วยหัวข้อของวัสดุประเภทต่างๆ ที่มีในระบบการผลิตเพื่อให้เข้าไปตรวจสอบกำลังการผลิตที่มีอยู่ กับความต้องการวัสดุในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดว่าสอดคล้องกันหรือไม่เพื่อการดำเนินการแก้ไขปรับปรุงต่อไป



การใช้งานฟอร์มการวางแผนกำลังการผลิต CRP สามารถทำได้โดย



1.การกำหนดสถานะภาพเครื่องจักรแต่ละแผนกงานผลิต ที่ทำโดย หลังจากเข้าสู่หัวข้อ กำหนดสถานะภาพเครื่องจักรแต่ละแผนกแล้ว จะปรากฏหัวข้อแผนกงานผลิตต่างๆที่มีให้เลือกเพื่อการเข้าไปกำหนดสถานะภาพของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง จากนั้นจึงพิจารณาว่าจะต้องการเข้าไป กำหนดสถานะภาพของเครื่องจักรที่แผนกการผลิตใดโดยการกดปุ่มเลือกหัวข้อที่แผนกงานผลิตที่ต้องการ จากนั้นการกำหนดสถานะภาพของเครื่องจักรที่ต้องการทำโดยการเลือกเครื่องจักรที่ต้องการจากใน List Box ของหัวข้อ เครื่องจักรที่มี จากนั้นไปกำหนดสัปดาห์การผลิตให้ตรงกับ สัปดาห์ที่ต้องการ ที่ปุ่มหัวข้อแผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบัน หรือปุ่มหัวข้อแผนการผลิตสัปดาห์ถัด ไปที่ด้านล่างของฟอร์มเพื่อกำหนดสถานะภาพของเครื่องจักรให้ตรงกับช่วงของแผนที่ต้องการ โดย ช่วงเวลาของแผนที่กำหนดนี้จะสังเกตได้จากช่วงวันที่ที่ปรากฏในส่วนของการกำหนดสถานะของ เครื่องจักรแต่ละเครื่อง จากนั้นกำหนดสถานะของเครื่องจักรโดยต้องพิจารณารวันที่ที่แสดงอยู่แต่ละ วันให้ตรงกับวันที่ที่ต้องการกำหนดก่อน จากนั้นกำหนดสถานะภาพเครื่องจักรโดยการเลือก ระหว่าง การใช้งานได้ตามปกติ กับ การหยุดซ่อมแซม โดยหลังจากที่กำหนดสถานะภาพให้กับ เครื่องจักรที่ต้องการเรียบร้อยแล้วให้กดปุ่มตกลงการเปลี่ยนแปลง เพื่อทำการบันทึกข้อมูล ที่ กำหนดเข้าสู่ฐานข้อมูล



2.การวางแผนกำลังการผลิตต่อสัปดาห์ ทำได้โดยหลังจากที่เข้าสู่หัวข้อวางแผนการผลิตต่อ สัปดาห์แล้ว จะปรากฏหัวข้อของรายการวัสดุประเภทต่างๆที่มีผลิตในระบบการผลิตออกมาให้ ทราบ รวมทั้งหัวข้อของการตรวจเช็คที่จะบอกให้ทราบถึงกำลังการผลิตโดยรวมที่มี รวมทั้งการ ปรับลดการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมันที่สามารถจะเลือกกำหนดผลิตได้ตามความต้องการ และทำหน้าที่ ในการออกแผนกำหนดงานผลิตให้กับแผนกงานผลิตต่างๆในแต่ละสัปดาห์การผลิตซึ่งราย ละเอียดจะได้กล่าวต่อไป

ภายในหัวข้อของวัสดุประเภทต่างๆ ที่ประกอบด้วยหัวข้อผลิตภัณฑ์ ,ภาชนะบรรจุ ,น้ำมัน ,ภาชนะเป่า ,ฝาภาชนะ ซึ่งมีการรายงานให้ทราบถึงกำลังการผลิตที่มีอยู่ในแผนงานผลิตที่เกี่ยวข้อง การพิจารณากำลังการผลิตของวัสดุประเภทต่างๆในแต่ละสัปดาห์การผลิตสามารถทำได้โดยการเลือกจากปุ่มหัวข้อแผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบันกับปุ่มหัวข้อแผนการผลิตสัปดาห์ถัดไป รวมทั้งมีการรายงานให้ทราบถึงวัสดุชนิดและขนาดบรรจุต่างๆ ที่มีการกำหนดผลิตภายในสัปดาห์ที่กำหนด

ภายในหัวข้อ ตรวจสอบ จะประกอบด้วยรายละเอียดของการทำงานดังนี้



1.การรายงานลำดับความต้องการการผลิต เป็นการรายงานให้ทราบถึงลำดับความต้องการการผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมันภายในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดขณะนั้นออกมาให้ทราบบนตารางหัวข้อลำดับความต้องการการผลิตตาม MPS เพื่อการนำไปพิจารณาในการปรับเปลี่ยนแผนการผลิตให้เหมาะสมสอดคล้องกับสถานการณ์ในแต่ละช่วงเวลา รายละเอียดของลำดับความสำคัญผลิตภัณฑ์น้ำมันที่จะผลิตสามารถที่จะพิมพ์ออกมาทางเครื่องพิมพ์ได้เพื่อความชัดเจนในการนำไปพิจารณา เพียงดับเบิลคลิกเมาส์ที่ตารางหัวข้อ ลำดับความต้องการการผลิตตาม MPS จากนั้นขั้นตอนของการพิมพ์ก็จะเกิดขึ้นพร้อมทั้งพิมพ์รายละเอียดของลำดับการผลิตออกมาให้ทราบ



2. การปรับลดงานผลิต เป็นการยกเลิกงานผลิตที่กำหนดผลิตไว้ในแผนการผลิตเพื่อให้สมดุลกับกำลังการผลิตที่มีอยู่เพื่อให้สามารถกำหนดงานผลิตให้กับแผนกงานผลิตแผนกต่างๆ ในกระบวนการผลิตได้อย่างสอดคล้องกันตลอดสัปดาห์การผลิต ในการปรับลดงานผลิตในหัวข้อ ตรวจสอบเช็คนี้ จะสามารถทำได้เฉพาะในส่วนของงานผลิตที่เกิดจากการผลิตตามกำหนดผลิตหลัก (MPS) เท่านั้น ส่วนในการปรับลดงานผลิตของการสั่งผลิตต้องไปปรับลดที่ในฟอร์มการวางแผนวัสดุ (MRP) ในการปรับลดงานที่เกิดจากการผลิตตาม MPS สามารถทำได้โดย กำหนดขนาดของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการยกเลิกการผลิตในหัวข้อ ขนาดผลิตภัณฑ์ จากนั้นพิจารณาเลือกงานในตารางรายการผลิตภัณฑ์ตาม MPS ที่เห็นสมควรว่าระดับความสำคัญน้อยที่สุดในการที่จะต้องผลิตในสัปดาห์การผลิตที่กำหนดนี้ จากนั้นจะสังเกตเห็นว่าที่ด้านหน้าของงานที่พิจารณาจะมีคำว่า "Yes" ซึ่งหมายถึงการกำหนดผลิตงานนี้อยู่ จากนั้นให้กดเมาส์คลิกที่คำว่า "Yes" ซึ่งทำให้ข้อความกลายเป็น "No" ซึ่งหมายถึงการยกเลิกการผลิตงานที่กำหนด จากนั้นพิจารณางานอื่นที่ต้องการยกเลิกการผลิตซึ่งจะมีวิธีการเช่นเดียวกับเมื่อแล้วเสร็จในกดปุ่ม ตกลงเปลี่ยนแปลง เพื่อทำการบันทึกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นเข้าสู่ฐานข้อมูล

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



3.การออกแผนการผลิต เป็นการนำแผนการผลิตที่ได้กำหนดไว้ มาทำการกำหนดงานผลิตในแต่ละวัน ในแต่ละหน่วยผลิตของแต่ละแผนงานผลิตให้สอดคล้องกัน ซึ่งจะประกอบด้วยแผนงานเป่า ,แผนงานฉีด ,แผนงานพิมพ์เครื่อง ,แผนงานพิมพ์มือ ,แผนงานผสม และแผนงานบรรจุ ในการออกแผนการผลิตจะสามารถทำได้โดยการกดที่ปุ่ม ออกแผนกำหนดงานผลิต โดยหลังจากที่กำหนดงานผลิตให้กับแต่ละแผนกเสร็จสิ้นงานต่างๆที่ทำการผลิตจะถูกกระจายเข้าสู่แผนงานผลิตที่เกี่ยวข้องซึ่งสามารถตรวจสอบได้ในฟอร์ม แผนการผลิต PS ต่อไป

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนการผลิตรายสัปดาห์

แผนการผลิตรายสัปดาห์ เป็นแผนการผลิตที่แสดงให้เห็นตารางละเอียดการกำหนดงานผลิตในแต่ละวันแต่ละเครื่องจักรตลอดในช่วงสัปดาห์การผลิตของแผนงานผลิตต่างๆ



ภายในฟอร์มแผนการผลิตรายสัปดาห์จะประกอบด้วย

1. หัวข้อแผนงานผลิตต่างๆที่มีอยู่ในระบบการผลิต เพื่อเป็นตัวกำหนดการออกแผนการผลิตรายสัปดาห์ว่าต้องการออกแผนการผลิตที่แผนงานผลิตใด
2. ปุ่มหัวข้อแผนสัปดาห์ปัจจุบันกับแผนสัปดาห์ถัดไป เป็นปุ่มเลือกเพื่อกำหนดการออกแผนการผลิตว่าต้องการจะออกแผนการผลิตของสัปดาห์การผลิตปัจจุบันที่ดำเนินอยู่หรือว่าจะออกแผนการผลิตของสัปดาห์การผลิตถัดไปได้วางแผนไว้
3. ปุ่มPrint เป็นการกำหนดการพิมพ์แผนการผลิตรายสัปดาห์ของแผนงานผลิตที่กำหนด ขณะนั้นที่ปรากฏอยู่บนจอภาพออกทางเครื่องพิมพ์เพื่อส่งให้กับแผนงานผลิตต่างๆ เพื่อดำเนินการผลิตต่อไป
4. ปุ่ม Return เป็นการกำหนดการออกจากฟอร์มแผนการผลิตรายสัปดาห์เพื่อกลับไปสู่อินเตอร์เฟซ Main Menu ฟอร์มเพื่อกำหนดการดำเนินการในขั้นตอนอื่นต่อไป

3. ทำการพิมพ์แผนการผลิตรายสัปดาห์ที่ปรากฏบนจอภาพ ออกทางเครื่องพิมพ์โดยการกดปุ่ม Print จากนั้นแผนการผลิตจะถูกพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์ทันที



4. ถ้าต้องการออกจากฟอร์มแผนติดตามการผลิตรายสัปดาห์ ให้กดที่ปุ่ม Return จะทำให้กลับสู่ฟอร์ม Main Menu ทันที

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

แผนติดตามการผลิตรายวัน

แผนติดตามการผลิตรายวัน เป็นแผนติดตามการผลิตที่จะคอยตรวจสอบว่าการผลิตที่ได้กำหนดลงไปในแต่ละแผนกของแต่ละวันเป็นไปตามแผนที่วางไว้หรือไม่ โดยในแผนติดตามการผลิตนี้จะแสดงรายการวัสดุที่กำหนดผลิตในแต่ละวัน รวมทั้งปริมาณที่ต้องการของแต่ละวันเพื่อให้ทางแผนกงานผลิตที่เกี่ยวข้องทำการตรวจเช็คข้อมูลและบันทึกข้อมูลจากการผลิตจริงลงในแผนติดตามการผลิตนี้เมื่อสิ้นสุดการผลิตในแต่ละวัน ผลของการบันทึกในแผนติดตามการผลิตจะถูกนำมาบันทึกข้อมูลการผลิตลงในโปรแกรมเพื่อปรับข้อมูลรายการวัสดุที่มีอยู่และที่ได้ใช้ไปในระบบการผลิตให้มีความถูกต้องตลอดเวลา เพื่อการตรวจสอบและการวางแผนการผลิตในสัปดาห์ถัดไป

ภายในฟอร์มแผนติดตามการผลิตรายวัน จะมีหัวข้อต่างๆเพื่อกำหนดการออกแผนติดตามการผลิตดังนี้

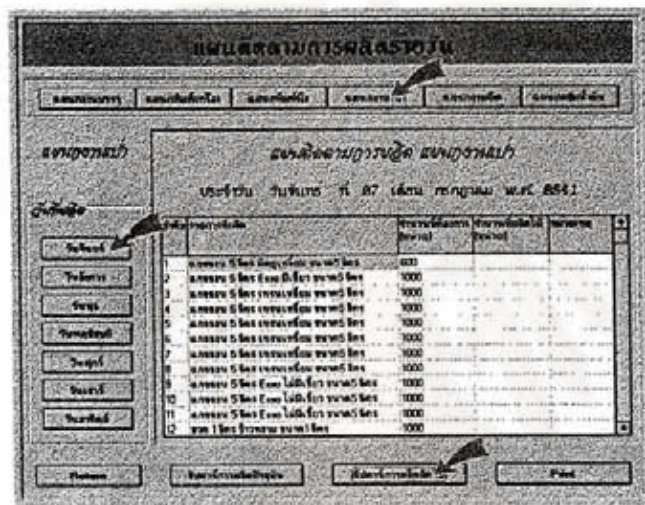
1. หัวข้อแผนงานผลิต ซึ่งจะแสดงหัวข้อแผนงานผลิตทั้งหมดในระบบการผลิตซึ่งจะเป็นตัวกำหนดการออกแผนติดตามการผลิตว่าต้องการออกแผนติดตามการผลิตของแผนกใด โดยหลังจากที่กดปุ่มเลือกแผนงานผลิตได้แล้ว บนฟอร์มจะแสดงชื่อแผนกการผลิตที่กำหนดนั้นออกมาให้ทราบ

2. หัวข้อวันที่ผลิต จะแสดงวันที่ต่างๆ ภายในสัปดาห์การผลิตตั้งแต่วันจันทร์ถึงวันอาทิตย์ ซึ่งจะเป็นตัวกำหนดการออกแผนติดตามการผลิตว่าต้องการออกแผนติดตามการผลิตในวันใด โดยหลังจากที่กดปุ่มเลือกวันที่กำหนดออกแผนวันใดวันหนึ่ง บนฟอร์มจะรายงานแผนติดตามการผลิตบนวันที่ที่สอดคล้องกับวันที่เลือกให้ทราบ

3.ปุ่มหัวข้อสัปดาห์การผลิตปัจจุบันกับปุ่มหัวข้อสัปดาห์การผลิตถัดไป จะเป็นตัวกำหนดการออกแผนติดตามการผลิตว่าต้องการแผนติดตามการผลิตของสัปดาห์การผลิตปัจจุบันที่ดำเนินอยู่หรือแผนการผลิตสัปดาห์ถัดไปที่ได้วางแผนไว้แล้ว

4.ปุ่มหัวข้อ Print เป็นการกำหนดให้แผนติดตามการผลิตที่แสดงอยู่บนจอภาพถูกพิมพ์ออกมาทางเครื่องพิมพ์เพื่อแจกจ่ายแผนติดตามการผลิตนี้ไปสู่แผนกงานผลิตต่างๆที่กำหนด

5.ปุ่มหัวข้อ Return เป็นการกำหนดการออกจากฟอร์มทันทีไม่ว่าจะกำลังดำเนินการอะไรอยู่ก็ตาม แล้วกลับไปสู่ฟอร์ม Main Menu เพื่อดำเนินการในหัวข้ออื่นต่อไป



การออกแผนติดตามการผลิตรายวัน ทำได้โดย

1.กำหนดแผนงานการผลิตที่ต้องการออกแผนติดตามการผลิตก่อน โดยการกดที่ปุ่มหัวข้อแผนงานผลิตที่ต้องการที่แสดงให้ทราบด้านบนของฟอร์ม

2.กำหนดสัปดาห์การผลิตที่ต้องการออกแผนติดตามการผลิตที่แผนการผลิตสัปดาห์ปัจจุบันที่ดำเนินอยู่หรือว่าแผนการผลิตของสัปดาห์การผลิตถัดไปที่ได้วางแผนไว้แล้ว

3.กำหนดวันที่ที่ต้องการออกแผนติดตามการผลิตว่าเป็นวันใดในสัปดาห์การผลิตของแต่ละแผนการผลิต โดยหลังจากนั้นภายในตารางรายงานแผนติดตามการผลิตจะแสดงรายละเอียดรายการการผลิตวัสดุของวันที่ที่กำหนดให้ทราบ พร้อมทั้งรายงานวันที่ทำการผลิตของวันที่กำหนด

4.กดปุ่ม Print เพื่อทำการพิมพ์แผนติดตามการผลิตออกทางเครื่องพิมพ์

5.เมื่อต้องการออกจากฟอร์มแผนติดตามการผลิต ให้กดปุ่ม Return จะทำให้ออกจากฟอร์มทันทีแล้วกลับไปสู่ Main Menu

รายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน

รายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน เป็นการรายงานที่แสดงให้เห็นถึงรายละเอียดของปริมาณการไหลเข้าและไหลออก รวมทั้งปริมาณที่มีเหลืออยู่ของผลิตภัณฑ์น้ำมันของน้ำมันแต่ละประเภท โดยมีรายละเอียดของรายงานดังนี้

รายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน							
รายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน โรงกลั่น							
วันที่: 22-Aug-2018							
ประเภท	หมายเลข	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน (E)	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน (E)	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน (E)	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน (E)	ปริมาณ ผลิต/บริโภค ตัน (E)
TRAF	TR 001A 20-20	20	0	0	0	0	20
TRAF	TR 001B 20-20	20	0	0	0	0	20
TRAF	TR 001C 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001D 20-20	100	0	0	0	0	100
TRAF	TR 001E 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001F 20-20	20	0	0	0	0	20
TRAF	TR 001G 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001H 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001I 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001J 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001K 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001L 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001M 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001N 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001O 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001P 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001Q 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001R 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001S 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001T 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001U 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001V 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001W 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001X 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001Y 20-20	0	0	0	0	0	0
TRAF	TR 001Z 20-20	0	0	0	0	0	0

1. รายงานสรุปผลิตภัณฑ์ของการผลิตในเดือนการผลิตปัจจุบัน โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ที่แสดงให้เห็นดังต่อไปนี้

1. ปริมาณผลิตภัณฑ์ยอดยกมาตอนต้นเดือนการผลิตปัจจุบัน
2. ปริมาณความต้องการต่อเดือนที่ได้จากแผนกำหนดการผลิตหลัก (MPS)
3. จำนวนของผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิตจนถึงวันที่ออกรายงานสรุปขณะนั้น
4. จำนวนของผลิตภัณฑ์ที่ได้จำหน่ายออกไปในช่วงของเดือนที่กำหนด
5. ปริมาณคงคลังที่มีอยู่จนถึงวันที่ออกรายงานสรุปขณะนั้น

รายงานสรุปผลผลิตน้ำมัน
โรงงานผลิตน้ำมันปิโตรเลียม นพพร

#month: [SEAR OIL] | #year: [1] | #line: [2]

รหัส	ชื่อผลิตภัณฑ์	ผลผลิต รวม (ตัน)	ผลผลิต รวม (ตัน)	ผลผลิต รวม (ตัน)	ผลผลิต รวม (ตัน)	ปริมาณ รวม (ตัน)
THAI	THAI SPG 800	171	324	0	0	171
THAI	THAI SPG 800	71	34	0	0	101
THAI	THAI SPG 800	733	676	0	0	1309
THAI	THAI SPG 800	678	150	0	0	528
MITSUBISHI	MITSUBISHI 15000 GEAR OIL	11	23	0	0	11
MITSUBISHI	MITSUBISHI 15000 GEAR OIL	12	30	0	0	11
MITSUBISHI	MITSUBISHI 15 GEAR OIL	405	105	0	0	405
MITSUBISHI	MITSUBISHI 15 GEAR OIL	155	25	0	0	155
MITSUBISHI	MITSUBISHI 15 GEAR OIL	2	0	0	0	2

2. รายงานสรุปผลผลิตภัณฑ์ของการผลิตในเดือนที่ผ่านมา โดยมีข้อมูลรายละเอียดของผลผลิตภัณฑ์ที่แสดงให้ทราบดังนี้

1. ปริมาณผลผลิตภัณฑ์ยอดยกมาตอนต้นเดือนการผลิตที่ผ่านมา
2. ปริมาณความต้องการต่อเดือนที่ได้จากแผนกำหนดการผลิตหลัก (MPS)
3. จำนวนของผลผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิตตลอดทั้งเดือนที่ผ่านมา
4. จำนวนของผลผลิตภัณฑ์ที่ได้จำหน่ายออกไปในช่วงของเดือนที่ผ่านมา
5. ปริมาณคงคลังที่เหลืออยู่ ณ วันสิ้นสุดของเดือนที่ผ่านมา

รวมทั้งบนฟอร์มรายงานสรุปผลผลิตภัณฑ์น้ำมัน จะบอกให้ทราบถึงเดือนที่แสดงข้อมูลรายงานสรุปว่าเป็นเดือนใดโดยจะแสดงให้ทราบที่ด้านบนของของฟอร์ม พร้อมทั้งจะแสดงวันที่ที่ออกรายงานสรุปของเดือนการผลิตปัจจุบันว่าเป็นการผลิตถึงวันที่เท่าไร

จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

การใช้งานฟอร์มรายงานสรุปผลิตภัณฑ์น้ำมัน ทำได้โดย

1. กำหนดประเภทของน้ำมันที่ต้องการให้แสดงรายงานสรุป โดยการเลือกจากใน List Box ของหัวข้อ ประเภทน้ำมัน ที่อยู่เหนือตารางรายการ

2. กำหนดขนาดบรรจุของผลิตภัณฑ์น้ำมันที่ต้องการดูรายงานสรุป โดยการเลือกขนาดที่มีจากใน List Box ของหัวข้อ ขนาดบรรจุ ซึ่งขนาดผลิตภัณฑ์ของน้ำมันแต่ละประเภทจะมีขนาดที่แตกต่างกันออกไป



ภาคผนวก ง.

ชุดคำสั่งโปรแกรมกำหนดงานการผลิต

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub calculate_week2()

'Rem คำดำเนินการเรียกฟังก์ชันการทำงานของกาหนดความต้องการในการผลิต

Call weekproduct_next_new

Call weekoil_next_new

Call weekadjust_before_next

Call weekcheck_limit_next

Call weekoil_next_new

Call weekadjust_next_new

Call weekcondition_next

Call checkstock_other2

Call weekgallon_next

Call weekcap_next

Call weekplastic_next

MsgBox ("การวางแผนความต้องการวัสดุปีค่าการผลิตที่2 เสร็จสมบูรณ์"), 64, ("การวางแผนความต้องการวัสดุ")

End Sub

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub weekproduct_next_new()

Dim h As Integer, i As Integer, j As Integer

Dim k As Single, k1 As Single

Dim k2 As Single, k22 As Single

'Rem ทำการตรวจสอบผลิตภัณฑ์น้ำมันที่มีจำนวนที่เหลืออยู่น้อยกว่าค่าที่กำหนด

dynaoil.moveLast

i = dynaoil.Fields("Oil_ID").Value

dynacontent.MoveFirst

Do While Not dynacontent.EOF

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("Process_Select2").Value = 0

dynacontent.Update

dynacontent.MoveNext

Loop

dynaquery.MoveFirst

For j = 1 To i

h = 0

Do While Not dynaquery.EOF

If dynaquery.Fields("Oil_ID").Value = j Then

h = 1: k = 0

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" Then

k2 = (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value))

If k2 < 0 Then k2 = 0

If dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value < 0.4 Then

k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.5) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2

ElseIf dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value >= 0.4 Then

k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.3) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2

End If

If $(k \setminus 1) < (k / 1)$ Then

$k = (k \setminus 1) + 1$

Elseif $(k \setminus 1) > (k / 1)$ Then

$k = (k \setminus 1)$

Else

$k = (k / 1)$

End If

dynaquery.Edit

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0

dynaquery.Fields("For_CRP2").Value = 0

dynaquery.Fields("For_Order2").Value = 0

dynaquery.Fields("Order_CRP2").Value = 0

dynaquery.Fields("For_MRP2").Value = 0

dynaquery.Fields("For_Receipt2").Value = 0

dynaquery.Fields("Process_Week2").Value = 0

dynaquery.Fields("Process_Select2").Value = 0

dynaquery.Fields("Process_Order2").Value = 0

dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value = 0

dynaquery.Fields("Blend_MRP2").Value = 0

dynaquery.Update

$k1 = \text{dynaquery.Fields("Stock Oil").Value} + \text{dynaquery.Fields("Receive Oil").Value} - \text{dynaquery.Fields("Delivery Oil").Value} - \text{dynaquery.Fields("Book Oil").Value} + \text{dynaquery.Fields("For_Receipt1").Value}$

If $\text{dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value} > 0$ Then

If $\text{dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value} > 0$ Then

If $k1 \leq (\text{dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value} * \text{dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value})$ Then

dynaquery.Edit

If $(k - k1) > 10$ Then $\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} = (k - k1)$ Else $\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} = 10$

dynaquery.Update

Else

dynaquery.Edit

$\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} = 0$

dynaquery.Update

End If

Else

If $k1 \leq ((\text{dynaquery.Fields}(\text{"Safety Stock Oil"}).Value * 2) * \text{dynaquery.Fields}(\text{"Reorder_Point"}).Value)$ Then
 $k22 = \text{roundup}((\text{dynaquery.Fields}(\text{"Safety Stock Oil"}).Value * 0.3) + ((\text{dynaquery.Fields}(\text{"Safety Stock Oil"}).Value * 2) * \text{dynaquery.Fields}(\text{"Reorder_Point"}).Value))$

`dynaquery.Edit`

If $(k22 - k1) > 10$ Then `dynaquery.Fields("For_Week2").Value = (k22 - k1)` Else `dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10`

`dynaquery.Update`

Else

`dynaquery.Edit`

`dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0`

`dynaquery.Update`

End If

End If

Else

`dynaquery.Edit`

`dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0`

`dynaquery.Update`

End If

ElseIf `dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร"` Then

$k2 = (\text{dynaquery.Fields}(\text{"Safety Stock Oil_200"}).Value - \text{roundup}(\text{dynaquery.Fields}(\text{"Forecast Oil_200"}).Value * \text{dynaquery.Fields}(\text{"Reorder_Point_200"}).Value))$

If $k2 < 0$ Then $k2 = 0$

If `dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value < 0.4` Then

$k = \text{roundup}(\text{dynaquery.Fields}(\text{"Forecast Oil_200"}).Value * 0.5) + \text{roundup}(\text{dynaquery.Fields}(\text{"Forecast Oil_200"}).Value * \text{dynaquery.Fields}(\text{"Reorder_Point_200"}).Value) + k2$

ElseIf `dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value >= 0.4` Then

$k = \text{roundup}(\text{dynaquery.Fields}(\text{"Forecast Oil_200"}).Value * 0.3) + \text{roundup}(\text{dynaquery.Fields}(\text{"Forecast Oil_200"}).Value * \text{dynaquery.Fields}(\text{"Reorder_Point_200"}).Value) + k2$

End If

If $(k \setminus 1) < (k / 1)$ Then

$k = (k \setminus 1) + 1$

ElseIf $(k \setminus 1) > (k / 1)$ Then

$k = (k / 1)$


```

Else
k = (k / 1)
End If
dynaquery.Edit
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0
dynaquery.Fields("For200_CRP2").Value = 0
dynaquery.Fields("For_200Order2").Value = 0
dynaquery.Fields("Order200_CRP2").Value = 0
dynaquery.Fields("For_200MRP2").Value = 0
dynaquery.Fields("For_200Receipt2").Value = 0
dynaquery.Fields("Process200_Week2").Value = 0
dynaquery.Fields("Process200_Select2").Value = 0
dynaquery.Fields("Process_200Order2").Value = 0
dynaquery.Fields("For_BULKOrder2").Value = 0
dynaquery.Fields("Process_BULKOrder2").Value = 0
dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value = 0
dynaquery.Fields("Blend_MRP2").Value = 0
dynaquery.Update
k1 = dynaquery.Fields("Stock Oil_200").Value + dynaquery.Fields("Receive Oil_200").Value - dynaquery.Fields
("Delivery Oil_200").Value - dynaquery.Fields("Book Oil_200").Value +
dynaquery.Fields("For_200Receipt1").Value
If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value > 0 Then
If dynaquery.Fields("Forcast Oil_200").Value > 0 Then
If k1 <= (dynaquery.Fields("Forcast Oil_200").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value) Then
dynaquery.Edit
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = (k - k1)
dynaquery.Update
Else
dynaquery.Edit
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0
dynaquery.Update
End If
Else
dynaquery.Edit
If k1 <= ((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * 2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value)
Then

```

```
k22 = roundup((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * 0.3) + ((dynaquery.Fields("Safety Stock  
Oil_200").Value * 2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value))  
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = (k22 - k1)  
Else  
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0  
End If  
dynaquery.Update  
End If  
Else  
dynaquery.Edit  
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0  
dynaquery.Update  
End If  
End If  
  
End If  
If h > 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value < j Then Exit Do  
If h = 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value > j Then Exit Do  
dynaquery.MoveNext  
Loop  
Next j  
  
End Sub
```

สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub weekoil_next_new()

Dim b(10) As String, c(10) As Single, d(10) As Single

Dim d0(10) As Single, d1(10) As Single, d2(10) As Single

Dim d3(10) As Single, d4(10) As Single, d5(10) As Single, d6(10) As Single

Dim e(10) As Single, f(10) As Single, fl(10) As Single

Dim g As Integer, g1 As Integer, g2 As Integer, g3 As Integer, g4 As Integer

Dim h As Integer, h1 As Integer, h2 As Integer

Dim i As Integer, j As Integer, j1 As Integer

Dim k As Single, k1 As Single, k2 As Single, k3 As Single

Dim n As String, n1 As String

Dim p As Single, r As Single, t As Single

Dim u As Single, v As Single, w As Single

'Rem ปรับจำนวนผลิตภัณฑ์น้ำมันที่จะทำการผลิต

dynaoil.movelast

i = dynaoil.Fields("Oil_ID").Value

dynaquery.MoveFirst

For j = 1 To i

h = 0

Do While Not dynaquery.EOF

If dynaquery.Fields("Oil_ID").Value = j Then

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 กิตร" Then b(h) = "18 กิตร" Else b(h) = dynaquery.Fields("Gallon Content").Value

c(h) = dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value

If b(h) <> "200 กิตร" Then d0(h) = dynaquery.Fields("Stock Oil").Value Else d0(h) = dynaquery.Fields("Stock Oil_200").Value

If b(h) <> "200 กิตร" Then d1(h) = dynaquery.Fields("Receive Oil").Value Else d1(h) = dynaquery.Fields("Receive Oil_200").Value

If b(h) <> "200 กิตร" Then d2(h) = dynaquery.Fields("Delivery Oil").Value Else d2(h) = dynaquery.Fields("Delivery Oil_200").Value


```

If b(h) <> "200 ถัง" Then d3(h) = dynaquery.Fields("Book Oil").Value Else d3(h) = dynaquery.Fields("Book Oil_200").Value
If b(h) <> "200 ถัง" Then d4(h) = dynaquery.Fields("For_Receipt1").Value Else d4(h) = dynaquery.Fields("For_200Receipt1").Value
If b(h) <> "200 ถัง" Then d5(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Else d5(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value
If b(h) <> "200 ถัง" Then d6(h) = dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value Else d6(h) = dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value
If b(h) <> "200 ถัง" Then f(h) = dynaquery.Fields("For_Week2").Value Else f(h) = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then
If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 Then
k = 0
k2 = (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value))
If k2 < 0 Then k2 = 0
If dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value < 0.4 Then
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.5) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2
ElseIf dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value >= 0.4 Then
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.3) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2
End If
e(h) = k

Else
k = roundup((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * 0.3) + ((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * 2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value))
e(h) = k
End If

Else
If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value <> 0 Then
k = 0

```

```

k2 = (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value - roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value))
If k2 < 0 Then k2 = 0
If dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value < 0.4 Then
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value * 0.5) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast
Oil_200").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value) + k2
Elseif dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value >= 0.4 Then
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value * 0.3) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast
Oil_200").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value) + k2
End If
e(h) = k

Else
k = roundup((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * 0.3) + ((dynaquery.Fields("Safety Stock
Oil_200").Value * 2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value))
e(h) = k
End If
End If

d(h) = d0(h) + d1(h) - d2(h) - d3(h) + d4(h)
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0
And dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0 And d(h) < d5(h)
Then
If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value > 0 Then
f1(h) = (d(h) - roundup(dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value / 2)) / dynaquery.Fields("Safety Stock
Oil").Value - roundup(dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value / 2)
End If
Else
f1(h) = -1
End If
h = h + 1
End If

If h > 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value <> j Then Exit Do
If h = 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value > j Then Exit Do
dynaquery.MoveNext

```

Loop

k2 = 0

If Not (h = 0) Then "ทั้งหมดต่อไปจะทำที่ h > 0

If h = 1 And f(0) < 0 Then

k = 0

For g = 0 To h - 1

k = roundup(f(g) * Val(b(g)) * c(g)) + k

Next g

If k < 3000 Then

dynaquery.MovePrevious

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ลิตร" Then u = 18 Else u = Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value)

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value < "200 ลิตร" Then

If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) < 3000 Then

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = Int(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup((3000) -

(dynaquery.Fields("For_Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)) / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u))

End If

End If

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" Then

If (dynaquery.Fields("For_200Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) < 3000 Then

dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup((3000) -

(dynaquery.Fields("For_200Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)) / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)

End If

End If

dynaquery.Update

dynaquery.MoveNext

End If

End If

k = 0: n = 0

If h > 1 Then

For g = 0 To h - 1

If b(g) <> "200 ลิตร" And f(g) = 0 And d5(g) <> 0 And d6(g) <> 0 And d(g) < d5(g) And e(g) > d(g) Then

n = roundup((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g)) + n

Elseif b(g) = "200 ลิตร" And f(g) = 0 And d5(g) <> 0 And e(g) > d(g) Then

n = ((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g)) + n

End If

k = roundup(f(g) * Val(b(g)) * c(g)) + k

Next g

If k > 0 And roundup100(k) < 3000 Then

k2 = 3000 - k

If n <= k2 Then

For g = 0 To h - 1

dynaquery.MovePrevious

Next g

For g = 0 To h - 1

If (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร"
And e(g) > d(g)) Or (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Gallon
Content").Value = "200 ลิตร" And e(g) > d(g)) Then

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And d(g) < d5(g) Then

If e(g) - d(g) < 10 Then

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10

f(g) = 10

k2 = k2 - (10 * Val(b(g)) * c(g))

Else

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = e(g) - d(g)

k2 = k2 - ((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g))

End If

End If

```

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ถัง" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0 Then
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = c(g) - d(g)
k2 = k2 - ((c(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g))
End If
dynaquery.Update
End If
dynaquery.MoveNext
Next g

t = 0
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
If (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ถัง" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value <> 0)
Then
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "18 ถัง" Then
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
Else
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * (18) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
End If
ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ถัง" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value <>
0) Then
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * (200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
End If
Next g
If t <> 0 And k2 > 0 Then t = k2 / t "ทำการเฉลี่ยต่อถังว่าควรกระจายเข้าต่อถังที่เท่าไร"

If t > 0 Then
For g = 0 To h - 1
If (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ถัง" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value <> 0)
Then
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "18 ถัง" Then
dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup
(((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields
("Pack Content Oil").Value) * t) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value)): dynaquery.Update

```

Else

dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup
 (((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * (18) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) * t) / ((18) *
 dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)): dynaquery.Update

End If

Elseif (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value <
 0) Then

dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup
 (((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * (200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) * t) /
 ((200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)): dynaquery.Update

End If

dynaquery.MoveNext

Next g

End If

Elseif n > k2 Then

g3 = -1

For g1 = 0 To h - 1

r = 1

For g = 0 To h - 1

dynaquery.MovePrevious

Next g

g2 = -1

For g = 0 To h - 1

If r > f1(g) And f1(g) < -1 And f(g) = 0 Then "ใช้ f1(g) = -1 เป็นตัวคัก 200 ลิตร

r = f1(g)

g2 = g

End If

Next g

h2 = -1

For g = 0 To h - 1

If g = g2 Then

If k2 < (Val(b(g)) * c(g) * 10) Then h2 = g3

End If

Next g

h1 = 0

For g = 0 To h - 1

If h2 <> -1 And g = h2 And h1 <> 1 Then

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ถัง" Then u = 18 Else u = Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value)

dynaquery.Edit

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = Int(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup(k2 / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)))

dynaquery.Update

k2 = 0

h1 = 1

End If

If g = g2 And h1 <> 1 Then

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ถัง" Then u = 18 Else u = Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value)

v = (e(g) - d(g)) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u

If v >= k2 Then

dynaquery.Edit

If roundup(v / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)) > 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = roundup(v / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)) Else dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10

dynaquery.Update

k2 = 0

h1 = 1

ElseIf v < k2 Then

dynaquery.Edit

If (e(g) - d(g)) > 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = (e(g) - d(g)) Else dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10

dynaquery.Update

If (e(g) - d(g)) > 10 Then

f(g) = (e(g) - d(g))

k2 = k2 - roundup(v)

Else

f(g) = 10

```

k2 = k2 - roundup(10 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)
End If
h1 = 1
End If
End If
dynaquery.MoveNext
Next g

g3 = g2
If k2 = 0 Then Exit For
Next g1

If k2 > 200 Then
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
Next g
For g = 0 To h - 1
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <>
0 Then
dynaquery.Edit
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup(k2 /
(dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * 200))
dynaquery.Update
k2 = 0
End If
dynaquery.MoveNext
Next g
End If

End If
End If
End If
Next j
End Sub

```

```
Private Sub weekadjust_before_next()
```

```
Dim g As Integer, h As Integer, i As Integer, j As Integer
```

```
Dim r As Single, t As Single
```

```
Dim b(10) As String, c(10) As Single, d(10) As Single, f(10) As Single
```

```
'Rem รวมจำนวนลิตรของน้ำมันแต่ละชนิดที่ใช้ผลิตผลิตภัณฑ์น้ำมัน
```

```
dynaoil.movelast
```

```
i = dynaoil.Fields("Oil_ID").Value
```

```
dynaquery.MoveFirst
```

```
For j = 1 To i
```

```
h = 0
```

```
Do While Not dynaquery.EOF
```

```
If dynaquery.Fields("Oil_ID").Value = j Then
```

```
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ลิตร" Then b(h) = "18 ลิตร" Else b(h) = dynaquery.Fields("Gallon Content").Value
```

```
c(h) = dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value
```

```
If b(h) <> "200 ลิตร" Then f(h) = dynaquery.Fields("For_Week2").Value Else f(h) = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value
```

```
If b(h) <> "200 ลิตร" Then d(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Else d(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value
```

```
h = h + 1
```

```
End If
```

```
If h > 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value <> j Then Exit Do
```

```
If h = 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value > j Then Exit Do
```

```
dynaquery.MoveNext
```

```
Loop
```

```
If Not (h = 0) Then
```

```
r = 0
```

```
For g = 0 To h - 1
```

```
r = r + (f(g) * Val(b(g)) * c(g))
```

```
Next g
```



```
dynaquery.MovePrevious: dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value = r: dynaquery.Update:  
dynaquery.MoveNext
```

```
End If
```

```
Next j
```

```
End Sub
```



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub weekcheck_limit_next()

Dim i1 As Single, i2 As Single

Dim k1 As Single, k2 As Single, k3 As Single, k4 As Single

Dim h0 As Single, h1 As Single, h2 As Single, h3 As Single, h4 As Single, h5 As Single

Dim h00 As Single, h11 As Single, h22 As Single, h33 As Single, h44 As Single, h55 As Single

Dim m0 As Single, m1 As Single, m2 As Single, m3 As Single, m4 As Single, m5 As Single

Dim m00 As Single, m11 As Single, m22 As Single, m33 As Single, m44 As Single, m55 As Single

*Rem ตรวจสอบจำนวนน้ำมันที่จะผลิตกับพื้นที่จัดเก็บที่มีอยู่

dynaquery.MoveFirst

Do While Not dynaquery.EOF

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" Then

k1 = dynaquery.Fields("Stock Oil_200").Value + dynaquery.Fields("Receive Oil_200").Value - dynaquery.Fields("Delivery Oil_200").Value - dynaquery.Fields("Book Oil_200").Value + dynaquery.Fields("For_200Receipt1").Value

k3 = k1: If k3 < 0 Then k3 = 0

h0 = h0 + dynaquery.Fields("Upper Limit_200").Value

h00 = h00 + dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k3

If dynaquery.Fields("For_200Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value < 0 And (dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k1) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value Then

m00 = m00 + ((dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k1) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value)

End If

ElseIf dynaquery.Fields("Gallon Content").Value < "200 ลิตร" Then

k2 = dynaquery.Fields("Stock Oil").Value + dynaquery.Fields("Receive Oil").Value - dynaquery.Fields("Delivery Oil").Value - dynaquery.Fields("Book Oil").Value + dynaquery.Fields("For_Receipt1").Value

k4 = k2: If k4 < 0 Then k4 = 0

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "18 ลิตร" And dynaquery.Fields("Gallon Name").Value < "ถังน้ำ
รถ" Then

h1 = h1 + dynaquery.Fields("Upper Limit").Value

h11 = h11 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
 dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
 (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
 m11 = m11 + ((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value)
 End If

ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "5 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "4.5
 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "3 ลิตร") Then:

h2 = h2 + dynaquery.Fields("Upper Limit").Value

h22 = h22 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
 dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
 (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
 m22 = m22 + ((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value)
 End If

ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "1 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "0.7
 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "0.5 ลิตร") Then

If dynaquery.Fields("Product Type").Value = "BRAKE OIL" Then

h3 = h3 + dynaquery.Fields("Upper Limit").Value

h33 = h33 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
 dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
 (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
 m33 = m33 + ((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value)
 End If

ElseIf dynaquery.Fields("Brand Name").Value = "HONDA" Or dynaquery.Fields("Brand Name").Value =
 "SUZUKI" Then:

h4 = h4 + dynaquery.Fields("Upper Limit").Value

h44 = h44 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
 dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
 (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
 m44 = m44 + ((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value)
 End If

Else

$h5 = h5 + \text{dynaquery.Fields("Upper Limit").Value}$

$h55 = h55 + \text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} + k4$

If $\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} > 0$ And $\text{dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value} > 3000$ And

$\text{dynaquery.Fields("Forcast Oil").Value} \leq 0$ And $\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} > 10$ And

$(\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} + k2) > \text{dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value}$ Then

$m55 = m55 + ((\text{dynaquery.Fields("For_Week2").Value} + k2) - \text{dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value})$

End If

End If

End If

End If

$\text{dynaquery.MoveNext}$

Loop

If $h00 > h0$ And $m00 \leq 0$ Then $m0 = ((h00 - h0) / m00)$

If $h11 > h1$ And $m11 \leq 0$ Then $m1 = ((h11 - h1) / m11)$

If $h22 > h2$ And $m22 \leq 0$ Then $m2 = ((h22 - h2) / m22)$

If $h33 > h3$ And $m33 \leq 0$ Then $m3 = ((h33 - h3) / m33)$

If $h44 > h4$ And $m44 \leq 0$ Then $m4 = ((h44 - h4) / m44)$

If $h55 > h5$ And $m55 \leq 0$ Then $m5 = ((h55 - h5) / m55)$

$h00 = 0; h11 = 0; h22 = 0; h33 = 0; h44 = 0; h55 = 0$

$\text{dynaquery.MoveFirst}$

Do While Not dynaquery.EOF

If $\text{dynaquery.Fields("Gallon Content").Value} = "200 \text{ ลิตร}"$ And $m0 \leq 0$ Then

$k1 = \text{dynaquery.Fields("Stock Oil_200").Value} + \text{dynaquery.Fields("Receive Oil_200").Value} - \text{dynaquery.Fields}$

$(\text{"Delivery Oil_200").Value} - \text{dynaquery.Fields("Book Oil_200").Value} +$

$\text{dynaquery.Fields("For_200Receipt1").Value}$

$k3 = k1; \text{If } k3 < 0 \text{ Then } k3 = 0$

If $\text{dynaquery.Fields("For_200Week2").Value} > 0$ And $\text{dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value} > 3000$ And

$\text{dynaquery.Fields("Forcast Oil_200").Value} \leq 0$ And $(\text{dynaquery.Fields("For_200Week2").Value} + k1) >$

$\text{dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value}$ Then

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k1) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value) * m0) * 200 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000 Then

dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k1) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value) * m0)

Else

dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value - rounddown(((dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - 3000) / (200 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)))

End If

If (dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k3) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value Then
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value - k1

dynaquery.Update

End If

h00 = h00 + dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + k3

ElseIf dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" Then

k2 = dynaquery.Fields("Stock Oil").Value + dynaquery.Fields("Receive Oil").Value - dynaquery.Fields("Delivery Oil").Value - dynaquery.Fields("Book Oil").Value + dynaquery.Fields("For_Receipt1").Value

k4 = k2: If k4 < 0 Then k4 = 0

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "18 ลิตร" And dynaquery.Fields("Gallon Name").Value <> "ถังน้ำ
รถ" And m1 <> 0 Then

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And

(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m1) * 18 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000

Then

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m0)

Else

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown(((dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - 3000) / (18 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)))

End If

```

If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - k2
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value < 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10
dynaquery.Update
End If
h11 = h11 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4
ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "5 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "4.5
ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "3 ลิตร") And m2 <> 0 Then:
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Edit
If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) -
dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m2) * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000 Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown(((dynaquery.Fields
("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m2)
Else
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((dynaquery.Fields
("Blend_Week2").Value - 3000) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value))
End If
If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - k2
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value < 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10
dynaquery.Update
End If
h22 = h22 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4
ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "1 ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "0.7
ลิตร" Or dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "0.5 ลิตร") Then
If dynaquery.Fields("Product Type").Value = "BRAKE OIL" Then
If m3 <> 0 Then
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Edit

```



```

If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) -
dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m3) * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000 Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields
("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m3)
Else
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((dynaquery.Fields
("Blend_Week2").Value - 3000) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value))
End If
If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - k2
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value < 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10
dynaquery.Update
End If
h33 = h33 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4
End If
ElseIf (dynaquery.Fields("Brand Name").Value = "HONDA" Or dynaquery.Fields("Brand Name").Value =
"SUZUKI") Then:
If m4 <> 0 Then
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Edit
If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) -
dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m4) * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000 Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields
("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m4)
Else
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((dynaquery.Fields
("Blend_Week2").Value - 3000) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value))
End If
If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - k2

```

```

If dynaquery.Fields("For_Week2").Value < 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10
dynaquery.Update
End If
h44 = h44 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4
End If
Else
If m5 <> 0 Then
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 0 And dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value > 3000 And
dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value > 10 And
(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) > dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Edit
If dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k2) -
dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m5) * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) >= 3000 Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown((((dynaquery.Fields
("For_Week2").Value + k2) - dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value) * m5)
Else
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value - rounddown(((dynaquery.Fields
("Blend_Week2").Value - 3000) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value))
End If
If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4) < dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Then
dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - k2
If dynaquery.Fields("For_Week2").Value < 10 Then dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10
dynaquery.Update
End If
h55 = h55 + dynaquery.Fields("For_Week2").Value + k4
End If
End If
End If

End If
dynaquery.MoveNext
Loop
End Sub

```

Private Sub weekoil_next_new()

Dim b(10) As String, c(10) As Single, d(10) As Single

Dim d0(10) As Single, d1(10) As Single, d2(10) As Single

Dim d3(10) As Single, d4(10) As Single, d5(10) As Single, d6(10) As Single

Dim e(10) As Single, f(10) As Single, fl(10) As Single

Dim g As Integer, g1 As Integer, g2 As Integer, g3 As Integer, g4 As Integer

Dim h As Integer, h1 As Integer, h2 As Integer

Dim i As Integer, j As Integer, j1 As Integer

Dim k As Single, k1 As Single, k2 As Single, k3 As Single

Dim n As String, n1 As String

Dim p As Single, r As Single, t As Single

Dim u As Single, v As Single, w As Single

*Rem ปรับจำนวนผลิตภัณฑ์น้ำมันที่จะทำการผลิตอีกครั้งเพื่อให้สอดคล้องกับเงื่อนไขของการผลิตที่ 3000 ลิตร

dynaoil.moveLast

i = dynaoil.Fields("Oil_ID").Value

dynaquery.MoveFirst

For j = 1 To i

h = 0

Do While Not dynaquery.EOF

If dynaquery.Fields("Oil_ID").Value = j Then

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ลิตร" Then b(h) = "18 ลิตร" Else b(h) = dynaquery.Fields("Gallon Content").Value

c(h) = dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value

If b(h) <> "200 ลิตร" Then d0(h) = dynaquery.Fields("Stock Oil").Value Else d0(h) = dynaquery.Fields("Stock Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ลิตร" Then d1(h) = dynaquery.Fields("Receive Oil").Value Else d1(h) = dynaquery.Fields("Receive Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ลิตร" Then d2(h) = dynaquery.Fields("Delivery Oil").Value Else d2(h) = dynaquery.Fields("Delivery Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then d3(h) = dynaquery.Fields("Book Oil").Value Else d3(h) = dynaquery.Fields("Book Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then d4(h) = dynaquery.Fields("For_Receipt1").Value Else d4(h) = dynaquery.Fields("For_200Receipt1").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then d5(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Else d5(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then d6(h) = dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value Else d6(h) = dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then f(h) = dynaquery.Fields("For_Week2").Value Else f(h) = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value

If b(h) <> "200 ถัง" Then

If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 Then
k = 0

k2 = (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value - roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value))

If k2 < 0 Then k2 = 0

If dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value < 0.4 Then

k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.5) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2

ElseIf dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value >= 0.4 Then

k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value * 0.3) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value) + k2

End If

e(h) = k

Else

k = roundup((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * 0.3) + ((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value *
2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point").Value))

e(h) = k

End If

Else

If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value <> 0 Then
k = 0

```
k2 = (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value - roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value *
dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value))
```

```
If k2 < 0 Then k2 = 0
```

```
If dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value < 0.4 Then
```

```
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value * 0.5) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast
Oil_200").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value) + k2
```

```
ElseIf dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value >= 0.4 Then
```

```
k = roundup(dynaquery.Fields("Forecast Oil_200").Value * 0.3) + roundup(dynaquery.Fields("Forecast
Oil_200").Value * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value) + k2
```

```
End If
```

```
c(h) = k
```

```
Else
```

```
k = roundup((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * 0.3) + ((dynaquery.Fields("Safety Stock
Oil_200").Value * 2) * dynaquery.Fields("Reorder_Point_200").Value))
```

```
c(h) = k
```

```
End If
```

```
End If
```

```
d(h) = d0(h) + d1(h) - d2(h) - d3(h) + d4(h)
```

```
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0
And dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0 And d(h) < d5(h)
```

```
Then
```

```
If dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value > 0 Then
```

```
f1(h) = (d(h) - roundup(dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value / 2)) / dynaquery.Fields("Safety Stock
Oil").Value - roundup(dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value / 2)
```

```
End If
```

```
Else
```

```
f1(h) = -1
```

```
End If
```

```
h = h + 1
```

```
End If
```

```
If h > 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value <> j Then Exit Do
```

```
If h = 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value > j Then Exit Do
```

```
dynaquery.MoveNext
```

Loop

k2 = 0

If Not (h = 0) Then ทั้งหมดคือไปจะทำที่ h > 0

If h = 1 And f(0) < 0 Then

k = 0

For g = 0 To h - 1

k = roundup(f(g) * Val(b(g)) * c(g)) + k

Next g

If k < 3000 Then

dynaquery.MovePrevious

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ลิตร" Then u = 18 Else u = Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value)

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value < "200 ลิตร" Then

If (dynaquery.Fields("For_Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) < 3000 Then

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = Int(dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup((3000) -

(dynaquery.Fields("For_Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)) / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u))

End If

End If

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" Then

If (dynaquery.Fields("For_200Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) < 3000 Then

dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup((3000) -

(dynaquery.Fields("For_200Week2").Value * u * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)) / (dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)

End If

End If

dynaquery.Update

dynaquery.MoveNext

End If

End If

k = 0; n = 0

If h > 1 Then

For g = 0 To h - 1

If b(g) <> "200 ลิตร" And f(g) = 0 And d5(g) <> 0 And d6(g) <> 0 And d(g) < d5(g) And e(g) > d(g) Then

n = roundup((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g)) + n

ElseIf b(g) = "200 ลิตร" And f(g) = 0 And d5(g) <> 0 And e(g) > d(g) Then

n = ((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g)) + n

End If

k = roundup(f(g) * Val(b(g)) * c(g)) + k

Next g

If k > 0 And roundup100(k) < 3000 Then

k2 = 3000 - k

If n <= k2 Then

For g = 0 To h - 1

dynaquery.MovePrevious

Next g

For g = 0 To h - 1

If (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร"

And e(g) > d(g)) Or (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <> 0 And dynaquery.Fields("Gallon

Content").Value = "200 ลิตร" And e(g) > d(g)) Then

dynaquery.Edit

If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 0 And

dynaquery.Fields("Forecast Oil").Value <> 0 And d(g) < d5(g) Then

If e(g) - d(g) < 10 Then

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = 10

f(g) = 10

k2 = k2 - (10 * Val(b(g)) * c(g))

Else

dynaquery.Fields("For_Week2").Value = e(g) - d(g)

k2 = k2 - ((e(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g))

End If

```

End If
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = 0 Then
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = c(g) - d(g)
k2 = k2 - ((c(g) - d(g)) * Val(b(g)) * c(g))
End If
dynaquery.Update
End If
dynaquery.MoveNext
Next g

t = 0
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
If (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value <> 0)
Then
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "18 ลิตร" Then
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
Else
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * (18) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
End If
ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value <>
0) Then
t = t + (dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * (200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)
End If
Next g
If t > 0 And k2 > 0 Then t = k2 / t ทำเพื่อการเฉลี่ยต่อลิตรว่าควรกระจายเข้าต่อลิตรที่เท่าไร

If t > 0 Then
For g = 0 To h - 1
If (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_Week2").Value <> 0)
Then
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value <> "18 ลิตร" Then
dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup
(((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields

```

```

("Pack Content Oil").Value) * t) / (Val(dynaquery.Fields("Gallon Content").Value) * dynaquery.Fields("Pack
Content Oil").Value)): dynaquery.Update
Else
dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup
(((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value * (18) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) * t) / ((18) *
dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)): dynaquery.Update
End If
ElseIf (dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ลิตร" And dynaquery.Fields("For_200Week2").Value <
0) Then
dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup
(((dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value * (200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value) * t) /
((200) * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value)): dynaquery.Update
End If
dynaquery.MoveNext
Next g
End If

Elseif n > k2 Then

g3 = -1
For g1 = 0 To h - 1
r = 1
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
Next g
g2 = -1
For g = 0 To h - 1
If r > f1(g) And f1(g) < -1 And f(g) = 0 Then "ใช้ f1(g) = -1 เป็นตัวตัด 200 ลิตร
r = f1(g)
g2 = g
End If
Next g

h2 = -1
For g = 0 To h - 1
If g = g2 Then

```


If $k2 < (\text{Val}(b(g)) * c(g) * 10)$ Then $h2 = g^3$

End If

Next g

$h1 = 0$

For g = 0 To h - 1

If $h2 < -1$ And $g = h2$ And $h1 < 1$ Then

If $\text{dynaquery.Fields}("Gallon Content").Value \text{ Like } "18 \text{ ลิตร}"$ Then $u = 18$ Else $u = \text{Val}(\text{dynaquery.Fields}("Gallon Content").Value)$

dynaquery.Edit

$\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value = \text{Int}(\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value + \text{roundup}(k2 / (\text{dynaquery.Fields}("Pack Content Oil").Value * u)))$

dynaquery.Update

$k2 = 0$

$h1 = 1$

End If

If $g = g2$ And $h1 < 1$ Then

If $\text{dynaquery.Fields}("Gallon Content").Value \text{ Like } "18 \text{ ลิตร}"$ Then $u = 18$ Else $u = \text{Val}(\text{dynaquery.Fields}("Gallon Content").Value)$

$v = (e(g) - d(g)) * \text{dynaquery.Fields}("Pack Content Oil").Value * u$

If $v \geq k2$ Then

dynaquery.Edit

If $\text{roundup}(v / (\text{dynaquery.Fields}("Pack Content Oil").Value * u)) > 10$ Then $\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value = \text{roundup}(v / (\text{dynaquery.Fields}("Pack Content Oil").Value * u))$ Else $\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value = 10$

dynaquery.Update

$k2 = 0$

$h1 = 1$

ElseIf $v < k2$ Then

dynaquery.Edit

If $(e(g) - d(g)) > 10$ Then $\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value = (e(g) - d(g))$ Else $\text{dynaquery.Fields}("For_Week2").Value = 10$

dynaquery.Update

If $(e(g) - d(g)) > 10$ Then

$f(g) = (e(g) - d(g))$

$k2 = k2 * \text{roundup}(v)$

```

Else
f(g) = 10
k2 = k2 - roundup(10 * dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * u)
End If
h1 = 1
End If
End If
dynaquery.MoveNext
Next g
g3 = g2
If k2 = 0 Then Exit For
Next g1

If k2 > 200 Then
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
Next g
For g = 0 To h - 1
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value = "200 ถัง" And dynaquery.Fields("Safety Stock Oil_200").Value <
0 Then
dynaquery.Edit
dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup(k2 /
(dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value * 200))
dynaquery.Update
k2 = 0
End If
dynaquery.MoveNext
Next g
End If
End If
End If
End If
End If
Next j
End Sub

```

```
Private Sub weekadjust_next_new()
```

```
Dim g As Integer, g1 As Integer
```

```
Dim h As Integer, i As Integer, j As Integer
```

```
Dim k1 As Integer, k2 As Integer
```

```
Dim r As Single, t As Single, u As Single
```

```
Dim b(10) As String, c(10) As Single, f(10) As Single, d(10) As Single
```

```
'Rem ปรับจำนวนการผลิตให้สอดคล้องกับปริมาณน้ำมันผสม
```

```
dynaoil.movelast
```

```
i = dynaoil.Fields("Oil_ID").Value
```

```
dynaquery.MoveFirst
```

```
For j = 1 To i
```

```
h = 0
```

```
Do While Not dynaquery.EOF
```

```
If dynaquery.Fields("Oil_ID").Value = j Then
```

```
If dynaquery.Fields("Gallon Content").Value Like "18 ลิตร" Then b(h) = "18 ลิตร" Else b(h) = dynaquery.Fields  
("Gallon Content").Value
```

```
c(h) = dynaquery.Fields("Pack Content Oil").Value
```

```
If b(h) <> "200 ลิตร" Then f(h) = dynaquery.Fields("For_Week2").Value Else f(h) = dynaquery.Fields  
("For_200Week2").Value
```

```
If b(h) <> "200 ลิตร" Then d(h) = dynaquery.Fields("Safety Stock Oil").Value Else d(h) = dynaquery.Fields("Safety  
Stock Oil_200").Value
```

```
h = h + 1
```

```
End If
```

```
If h > 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value <> j Then Exit Do
```

```
If h = 0 And dynaquery.Fields("Oil_ID").Value > j Then Exit Do
```

```
dynaquery.MoveNext
```

```
Loop
```

```
If Not (h = 0) Then
```

```
r = 0
```

```
For g = 0 To h - 1
```

```
r = r + (f(g) * Val(b(g)) * c(g))
```



```

Next g
If (r \ 100) < (r / 100) Then
t = (r \ 100) + 1
ElseIf (r \ 100) >= (r / 100) Then
t = (r \ 100)
End If
t = t * 100
dynaquery.MovePrevious: dynaquery.Edit: dynaquery.Fields("Blend_Week2").Value = t: dynaquery.Update:
dynaquery.MoveNext

u = 0: k1 = -1: k2 = 0
If t - r < 0 Then
For g1 = 0 To h - 1
If k2 = 0 Then
k2 = 1
For g = 0 To h - 1
If d(g) > u And b(g) < "200 ถัด" And f(g) < 0 Then
u = d(g)
k1 = g
End If
Next g
End If
If k1 = -1 And (t - r) > 200 And b(g1) = "200 ถัด" And d(g1) < 0 Then
k1 = g1
Exit For
End If
Next g1
End If

If k1 < -1 Then
For g = 0 To h - 1
dynaquery.MovePrevious
Next g
For g = 0 To h - 1
If g = k1 Then
dynaquery.Edit

```

```

If b(g) <> "200 ถัดมา" Then
    dynaquery.Fields("For_Week2").Value = dynaquery.Fields("For_Week2").Value + roundup((t - r) / (Val(b(g)) * c
(g)))
Else
    dynaquery.Fields("For_200Week2").Value = dynaquery.Fields("For_200Week2").Value + roundup((t - r) / (Val(b
(g)) * c(g)))
End If
dynaquery.Update
End If
dynaquery.MoveNext
Next g
End If
End If
Next j

End Sub

```



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub weekcondition_next()

'Rem กำหนดค่าที่คำนวณบันทึกลงในระบบฐานข้อมูล

dynacontent.MoveFirst

Do While Not dynacontent.EOF

If dynacontent.Fields("For_Week2").Value <= 0 Or IsNull(dynacontent.Fields("For_Week2").Value) Then

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("For_Receipt2").Value = 0

dynacontent.Fields("Process_Week2").Value = 0

dynacontent.Fields("Process_Select2").Value = 0

dynacontent.Update

Else

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("For_Receipt2").Value = dynacontent.Fields("For_Week2").Value

dynacontent.Fields("Process_Week2").Value = -1

dynacontent.Fields("Process_Select2").Value = -1

dynacontent.Update

End If

dynacontent.MoveNext

Loop

dynaoil.MoveFirst

Do While Not dynaoil.EOF

If dynaoil.Fields("For_200Week2").Value <= 0 Or IsNull(dynaoil.Fields("For_200Week2").Value) Then

dynaoil.Edit

dynaoil.Fields("For_200Receipt2").Value = 0

dynaoil.Fields("Process200_Week2").Value = 0

dynaoil.Fields("Process200_Select2").Value = 0

dynaoil.Fields("For_200Week2_MRP").Value = 0

dynaoil.Update

Else

dynaoil.Edit

dynaoil.Fields("For_200Receipt2").Value = dynaoil.Fields("For_200Week2").Value

dynaoil.Fields("For_200Week2_MRP").Value = dynaoil.Fields("For_200Week2").Value

dynaoil.Fields("Process200_Week2").Value = -1


```
dynaoil.Fields("Process200_Select2").Value = -1  
dynaoil.Update  
End If  
dynaoil.MoveNext  
Loop  
  
End Sub
```



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

Private Sub checkstock_other2()

Dim i1 As Integer

Dim h00 As Single, h1 As Single, h3 As Single, h4 As Single

'Rem ทำการเช็คจำนวนที่มีอยู่ของผลิตภัณฑ์จาวบี

dynacontent.MoveFirst

Do While Not dynacontent.EOF

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("Week_Number2").Value = 0

dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value = 0

dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value = 0

dynacontent.Fields("Last_Order2_MRP").Value = 0

dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity2").Value = 0

dynacontent.Update

If dynacontent.Fields("Gallon Content").Value Like "*" + "กิโลกรัม" Or dynacontent.Fields("Gallon Name").Value Like "ถังน้ำกรด" Then

h00 = dynacontent.Fields("Total Forecast").Value

h1 = dynacontent.Fields("Total Forecast").Value / 6

h3 = dynacontent.Fields("Stock Oil").Value

If dynacontent.Fields("Week_Last_Number1").Value = 0 Then

h4 = h3

Elseif dynacontent.Fields("Week_Last_Number1").Value <> 0 Then

h4 = dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity1").Value

End If

i1 = dynacontent.Fields("Week_Number1").Value - dynacontent.Fields("Week_Last_Number1").Value

h4 = Int(h4 - (h1 * i1)) " จะทำให้ผู้จำนวนของ Stock สำเร็จรูปที่เหลืออยู่ ณ.สัปดาห์ที่จะพิจารณา

"เงื่อนไขของการตั้งผลิตและกำหนดการตั้งผลิต

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Number1").Value

dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Order1").Value

```

dynacontent.Fields("Last_Order2_MRP").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value
dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity2").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity1").Value
dynacontent.Update
If b4 < 0 Then
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Number1").Value + 1
dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value = Int(h00 / 3) - h4
dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity2").Value = Int(h00 / 3)
dynacontent.Update
ElseIf b4 <= Int(h00 / 6) Then
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Number1").Value + 1
dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value = Int(h00 / 2) - h4
dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity2").Value = Int(h00 / 2)
dynacontent.Update
ElseIf b4 <= Int(h00 / 3) Then
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Number1").Value + 1
dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value = Int((h00 * 2) / 3) - h4
dynacontent.Fields("Week_Last_Quantity2").Value = Int((h00 * 2) / 3)
dynacontent.Update
End If

dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Last_Order2_MRP").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value
dynacontent.Fields("Week_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Number1").Value + 1
dynacontent.Update
End If
dynacontent.MoveNext

Loop

End Sub

```


Private Sub weekgallon_next()

Dim j As Integer, k As Single

'Rem ทำการหาจำนวนภาชนะบรรจุที่จะทำการผลิตตามผลิตภัณฑ์ที่กำหนด

dynacontent.MoveFirst

Do While Not dynacontent.EOF

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value = 0

dynacontent.Fields("Gallon_Order2").Value = 0

dynacontent.Fields("Gallon_MRP2").Value = 0

dynacontent.Fields("Gallon_Receipt2").Value = 0

dynacontent.Fields("Gallon Production Book2").Value = 0

dynacontent.Fields("Process_Gallon_Order2").Value = 0

dynacontent.Fields("Gallon_Week2_Process").Value = 0

dynacontent.Update

If dynacontent.Fields("Gallon Content").Value Like "*" + "กิโตกรัม" + "*" Or dynacontent.Fields("Gallon Name").Value Like "ตั้งน้ำกรด" Then

If dynacontent.Fields("Week_Number2").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Number2").Value And
 dynacontent.Fields("Week_Number2").Value <> 0 And (dynacontent.Fields("Gallon Stock").Value +
 dynacontent.Fields("Gallon Receive").Value - dynacontent.Fields("Gallon Delivery").Value - dynacontent.Fields
 ("Gallon Production Book1").Value + dynacontent.Fields("Gallon_Receipt1").Value) < (dynacontent.Fields
 ("Week_Last_Order2").Value) Then

dynacontent.Edit

dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value = dynacontent.Fields("Week_Last_Order2").Value -
 (dynacontent.Fields("Gallon Stock").Value + dynacontent.Fields("Gallon Receive").Value - dynacontent.Fields
 ("Gallon Delivery").Value - dynacontent.Fields("Gallon Production Book1").Value + dynacontent.Fields
 ("Gallon_Receipt1").Value)

dynacontent.Fields("Gallon_Receipt2").Value = dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value

dynacontent.Fields("Process_Week2").Value = -1

dynacontent.Fields("Process_Select2").Value = -1

dynacontent.Update

Else

```

dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value = 0
dynacontent.Fields("Gallon_Receipt2").Value = 0
dynacontent.Fields("Process_Week2").Value = 0
dynacontent.Fields("Process_Select2").Value = 0
dynacontent.Update
End If
Else
If dynacontent.Fields("Gallon_ID").Value <> 127 And dynacontent.Fields("For_Week2").Value > 0 Then
k = (dynacontent.Fields("Gallon Stock").Value + dynacontent.Fields("Gallon Receive").Value - dynacontent.Fields
("Gallon Delivery").Value - dynacontent.Fields("Gallon Production Book1").Value + dynacontent.Fields
("Gallon_Receipt1").Value)
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Gallon Production Book2").Value = dynacontent.Fields("For_Week2").Value *
dynacontent.Fields("Pack Content Oil").Value
dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value = (dynacontent.Fields("For_Week2").Value * dynacontent.Fields("Pack
Content Oil").Value) - k
If dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value < 0 Then dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value = 0
dynacontent.Fields("Gallon_Receipt2").Value = dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value
dynacontent.Update

ElseIf dynacontent.Fields("Gallon_ID").Value = 127 Then
dynacap.MoveFirst
Do While Not dynacap.EOF
If dynacap.Fields("Cap Capacity").Value = "200 ลิตร" Then
dynacap.Edit: dynacap.Fields("Cap_Week2").Value = 0: dynacap.Update
End If
dynacap.MoveNext
Loop

dynaoildetail.MoveFirst
Do While Not dynaoildetail.EOF
If dynaoildetail.Fields("Gallon_ID").Value = 127 Then
j1 = dynaoildetail.Fields("Cap_Gallon_ID").Value
j2 = dynaoildetail.Fields("Plastic_Gallon_ID").Value

```

```

dynaoil.MoveFirst
Do While Not dynaoil.EOF
If dynaoil.Fields("Oil_ID").Value = dynaoildetail.Fields("Oil_ID").Value Then
il = dynaoil.Fields("For_200Week2").Value
Exit Do
End If
dynaoil.MoveNext
Loop

```

```

If il > 0 Then
dynacapdetail.MoveFirst
Do While Not dynacapdetail.EOF
If dynacapdetail.Fields("Cap_Gallon_ID").Value = j1 Then
dynacap.MoveFirst
Do While Not dynacap.EOF
If dynacap.Fields("Cap_ID").Value = dynacapdetail.Fields("Cap_ID").Value Then
dynacap.Edit
dynacap.Fields("Cap_Week2").Value = dynacap.Fields("Cap_Week2").Value + il
dynacap.Update
Exit Do
End If
dynacap.MoveNext
Loop
Exit Do
End If
dynacapdetail.MoveNext
Loop

```

```

dynaplasticdetail.MoveFirst
Do While Not dynaplasticdetail.EOF
If dynaplasticdetail.Fields("Plastic_Gallon_ID").Value = j2 Then
dynaplastic.MoveFirst
Do While Not dynaplastic.EOF
If dynaplastic.Fields("Plastic_ID").Value = dynaplasticdetail.Fields("Plastic_ID").Value Then
dynaplastic.Edit
dynaplastic.Fields("Plastic_Week2").Value = dynaplastic.Fields("Plastic_Week2").Value + il

```



```
dynaplastic.Update
Exit Do
End If
dynaplastic.MoveNext
Loop
Exit Do
End If
dynaplasticdetail.MoveNext
Loop
End If
dynaoiddetail.MoveNext
Loop
End If
End If
If dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value <= 0 Or IsNull(dynacontent.Fields("Gallon_Week2").Value) Then
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Gallon_Week2_Process").Value = 0
dynacontent.Update
Else
dynacontent.Edit
dynacontent.Fields("Gallon_Week2_Process").Value = -1
dynacontent.Update
End If
dynacontent.MoveNext
Loop
End Sub
```

Private Sub weekcap_next()

Dim h As Integer, i As Integer, j As Integer, j1 As Integer, j2 As Integer

Dim k As Single, r As Single, r1 As Single, r2 As Single, r3 As Single, r4 As Single

'Rem ค้นหาจำนวนฝาภาชนะที่จะผลิตตามผลิตภัณฑ์น้ำมันต่างๆที่กำหนด

dynacap.movelast

i = dynacap.Fields("Cap_ID").Value

dynaquery1.MoveFirst

For j = 1 To i

h = 0: r = 0: r1 = 0: r2 = 0: r3 = 0: j1 = 0: j2 = 0

Do While Not dynaquery1.EOF

If dynaquery1.Fields("Cap_ID").Value = j Then

dynaquery1.Edit

dynaquery1.Fields("Cap Mole Making2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap_Week2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap_Order2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap_MRP2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap_Receipt2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap Production Book2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Process_Cap_Order2").Value = 0

dynaquery1.Fields("Cap_Week2_Process").Value = 0

dynaquery1.Update

If dynaquery1.Fields("Gallon Content").Value Like "*" + "กิโลกรัม" + "*" Or dynaquery1.Fields("Gallon Name").Value Like "ถังน้ำกรด" Then

If dynaquery1.Fields("Week_Number2").Value = dynaquery1.Fields("Week_Last_Number2").Value And dynaquery1.Fields("Week_Number2").Value <> 0 Then

r = r + dynaquery1.Fields("Week_Last_Order2").Value

End If

Else

r = r + (dynaquery1.Fields("For_Week2").Value * dynaquery1.Fields("Pack Content Oil").Value)

End If

h = h + 1

```

End If
If h > 0 And dynaquery1.Fields("Cap_ID").Value <> j Then Exit Do
If h = 0 And dynaquery1.Fields("Cap_ID").Value > j Then Exit Do
dynaquery1.MoveNext
Loop

If h <> 0 Then
dynaquery1.MovePrevious
k = (dynaquery1.Fields("Cap Stock").Value + dynaquery1.Fields("Cap Receive").Value - dynaquery1.Fields("Cap
Delivery").Value - dynaquery1.Fields("Cap Production Book1").Value +
dynaquery1.Fields("Cap_Receipt1").Value)
dynaquery1.Edit
dynaquery1.Fields("Cap Production Book2").Value = r
If r > 0 Then dynaquery1.Fields("Cap_Week2").Value = r - k
If dynaquery1.Fields("Cap_Week2").Value < 0 Then dynaquery1.Fields("Cap_Week2").Value = 0
dynaquery1.Fields("Cap_Receipt2").Value = dynaquery1.Fields("Cap_Week2").Value
dynaquery1.Update
dynaquery1.MoveNext
End If
Next j

dynacap.MoveFirst
Do While Not dynacap.EOF
If dynacap.Fields("Cap_Week2").Value <= 0 Or IsNull(dynacap.Fields("Cap_Week2").Value) Then
dynacap.Edit
dynacap.Fields("Cap_Week2_Process").Value = 0
dynacap.Update
Else
dynacap.Edit
dynacap.Fields("Cap_Week2_Process").Value = -1
dynacap.Update
End If
dynacap.MoveNext
Loop
End Sub

```


Private Sub weekplastic_next()

Dim h As Integer, i As Integer, j As Integer

Dim k As Single, r As Single

'Rem ทำการคำนวณหาจำนวนภาชนะเกรดเป่าที่จะผลิตตามผลิตภัณฑ์น้ำมันที่กำหนด

dynaplactic.moveLast

i = dynaplactic.Fields("Plastic_ID").Value

dynaquery2.MoveFirst

For j = 1 To i

h = 0: r = 0

Do While Not dynaquery2.EOF

If dynaquery2.Fields("Plastic_ID").Value = j Then

dynaquery2.Edit

dynaquery2.Fields("Plastic_Week2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Plastic_Order2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Plastic_MRP2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Plastic_Receipt2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Plastic Production Book2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Process_Plastic_Order2").Value = 0

dynaquery2.Fields("Plastic_Week2_Process").Value = 0

dynaquery2.Update

If dynaquery2.Fields("Gallon Content").Value Like "*" + "กิโลกรัม" + "*" Or dynaquery2.Fields("Gallon Name").Value Like "ถังน้ำกรด" Then

If dynaquery2.Fields("Gallon_Week2").Value > 0 Then

r = r + dynaquery2.Fields("Gallon_Week2").Value

End If

Else

If (dynaquery2.Fields("Gallon Stock").Value + dynaquery2.Fields("Gallon Receive").Value - dynaquery2.Fields("Gallon Delivery").Value - dynaquery2.Fields("Gallon Production Book1").Value + dynaquery2.Fields("Gallon_Receipt1").Value) <= (dynaquery2.Fields("For_Week2").Value * dynaquery2.Fields("Pack Content Oil").Value) And dynaquery2.Fields("For_Week2").Value > 0 Then

```

r = r + ((dynaquery2.Fields("For_Week2").Value * dynaquery2.Fields("Pack Content Oil").Value) -
(dynaquery2.Fields("Gallon Stock").Value + dynaquery2.Fields("Gallon Receive").Value - dynaquery2.Fields
("Gallon Delivery").Value - dynaquery2.Fields("Gallon Production Book1").Value + dynaquery2.Fields
("Gallon_Receipt1").Value))
End If
End If

h = h + 1
End If
If h > 0 And dynaquery2.Fields("Plastic_ID").Value <> j Then Exit Do
If h = 0 And dynaquery2.Fields("Plastic_ID").Value > j Then Exit Do
dynaquery2.MoveNext
Loop

If h <> 0 Then
dynaquery2.MovePrevious
k = dynaquery2.Fields("Plastic Stock").Value + dynaquery2.Fields("Plastic Receive").Value - dynaquery2.Fields
("Plastic Delivery").Value - dynaquery2.Fields("Plastic Production Book1").Value + dynaquery2.Fields
("Plastic_Receipt1").Value
dynaquery2.Edit
dynaquery2.Fields("Plastic Production Book2").Value = r
If r > 0 Then dynaquery2.Fields("Plastic_Week2").Value = r - k
If dynaquery2.Fields("Plastic_Week2").Value < 0 Then dynaquery2.Fields("Plastic_Week2").Value = 0
dynaquery2.Fields("Plastic_Receipt2").Value = dynaquery2.Fields("Plastic_Week2").Value
dynaquery2.Update
dynaquery2.MoveNext
End If
Next j

dynaplastic.MoveFirst
Do While Not dynaplastic.EOF
If dynaplastic.Fields("Plastic_Week2").Value <= 0 Or IsNull(dynaplastic.Fields("Plastic_Week2").Value) Then
dynaplastic.Edit
dynaplastic.Fields("Plastic_Week2_Process").Value = 0
dynaplastic.Update
Else

```

```
dynaplastic.Edit  
dynaplastic.Fields("Plastic_Week2_Process").Value = -1  
dynaplastic.Update  
End If  
dynaplastic.MoveNext  
Loop  
  
End Sub
```



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ประวัติผู้เขียน

นายจตุรรัตน์ รักษาแก้ว เกิดเมื่อวันที่ 12 มกราคม พ.ศ.2515 ที่จังหวัดอ่างทอง สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี เกียรตินิยมอันดับสอง คณะวิศวกรรมศาสตร์ ภาควิชาเทคโนโลยีไฟฟ้า อุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ เมื่อปีการศึกษา 2536 ได้เข้ารับการศึกษาระดับปริญญาโท สาขาวิศวกรรมศาสตร์ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม ที่จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปีการศึกษา 2538



สถาบันวิทยบริการ
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย