รายการอ้างอิง

ภาษาไทย

เจริญ สุนทราวาณิชย์. การวางแผนการผลิตและพัสดุคงคลังสำหรับโรงงานกระดาษเหนียว. กรุงเทพมหานคร: ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2530.

ชุมพล ศฤงคารศิริ. การวางแผนและควบคุมการผลิต. กรุงเทพมหานคร: สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น, 2535.

พิชิต สุขเจริญพงษ์. การจัดการวิศวกรรมการผลิต. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์ซีเอ็ดยูเคชั่น, 2534

มานพ เรี่ยวเดชะ. MRP II แนวคิดและการดำเนินการนำไปใช้. เอกสารประกอบการอบรมบริษัท Cerebos, 2537.

วิศิษฐ์ โล้เจริญรัตน์. การวางแผนการผลิตและการใช้วัสดุสำหรับโรงงานประกอบรถจักรยานยนต์. กรุงเทพมหานคร : ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2529

อนุพงศ์ งามขจรวิวัฒน์. การใช้คอมพิวเตอร์ในโรงงานประกอบโทรทัศน์ กรุงเทพมหานคร: ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2533

อภินันท์ คลอวุฒินันท์. การประยุกต์เทคนิคการวางแผนความต้องการวัสดุในการผลิตเฟอร์นิเจอร์เหล็ก. กรุงเทพมหานคร : ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2533.

ภาษาอังกฤษ

Blackburn, J.D., and Millen, R.A. "Improved for Multi-Stage Requirement Planning System." Management Science. 28 (January 1982): 44-56.

Blasingame, J.W., and Weeks, J.K. "Behaviroral Dimensions of MRP Change Assessing Your Organization Strengths and Weaknesses." Production and Inventory Management. 1st qtr. (1981).

Brenizer, N.W. "The Odyssey of Inventory Management." Production and Inventory Management. 2md qtr. (1981).

Callermann, T.E., Heyl, J.E. "A Model for Material Requirements Planning Implementation." Interantional Journal of Operation & Production Management. 6 (1986).

Clark, S.J., Cox, J.F., Jesse, Jr.R.R., and Zmud, R.W. "How to Evaluate Your Material Requirements Planning System." Production and Inventory Management. 3rd qtr. (1982).

D'ovido, G.J. and Behling, R.L. "Material Requiement Planning." Handbook of Industrial Engineering. New York: John Wiley & Sons, 1982.

Everette, A.J. and Ebert, R.J. "Material Requirement Planning." Production and Operation Management. pp. 561-568. 3rd ed., Englewood Cliffs, N.J. : Prentice Hall, 1983.

Fisher, K. "How to Implement MRP-Successfully." Production and Inventory Management. 1st qtr. (1982)

Gedye, G.R. Scientific Method in Production Management. England: Oxford University Press, 1965.

Gibbs, M. "Material Requirement Planning." The Management of Operations. pp. 495-525. 2nd ed., John Wiley & Sons, 1984.

Gilbert, J.P. and Schonberger, R.J. "Inventory-Based Production Control System: A Historical Analysis." Production and Inventory Management. 2nd qtr. (1982).

Hax, A.C. "Material Requirement Planning." Studies in Operation Management. North-Holland Publishing Co., 1978.

Kanet, J.J. "Toward Understanding Lead Time in MRP System." Production and Inventory Management. 3rd qtr. (1982).

Latham, Jr. D.A. "Are You Among MRP's Walking Wounded?." Production and Inventory Management. 3rd qtr. (1981).

Lee, T.S. and Everett, E.A., JR. "Forecasting Error Evaluation in Material Requirement Planning (MRP) Production-Inventory System." Management Science. 32 (1981): 1186-1205.

Love, S.F. "Material Requirement Planning." Inventory Control. New York: McGraw-Hill Book Co., 1979.

Magee, J.F. Production Planning and Inventory Control. New York: McGraw-Hill Book Co., 1958.

Mc Clain, J.O., Maxwell, W.L. and Thomas, L.J. "Requirement Planning in a Manufacturing Setting." Operation Management : Production of Goods and Services. pp. 301-332. Englewood Cliffs, N.J.: Prentice Hall Inc., 1980.

Miller, J.G. and Sprauque, L.G. "Behind the Growth in Material Requirement Planning." Harvard Business Review. (sept-oct 1975): 83-91.

Moorl, F.G. and Hendrick, T.E. "Material Requirement Planning." Production and Operation Management. 8th ed., Richard D. Irwin, Inc., 1980.

Nelson, N.S. "MRP and Inventory and Production Control in Process Industries." Production and Inventory Management. 4th qtr. (1983).

Orlicky, J. Material Requirement Planning. The New Way of Life in Production and Inventory Management. New York: McGraw-Hill, 1975.

Peterson, L.D. "Design Considerations for Improving the Effectiveness odf MRP" Production and Inventory Management. 3rd qtr. (1975): 46-68.

Plossl, G.W. and Wight, O.W. Production and Inventory Control Principle and Techniques. Englewood Cliffs, N.J.: Prentice Hall, Inc., 1967.

Plossl, G.W. "MRP Yesterday, Today, and Tomorrow." Production and Inventory Control 21 (1980): 1-10.

Roberts, B.J. "Education and Training Programs To Support MRP Implementations." Production and Inventory Management. 2nd qtr. (1982).

Rosen, N.J., Paperman, J.B. "How to Use Material Requirement Planning." Management Review. (August 1978).

Schonberger, R.J. Operation Management : Planning and Control of Operations and Operating Resource. Dallas : Business Publications, Inc., 1981.

Steinberg, E. and Napier, A.H. "Optimal Multi-Level. Lot Sizing for Requirement Planning System." Management Science. 26 (December 1980) : 1258-1271.

Thurston, P.H. "Requirement Planning for Inventory Control." Harvard Business Review. (May-June 1972).

Thomas, E.C. and Heyl, J.E. "A Model for Material Requirement Planning Implementation." International Journal of Operations and Production Management. 6 (1986).

Wight, O.W. Production and Inventory in the Computer Age. pp. 22-43. Cahners Publishing Company, Inc., 1974.

William J. Stevenson "Material Requirement Planning." Production and Operation Management. pp. 453-482. Richard D. Irwin, Inc., 1982.

Wilson R.H. "A Scienctific Routine For Stock Control." Harvard Business Review. : 116-128 (October 1934).

ภาคผนวก ก

ตารางที่ 1 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลวัสดุ

ชื่อแฟ้ม PT_PART
รายละเอียด ITEM MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลพื้นฐาน

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	ABC Class	pt_abc	1	-	C	รหัสระดับของวัสดุ
2	Added	pt_added	8	-	D	วันที่ทำการบันทึกหรือแก้ไขข้อมูล
3	Article Number	pt_article	18	-	C	เลขที่อ้างอิง
4	Assay %	pt_assay	3	2	N	เปอร์เซ็นต์ความเข้มข้น
5	Auto Lot Number	pt_auto_lot	-	-	yes/no	แสดงการให้ระบบสร้างเลขที่ของล็อต/ซีเรียลให้อัตโนมัติ
6	Avg Int	pt_avg_int	3	-	N	จำนวนเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลังวัสดุ
7	Batch Qty	pt_batch	8	10	N	ขนาดของการผลิต
8	Bill of Material	pt_bom_code	18	-	C	รหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
9	Buyer/Planner	pt_buyer	8	-	C	รหัสผู้ซื้อ/ผู้วางแผน
10	Critical Item	pt_critical	-	-	yes/no	แสดงเป็นวัสดุวิกฤตหรือไม่
11	Cum LT	pt_cum_lead	3	-	N	ช่วงเวลานำการผลิตสะสม
12	Cyc Cnt Int	pt_cyc_int	3	-	N	จำนวนวันของรอบการนับวัสดุในคลังวัสดุ
13	Description	pt_desc1	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ
14	Drawing	pt_draw	18	-	C	เลขที่แบบของวัสดุ
15	Group	pt_group	8	-	C	รหัสกลุ่มของวัสดุ
16	Ins LT	pt_insp_lead	3	-	N	ช่วงเวลานำการตรวจสอบ
17	Inspect	pt_insp_req	-	-	yes/no	แสดงต้องการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลังหรือไม่

ตารางที่ 1 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลวัสดุ (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
18	Issue Policy	pt_iss_pol	-	-	yes/no	แสดงต้องการจ่ายวัสดุตามรายการเบิกหรือไม่
19	Location	pt_loc	8	-	C	รหัสคลังวัสดุ
20	Location Type	pt_loc_type	8	-	C	รหัสประเภทของคลังวัสดุ
21	Lot/Serial Control	pt_lot_ser	1	-	C	รหัสการควบคุมวัสดุแบบล็อต/ซีเรียล
22	Mfg LT	pt_mfg_lead	3	-	N	ช่วงเวลานำการผลิต
23	MRP Required	pt_mrp	-	-	yes/no	แสดงมีความต้องการจาก MRP หรือไม่
24	Master Sched	pt_ms	-	-	yes/no	แสดงเป็นวัสดุสำหรับทำการวางแผนการผลิตหลักหรือไม่
25	Net Weight	pt_net_wt	5	6	N	น้ำหนักของวัสดุ
26	UM	pt_net_wtum	2	-	C	หน่วยน้ำหนักของวัสดุ
27	Max Ord	pt_ord_max	8	-	N	จำนวนสูงสุดที่สามารถสั่ได้
28	Min Ord	pt_ord_min	8	-	N	จำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งได้
29	Ord Mult	pt_ord_mult	8	-	N	จำนวนสั่งที่เป็นจำนวนเต็ม
30	Order Period	pt_ord_per	3	-	N	ช่วงเวลาการคำนวณการสั่งหรือผลิต
31	Order Qty	pt_ord_qty	8	-	N	ขนาดล็อตของการสั่งซื้อหรือผลิต
32	Item Number	pt_part	18	-	C	รหัสวัสดุ
33	Item Type	pt_part_type	8	-	C	รหัสชนิดของวัสดุ
34	Phantom	pt_phontom	-	-	yes/no	แสดงเป็นวัสดุแฟนธอม
35	Plan Orders	pt_plan_ord	-	-	yes/no	แสดงต้องการกำหนดแผนการสั่งของวัสดุหรือไม่
36	Pur/Mfg	pt_pm_code	1	-	C	รหัสประเภทของวัสดุ

ตารางที่ 1 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลวัสดุ (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
37	PO Site	pt_po_site	8	-	C	รหัสโรงงานที่ต้องการกำหนดใบสั่งซื้อ
38	Price	pt_price	10	10	N	ราคาขายของวัสดุสำเร็จรูป
39	Prod Line	pt_prod_line	4	-	C	รหัสสายผลิตภัณฑ์
40	Pur LT	pt_pur_lead	3	-	N	ช่วงเวลานำการสั่งซื้อ
41	Reorder Point	pt_rop	6	-	N	จำนวนคงเหลือต่ำสุดสำหรับการสั่งซื้อ/ผลิต
42	Routing Code	pt_routing	18	-	C	รหัสกระบวนการผลิต
43	Run Time	pt_run	6	9	N	เวลารวมที่ใช้ในการผลิต
44	Setup Time	pt_setup	6	9	N	เวลารวมที่ใช้ในการเตรียมการผลิต
45	Safety Stock	pt_sfty_stk	8	-	N	ปริมาณสำรองเผื่อขาด
46	Safety Time	pt_sfty_time	3	-	N	จำนวนวันสั่งซื้อ/ผลิตเผื่อขาด
47	Shelf Life	pt_shelflife	7	-	N	จำนวนวันหมดอายุนับจากได้รับวัสดุ
48	Site	pt_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
49	Size	pt_size	5	2	N	ขนาดของวัสดุ
50	Size UM	pt_size_um	2	-	C	หน่วยของขนาดวัสดุ
51	Allocate Single Lot	pt_sngl_lot	-	-	yes/no	แสดงต้องการจองวัสดุเพียงล็อตเดียวหรือไม่
52	Tax	pt_tax	-	-	yes/no	แสดงมีภาษี VAT หรือไม่
53	Tax Class	pt_taxc	3	-	C	รหัสระดับภาษีที่ใช้
54	Time Fence	pt_timefence	4	-	N	จำนวนวัน
55	UM	pt_um	2	-	C	หน่วยของวัสดุ
56	Supplier	pt_vend	8	-	C	รหัสผู้ขาย
57	Yield%	pt_yield_pct	3	2	N	เปอร์เซ็นต์เผื่อเสีย

ตารางที่ 2 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลของผู้ขาย

ชื่อแฟ้ม VD_MSTR
รายละเอียด VENDOR MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Supplier	vd_addr	8	-	C	รหัสผู้ขาย
2	AP Account	vd_ap_acct	8	-	C	รหัสบัญชีเจ้าหนี้
3	AP Cost Ctr	vd_ap_cc	4	-	C	รหัสบัญชีศูนย์ต้นทุนของเจ้าหนี้
4	AP Contract	vd_ap_cntct	24	-	C	ชื่อผู้ติดต่อของเจ้าหนี้
5	Bank	vd_bank	2	-	C	รหัสธนาคาร
6	Buyer	vd_buyer	8	-	C	รหัสผู้ซื้อ
7	Cr Terms	vd_cr_terms	8	-	C	รหัสเงื่อนไขการชำระเงิน
8	Currency	vd_curr	3	-	C	รหัสสกุลเงิน
9	Disc%	vd_disc_pct	2	2	N	เปอร์เซ็นต์ส่วนลด
10	FOB	vd_fob	20	-	C	ชื่อที่จัดส่งสินค้า
11	Payment Hold	vd_hold	-	-	yes/no	แสดงการระงับการจ่ายเงินหรือไม่
12	Language	vd_lang	2	-	C	รหัสภาษาที่ใช้
13	Last Check	vd_last_ck	8	-	D	วันที่ออกเช็คล่าสุด
14	Pur Acct	vd_pur_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสั่งซื้อ
15	Pur Cost Ctr	vd_pur_cc	8	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนการสั่งซื้อ
16	Purchase Contract	vd_pur_cntct	24	-	C	ชื่อผู้ติดต่อการสั่งซื้อ
17	Remarks	vd_rmks	40	-	C	รายละเอียดเพิ่มเติม
18	Ship Via	vd_shipvia	20	-	C	วิธีการจัดส่งวัสดุ
19	Taxable	vd_taxable	-	-	yes/no	มีการคำนวณภาษีหรือไม่
20	Tax ID	vd_tax_id	12	-	C	เลขที่ประจำตัวผู้เสียภาษี

ตารางที่ 3 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลของที่อยู่ (Address Master File)

ชื่อแฟ้ม AD_MSTR
รายละเอียด ADDRESS MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Address	ad_addr	8	-	C	รหัสผู้ซื้อ
2	Attention	ad_attn	24	-	C	ชื่อผู้ติดต่อ
3	Attention	ad_attn2	24	-	C	ชื่อผู้ติดต่อ
4	Bank Acct1	ad_bk_acct1	20	-	C	รหัสบัญชีธนาคาร
5	Bank Acct2	ad_bk_acct2	20	-	C	รหัสบัญชีธนาคาร
6	City	ad_city	20	-	C	เมืองหรือจังหวัด
7	Country	ad_country	28	-	C	ประเทศ
8	County	ad_county	20	-	C	เลขที่ประจำตัวผู้เสียภาษี
9	Added	ad_date	8	-	D	วันที่ทำการบันทึกหรือแก้ไขข้อมูล
10	Ext	ad_ext	4	-	C	หมายเลขโทรศัพท์ต่อ
11	Ext2	ad_ext2	4	-	C	หมายเลขโทรศัพท์ต่อ
12	Fax/Telex	ad_fax	16	-	C	หมายเลขโทรสาร
13	Fax/Telex	ad_fax2	16	-	C	หมายเลขโทรสาร
14	Language	ad_lang	2	-	C	รหัสภาษาที่ใช้บันทึก
15	Address	ad_line1	28	-	C	ที่อยู่
16	Address	ad_line2	28	-	C	ที่อยู่
17	Address	ad_line3	28	-	C	ที่อยู่
18	Name	ad_name	28	-	C	ชื่อผู้ขาย
19	Telephone	ad_phone	16	-	C	หมายเลขโทรศัพท์
20	Telephone	ad_phone2	16	-	C	หมายเลขโทรศัพท์
21	Temporary	ad_temp	-	-	yes/no	เป็นผู้ขายชั่วคราวหรือไม่
22	Post	ad_zip	10	-	C	รหัสไปรษณีย์

ตารางที่ 4 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลของโรงงาน

ชื่อแฟ้ม SI_MSTR
รายละเอียด SITE MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Automatic Locations	si_auto_loc	-	-	yes/no	แสดงการกำหนดคลังวัสดุโดยอัตโนมัติหรือไม่
2	Database	si_db	8	-	C	ชื่อฐานข้อมูลที่ใช้
3	Description	si_desc	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดของโรงงาน
4	Entity	si_entity	4	-	C	รหัสบริษัท
5	Good In Transit Acct	si_git_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกต้นทุนการโอนวัสดุระหว่างโรงงาน
6	Good In Transit Cost Center	si_git_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนสำหรับบันทึกต้นทุนการโอนสินค้าระหว่างโรงงาน
7	Site	si_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
8	Defualt InventoryStatus	si_status	8	-	C	รหัสสถานภาพคลังวัสดุ
9	Transfer Variance Acct	si_xfer_acct	8	-	D	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกผลต่างของต้นทุนการโอนสินค้าระหว่างโรงงาน
10	Transfer Variance Cost Center	si_xfer_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนสำหรับบันทึกผลต่างของต้นทุนการโอนสินค้าระหว่างโรงงาน

ตารางที่ 5 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลของคลังวัสดุ (Locations Master File)

ชื่อแฟ้ม LOC_MSTR
รายละเอียด LOCATION MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Capacity	loc_cap	10	10	N	ความจุของคลังวัสดุ
2	Capacity UM	loc_cap_um	2	-	C	หน่วยความจุของคลังวัสดุ
3	Date Created	loc_date	8	-	D	วันที่กำหนดคลังวัสดุ
4	Description	loc_desc	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดของคลังวัสดุ
5	Location	loc_loc	8	-	C	รหัสคลังวัสดุ
6	Permanent	loc_perm	-	-	yes/no	แสดงเป็นคลังวัสดุถาวรหรือไม่
7	Single Item	loc_single	-	-	yes/no	แสดงการใช้จัดเก็บวัสดุเพียงชนิดเดียวหรือไม่
8	Single Lot/Serial	loc_lot	-	-	yes/no	แสดงการจัดเก็บวัสดุเพียงล็อต/ซีเรียลเดียวหรือไม่
9	Site	loc_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
10	Inventory Status	loc_status	8	-	C	หมายเลขโทรศัพท์ต่อ
11	Type	loc_type	4	-	C	ประเภทของคลังวัสดุ

ตารางที่ 6 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลการจัดทำใบสั่งซื้อ

ชื่อแฟ้ม PO_MSTR
รายละเอียด PURCHASE ORDER MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขต ข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	AP Acct	po_ap_acct	8	-	C	รหัสบัญชีเจ้าหนี้
2	Cost Ctr	po_ap_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุน
3	Bill-To	po_bill	8	-	C	สถานที่วางใบเรียกเก็บเงิน
5	Buyer	po_buyer	8	-	C	รหัสผู้ซื้อ
6	Close Date	po_cls_date	8	-	D	วันที่ปิดใบสั่งซื้อ
7	Comment Index	po_cmtindx	8	-	N	รหัสรายละเอียดเพิ่มเติมของใบสั่งซื้อ
8	Confirmimg	po_comfirm	-	-	yes/no	แสดงการยืนยันการสั่งซื้อ
9	Contact	po_contact	24	-	C	ชื่อผู้ที่ติดต่อในการสั่งซื้อ
10	Contract	po_contract	18	-	C	เลขที่สัญญาอ้างอิงในการสั่งซื้อ
11	Credit Terms	po_cr_terms	8	-	C	รหัสเงื่อนไขการชำระเงิน
12	Currency	po_curr	3	-	C	สกุลเงินที่สั่งซื้อ
13	Delivery To	po_del_to	4	-	C	รหัสสถานที่ที่จัดส่งต่อ
14	Disc%	po_disc_pct	2	2	N	เปอร์เซ็นต์ส่วนลดทางการค้า
15	Due Date	po_due_date	8	-	D	วันที่กำหนดรับของ
16	Exch Rate	po_ex_rate	5	10	N	อัตราแลกเปลี่ยน
17	FOB	po_fob	20	-	C	ชื่อที่จัดส่งวัสดุ
18	Language	po_lang	2	-	C	รหัสภาษาที่ใช้
19	Purchase Order	po_nbr	8	-	C	เลขที่ใบสั่งซื้อ
20	Order Date	po_ord_date	8	-	D	วันที่ทำการสั่งซื้อ

ตารางที่ 6 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลการจัดทำใบสั่งซื้อ (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
21	Amount Prepaid	po_prepaid	10	2	N	จำนวนเงินที่ชำระล่วงหน้า
22	Print PO	po_print	-	-	yes/no	แสดงการสั่งพิมพ์ใบสั่งซื้อ
23	Project	po_project	8	-	C	รหัสโครงการ
24	Req By	po_req_id	8	-	C	ชื่อผู้ขอซื้อ
25	Revision	po_rev	3	-	N	เลขที่การแก้ไขใบสั่งซื้อ
26	Remarks	po_rmks	40	-	C	รายละเอียดเพิ่มเติม
27	Ship To	po_ship	8	-	C	สถานที่ต้องการให้ส่งวัสดุ
28	Ship Via	po_shipvia	20	-	C	วิธีการส่งวัสดุ
29	Site	po_site	8	-	C	รหัสโรงงานที่ทำการสั่งซื้อ
30	Status	po_stat	2	-	C	สถานภาพใบสั่งซื้อ
31	Taxable	po_taxable	-	-	yes/no	แสดงต้องการคำนวณภาษีหรือไม่
32	Type	po_type	1	-	C	ประเภทของใบสั่งซื้อ
33	Supplier	po_vend	8	-	C	รหัสผู้ขาย

ตารางที่ 7 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลใบสั่งผลิต

ชื่อแฟ้ม WO_MSTR
รายละเอียด WORK ORDER MASTER
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Account	wo_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกต้นทุนงานระหว่างทำ
2	Bill of Material	wo_bom_code	18	-	C	รัหสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Cost Center	wo_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนเพื่อบันทึกต้นทุนงานระหว่างทำ
4	Comment Index	wo_cmtindx	8	-	N	รหัสการบันทึกรายละเอียดเพิ่มเติม
5	Due Date	wo_due_date	8	-	D	วันที่กำหนดผลิตเสร็จ
6	Floor Stock Account	wo_flr_acct	8	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนเพื่อบันทึกต้นทุนการผลิตวัสดุสิ้นเปลือง
7	Floor Stock CC	wo_flr_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนเพื่อบันทึกต้นทุนการผลิตของวัสดุสิ้นเปลือง
8	ID	wo_lot	8	-	C	เลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
9	Material Usage Var	wo_mvar_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกผลต่างของการใช้วัตถุดิบ
10	Material Usage Variance CC	wo_mvar_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนสำหรับบันทึกผลต่างของการใช้วัตถุดิบ
11	Material Rate Var	wo_mvrr_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกผลต่างของต้นทุนวัตถุดิบ

ตารางที่ 7 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลใบสั่งผลิต (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
12	Work Order	wo_nbr	18	-	C	เลขที่ใบสั่งผลิต
13	Order Date	wo_ord_date	8	-	D	วันที่กำหนดใบสั่งผลิต
14	Item Number	wo_part	18	-	C	รหัสวัสดุที่ผลิต
15	Project	wo_project	8	-	C	รหัสโครงการ
16	Release Date	wo_rel_date	8	-	D	วันที่ทำการผลิต
17	Remarks	wo_rmks	40	-	C	รายละเอียดเพิ่มเติม
18	Routing	wo_routing	18	-	C	รหัสกระบวนการผลิต
19	Site	wo_site	8	-	C	รหัสโรงงานที่ทำการผลิต
20	Sales/Job	wo_so_job	8	-	C	เลขที่เอกสารอ้างอิงอื่นๆ
21	Status	wo_status	1	-	C	สถานภาพใบสั่งผลิต
22	Subcontract Usage Var	wo_svar_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกผลต่างของการใช้ของการจ้างทำของ
23	Subcontract Usage Variance CC	wo_svar_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนสำหรับบันทึกผลต่างของการใช้ของการจ้างทำของ
24	Subcontract Rate Var	wo_svrr_acct	8	-	C	รหัสบัญชีสำหรับบันทึกผลต่างอัตราค่าจ้างทำของ
25	Subcontract Rate Variance CC	wo_svrr_cc	4	-	C	รหัสศูนย์ต้นทุนสำหรับบันทึกผลต่างอัตราค่าจ้างทำของ
26	Type	wo_type	1	-	C	ประเภทของใบสั่งผลิต
27	Supplier	wo_vend	8	-	C	รหัสผู้ผลิต (กรณีเป็นการจ้างทำของ)
28	Yield%	wo_yield_pct	3	2	N	เปอร์เซ็นต์เผื่อเสีย

ตารางที่ 8 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลการทำรายการ

ชื่อแฟ้ม TR_HIST
รายละเอียด INVENTORY TRANSACTION HISTORY
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Address	tr_addr	8	-	C	รหัสผู้ขาย
2	Assay%	tr_assay	3	2	N	เปอร์เซ็นต์ความเข้มข้น
3	Begin Balance	tr_begin_qoh	7	10	N	ปริมาณวัสดุคงคลังตั้งต้น
4	Currency	tr_curr	3	-	C	สกุลเงิน
5	Date	tr_date	8	-	D	วันที่บันทึกรายการ
6	Effective	tr_effdate	8	-	D	วันที่มีผลทางบัญชี
7	Expire Date	tr_expire	8	-	D	วันที่หมดอายุ
8	Exch Rate	tr_ex_rate	20	-	C	อัตราแลกเปลี่ยนสกุลเงิน
9	Amount	tr_gl_amt	8	2	N	มูลค่ารวมการทำรายการ
10	GL Date	tr_gl_date	8	-	D	วันที่สร้างรายการ GL
11	Grade	tr_grade	2	-	C	ระดับคุณภาพของวัสดุ
12	Last Activity	tr_last_date	8	-	D	วันที่มีการเปลี่ยนแปลงรายการล่าสุด
13	Line	tr_line	3	-	N	รหัสสายผลิตภัณฑ์
14	Loc	tr_loc	8	-	C	รหัสคลังวัสดุ
15	Begin Loc Bal	tr_loc_begin	7	10	N	ปริมาณวัสดุคงคลังตั้งของคลังวัสดุนี้
16	ID	tr_lot	8	-	C	เลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
17	Order	tr_nbr	18	-	C	เลขที่ใบสั่งผลิตหรือใบสั่งซื้อ
18	Item Number	tr_part	18	-	C	รหัสวัสดุ
19	Price	tr_price	10	10	N	ราคาของวัสดุ
20	Product Line	tr_prod_line	4	-	C	รหัสสายผลิตภัณฑ์
21	Qty Change	tr_qty_chg	7	10	N	จำนวนที่มีการเปลี่ยนแปลง

ตารางที่ 8 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลการทำรายการ (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
22	Loc Qty Change	tr_qty_loc	7	10	N	จำนวนวัสดุคงคลังที่มีการเปลี่ยนแปลงของคลังวัสดุนี้
23	Qty Required	tr_qty_req	7	10	N	จำนวนวัสดุคงคลังที่ต้องการ
24	Qty Short	tr_qty_short	7	10	N	จำนวนวัสดุคงคลังที่มีไม่เพียงพอ
25	Rev	tr_rev	2	-	C	เลขที่การแก้ไขของวัสดุ
26	Remarks	tr_rmks	10	-	C	รายละเอียดเพิ่มเติม
27	Lot/Serial	tr_serial	18	-	C	เลขที่ล็อต/ซีเรียล
28	Ship Type	tr_ship_type	1	-	C	ประเภทของการส่ง
29	Site	tr_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
30	Sales/Job	tr_so_job	8	-	C	เลขที่เอกสาร
31	Inventory Status	tr_status	8	-	C	รหัสสถานภาพคลังวัสดุ
32	Time	tr_time	8	-	N	เวลาที่ทำการบันทึก
33	Trans	tr_trnbr	8	-	N	เลขที่การทำรายการ
34	Trans Type	tr_type	8	-	C	ประเภทของการทำรายการ
35	UM	tr_um	2	-	C	หน่วยนับของวัสดุคงคลัง
36	User ID	tr_userid	8	-	C	รหัสผู้บันทึกรายการ

ตารางที่ 9 แสดงโครงสร้างแฟ้มสูตรโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ชื่อแฟ้ม PS_MSTR
รายละเอียด Product Structures Master
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Component Item	ps_comp	18	-	C	รหัสของวัสดุประกอบ
2	End Effective	ps_end	8	-	D	วันที่สิ้นสุดการใช้งาน
3	Forecast	ps_fcst_pct	3	2	N	เปอร์เซ็นต์
4	Option Group	ps_group	8	-	C	รหัสกลุ่มของงวัสดุ
5	Number	ps_item_no	8	-	C	ลำดับของวัสดุประกอบ
6	LT Offset	ps_it_off	2	-	C	จำนวนวันที่ต้องการใช้ล่วงหน้าหรือหลังการเริ่มผลิต
7	Op	ps_op	6	-	N	รหัสขั้นตอนการผลิต
8	Parent Item	pa_par	18	-	C	รหัสวัสดุหลัก
9	Process	ps_process	8	-	C	รหัสกระบวนการผลิต
10	Structure Code	ps_ps_code	1	-	C	รหัสประเภทโครงสร้าง
11	Qty Per	ps_qty_per	7	9	N	จำนวนที่ต้องใช้ของวัสดุประกอบในวัสดุหลัก
12	Reference	ps_ref	12	-	C	รหัสอ้างอิงความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักกับวัสดุประกอบ
13	Remarks	ps_mks	24	-	C	รายะเอียดเพิ่มเติม
14	Scrap	ps_scrp_pct	3	2	N	เปอร์เซ็นต์ที่คาดว่าจะเสียของวัสดุประกอบ
15	Start Effective	ps_start	8	-	D	วันที่เริ่มต้นการใช้งานโครงสร้างนี้

ตารางที่ 10 แสดงโครงสร้างแฟ้มรหัสสูตรโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ชื่อแฟ้ม BOM_MSTR
รายละเอียด Product Structure Code Master
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	UM	bom_um	2	-	C	หน่วยของวัสดุหลัก
2	Comment Index	bom_cmtindx	9	-	N	แสดงการระบุรายละเอียดเพิ่มเติม
3	Description	bom_desc	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดเพิ่มเติมของรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
4	BOM Code	bom_parent	18	-	C	รหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 11 แสดงโครงสร้างแฟ้มกระบวนการผลิต

ชื่อแฟ้ม RO_DET
รายละเอียด Routing Operation Detail
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Batch Qty	ro_batch	7	10	N	ขนาดของการผลิต
2	Comment	ro_cmtindx	8	-	N	รายละเอียดเพิ่มเติม
3	Cycles/Hour	ro_cyc_rate	6	3	N	จำนวนรอบต่อชั่วโมง
4	Units/Cycle	ro_cyc_unit	6	-	N	จำนวนหน่วยที่ผลิตได้ต่อรอบ
5	Description	ro_desc	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดกระบวนการผลิต
6	End Date	ro_end	8	-	D	วันที่สิ้นสุดการใช้งานของขั้นตอนการผลิต
7	Inventory Value	ro_inv_value	10	10	N	มูลค่าสินค้าคงคลัง
9	Machine	ro_mch	8	-	C	รหัสเครื่องจักร
10	Machine per Op	ro_mch_op	7	-	N	จำนวนเครื่องจักรที่ใช้ของขั้นตอนการผลิต
11	Run Crew	ro_men_mch	5	2	N	จำนวนพนักงานที่ใช้ในการผลิต
12	Milestone Operation	ro_milestone	-	-	yes/no	แสดงการระบุเป็นขั้นตอนการผลิตหลักหรือไม่
13	Move Time	ro_move	4	3	N	เวลาที่ใช้ในการเคลื่อนย้ายงานจากขั้นตอนการผลิตไปอีกขั้นตอนการผลิตหนึ่ง

ตารางที่ 11 แสดงโครงสร้างแฟ้มกระบวนการผลิต (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
14	Operation	ro_op	5	-	N	ลำดับที่ขั้นตอนการผลิต
15	Queue Time	ro_queue	4	3	N	เวลาที่ใช้ในการคอยการผลิตของขั้นตอนการผลิต
16	Routing Code	ro_routing	18	-	C	รหัสกระบวนการผลิต
17	Run Time	ro_run	9	9	N	เวลาที่ใช้ในการวัสดุหนึ่งหน่วย
18	Setup Time	ro_setup	4	3	N	เวลาที่ใช้ในการเตรียมการผลิตของขั้นตอนการผลิต
19	Setup Crew	ro_setup_man	5	2	N	จำนวนพนักงานที่ใช้ในการเตรียมการผลิต
20	Start Date	ro_start	8	-	D	วันที่เริ่มต้นใช้งานของขั้นตอนการผลิต
21	Standard Operation	ro_std_op	8	-	C	รหัสขั้นตอนการผลิตมาตรฐาน
22	Subcontract Cost	ro_sub_cost	10	10	N	ต้นทุนค่าจ้างทำของ
23	Subcontract LT	ro_sub_lead	3	-	N	ช่วงเวลานำการจ้างทำของ
24	Tool Code	ro_tool	8	-	C	รหัสหรือชื่อเครื่องมือที่ใช้ในการผลิต
25	Overlap Units	ro_tran_qty	7	-	N	จำนวนหน่วยของวัสดุที่มีการผลิตเสร็จล่วงหน้า
26	Wait Time	ro_wait	4	3	N	เวลารอหลังการผลิตเสร็จของขั้นตอนการผลิต

ตารางที่ 11 แสดงโครงสร้างแฟ้มกระบวนการผลิต (ต่อ)

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
27	Work Center	ro_wkctr	8	-	C	รหัสศูนย์การผลิต
29	Yield%	ro_yield_pct	3	2	N	ประสิทธิภาพการผลิตของขั้นตอนการผลิต

ตารางที่ 12 แสดงโครงสร้างแฟ้มศูนย์การผลิต

ชื่อแฟ้ม WC_MSTR
รายละเอียด Work Center Master
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Lbr Bdn %	wc_bdn_pct	3	2	N	เปอร์เซ็นต์ค่าแรงแปรผันเมื่อเทียบกับค่าแรงทางตรง
2	Lbr Bdn Rate	wc_bdn_rate	6	2	N	อัตราค่าแรงแปรผันการผลิต
3	Department	wc_dept	8	-	C	รหัสแผนก
4	Description	wc_dept	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดของศูนย์การผลิต
5	Labor Rate	wc_lbr_rate	6	2	N	อัตราค่าแรงทางตรงการผลิต
6	Machine	wc_mch	8	-	C	รหัสหรือชื่อเครื่องจักร
7	Mach Bdn Rate	wc_mch_bdn	6	2	N	อัตราค่าใช้จ่ายของเครื่องจักรในการผลิต
8	Mach/Op	wc_mch_op	3	-	N	จำนวนเครื่องจักรที่ใช้ของขั้นตอนการผลิต
9	Mach/Wk Ctr	wc_mch_wkctr	3	3	N	จำนวนเครื่องจักรที่มีอยู่ทั้งหมดของศูนย์การผลิต
10	Queue Time	wc_queue	4	3	N	เวลาคอยการผลิตของศูนย์การผลิต
12	Setup Rate	wc_setup_rte	6	2	N	อัตราค่าแรงทางตรงในการเตรียมการผลิต

ตารางที่ 12 แสดงโครงสร้างแฟ้มศูนย์การผลิต (ต่อ)

เขต ข้อมูล	ชื่อเขตข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความ ยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
13	Wait Time	wc_wait	4	3	N	เวลารอหลังการผลิตเสร็จ ของศูนย์การผลิต
14	Work Center	wc_wkctr	8	-	C	รหัสศูนย์การผลิต

ตารางที่ 13 แสดงโครงสร้างแฟ้มแผนก

ชื่อแฟ้ม DPT_MSTR
รายละเอียด Department Master
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Department	dpt_dept	8	-	C	รหัสแผนก
2	Description	dpt_desc	24	-	C	ชื่อหรือรายละเอียดแผนก
3	Labor Capacity	dpt_lbr_acct	8	-	C	จำนวนชั่วโมงทำงานรวมของพนักงานในแผนก

ตารางที่ 14 แสดงโครงสร้างแฟ้มควบคุมการวางแผนความต้องการวัสดุ

ชื่อแฟ้ม MRPC_CTRL
รายละเอียด MRP Contol File
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	MRP/DRP Combined	mrpc_drp	-	-	yes/no	ระบุการใช้งานรวมกันของระบบ MRP กับ DRP
2	MRP Horizon	mrpc_horizon	7	-	N	ช่วงเวลาในการวางแผน
3	Order Release Horizon	mrpc_reldays	3	-	N	ช่วงเวลาของการปล่อยแผนการสั่ง
4	Summary Default	mrpc_sum_def	1	-	N	ระบุวันเริ่มต้นแสดงข้อมูล

ตารางที่ 15 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลปฏิทินการทำงานของโรงงาน

ชื่อแฟ้ม SHOP_CAL
รายละเอียด Shop Calendar
ประเภท แฟ้มข้อมูลหลัก

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Daily Hours	shop_hous[7]	5	2	N	จำนวนชั่วโมงทำงานรวมต่อวัน
2	Machine	shop_mch	8	-	C	รหัสเครื่องจักร
3	Shifts	shop_shifts[7]	-	-	yes/no	ระบุมีกะทำงานหรือไม่
4	Site	shop_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
5	Workdays	shop_wdays[7]	-	-	yes/no	ระบุเป็นวันทำงานหรือไม่
6	Work Center	shop_wkctr	8	-	C	รหัสศูนย์กรผลิต

ตารางที่ 16 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลกำหนดการผลิตหลัก

ชื่อแฟ้ม MPS_MSTR
รายละเอียด Master Production Schedule
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Product Structure	mps_bom_code	18	-	C	รหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Due Date	mps_due_date	8	-	D	วันที่ผลิตเสร็จ
3	Production Line	mps_line	8	-	C	รหัสสายการผลิต
4	Item Number	mps_part	18	-	C	รหัสวัสดุ
5	Qty Consume	mps_qty_cons	7	10	N	จำนวนที่ต้องการ
6	Qty Scheduled	mps_qty_req	7	10	N	จำนวนที่กำหนดได้รับ
7	Release	mps_rel_date	8	-	D	วันที่เริ่มต้นผลิต
8	Routing Code	mps_routing	18	-	C	รหัสกระบวนการผลิต

ตารางที่ 17 แสดงโครงสร้างแฟ้มข้อมูลการพยากรณ์ยอดขาย

ชื่อแฟ้ม FCS_SUM
รายละเอียด Forecast Summary
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Abnormal Demand	fcs_abnormal[52]	7	4	N	ความต้องการที่เกินจากการพยากรณ์
2	Qty Forecast	fcs_fcst_qty[52]	7	4	N	จำนวนยอดขายของวัสดุที่พยากรณ์ไว้
3	Item Number	fcs_part	18	-	C	รหัสวัสดุ
4	Production Forecast	fcs_pr_fcst[52]	7	4	N	จำนวนยอดการผลิตที่พยากรณ์ไว้
5	Site	fcs_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
6	Qty Sold	fcs_sold_qty[52]	7	4	N	ยอดขายจริงที่ได้รับ
7	Year	fcs_year	4	-	N	ปีที่ทำการพยากรณ์

ตารางที่ 18 แสดงโครงสร้างแฟ้มการวางแผนความต้องการวัสดุ

ชื่อแฟ้ม MRP_DET
รายละเอียด MRP DETAIL
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Detail	mrp_detail	24	-	C	รายละเอียดของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
2	Due Date	mrp_due_date	8	-	D	วันที่กำหนดได้รับวัสดุหรือผลิตเสร็จ
3	Line/ID	mrp_line	8	-	C	ลำดับที่ของวัสดุในใบสั่งซื้อหรือเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
4	Reference	mrp_line2	8	-	C	รหัสอ้างอิง
5	Order	mrp_nbr	18	-	C	เลขที่ใบสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
6	Order Site	mrp_ord_site	8	-	C	รหัสโรงงานที่รับการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
7	Item Number	mrp_part	18	-	C	รหัสวัสดุที่สั่งซื้อหรือสั่งผลิต
8	Qty	mrp_qty	7	10	N	จำนวนที่สั่งซื้อหรือสั่งผลิต
9	Release Date	mrp_rel_date	8	-	D	วันที่สั่งซื้อหรือเริ่มต้นผลิต
10	Site	mrp_site	8	-	C	รหัสโรงงานทสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
11	Order Type	mrp_type	8	-	C	ประเภทของการสั่ง

ตารางที่ 19 แสดงโครงสร้างแฟ้มการวางแผนความต้องการวัสดุ

ชื่อแฟ้ม OA_DET
รายละเอียด ACTION MESSAGE DETAIL
ประเภท แฟ้มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เขตข้อมูล	ชื่อข้อมูล	ชื่อตัวแปร	ความยาว	ทศนิยม	ประเภท	รายละเอียด
1	Action Code	oa_code	6	-	N	รหัสคำแนะนำของ MRP
2	Action Message Detail	oa_detail	24	-	C	รายละเอียดของคำแนะนำ
3	From Date	or_fr_date	8	-	D	วันที่เริ่มต้นของคำแนะนำ
4	Line/ID	or_line	8	-	C	ลำดับที่ของวัสดุในใบสั่งซื้อหรือเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
5	Order	oa_nbr	18	-	C	เลขที่ใบสั่งซื้อหรือเลขที่ใบสั่งผลิต
6	Item Number	oa_part	18	-	C	รหัสวัสดุ
7	Action Qty	oa_qty	7	10	N	จำนวนที่ MRP แนะนำ
8	Reviewed By	oa_review	2	-	C	รหัสผู้ตรวจสอบ
9	Site	oa_site	8	-	C	รหัสโรงงาน
10	To Date	oa_to_date	8	-	D	วันที่สิ้นสุดของคำแนะนำ

ภาคผนวก ข

ตารางที่ 1 แสดงรายละเอียดรายงาน Site Master Inquiry

รหัสรายงาน icsiiq

ชื่อรายงาน Site Master Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลโรงงานที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลโรงงานเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Description	C	24	แสดงชื่อโรงงาน
3	Entity	N	4	แสดงรหัสบริษัท
4	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
5	Auto Loc	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการกำหนดรหัสสถานภาพให้กับคลังวัสดุโดยอัตโนมัติ
6	Database	C	8	แสดงชื่อฐานข้อมูลที่ใช้งาน

รูปแบบรายงาน Site Inquiry

```
icsiiq.p a                        1.1.14 Site Inquiry                    09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------- +
|Site: oeic      Description:                                    Output: terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------- +
+-------------------------------------------------------------------------------- +
|Site     Description              Entity  Status   Auto Loc Database             |
|-------- ------------------------ ------ -------- -------- --------              |
|oeic     Motor Product             1000   normal   yes                           |
|oeic2    Meter Product             1000   normal   yes                           |
|oeic3    Capacitor Product         1000   normal   yes                           |
|oeic4    Auto Part Product         1000   normal   yes                           |
|                                                                                 |
+-------------------------------------------------------------------------------- +

List complete.
```

ตารางที่ 2 แสดงรายละเอียดรายงาน Location Inquiry

รหัสรายงาน icloiq

ชื่อรายงาน Location Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลคลังวัสดุที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลคลังวัสดุเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุ
3	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของคลังวัสดุ
4	Status	C	8	แสดงสถานภาพของคลังวัสดุ
5	Created	D	8	แสดงวันที่ทำการกำหนดคลังวัสดุ
6	Type	C	8	แสดงประเภทของคลังวัสดุ
7	Perm	yes/no	-	แสดงการระบุวามเป็นคลังวัสดุถาวรหรือชั่วคราว
8	Single Item	yes/no	-	แสดงการระบุว่าใช้จัดเก็บวัสดุเพียงรายการเดียว
9	Single Lot	yes/no	-	แสดงการระบุว่าใช้จัดเก็บวัสดุเพียงล็อตเดียว

รูปแบบรายงาน Location Inquiry

icloiq.p b 1.1.19 Location Inquiry 09/02/96

Site OEIC	Location					Output terminal
Site: oeic						

Location	Description	Status	Created	Perm	Type	Single Item	Single Lot
1100	Raw Material Location	normal	10/05/95	yes		no	no
2100	Part Location	normal	10/05/95	yes		no	no
3100	Finished Good Loation	normal	10/05/95	yes		no	no
5100	Work-in-Process Locaion	normal	10/05/95	yes		no	no
6000	Inspection Location	normal	10/05/95	yes		no	no
7000	Sub-Contract Location	normal	10/05/95	yes		no	no
8000	Customer Location	normal	10/05/95	yes		no	no
9000	Consumption Location	normal	10/05/95	yes		no	no

List complete.

ตารางที่ 3 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Master Inquiry

รหัสรายงาน ppptiq00

ชื่อรายงาน Item Master Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลทั้งหมดของวัสดุที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Rev	C	3	แสดงครั้งที่การแก้ไขข้อมูลของวัสดุ
3	Drawing	C	8	แสดงแลขที่แบบของวัสดุ
4	Type	C	8	แสดงชนิดของวัสดุ
5	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของวัสดุคงคลัง
6	Group	C	8	แสดงกลุ่มของวัสดุ
7	ABC	C	1	แสดงระดับของวัสดุ
8	Lot/Serial Control	C	1	แสดงการคบคุมวัสดุคงคลังแบบล็อต/ซีเรียล
9	Site	C	8	แสดงรหัสโรงาน
10	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
11	Location Type	C	8	แสดงประเภทของคลังวัสดุ
12	Auto Lot Number	yes/no	-	แสดงการระบุให้ระบบอ้างเลขที่ล็อตโดยอัตโนมัติ
13	Article Number	C	8	แสดงการระบุเลขที่อ้างอิงของวัสดุ
14	Receipt Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพคลังวัสดุที่ต้องการใช้
15	Avg Int	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลัง
16	Cyc Int	N	3	แสดงรอบระยะเวลาของการนับวัสดุในคลัง
17	Shelf Life	N	8	แสดงจำนวนวันหมดอายุหลังจากรับวัสดุ
18	Allocate Single Lot	yes/no	-	แสดงการระบุให้จองวัสดุครั้งละหนึ่งล็อต

ตารางที่ 3 แสดงรายละเอียดการสอบถามข้อมูลวัสดุ (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
19	Criticle Item	ys/no	-	แสดงเป็นวัสดุวิกฤตหรือไม่
20	Net Weight	N	8	แสดงน้ำหนักสุทธิ
21	Size	C	8	แสดงสถานภาพของวัสดุ
22	Master Sched	yes/no	-	แสดงการระบุเป็นวัสดุที่สามารถจัดทำกำหนดการผลิตหลัก
23	Plan Orders	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการกำหนดแผนการสั่งโดย MRP
24	Time Fence	N	10	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการควบคุมการวางแผน
25	Order Policy	C	3	แสดงนโยการสั่งซื้อหรือผลิต
26	Order Qty	N	10	แสดงจำนวนคงที่ในการสั่งซื้อหรือผลิต
27	Ord Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันของการวางแผนการสั่งซื้อหรือผลิต
28	Safety Stock	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
29	Safety Time	N	6	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
30	Reorder Point	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือต่ำสุดของวัสดุในคลังที่จะต้องทำการสั่งซื้อ
31	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ/ผู้วางแผน
32	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขายของวัสดุ
33	PO Site	C	8	แสดงรหัสตรงงานที่ออกใบสั่งซื้อ
34	Pur/Mfg	C	1	แสดงประเภทของวัสดุ
35	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการผลิตของวัสดุ
36	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการสั่งซื้อของวัสดุ
37	Ins Req	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
38	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการตรวจสอบ

ตารางที่ 3 แสดงรายละเอียดการสอบถามข้อมูลวัสดุ (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
39	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของวัสดุ
40	Net Work	C	18	แสดงรหัสโครงข่าย
41	Routing Code	C	18	แสดงรหัสกระบวนการผลิตองวัสดุ
42	Bill of Material	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ
43	Iss	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการเบิก-จ่ายวัสดุตามใบสั่งผลิต
44	Phantom	yes/no	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุแฟนธอม
45	Min Ord	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
46	Max Ord	N	10	แสดงจำนวนมากสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
47	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
48	Yield%	N	10	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่เกิดจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
49	Run	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการผลิตวัสดุ
50	Setup	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการเตรียมการผลิตวัสดุ
51	Price	N	15	แสดงราคาของวัสดุ
52	Tax	yes/no	-	แสดงมีการคำนวณภาษีหรือไม่
53	Tax Code	C	1	แสดงรหัสอัตราภาษี
54	Material	N	15	แสดงต้นทุนวัตถุดิบ
55	Labor	N	15	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรง
56	Burden	N	15	แสดงต้นทุนค่าแรงแปรผัน
57	Overhead	N	15	แสดงต้นทุนค่าโสหุ้ยในการผลิต
58	Subcontract	N	15	แสดงต้นทุนค่าจ้างทำของ
59	Cost Total	N	15	แสดงต้นทุนรวม
60	Cost Updated	D	8	แสดงวันที่ทำการปรับปรุงข้อมูล

รูปแบบรายงาน Item Master Inquiry

```
pppticq00.p h                1.4.2 Item Master Inquiry                09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|        Item Number: 1002-23-0001       Description: SF-JR 1/2HP 4P 220/380V.  |
|                UM: ST                                                         |
|              Site: OEIC                                                       |
|                                                                Output: terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+---------------------------------- ITEM DATA ----------------------------------+
|          Prod Line: 4000  Added: 20/05/96      Item Type: FINGOOD             |
|                Rev:                               Status:                     |
|           Drawing:                                 Group: MOTOR               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+----------------------------- ITEM INVENTORY DATA -----------------------------+
|           ABC Class:                                 Avg Int: 90              |
| Lot/Serial Control:                              Cyc Cnt Int: 120             |
|               Site: OEIC                          Shelf Life:                 |
|           Location: 3100               Allocate Single Lot: no               |
|      Location Type:                          Critical Item: no                |
|   Auto Lot Numbers: no                         Net Weight: 0.00              |
|     Article Number:                                  Size: 0.00              |
|     Receipt Status: ?                                                         |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+----------------------------- ITEM PLANNING DATA -----------------------------+
| Master Sched: yes         Buyer/Planner:           Issue Policy: yes          |
|  Plan Orders: yes             Supplier:                Phantom: no            |
|   Time Fence: 0               PO Site: OEIC            Min Ord: 0             |
| MRP Required: yes             Pur/Mfg: M               Max Ord: 0             |
| Order Policy: POQ             Mfg LT: 3               Ord Mult: 0             |
|    Order Qty: 0               Pur LT: 0                 Yield%: 100.00%       |
|    Batch Qty: 1.0             Inspect: no             Run Time: 0.000         |
| Order Period: 7               Ins LT: 0             Setup Time: 0.000         |
|   Safety Stk: 300             Cum LT: 0                                       |
|  Safety Time: 0               Network:                                        |
|Reorder Point: 0          Routing Code:                                        |
|          Rev:           Bill of Material:                                     |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+----------------------------- ITEM PRICE DATA -----------------------------+
|        Price: 0.00                  Tax: yes    Tax Code: 7                 |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+--------------------------- GL COST DATA (SITE OEIC) ---------------------------+
|                 This Level          Lower Level          Total                |
|     Material:   0.065               0.00                 0.065                |
|        Labor:   0.00                0.00                 0.00                 |
|       Burden:   0.00                0.00                 0.00                 |
|     Overhead:   0.00                0.00                 0.00                 |
|  Subcontract:   0.00                0.00                 0.00                 |
|  Cost Update:   13/06/95                          Total Cost: 0.065           |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 4 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Data Inquiry

รหัสรายงาน ppptiq04

ชื่อรายงาน Item Data Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะรายละเอียดของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลรายละเอียดของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Rev	C	3	แสดงครั้งที่การแก้ไขข้อมูลของวัสดุ
3	Drawing	C	8	แสดงแลขที่แบบของวัสดุ
4	Type	C	8	แสดงชนิดของวัสดุ
5	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของวัสดุคงคลัง
6	Group	C	8	แสดงกลุ่มของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Data Inquiry

```
ppptiq04.p h                  1.4.4 Item Data Inquiry                  09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|        Item Number: 1002-23-0001       Description: SF-JR 1/2HP 4P 220/380V. |
|                UM: ST                                                         |
|              Site: OEIC                                  Output: terminal     |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+--------------------------------- ITEM DATA -----------------------------------+
|          Prod Line: 4000  Added: 20/05/96      Item Type: FINGOOD             |
|                Rev:                               Status:                     |
|            Drawing:                                Group: MOTOR                |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 5 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Inventory Data Inquiry

รหัสรายงาน ppptiq01

ชื่อรายงาน Item Inventory Data Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะส่วนของข้อมูลวัสดุคงคลังเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลวัสดุคงคลังที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	ABC	C	1	แสดงระดับของวัสดุ
2	Lot/Serial Control	C	1	แสดงการคบคุมวัสดุคงคลังแบบล็อต/ซีเรียล
3	Site	C	8	แสดงรหัสโรงาน
4	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
5	Location Type	C	8	แสดงประเภทของคลังวัสดุ
6	Auto Lot Number	yes/no	-	แสดงการระบุให้ระบบอ้างเลขที่ล็อตโดยอัตโนมัติ
7	Article Number	C	18	แสดงการระบุเลขที่อ้างอิงของวัสดุ
8	Receipt Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพคลังวัสดุที่ต้องการใช้
9	Avg Int	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลัง
10	Cyc Int	N	3	แสดงรอบระยะเวลาของการนับวัสดุในคลัง
11	Shelf Life	N	8	แสดงจำนวนวนหมดอายุหลังจากรับวัสดุ
12	Allocate Single Lot	yes/no	-	แสดงการระบุให้จองวัสดุครั้งละหนึ่งล็อต
13	Criticle Item	ys/no	-	แสดงเป็นวัสดุวิกฤตหรือไม่
14	Net Weight	N	8	แสดงน้ำหนักสุทธิ
15	Size	C	8	แสดงสถานภาพของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Inventory Data Inquiry

```
ppptiq01.p h            1.4.6 Item Inventory Data Inquiry          09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------+
|        Item Number: 1002-23-0001      Description: SF-JR 1/2HP 4P 220/380V. |
|                UM: ST                                                   |
|              Site: OEIC                                 Output: terminal |
+-------------------------------------------------------------------------+
+---------------------------- ITEM INVENTORY DATA -------------------------+
|          ABC Class:                              Avg Int: 90            |
| Lot/Serial Control:                            Cyc Cnt Int: 120         |
|               Site: OEIC                        Shelf Life:             |
|           Location: 3100              Allocate Single Lot: no          |
|      Location Type:                          Critical Item: no          |
|   Auto Lot Numbers: no                         Net Weight: 0.00         |
|     Article Number:                                 Size: 0.00          |
|     Receipt Status: ?                                                   |
+-------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 6 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Planning Inquiry

รหัสรายงาน ppptiq02

ชื่อรายงาน Item Planning Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะข้อมูลการวางแผนของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลการวางแผนของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Master Sched	yes/no	-	แสดงการระบุเป็นวัสดุที่สามารถจัดทำกำหนดการผลิตหลัก
2	Plan Orders	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการกำหนดแผนการสั่งโดย MRP
3	Time Fence	N	10	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้อวการควบคุมการวางแผน
4	Order Policy	C	3	แสดงนโยการสั่งซื้อหรือผลิต
5	Order Qty	N	10	แสดงจำนวนคงที่ในการสั่งซื้อหรือผลิต
6	Ord Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันของการวางแผนการสั่งซื้อหรือผลิต
7	Safety Stock	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
8	Safety Time	N	6	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
9	Reorder Point	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือต่ำสุดของวัสดุในคลังที่จะต้องทำการสั่งซื้อ
10	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ/ผู้วางแผน
11	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขายของวัสดุ
12	PO Site	C	8	แสดงรหัสดรงงานที่ออกใบสั่งซื้อ
13	Pur/Mfg	C	1	แสดงประเภทของวัสดุ
14	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการผลิตของวัสดุ
15	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการสั่งซื้อของวัสดุ

ตารางที่ 6 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Planning Inquity (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
16	Ins Req	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
17	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการตรวจสอบ
18	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของวัสดุ
19	Net Work	C	18	แสดงรหัสโครงข่าย
20	Routing Code	C	18	แสดงรหัสกระบวนการผลิตของวัสดุ
21	Bill of Material	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ
22	Iss	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการเบิก-จ่ายวัสดุตามใบสั่งผลิต
23	Phantom	yes/no	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุแฟนธอม
24	Min Ord	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
25	Max Ord	N	10	แสดงจำนวนมากสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
26	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
27	Yield%	N	10	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่เกิดจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
28	Run	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการผลิตวัสดุ
29	Setup	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการเตรียมการผลิตวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Planning Inquiry

```
pppptiq02.p h                1.4.8 Item Planning Inquiry                09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|        Item Number: 1002-23-0001       Description: SF-JR 1/2HP 4P 220/380V.  |
|                UM: ST                                                         |
|              Site: OEIC                                   Output: terminal    |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+----------------------------- ITEM PLANNING DATA ------------------------------+
| Master Sched: yes          Buyer/Planner:           Issue Policy: yes         |
|  Plan Orders: yes               Supplier:                Phantom: no          |
|   Time Fence: 0                 PO Site: OEIC          Min Ord: 0             |
| MRP Required: yes               Pur/Mfg: M             Max Ord: 0             |
| Order Policy: POQ                Mfg LT: 3            Ord Mult: 0             |
|    Order Qty: 0                  Pur LT: 0              Yield%: 100.00%       |
|    Batch Qty: 1.0               Inspect: no           Run Time: 0.000         |
| Order Period: 7                  Ins LT: 0          Setup Time: 0.000         |
|   Safety Stk: 300                Cum LT: 0                                    |
|  Safety Time: 0                 Network:                                      |
|Reorder Point: 0           Routing Code:                                       |
|          Rev:          Bill of Material:                                      |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 7 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Cost Inquiry

รหัสรายงาน pppti03

ชื่อรายงาน Item Cost Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะข้อมูลต้นทุนของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลต้นทุนของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Price	N	15	แสดงราคาของวัสดุ
2	Tax	yes/no	-	แสดงมีการคำนวณภาษีหรือไม่
3	Tax Code	C	1	แสดงรหัสอัตราภาษี
4	Material	N	15	แสดงต้นทุนวัตถุดิบ
5	Labor	N	15	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรง
6	Burden	N	15	แสดงต้นทุนค่าแรงแปรผัน
7	Overhead	N	15	แสดงต้นทุนค่าโสหุ้ยในการผลิต
8	Subcontract	N	15	แสดงต้นทุนค่าจ้างทำของ
9	Cost Total	N	15	แสดงต้นทุนรวม
60	Cost Updated	D	8	แสดงวันที่ทำการปรับปรุงข้อมูล

รูปแบบรายงาน Item Cost Inquiry

```
 ppptiq03.p h                  1.4.10 Item Cost Inquiry                  09/02/96
+------------------------------------------------------------------------------+
|        Item Number: 3201-00-0003       Description: PAN HEAD M/C SCREW        |
|                UM: PC                                 M4*0.7*8               |
|              Site: OEIC                                        Output: terminal |
+------------------------------------------------------------------------------+
+------------------------------ ITEM PRICE DATA -------------------------------+
|        Price: 0.00                   Tax: yes    Tax Code: 7                 |
+------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------- GL COST DATA (SITE OEIC) ---------------------------+
|                 This Level          Lower Level          Total               |
|     Material:   0.065               0.00                 0.065               |
|       Labor:    0.00                0.00                 0.00                |
|      Burden:    0.00                0.00                 0.00                |
|    Overhead:    0.00                0.00                 0.00                |
|  Subcontract:   0.00                0.00                 0.00                |
|  Cost Update:   13/06/95                          Total Cost: 0.065          |
+------------------------------------------------------------------------------+

Existing Cost Set Standard.
```

ตารางที่ 8 แสดงรายละเอียดรายงาน Supplier Master Inquiry

รหัสรายงาน advniq

ชื่อรายงาน Supplier Master Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลผู้ขายที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลผู้ขายเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Name	C	24	แสดงชื่อผู้ขาย
2	Supplier	C	24	แสดงรหัสผู้ขาย
3	Telephone	C	10	แสดงหมายเลขโทรศัพท์
4	City	N	12	แสดงชื่ออำเภอ
5	St	N	12	แสดงชื่อจังหวัด
6	Post	C	8	แสดงรหัสไปรษณีย์

ตารางที่ 9 แสดงรายละเอียดรายงาน Inventory Datail by Item Inquiry

รหัสรายงาน icloiq01
ชื่อรายงาน Inventory Detail by Item Inquiry
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุคงคลังแยกตามรหัสวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ
2	Site	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ
3	UM	C	10	แสดงหน่วยวัสดุ
4	QOH Nettable	N	12	แสดงจำนวนที่สามารถนำไปใช้วางแผนได้
5	QOH Non-nettable	N	12	แสดงจำนวนที่ไม่สามารถนำไปใช้วางแผนได้
6	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุ
7	Lot/Serial	C	18	แสดงเลขที่ล็อต/ซีเรียล
8	Ref	C	8	แสดงเลขที่อ้างอิงของล็อต/ซีเรียล
9	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
10	Create	D	8	แสดงวันที่กำหนดคลังวัสดุ
11	Expire	D	8	แสดงวันที่หมดอายุ
12	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของล็อต/ซีเรียล
13	Grade	C	4	แสดงระดับคุณภาพของวัสดุ
14	Net	yes/no	-	แสดงการระบุว่าสามารถนำไปใช้วางแผนได้หรือไม่

รูปแบบรายงาน Inventory Detail by Item Inquiry

icloiq01.p e 3.2 Inventory Detail by Item Inquiry 09/02/96

Item Number	Site	Location	Lot/Serial	Status	Output terminal
1002-23-0001	oeic				

Description	Site	UM	QOH Nettable	QOH Non-nettable
SF-J 1/2HP 4P 220/380V.	OEIC	ST	500.0	0.0

Location	Lot/Serial Ref	Status	Created	Expire	Qty On Hand	Grade	Net
3100		normal	20/05/95		500.0		

ตารางที่ 10 แสดงรายละเอียดรายงาน Inventory Detail by Site Inquiry

รหัสรายงาน icloiq02
ชื่อรายงาน Inventory Detail by Site Inquiry
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุคงคลังแยกตามโรงงาน

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Numbe	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ
3	Qty On Hand	N	12	แสดงจนวนคงเหลือในคลัง
4	UM	C	10	แสดงหน่วยวัสดุ
5	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุ
6	Lot/Serial	C	18	แสดงเลขที่ล็อต/ซีเรียล
7	Ref	C	8	แสดงเลขที่อ้างอิงของล็อต/ซีเรียล
8	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
9	Create	D	8	แสดงวันที่กำหนดคลังวัสดุ
10	Expire	D	8	แสดงวันที่หมดอายุ
11	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของล็อต/ซีเรียล
12	Grade	C	4	แสดงระดับคุณภาพของวัสดุ
13	Net	yes/no	-	แสดงการระบุว่าสามารถนำไปใช้วางแผนได้หรือไม่

รูปแบบรายงาน Inventory Detail by Site Inquiry

```
icloiq02.p c          3.3 Inventory Detail by Site Inquiry          09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Site      Item Number        Location Lot/Serial         Status      Output    |
|oeic      1002-23-0001                                               terminal  |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        Description                 Qty On Hand UM                  |
|1002-23-0001       SF-J 1/2HP 4P 220/380V.          500.0 ST                   |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|          Lot/Serial                                                           |
|Location  Ref                 Status   Created  Expire    Qty On Hand Grade Net|
|--------- ------------------- -------- -------- -------- ------------ ----- --- |
|3100                          normal   02/03/96                 500.0           |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 4.11 แสดงรายละเอียดรายงาน Stock Availability Inquiry

รหัสรายงาน icptiq01

ชื่อรายงาน Stock Availability Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุคงคลังที่สามารถนำมาใช้งานได้

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Numbe	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	UM	C	18	แสดงหน่วยวัสดุ
3	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
4	Qty On Hand	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือในคลัง
5	Available	N	10	แสดงจำนวนที่สามารถนำไปใช้ได้
6	Qty Required	N	10	แสดงจำนวนที่ต้องการใช้
7	Qty Allocated	N	10	แสดงจำนวนที่มีการจองไว้
8	Qty On Order	N	10	แสดงจำนวนที่อยู่ในระหว่างการสั่งซื้อหรือผลิต

รูปแบบรายงาน Stock Availability Inquiry

```
 icptiq01.p c              3.17 Stock Availability Inquiry              09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Item Number                                  Line  Type      Site      Output   |
| 1002-23-0001        SF-J 1/2HP 4P 220/38                     oeic      terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        UM                                                          |
|1002-23-0001       ST   SF-J 1/2HP 4P 220/380V.                                |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Site       Qty On Hand     Available  Qty Required Qty Allocated  Qty On Order|
|-------- ------------- ------------- ------------- ------------- -------------|
|OEIC             500.0         500.0           0.0           0.0          0.0|
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 12 แสดงรายละเอียดรายงาน Transaction Detail Inquiry

รหัสรายงาน ictriq

ชื่อรายงาน Transaction Detail Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการทำรายการบันทึกการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังโดยละเอียด

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลัง

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Tran	N	8	แสดงเลขที่การบันทึกรายการ
2	Tran Type	C	8	แสดงประเภทของการบันทึกรายการ
3	Date	D	8	แสดงวันที่ทำการบันทึกรายการ
4	Time	N	5	แสดงเวลาที่ทำการบันทึกรายการ
5	Effective	D	8	แสดงวันที่มีผลทางบัญชี
6	Remarks	C	10	แสดงรายละเอียดเพิ่มเติม
7	User ID	C	8	แสดงรหัสผู้ทำการบันทึกรายการ
8	Program	C	8	แสดงชื่อโปรแกรมที่ใช้ในการบันทึกรายการ
9	Currency	C	3	แสดงสกุลเงิน
10	Qty Change	N	10	แสดงจำนวนที่มีการบันทึกรายการ
11	Order	C	18	แสดงเลขที่เอสารที่ใช้บันทึกรายการ
12	Revision	C	2	แสดงเลขที่การแก้ไข
13	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
14	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ
15	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
16	Address	C	8	แสดงรหัสผู้ขายหรือผู้ผลิต
17	Name	C	24	แสดงชื่อผู้ขายหรือผู้ผลิต
18	Sales/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง

ตารางที่ 12 แสดงรายละเอียดรายงาน Transaction Detail Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
19	Ship Type	C	8	แสดงประเภทของการส่งวัสดุ
20	Price	N	10	แสดงราคาของวัสดุที่ทำการบันทึก
21	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
22	Loc	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุ
23	Lot/Serial	C	18	แสดงเลขที่ล็อต/ซีเรียล
24	Inv Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
25	Supplier Lot	C	18	แสดงเลขที่ล็อตของผู้ขาย
26	Grade/Assy	C	7	แสดงระดับคุณภาพของวัสดุ
27	Begin Balance	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือรวมเริ่มต้น
28	Qty Change	N	10	แสดงจำนวนที่มีการเปลี่ยนแปลง
29	Qty Short	N	10	แสดงจำนวนที่มีไม่เพียงพอ
30	Begin Loc Bal	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือเริ่มต้นของคลังวัสดุ
31	Loc Qty Change	N	10	แสดงจำนวนที่มีการเปลี่ยนแปลงในคลังวัสดุ
32	Expire Date	D	8	แสดงวันที่หมดอายุ

รูปแบบรายงาน Transaction Inquiry

```
ictriq.p b              3.21.1 Transactions Detail Inquiry              09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|          Trans: 12479                      Order: 9602127              401453  |
|     Trans Type: ISS-WO                  Revision: 0                            |
|           Date: 09/02/96             Item Number: 3201-00-0003                 |
|           Time: 16:18                Description: PAN HEAD M/C SCREW           |
|      Effective: 09/02/96                      UM: PC                           |
|        Remarks:                            Address:                           |
|        User ID: pisal                         Name:                            |
|        Program: icunis.p                 Sales/Job:                           |
|       Currency: BHT                      Ship Type:                           |
|     Qty Change: -12,000.0                    Price: 0.065                     |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+------------------------------- INVENTORY DATA --------------------------------+
|           Site: OEIC                Begin Balance: 371,392.0                  |
|            Loc: 2100                   Qty Change: -12,000.0                  |
|     Lot/Serial:                        Qty Short: 0.0                         |
|     Inv Status: normal              Begin Loc Bal: 371,392.0                  |
|   Supplier Lot:                    Loc Qty Change: -12,000.0                  |
|    Grade/Assay:                       Expire Date:           Output:          |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 13 แสดงรายละเอียดรายงาน Transaction by Item Inquiry

รหัสรายงาน ictriq01

ชื่อรายงาน Transaction by Item Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการทำรายการบันทึกการเคลื่อนไหวทั้งหมดของวัสดุคงคลังแยกตามรหัสวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลัง

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Date	D	8	แสดงวันที่บันทึกการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลัง
2	Type	C	8	แสดงประเภทของการบันทึก
3	Loc Qty Change	N	14	แสดงจำนวนที่มีการเคลื่อนไหว
4	T	C	10	แสดงประเภทของวัสดุที่บันทึก
5	Ending Balance	N	14	แสดงยอดคงเหลือหลังการบันทึก
6	Order	C	8	แสดงเลขที่เอกสารที่ใช้บันทึก
7	Trans	N	8	แสดงเลขที่การบันทึกรายการ

รูปแบบรายงาน Transaction by Item Inquiry

```
ictriq01.p g            3.21.2 Transactions by Item Inquiry          09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number: 3201-00-0003        Site: OEIC      Qty OH: 353,392.0      PC     |
| PAN HEAD M/C SCREW        M4*0.7*8                            Output: terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Date     Type     Loc Qty Change T Ending Balance Order                  Trans  |
|-------- -------- -------------- - --------------- -------------------- -------- |
|Site:    oeic                                                                   |
|09/02/96 ISS-WO         -6,000.0        353,392.0 9602152                12596 |
|09/02/96 ISS-WO        -12,000.0        359,392.0 9602127                12479 |
|03/02/96 ISS-WO         -8,000.0        371,392.0 9602100                11777 |
|31/01/96 ISS-WO        -10,000.0        379,392.0 9601656                11440 |
|27/01/96 ISS-WO         -6,000.0        389,392.0 9601633                11011 |
|26/01/96 ISS-WO         -6,200.0        395,392.0 9601599                10807 |
|22/01/96 ISS-WO         -5,000.0        401,592.0 9601548                10824 |
|22/01/96 ISS-WO         -2,400.0        406,592.0 9601510                10207 |
|19/01/96 ISS-WO         -6,000.0        408,992.0 9601463                10004 |
|17/01/96 ISS-WO         -2,000.0        414,992.0 9601421                 9886 |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 14 แสดงรายละเอียดรายงาน Purchase Order Inquiry

รหัสรายงาน popoiq

ชื่อรายงาน Purchase Order Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของใบสั่งซื้อที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลการสั่งซื้อ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	D	8	แสดงรหัสโรงงานที่สั่งซื้อ
2	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขาย
3	Order	N	14	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อ
4	Ln	C	10	แสดงลำดับที่สั่งซื้อ
5	Qty Open	N	14	แสดงจำนวนที่สั่งซื้อ
6	UM	C	8	แสดงหน่วยวัสดุที่สั่งซื้อ
7	Due	N	8	แสดงวันที่ต้องการวัสดุ
8	SO/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง
9	WO ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต
10	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งซื้อ

รูปแบบรายงาน Purchase Order Inquiry

```
popoiq.p c                    5.8 Purchase Order Inquiry                09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number          Order     Supplier Due       SO/Job    WO ID     All  Output |
|3102-10-0002                             /  /                          no   terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Site     Supplier Order     Ln      Qty Open UM Due       SO/Job    WO ID     St |
|-------- -------- --------- --- ------------ -- -------- -------- -------- -- |
|oeic     00001    9512004   1       1,000.0 PC 15/12/95                        |
|oeic     00001    9512010   1         500.0 PC 25/12/95                        |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 15 แสดงรายละเอียดรายงาน Work Order Inquiry

รหัสรายงาน wowoiq

ชื่อรายงาน Work Order Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของใบสั่งผลิตที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลการสั่งผลิต

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Numbe	C	18	แสดงรหัสวัสดุที่ต้องการผลิต
2	Work Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต
3	ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
4	Qty Open	N	10	แสดงจำนวนที่ต้องการผลิต
5	Due	D	8	แสดงวันที่กำหนดผลิตเสร็จ
6	SO/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง
7	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Work Order Inquiry

```
wowoiq.p a                    16.2 Work Order Inquiry                    09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        Work Order          ID       Due       SO/Job      Output   |
|                                                                      terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        Work Order          ID       Qty Open  Due       SO/Job    St|
|------------------ ------------------- -------- --------- -------- --------- --|
|1002-32-0053       MO9602019           401470     6,500.00 15/02/96           F |
|1002-32-0050       MO9602018           401469     1,800.00 15/02/96           F |
|1002-32-0047       MO9602017           401468       700.00 15/02/96           F |
|1002-32-0047       MO9602021           401473     1,500.00 15/02/96           F |
|1002-32-0041       MO9602020           401471     5,500.00 15/02/96           F |
|1002-32-0007       MO9602022           401474       700.00 15/02/96           F |
|1002-23-0007       MO9602016           401467       110.00 15/02/96           F |
|1002-23-0006       MO9602015           401466       350.00 15/02/96           F |
|1002-23-0005       MO9602014           401465       110.00 15/02/96           F |
|1002-23-0004       MO9602013           401464     1,400.00 15/02/96           F |
|1002-23-0003       MO9602012           401463     1,150.00 15/02/96           F |
|1002-23-0001       MO9602010           401461       600.00 15/02/96           F |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 4.16 แสดงรายละเอียดรายงาน Work Order Component Check

รหัสรายงาน wowocc

ชื่อรายงาน Work Order Component Check

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของวัสดุที่ต้องใช้ในการผลิตของใบสั่งผลิตนั้นๆ
2. เพื่อตรวจสอบยอดคงเหลือของวัสดุที่ต้องใช้ในการผลิต ว่าเพียงพอต่อการผลิตหรือไม่

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Qty Required	N	10	แสดงจำนวนที่ต้องการใช้
3	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
4	On Hand	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือในคลัง
5	Alloc	N	10	แสดงจำนวนที่มีการจองไว้
6	Qty Short	N	10	แสดงจำนวนที่มีไม่เพียงพอ

รูปแบบรายงาน Work Order Component Check

```
wowocc.p a                16.5 Work Order Component Check            09/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Work Order          ID        Component Item      Short Only        Output   |
| MO9602010                                         no                terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Component Item                Qty Req UM    On Hand      Alloc Qty Short       |
|------------------------- ---------- -- ---------- ---------- ---------       |
|2002-00-0470                    600.0 PC        0.0        0.0     600.0       |
|  COLLAR (SF-JR 1/2HP 4P   OEIC                                                |
|  M917Z001M03                                                                  |
|2002-00-0691                    600.0 PC        0.0        0.0     600.0       |
|  ROTOR BALANCING          OEIC                                                |
|  SF-JR 1/2HP 4P                                                               |
|2002-00-0937                    600.0 PC        0.0        0.0     600.0       |
|  FRAME FACING SF-JR 1/2HP OEIC                                                |
|  4P                                                                           |
|3101-00-0001                      1.2 BX      189.0        0.0       0.0       |
|  PANDA STAPLE 3419 3/4"   OEIC                                                |
|  (2000 PC/BOX)                                                                |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 17 แสดงรายละเอียดรายงาน Site master

รหัสรายงาน irsirp

ชื่อรายงาน Site master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลโรงงานที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลโรงงานเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Description	C	24	แสดงชื่อโรงงาน
3	Entity	N	4	แสดงรหัสบริษัท
4	Status	C	8	แสดงรหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
5	Auto Loc	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการกำหนดรหัสสถานภาพให้กับคลังวัสดุโดยอัตโนมัติ
6	Database	C	8	แสดงชื่อฐานข้อมูลที่ใช้งาน

รูปแบบรายงาน Site Master

Site	Description	Entity	Status	Auto Loc	Database
1	2	3	4	5	6

ตารางที่ 18 แสดงรายละเอียดการพิมพ์รายงานข้อมูลคลังวัสดุ

รหัสรายงาน iclorp01

ชื่อรายงาน Location Master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลคลังวัสดุที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลคลังวัสดุเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุ
3	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของคลังวัสดุ
4	Type	C	8	แสดงประเภทของคลังวัสดุ
5	Perm	yes/no	-	แสดงการระบุวามเป็นคลังวัสดุถาวรหรือชั่วคราว
6	Single Item	yes/no	-	แสดงการระบุว่าใช้จัดเก็บวัสดุเพียงรายการเดียว
7	Single Lot	yes/no	-	แสดงการระบุว่าใช้จัดเก็บวัสดุเพียงล็อตเดียว
8	Capacity	N	14	แสดงความจุของคลังวัสดุ
9	UM	C	2	แสดงหน่วยคงามจุของคลังวัสดุ
10	Created	D	8	แสดงวันที่ทำการกำหนดคลังวัสดุ
11	Status	C	8	แสดงสถานภาพของคลังวัสดุ
12	Avial	yes/no	-	แสดงการระบุให้สามรถนำจำนวนคงเหลือของวัสดุคงคลังไปใช้งานได้
13	Net	yes/no	-	แสดงการระบุให้สามารถนำจำนวนคงเหลือของวัสดุคงคลังไปใช้ในการวางแผนได้
14	Ovrls	yes/no	-	แสดงการระบุยอมให้ยอดของวัสดุคงคลังติดลบได้กรณีมีจำนวนไม่เพียงพอในการจ่าย

รูปแบบรายงาน Lacation Master

Site	Location	Description	Type	Perm	Single Item	Single Lot	Capacity	UM	Created	Status	Avail	Net	Ovrls
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

ตารางที่ 19 แสดงรายละเอียดของรายงาน Item Master

รหัสรายงาน ppptrp

ชื่อรายงาน Item Master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลทั้งหมดของวัสดุที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
3	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
4	Rev	C	3	แสดงครั้งที่การแก้ไขข้อมูลของวัสดุ
5	Type	C	8	แสดงชนิดของวัสดุ
6	Group	C	8	แสดงกลุ่มของวัสดุ
7	Drawing	C	8	แสดงแลขที่แบบของวัสดุ
8	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
9	P/M	C	1	แสดงรหัสประเภทของวัสดุ
10	St	C	8	แสดงสถานภาพของวัสดุ
11	ABC	C	1	แสดงระดับของวัสดุ
12	Avg Int	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลัง
13	Cyc Int	N	3	แสดงรอบระยะเวลาของการนับวัสดุในคลัง
14	Price	N	12	แสดงราคาของวัสดุ
15	GL Cost	N	12	แสดงต้นทุนทางบัญชีของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Master

Prod Line : (1)													
Item Number	UM	Rev	Type	Group	Grawing	Location	P/M	St	ABC	Avg Int	Cyc Int	Price	GL Cost
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

ตารางที่ 20 แสดงรายละเอียดของข้อมูลวัสดุ

รหัสรายงาน ppptrp11

ชื่อรายงาน Item Data

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะรายละเอียดของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลรายละเอียดของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุ
4	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
5	Rev	C	3	แสดงครั้งที่การแก้ไขข้อมูลของวัสดุ
6	Drawing	C	8	แสดงเลขที่แบบของวัสดุ
7	Group	C	8	แสดงกลุ่มของวัสดุ
8	Type	C	8	แสดงชนิดของวัสดุ
9	St	C	8	แสดงสถานภาพของวัสดุ
10	Added	D	8	แสดงวันที่ทำการบันทึกข้อมูลของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Data

Prod Line : (1)								
Item Number	Description	UM	Rev	Drawing	Group	Type	St	Added
2	3	4	5	6	7	8	9	10

ตารางที่ 21 แสดงรายละเอียดของรายงาน Item Inventory

รหัสรายงาน ppptrp20

ชื่อรายงาน Item Inventory Data

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะส่วนของข้อมูลวัสดุคงคลังเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลวัสดุคงคลังที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสและชื่อสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
3	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
4	Lot/Ser	C	1	แสดงการควบคุมวัสดุเป็นล็อตหรือซีเรียล
5	Sngl Lot	yes/no	-	แสดงการระบุให้ใช้ข้อมูลของวัสดุเพียงล็อตเดียว
6	Auto Lot	yes/no	-	แสดงการระบุให้ระบบกำหนดเลขที่ของล็อต/ซีเรียลให้กับวัสดุ
7	Critical	yes/no	-	แสดงการระบุวัสดุว่าเป็นวัสดุวิกฤต
8	Shelf Life	N	10	แสดงจำนวนที่จะหมดอายุหลังจากการับวัสดุเข้าคลัง
9	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงานที่ทำการผลิตหรือจัดเก็บวัสดุ
10	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่ทำการจัดเก็บวัสดุ
11	Avg Int	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลัง
12	Cyc Int	N	3	แสดงรอบระยะเวลาของการนับวัสดุในคลัง
13	Net Weight	N	10	แสดงน้ำหนักสุทธิของวัสดุ
14	UM	C	2	แสดงหน่วยของน้ำหนักของวัสดุ
15	Size	N	10	แสดงขนาดของวัสดุ
16	UM	C	2	แสดงหน่วยของขนาดของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Inventory Data

Prod Line : (1)														
Item Number	UM	Lot/Ser	Sngl Lot	Auto Lot	Critical	Shelf Life	Site	Location	Avg Int	Cyc Int	Net Weight	UM	Size	UM
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

ตารางที่ 22 แสดงรายละเอียดของข้อมูลการวางแผนของวัสดุ

รหัสรายงาน ppptrp12

ชื่อรายงาน Item Planning

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะข้อมูลการวางแผนของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลการวางแผนของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุ
4	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
5	MS	yes/no	-	แสดงการระบุเป็นวัสดุที่สามารถจัดทำกำหนดการผลิตหลัก
6	Pln	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการกำหนดแผนการสั่งโดย MRP
7	Ord Pol	C	3	แสดงนโยการสั่งซื้อหรือผลิต
8	Order Qty	N	10	แสดงจำนวนคงที่ในการสั่งซื้อหรือผลิต
9	Ord Per	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันของการวางแผนการสั่งซื้อหรือผลิต
10	Sfty Stock	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
11	ROP	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือต่ำสุดของวัสดุในคลังที่จะต้องทำการสั่งซื้อ
12	Buyer	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ
13	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขายของวัสดุ
14	P/M	C	1	แสดงประเภทของวัสดุ
15	Iss	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการเบิก-จ่ายวัสดุตามใบสั่งผลิต

ตารางที่ 22 แสดงรายละเอียดของข้อมูลการวางแผนของวัสดุ (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
16	Phantom	yes/no	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุแฟนธอม
17	Min Ord	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
18	Max Ord	N	10	แสดงจำนวนมากสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
19	Multi	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
20	Yield%	N	10	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่เกิดจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Item Planning Data

Prod Line : (1)														
Item Number	Description	UM	MS	Pln	Ord Pol	Ord Qty	Order Per	Sfty Stck ROP	Buyer Supplier	P/M	Iss	Phantom	Min Ord Max Ord	Multi Yield %
2	3	4	5	6	7	8	9	10/11	12/13	14	15	16	17/18	19/20

ตารางที่ 23 แสดงรายละเอียดของรายงาน Item Lead Time

รหัสรายงาน ppptrp14

ชื่อรายงาน Item Lead Time

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลเวลานำต่างๆ ของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลเวลานำต่างๆ ของวัสดุเข้าระบบ

อุปกรณ์แสดงผล

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Prod Line	C	4	แสดงรหัสและชื่อสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุ
4	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
5	P/M	C	1	แสดงประเภทของวัสดุ
6	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการผลิตของวัสดุ
7	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการสั่งซื้อของวัสดุ
8	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของวัสดุ
9	Ins Req	yes/no	-	แสดงการระบุให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
10	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการตรวจสอบ
11	Time Fence	N	10	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการควบคุมการวางแผน
12	Safety Time	N	6	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
13	Run	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการผลิตวัสดุ
14	Setup	N	11	แสดงจำนวนชั่วโมงที่ใช้ในการเตรียมการผลิตวัสดุ

รูปแบบรายงาน Item Lead Time

Prod Line :	(1)											
Item Number	Description	UM	P/M	Mfg LT	Pur LT	Cum LT	Ins Req	Ins LT	Time Fence	Safey Time	Run	Setup
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

ตารางที่ 24 แสดงรายละเอียดของรายงาน Item Cost

รหัสรายงาน ppptrp13

ชื่อรายงาน Item Cost

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลวัสดุเฉพาะข้อมูลต้นทุนของวัสดุเท่านั้น

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลต้นทุนของวัสดุที่มีการบันทึกเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Description	C	24	แสดงชื่อโรงงาน
3	Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
4	Description	C	24	แสดงชื่อสายผลิตภัณฑ์
5	Cost Set	C	8	แสดงประเภทของต้นทุน
6	Material	N	12	แสดงต้นทุนวัตถุดิบ
7	Labor	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรง
8	Burden	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงแปรผัน
9	Overhead	N	12	แสดงต้นทุนค่าโสหุ้ยในการผลิต
10	Subcontract	N	12	แสดงต้นทุนค่าจ้างทำของ
11	Cost Total	N	12	แสดงต้นทุนรวม
12	Updated	D	8	แสดงวันที่ทำการปรับปรุงข้อมูล

รูปแบบรายงาน Item Cost

Site : (1)	Description (2)			Line (3)	Description	(4)		
	Cost Set	Material	Labor	Burden	Overhead	Subcontract	Cost Total	Updated
	2	3	4	5	6	7	8	9

ตารางที่ 25 แสดงรายละเอียดของ Supplier Address

รหัสรายงาน advnrp

ชื่อรายงาน Supplier Address

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลผู้ขายที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลผู้ขายเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขายวัสดุ
2	Name	C	24	แสดงชื่อผู้ขายวัสดุ
3	Address	C	24	แสดงที่อยู่ของผู้ขายวัสดุ
4	City	C	24	แสดงชื่อจังหวัด
5	St	C	4	แสดงชื่อรัฐ
6	Post	C	10	แสดงรหัสไปรษณีย์
7	Telephone	C	8	แสดงหมายเลขโทรศัพท์
8	Ext	C	2	แสดงหมายเลขโทรศัพท์ต่อ

รูปแบบรายงาน Supplier Address

Supplier	Name	Address	City	St	Post	Telephone	Ext
1	2	3	4	5	6	7	8

ตารางที่ 26 แสดงรายละเอียดรายงาน Stock Status

รหัสรายงาน pppirp01

ชื่อรายงาน Stock Status Report

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงสถานภาพของวัสดุคงคลัง

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของจำนวนคงเหลือของวัสดุคงคลัง

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
2	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
3	ABC	C	1	แสดงรหัสระดับวัสดุ
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงานที่จัดเก็บวัสดุ
5	Last Cnt	D	8	แสดงวันที่ทำการสุ่มนับครั้งล่าสุด
6	Qty On Order	N	12	แสดงจำนวนที่อยู่ระหว่างการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
7	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุที่มีอยู่ในคลังวัสดุ
8	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
9	Lot/Serial : Ref	C	8	แสดงเลขที่ล็อต/ซีเรียลของวัสดุ
10	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุของล็อต/ซีเรียลนั้นๆ
11	Status	C	1	แสดงสถานภาพของวัสดุคงคลัง

รูปแบบรายงาน Stock Status

Item Number	UM	ABC	Site	Last Cnt	Qty On Order	Qty On Hand	Location	Lot/Serial Ref	Qty On Hand	Status
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

ตารางที่ 27 แสดงรายละเอียดของรายงาน Reorder

รหัสรายงาน ppptrp02

ชื่อรายงาน Reorder Report

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงวัสดุที่มีจำนวนคงเหลือในคลังต่ำกว่าจุดสั่งซื้อ

2. เพื่อแสดงวัสดุที่มีจำนวนคงเหลือในคลังต่ำกว่าปริมาณสำรองเผื่อขาด

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
2	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
3	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุที่มีอยู่ในคลังวัสดุ
4	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
5	Qty On Order	N	12	แสดงจำนวนที่อยู่ระหว่างการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
6	ROP	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือต่ำสุดที่จะต้องสั่งซื้อ
7	Safety Stock	N	12	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
8	P/M	C	1	แสดงประเภทของวัสดุคงคลัง
9	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการสั่งซื้อ
10	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำการผลิต
11	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสม
12	Avg Iss	N	12	แสดงอัตราเฉลี่ยการเบิก-จ่ายวัสดุคงคลัง
13	ABC	C	1	แสดงรหัสระดับของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Reorder

Item Number	Site	Qty On Hand	UM	Qty On Order	ROP	Safety Stock	P/M	Pur LT	Mfg LT	Cum LT	Avg Iss	ABC
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

ตารางที่ 28 แสดงรายละเอียดของรายงาน ABC Analysis

รหัสรายงาน ppptrp04

ชื่อรายงาน ABC Analysis

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของปริมาณการใช้วัสดุรวมทั้งหมดในแต่ละปี

2. เพื่อจัดลำดับความสำคัญของแต่ละวัสดุตามความถี่และมูลค่าการใช้วัสดุรวม

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Old	C	1	แสดงระดับวัสดุครั้งก่อน
2	New	C	1	แสดงระดับวัสดุครั้งใหม่
3	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
4	GL Cost	N	12	แสดงต้นทุนทางบัญชีของวัสดุ
5	Gross Profit	N	12	แสดงผลกำไรรวม
6	Annual Usage	N	12	แสดงจำนวนการใช้ต่อปี
7	Annual Amout	N	12	แสดงต้นทุนรวมการใช้ต่อปี
8	% of Amt Total	N	12	แสดงเปอร์เซ็นต์ของต้นทุนรวมของวัสดุ
9	Cum % of Amt Total	N	12	แสดงเปอร์เซ็นต์สะสมของต้นทุนรวมของวัสดุ
10	Cum % Items	N	12	แสดงเปอร์เซ็นต์สะสมของวัสดุ

รูปแบบรายงาน ABC Analysis

Old	New	Item Number	GL Cost	Gross Profit	Annual Usage	Annual Amount	% of Amt Total	Cum % of Amt Total	Cum % Items
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ตารางที่ 29 แสดงรายละเอียดของรายงาน Inventory detail

รหัสรายงาน ppptrp08
ชื่อรายงาน Inventory detail
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
3	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงานที่ผลิตหรือจัดเก็บวัสดุ
4	ABC	C	1	แสดงระดับวัสดุ
5	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
6	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
7	Available	N	12	แสดงจำนวนของวัสดุที่สามารถจองได้
8	QOH Non-nettable	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุที่ไม่สามารถนำไปใช้วางแผน
9	Qty Required	N	12	แสดงจำนวนที่ต้องการใช้ของวัสดุ
10	Qty Allocated	N	12	แสดงจำนวนที่มีการจองไว้
11	Qty On Order	N	12	แสดงจำนวนที่อยู่ระหว่างการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
12	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
13	Lot/Serial	C	8	แสดงเลขที่ล็อต/ซีเรียล
14	Ref	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของล็อต/ซีเรียล
15	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุของล็อต/ซีเรียลนั้นๆ
16	Qty Allocated	N	12	แสดงจำนวนที่มีการจองไว้ของวัสดุของล็อต/ซีเรียลนั้นๆ
17	Created	D	8	แสดงวันที่ทำการรับวัสดุเข้าคลัง

ตารางที่ 29 แสดงรายละเอียดของวัสดุคงคลัง (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
18	Expire	D	8	แสดงวันที่หมดอายุของวัสดุ
19	Grade	C	5	แสดงระดับคุณภาพของวัสดุ
20	Assay%	C	7	แสดงเปอร์เซ็นต์ความเข้มข้นของวัสดุ
21	Status	C	8	แสดงสถานภาพของวัสดุ
22	Avial	yes/no	-	แสดงการระบุให้สามรถนำจำนวนคงเหลือของวัสดุคงคลังไปใช้งานได้
23	Net	yes/no	-	แสดงการระบุให้สามารถนำจำนวนคงเหลือของวัสดุคงคลังไปใช้ในการวางแผนได้
24	Ovrls	yes/no	-	แสดงการระบุยอมให้ยอดของวัสดุคงคลังติดลบได้กรณีมีจำนวนไม่เพียงพอในการจ่าย

รูปแบบรายงาน Inventory Detail

Line	Item Number	Site	ABC	UM	Qty On Hand	Available	QOH Non-nettable	Qty Required	Qty Allocated	Qty On Order
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Location	Lot/Serial	Ref	Qty On Hand	Qty Allocated	Created	Expire	Grade	Asssy %	Status	Avail	Net	Ovrls
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24

ตารางที่ 30 แสดงรายละเอียดของรายงาน Inventory Valuation

รหัสรายงาน ppptrp03

ชื่อรายงาน Inventory Valuation

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงมูลค่าคงเหลือของวัสดุแต่ละรายการในคลังวัสดุ

2. เพื่อแสดงมูลค่ารวมวัสดุคงคลังในแต่ละคลังวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Product Line	C	4	แสดงรหัสสายผลิตภัณฑ์
2	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
3	ABC	C	1	แสดงระดับวัสดุ
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
6	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
7	GL Cost	N	12	แสดงต้นทุนต่อหน่วยทางบัญชีของวัสดุ
8	Ext GL Cost	N	12	แสดงต้นทุนรวมทางบัญชีของวัสดุ
9	Current Cost	N	12	แสดงต้นทุนปัจจุบันต่อหน่วยของวัสดุ
10	Ext Current Cost	N	12	แสดงต้นทุนปัจจุบันรวมของวัสดุ
11	Var%	N	12	แสดงเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างระหว่างต้นทุนทางบัญชีและต้นทุนปัจจุบันของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Inventory Valuation

Product Line (1)									
Item Number	ABC	Site	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost	Current Cost	Ext Current Cost	Variance %
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
					Location Total				
					Site Total				
					Report Total				

ตารางที่ 31 แสดงรายละเอียดของรายงาน Transaction by Item

รหัสรายงาน ictrrp01

ชื่อรายงาน Transaction by Item

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังแยกตามรหัสวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกรายการความเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังแยกตามรหัสวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Date	D	8	แสดงวันที่ทำรายการ
2	Eff Date	D	8	แสดงวันที่มีผลทางบัญชี
3	Trans	N	8	แสดงเลขที่การทำรายการ
4	Type	C	7	แสดงประเภทของการทำรายการ
5	Qty Required	N	12	แสดงจำนวนที่ต้องการใช้ของวัสดุ
6	Loc Qty Change	N	12	แสดงจำนวนที่มีการเปลี่ยนแปลงของวัสดุในคลัง
7	Location	C	8	แสดงรหัสคลังวัสดุที่มีการทำรายการ
8	T	C	1	แสดงประเภทของการสั่ง
9	End Balance	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุหลังจากการทำรายการ
10	Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อหรือใบสั่งผลิต
11	Address	C	8	แสดงรายละเอียดเพิ่มเติม
12	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
13	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
14	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ

รูปแบบรายงาน Transaction by Item

Date	Eff Date	Trans	Type	Qty Required	Loc Qty Change	Location	T	End Balance	Order	Address
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Item Number (12)		Site (13)							UM (14)	

ตารางที่ 32 แสดงรายละเอียดของรายงาน Transaction by Order

รหัสรายงาน ictrrp02

ชื่อรายงาน Transaction by Order

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังแยกตามเอกสาร
2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกรายการความเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลัง

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดของวัสดุ
2	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงานที่ผลิตหรือจัดเก็บวัสดุ
3	Trans Date	D	8	แสดงวันที่ทำรายการ
4	Eff Date	D	8	แสดงวันที่มีผลทางบัญชี
5	Type	C	7	แสดงประเภทของการทำรายการ
6	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
7	Qty Required	N	12	แสดงจำนวนที่ต้องการใช้ของวัสดุ
8	Qty Change	N	12	แสดงจำนวนที่มีการเปลี่ยนแปลงของวัสดุในคลัง
9	Sales/Job	C	8	แสดงเอกสารการสั่งประกอบอื่นๆ
10	T	C	1	แสดงประเภทของการสั่ง
11	Address	C	8	แสดงรหัสผู้ขายหรือหน่วยงานที่ใช้วัสดุ
12	Remarks	C	10	แสดงรายละเอียดเพิ่มเติม
13	Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อหรือใบสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Transaction by Order

Item Number	Site	Trans	Date	Eff Date	Type	UM	Qty Required	Qty Change	Sales/Job	T	Address	Remarks
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Order (13)												

ตารางที่ 33 แสดงรายละเอียดของรายงาน Purchase Order by Order

รหัสรายงาน poporp

ชื่อรายงาน Purchase Order by Order

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการสั่งซื้อวัสดุแยกตามเลขที่ใบสั่งซื้อ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการจัดทำรายการสั่งซื้อของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Purchase Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อ
2	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ขาย
3	Ship-To	C	8	แสดงรหัสสถานที่ส่งวัสดุ
4	Order Date	D	8	แสดงวันที่ทำการสั่งวัสดุ
5	Name	C	24	แสดงชื่อผู้ขาย
6	Name	C	24	แสดงชื่อสถานที่ส่งวัสดุ
7	Credit Terms	C	8	แสดงเงื่อนไขการชำระเงิน
8	Telephone	C	9	แสดงหมายเลขโทรศัพท์ติดต่อ
9	Telephone	C	9	แสดงหมายเลขโทรศัพท์สถานที่ส่งวัสดุ
10	Buyer	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ
11	Contact	C	24	แสดงชื่อผู้ติดต่อในการสั่งซื้อ
12	Revision	C	3	แสดงครั้งที่การแก้ไขใบสั่งซื้อ
13	Close Date	D	8	แสดงวันที่ปิดใบสั่งซื้อ
14	Status	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งซื้อ
15	Currency	C	2	แสดงสกุลเงินในการสั่งซื้อ
16	Blanket Order	C	8	แสดงเลขที่ใบคุมการสั่งซื้อ
17	Rel	C	2	แสดง
18	Exch Rate	N		แสดงอัตราแลกเปลี่ยนเงินตรา
19	Ln	N	2	แสดงรายการที่ในใบสั่งซื้อ
20	Req	C	8	แสดงเลขที่ใบขอซื้อ
21	Item Number	C	24	แสดงรหัสวัสดุและรายละเอียดวัสดุ

ตารางที่ 33 แสดงรายละเอียดของรายงาน Purchase Order (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
22	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุในการสั่งซื้อ
23	Qty Ordered	N	12	แสดงจำนวนในการสั่งซื้อ
24	Qty Open	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือที่ยังไม่มีการรับ
25	Purchase Cost	N	15	แสดงต้นทุนวัสดุต่อหน่วยในการสั่งซื้อ
26	Disc%	N	7	แสดงส่วนลดทางการค้า
27	Ext Cost	N	17	แสดงต้นทุนรวมของวัสดุในการสั่งซื้อ
28	Due	D	8	แสดงวันที่กำหนดได้รับวัสดุ
29	WO ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต (กรณีเป็นการจ้างทำของ)
30	SO/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิงอื่นๆ
31	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งซื้อ

รูปแบบรายงาน Purchase Order by Order

Purchase Order (1)	Supplier (2)	Ship-To (3)
Order Date (4)	Name (5)	Name (6)
Credit Terms (7)	Telephone (8)	Telephone (9)
Buyer (10)	Contact (11)	Revision (12)
Close Date (13)	Status (14)	Currency (15)
Blanket Order (16)	Rel (17)	Exch Rate (18)

Ln	Req	Item Number	UM	Qty Ordered	Qty Open	Purchase Cost	Disc%	Ext Cost	Due	WO ID	SO/Job	St
19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31

ตารางที่ 34 แสดงรายละเอียดของรายงาน Purchase Order by Item

รหัสรายงาน poporp02

ชื่อรายงาน Purchase Order by Item

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการสั่งซื้อวัสดุแยกตามรหัสวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการจัดทำรายการสั่งซื้อของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Supplier Name	C	18	แสดงรหัสผู้ขาย
2	Order	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อ
3	Ln	C	24	แสดงลำดับที่รายการสั่งซื้อ
4	Qty Ordered	C	9	แสดงจำนวนที่สั่งซื้อ
5	Qty Open	C	12	แสดงจำนวนที่ต้องการ
6	UM	C	8	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Purchase Cost	C	24	แสดงราคาที่สั่งซื้อต่อหน่วย
8	Ext Cost	C	9	แสดงราคาสั่งซื้อรวม
9	Due	D	8	แสดงวันที่ต้องการของ
10	Perform	C	8	แสดงวันที่ยืนยันการสั่งซื้อ
11	Buyer	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ
12	T	D	8	แสดงสถานภาพใบสั่งซื้อ
13	Item	C	8	แสดงรหัสและชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Purchase Order by Item

Supplier Name	Order	Ln	Qty Ordered	Qty Open	UM	Purchase Cost	Ext Cost	Due	Perform	Buyer	T
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Item (13)											

ตารางที่ 35 แสดงรายละเอียดของรายงาน Work Order by Order

รหัสรายงาน woworp

ชื่อรายงาน Work Order by Order

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการสั่งผลิตวัสดุแยกตามเลขที่ใบสั่งผลิต

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการจัดทำใบสั่งผลิต

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Work Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต
2	ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
3	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุที่ผลิต
4	Qty Complete	N	12	แสดงจำนวนที่ผลิตเสร็จ
5	Qty Reject	N	12	แสดงจำนวนของเสียที่เกิด
3	Qty Open	N	12	แสดงจำนวนที่สั่งผลิต
6	Ord Date	D	8	แสดงวันที่ที่สั่งผลิต
7	Rel Date	D	8	แสดงวันที่ที่ทำการผลิต
8	Due	D	8	แสดงวันที่ที่ผลิตเสร็จ
9	So/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง
10	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ผลิต (กรณีเป็นการจ้างทำของ)
11	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Work Order by Order

Work Order	ID	Item Number	Qty Completed	Qty Reject	Qty Open	Ord Date Rel Date	Due	So/Job	Supplier	St
1	2	3	4	5	6	7/8	9	10	11	12

ตารางที่ 36 แสดงรายละเอียดของรายงาน Work Order by Item

รหัสรายงาน woworp01

ชื่อรายงาน Work Order by Item

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลการสั่งผลิตวัสดุแยกตามรหัสวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการจัดทำใบสั่งผลิต

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุที่ผลิต
2	Work Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต
3	ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
4	Qty Complete	N	12	แสดงจำนวนที่ผลิตเสร็จ
5	Qty Reject	N	12	แสดงจำนวนของเสียที่เกิด
6	Qty Open	N	12	แสดงจำนวนที่สั่งผลิต
7	Ord Date	D	8	แสดงวันที่ที่สั่งผลิต
8	Rel Date	D	8	แสดงวันที่ที่ทำการผลิต
9	Due	D	8	แสดงวันที่ที่ผลิตเสร็จ
10	So/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง
11	Supplier	C	8	แสดงรหัสผู้ผลิต (กรณีเป็นการจ้างทำของ)
12	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Work Order by Item

Item Number	Work Order	ID	Qty Completed	Qty Reject	Qty Open	Ord Date Rel Date	Due	So/Job	Supplier	St
1	2	3	4	5	6	7/8	9	10	11	12

ตารางที่ 37 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Code Inquiry

รหัสรายงาน bmpsiq

ชื่อรายงาน Product Structure Code Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Bom Code	N	18	แสดงรหัสของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Item	yes/no	-	แสดงการระบุให้แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์ที่เป็นรหัสวัสดุด้วย
4	Batch Size	N		แสดงขนาดของการผลิต
5	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
6	Comment	yes/no	-	แสดงการระบุรายละเอียดเพิ่มเติม

รูปแบบรายงาน Poduct Structure Code Inquiry

```
bmmaiq.p c              13.2 Product Structure Code Inquiry          10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| BOM Code           Description              Items                  Output     |
| 1002-23-0001       SF-JR 1/2HP 4P 220/380V. yes                    terminal   |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|BOM Code          Description              Item    Batch Size UM Comments      |
|------------------ ------------------------ ---- ------------ -- --------      |
|1002-23-0001      SF-JR 1/2HP 4P 220/380V. yes           1.0 ST                |
|2002-00-0172      FRAME FOOT BLANK SP-JR   yes           1.0 PC                |
|                  1/4,1/3HP,JR 1/2,KV 1/8                                      |
|2002-00-0173      FRAME FOOT PAINT SP-KR   yes           1.0 PC                |
|                  1/4'1/3HP/JR 1/2,KV1/8                                       |
|2002-00-0470      COLLAR (SF-JR 1/2HP 4P   yes           1.0 PC                |
|                  M917Z001M03                                                  |
|2002-00-0689      ROTOR BALANCING          yes           1.0 EA                |
|                  SF-JR 1/2HP 4P                                               |
|2002-00-0691      ROTOR BALANCING          yes           1.0 PC                |
|                  SF-JR 1/2HP 4P                                               |
|2002-00-0727      SHAFT SF-JR 1/2HP 4P     yes           1.0 PC                |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 38 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Inquiry

รหัสรายงาน bmpsiq

ชื่อรายงาน Product Structure Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดวัสดุประกอบ
4	Qty Per	N		แสดงจำนวนที่ใช้ประกอบเป็นวัสดุหลัก
5	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุ
6	Ph	yes/no	-	แสดงว่าเป็นวัสดุแฟนธอมหรือไม่
7	T	C	1	แสดงรหัสความสัมพันธ์ ระหว่างวัสดุหลักกับวัสดุประกอบ
8	Iss	yes/no	-	แสดงว่าวัสดุนี้สามารถตัดจ่ายออกจากคลังวัสดุตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่

รูปแบบรายงาน Product Structure Inquiry (กรณีแสดงเพียงระดับขั้นเดียว)

```
bmpsiq.p b                13.6 Product Structure Inquiry              10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Parent Item          Description                UM  Eff Date  Levels  Output  |
| 1002-23-0001         SF-J 1/2HP 4P 220/380V.    ST                 1  terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Level   Component Item     Description                      Qty Per UM Ph  SC Iss|
|------- ------------------ -------------------------- ------------ -- --- -- ---|
|1       2002-00-0470       COLLAR (SF-JR 1/2HP 4P            1.0 PC           |
|                           M917Z001M03                                          |
|1       2002-00-0691       ROTOR BALANCING                   1.0 PC           |
|                           SF-JR 1/2HP 4P                                       |
|1       2002-00-0937       FRAME FACING SF-JR 1/2HP          1.0 PC           |
|                           4P                                                   |
|1       3101-00-0001       PANDA STAPLE 3419 3/4"        0.002 BX             |
|                           (2000 PC/BOX)                                        |
|1       3102-10-0002       BALL BEARING 6201 ZZCM            1.0 PC           |
|1       3102-10-0003       BALL BEARING 6202 ZZCM            1.0 PC           |
|1       3102-10-0021       BUSHING M935DO06H01               1.0 PC           |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

รูปแบบรายงาน Product Structure Inquiry (กรณีแสดงหลายระดับขั้นเดียว)

```
bmpsiq.p b                13.6 Product Structure Inquiry              10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Parent Item          Description                UM  Eff Date  Levels  Output  |
| 1002-23-0001         SF-JR 1/2HP 4P 220/380V.   ST                    terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Level   Component Item     Description                  Qty Per UM Ph  SC Iss|
|------- ------------------ ------------------------ ------------ -- --- -- ---|
|1       2002-00-0470       COLLAR (SF-JR 1/2HP 4P          1.0 PC            |
|                           M917Z001M03                                       |
|.2      4102-22-0012       STEEL SHEET SPHC-SD           0.396 PC            |
|                           1.6T*151*406.5 MM                                 |
|1       2002-00-0691       ROTOR BALANCING                 1.0 PC            |
|                           SF-JR 1/2HP 4P                                    |
|.2      2002-00-0689       ROTOR BALANCING                 1.0 PC            |
|                           SF-JR 1/2HP 4P                                    |
|..3     2002-00-0948       ROTOR CORE DIE CAST            80.0 PC            |
|                           SF-JR 1/2 HP 4P                                   |
|...4    2002-00-0043       STEEL SHEET IN COIL          0.0257 KG            |
|                           SPCC-SD 0.6*123.5*C                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 39 แสดงรายละเอียดรายงาน Where-Used Inquiy

รหัสรายงาน bmpsiq

ชื่อรายงาน Where-Used Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลของวัสดุประกอบที่ถูกใช้ในโครงสร้างผลิตภัณฑ์

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุตามโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Parent Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุหลัก
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุ
4	Qty Per	N	12	แสดงจำนวนที่ใช้ประกอบเป็นวัสดุหลัก
5	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุ
6	Ph	Yes/No	-	แสดงว่าเป็นวัสดุแฟนธอมหรือไม่
7	T	C	1	แสดงรหัสความสัมพันธ์ ระหว่างวัสดุหลักกับวัสดุประกอบ
8	Iss	Yes/No	-	แสดงว่าวัสดุนี้สามารถตัดจ่ายออกจากคลังวัสดุตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่

รูปแบบรายงาน Where-Used Inquiry

```
bmwuiq.p c                    13.7 Where-Used Inquiry                    02/12/95
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Component Item      Description              UM  Eff Date  Levels  Output     |
| ------------------  -----------------------  --  --------  ------  --------   |
| 3102-10-0044        HEMP YARN M/C M/W2       KG  02/03/96          terminal   |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Level   Parent Item        Description                 Qty Per UM Ph  SC Iss    |
|------- ------------------ ------------------------ ------------ -- --- -- ---  |
|1       2002-00-0752       STATOR ASS'Y SF-JR 1/2HP       0.0007 PC           |
|                           4P                                                  |
|.2      2002-00-0937       FRAME FACING SF-JR 1/2HP          1.0 PC           |
|                           4P                                                  |
|..3     1002-23-0001       SF-JR 1/2HP 4P 220/380V.          1.0 ST           |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 40 แสดงรายละเอียดรายงาน Alernate Structure Inquiry

รหัสรายงาน bmasiq

ชื่อรายงาน Alternate Structure Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุแบบอื่นๆ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Alternate	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
4	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
5	Ph	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุแฟนธอม
6	Start Eff	D	8	แสดงวันที่เริ่มต้นใช้งานโครงสร้างนี้
7	End Eff	D	8	แสดงวันที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างนี้

รูปแบบรายงาน Alternate Structure Inquiry

```
bmasiq.p b              13.16 Alternate Structure Inquiry          10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Item Number          Description              UM  Eff Date  Levels  Output    |
| 1002-23-0001         SF-J 1/2HP 4P 220/380V.  ST  03/03/96          terminal  |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Level   Alternate          Description              UM Ph  Start Eff End Eff   |
|------- ------------------ ------------------------ -- --- --------- --------  |
|1       AAA                Alternate BOM                                       |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 41 แสดงรายละเอียด Item Substitution Inquiry

รหัสรายงาน ptsuiq

ชื่อรายงาน Item Substitution Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลของการใช้วัสดุทดแทนในโครงสร้างผลิตภัณฑ์

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุทดแทน
2	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุทดแทน
3	Parent Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุหลัก
4	Sub Qty	N	10	แสดงจำนวนของวัสดุทดแทนที่ใช้ประกอบเป็นวัสดุหลัก
5	UM	D	2	แสดงหน่วยวัสดุหลัก
6	Remarks	C	12	แสดงรายละเอียดเพิ่มเติม
7	Comments	Yes/No	-	แสดงการระบุว่ามีรายละเอียดเพิ่มเติม

รูปแบบรายงาน Item Substitution Inquiry

```
ptsuiq.p a                13.20 Item Substitution Inquiry              10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
| Item Number          Parent Item          Substitute Item             Output   |
|                                                                       terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number: 3102-10-0002       BALL BEARING 6201 ZZCM   UM: PC                |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Parent Item        Substitute Item       Sub Qty UM Remarks      Comments      |
|------------------ ------------------ ---------- -- ------------ --------      |
|1002-23-0001       3102-00-0002X            2.0 PC               no            |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 42 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Code

รหัสรายงาน bmmarp

ชื่อรายงาน Product Structure Code

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Bom Code	N	18	แสดงรหัสของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Item	yes/no	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุคงคลัง
4	Batch Size	N	12	แสดงขนาดของการผลิต
5	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุ
6	Comment Data	C	64	แสดงรายละเอียดเพิ่มเติม

รูปแบบรายงาน Producture Structure Code

Bom Code	Description	Item	Batch Size	UM	Comment Data
1	2	3	4	5	6

ตารางที่ 43 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure by Item

รหัสรายงาน bmpsrp

ชื่อรายงาน Product Structure by Item

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์ นับจากวัสดุหลัก
2	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
3	Reference	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักและวัสดุประกอบ
4	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุหลักหรือวัสดุประกอบ
5	Qty Per	N	12	แสดงจำนวนที่ใช้ของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุประกอบ
7	Op	N	5	แสดงเลขที่ลำดับขั้นตอนการผลิตที่จะใช้วัสดุประกอบ
8	Ph	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้เป็นวัสดุแฟนธอมหรือไม่
9	SC	C	1	รหัสแสดงโครงสร้างของวัสดุประกอบ
10	Iss	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้สามารถเบิกจ่ายจากคลังตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่
11	Start Eff	D	8	แสดงวันที่โครงสร้างผลิตภัณฑ์มีผลในการใช้งาน
12	End Eff	D	8	แสดงวันที่ที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 43 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure by Item (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
13	Scrap	N	7	แสดงเปอร์เซ็นต์ของวัสดุประกอบที่คาดว่าจะเสียในระหว่างการประกอบเป็นวัสดุหลัก
14	LTO	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้งานของวัสดุประกอบหลังจากเริ่มต้นการผลิตวัสดุหลัก (ถ้าต้องการใช้ก่อนผลิตจะแสดงเป็นลบ ถ้าต้องการใช้หลังการผลิตจะแสดงเป็นบวก)

รูปแบบรายงาน Product Structure by Item (กรณีแสดงเพียงระดับขั้นเดียว)

Level	Component Item	Reference	Description	Qty Per	UM	Op	Ph	Sc	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap	LTO
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													
X													

รูปแบบรายงาน Product Structure by Item (กรณีแสดงหลายระดับขั้น)

Level	Component Item	Reference	Description	Qty Per	UM	Op	Ph	Sc	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap	LTO
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
X													
.Y													
.Y													
..Z													
..Z													
.Y													
..Z													
X													
.Y													
X													
.Y													
.Y													
..Z													

ตารางที่ 44 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure by Nbr

รหัสรายงาน bmpsrp02

ชื่อรายงาน Product Structure by Nbr

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์ นับจากวัสดุหลัก
2	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
3	Reference	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักและวัสดุประกอบ
4	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุหลักหรือวัสดุประกอบ
5	Qty Per	N	12	แสดงจำนวนที่ใช้ของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยของวัสดุประกอบ
7	Op	N	5	แสดงเลขที่ลำดับขั้นตอนการผลิตที่จะใช้วัสดุประกอบ
8	Ph	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้เป็นวัสดุแฟนธอมหรือไม่
9	SC	C	1	แสดงรหัสแสดงโครงสร้างของวัสดุประกอบ
10	Iss	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้สามารถเบิกจ่ายจากคลังตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่
11	Start Eff	D	8	แสดงวันที่เริ่มต้นใช้งาน
12	End Eff	D	8	แสดงวันที่ที่สิ้นสุดการใช้งาน

ตารางที่ 44 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure by Nbr (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
13	Scrap	N	7	แสดงเปอร์เซ็นต์ของวัสดุประกอบที่คาดว่าจะเสียในระหว่างการประกอบเป็นวัสดุหลัก
14	LTO	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้งานของวัสดุประกอบหลังจากเริ่มต้นการผลิตวัสดุหลัก (ถ้าต้องการใช้ก่อนผลิตจะแสดงเป็นลบ ถ้าต้องการใช้หลังการผลิตจะแสดงเป็นบวก)

รูปแบบรายงาน Product Structure by Nbr (กรณีแสดงเพียงระดับขั้นเดียว)

Level	Number	Component Item	Reference	Rev	Qty Per	UM	Op	Ph	Sc	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap	LTO
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														
X														

รูปแบบรายงาน Product Structure by Nbr (กรณีแสดงหลายระดับขั้น)

Level	Number	Component Item	Reference	Rev	Qty Per	UM	Op	Ph	Sc	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap	LTO
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
X														
.Y														
.Y														
..Z														
..Z														
.Y														
..Z														
X														
.Y														
X														
.Y														
.Y														
..Z														

ตารางที่ 45 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Cost

รหัสรายงาน bmpsrp01
ชื่อรายงาน Product Structure Cost
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลต้นทุนโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Cost Set	C	8	แสดงประเภทของต้นทุนที่ใช้คำนวณต้นทุนโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์นับจากวัสดุหลัก
4	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบและรายละเอียดของวัสดุประกอบ
5	Qty Per	N	12	แสดงจำนวนที่ใช้ของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุประกอบ
7	SC	C	1	แสดงรหัสโครงสร้างของวัสดุประกอบ
8	Material	N	12	แสดงต้นทุนวัตถุดิบ
9	Labor	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรงในการผลิต
10	Burden	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงแปรผันในการผลิต
11	Overhead	N	12	แสดงต้นทุนค่าโสหุ้ยการผลิต
12	Subcontract	N	12	แสดงต้นทุนค่าจ้างทำของ
13	Cost Total	N	12	แสดงต้นทุนรวมของแต่ละรดับขั้นของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
14	This Level	N	12	แสดงต้นทุนของระดับขั้นนี้
15	Lower Level	N	12	ต้นทุนของระดับขั้นต่ำกว่า

ตารางที่ 45 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Cost (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
16	Unit Level	N	12	แสดงต้นทุนต่อหน่วย คำนวณจาก This Level + Lower Level
17	Ext Level	N	12	แสดงต้นทุนที่ใช้จริง คำนวณจาก Unit Total x Qty Per

รูปแบบรายงาน Product Structure Cost Summary

Site :									
Item Number	P/M	Summarized Usage	UM	Unit Material Ext Material	Unit Labor Ext Labor	Unit Burden Ext Burden	Unit Overhead Ext Overhead	Unit Sub Ext Sub	Unit Total Ext Total
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ตารางที่ 46 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Cost Summary

รหัสรายงาน bmpsrp05
ชื่อรายงาน Product Structure Cost Summary Report
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลต้นทุนโดยสรุปของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Cost Set	C	8	แสดงประเภทของต้นทุนที่ใช้คำนวณต้นทุนโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Item Number	C	18	แสดงระดับขั้นของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
4	P/M	C	1	แสดงรหัสระบุว่าวัสดุประกอบนี้ได้จากการซื้อหรือประกอบเอง (P = จัดซื้อ, M = ประกอบเอง)
5	Summarized Usage	N	12	แสดงจำนวนที่ใช้รวมของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุประกอบ
7	Unit Material	N	12	แสดงต้นทุนวัตถุดิบต่อหน่วยของวัสดุประกอบ
8	Ext Material	N	12	แสดงต้นทุนวัตถุดิบที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ (คำนวณจาก Unit Material X Summarized Usage)
9	Unit Labor	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรงในการผลิตต่อหน่วยของวัสดุประกอบ
10	Ext Labor	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงทางตรงในการผลิตที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ (คำนวณจาก Unit Labor X Summarized Usage)
11	Unit Burden	N	12	แสดงต้นทุนค่าแรงแปรผันในการผลิตต่อหน่วยของวัสดุประกอบ

ตารางที่ 46 แสดงรายละเอียดรายงาน Product Structure Cost Summary (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
12	Ext Burden	N	12	ต้นทุนค่าแรงแปรผันในการผลิตที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ (คำนวณจาก Unit Burden X Summarized Usage)
13	Unit Overhead	N	12	แสดงต้นทุนค่าโสหุ้ยการผลิตต่อหน่วยของวัสดุประกอบ
14	Ext Overhead	N		ต้นทุนค่าโสหุ้ยการผลิตที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ (คำนวณจาก Unit Overhead X Summarized Usage)
15	Unit Sub	N		ต้นทุนค่าจ้างทำของต่อหน่วยของวัสดุประกอบ
16	Ext Sub	N		ต้นทุนค่าจ้างทำของที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ (คำนวณจาก Unit Sub X Summarized Usage)
17	Unit Total	N		ต้นทุนรวมต่อหน่วยของวัสดุประกอบ
18	Ext Total	N		ต้นทุนรวมที่ใช้จริงของวัสดุประกอบ

รูปแบบรายงาน Product Structure Cost Summary (กรณีแสดงเพียงระดับขั้นเดียว)

Site :									
Item Number	P/M	Summarized Usage	UM	Unit Material Ext Material	Unit Labor Ext Labor	Unit Burden Ext Burden	Unit Overhead Ext Overhead	Unit Sub Ext Sub	Unit Total Ext Total
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									
X									

รูปแบบรายงาน Product Structure Cost Summary (กรณีแสดงหลายระดับขั้น)

Site :									
Item Number	P/M	Summarized Usage	UM	Unit Material Ext Material	Unit Labor Ext Labor	Unit Burden Ext Burden	Unit Overhead Ext Overhead	Unit Sub Ext Sub	Unit Total Ext Total
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
X									
.Y									
.Y									
..Z									
..Z									
.Y									
..Z									
X									
.Y									
X									
.Y									
.Y									

ตารางที่ 47 แสดงรายละเอียดรายงาน Where-Used

รหัสรายงาน bmwurp
ชื่อรายงาน Where-Used
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลของวัสดุประกอบที่ถูกใช้ในโครงสร้างผลิตภัณฑ์

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์นับจากวัสดุหลัก
2	Parent	C	18	แสดงรหัสวัสดุหลัก
3	Reference	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักและวัสดุประกอบ
4	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุหลัก
5	Qty Per	N		แสดงจำนวนที่ใช้ของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุประกอบ
7	Op	N	5	แสดงเลขที่ลำดับขั้นตอนการผลิตที่จะใช้วัสดุประกอบนี้
8	Ph	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้เป็นวัสดุ Phantom หรือไม่
9	SC	Yes/No	-	แสดงรหัสแสดงโครงสร้างของวัสดุประกอบ
10	Iss	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้สามารถเบิกจ่ายจากคลังตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่
11	Start Eff	D	8	แสดงวันที่โครงสร้างผลิตภัณฑ์นี้มีผลในการใช้งาน
12	End Eff	D	8	แสดงวันที่ที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 47 แสดงรายละเอียดรายงาน Where-Used (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
13	Scrap	N		แสดงเปอร์เซ็นต์ของวัสดุประกอบที่คาดว่าจะเสียในระหว่างการประกอบเป็นวัสดุหลัก
14	LTO	N		แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้งานของวัสดุประกอบหลังจากเริ่มต้นการผลิตวัสดุหลัก (ถ้าต้องการใช้ก่อนผลิตจะแสดงเป็นลบ ถ้าต้องการใช้หลังการผลิตจะแสดงเป็นบวก)

รูปแบบรายงาน Where-Used

Level	Parent Item	Reference	Description	Qty Per	UM	Ph	SC	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap	LTO
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

ตารางที่ 48 แสดงรายละเอียดรายงาน Cumalative Lead Time

รหัสรายงาน bmpsrp07

ชื่อรายงาน Cumulative Lead Time

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงช่วงเวลานำสะสมของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของช่วงเวลานำที่ถูกคำนวณจากระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์นับจากวัสดุหลัก
3	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
4	Reference	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักและวัสดุประกอบ
5	Description	C	48	แสดงรายละเอียดของวัสดุหลักหรือวัสดุประกอบ
6	Ph	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าวัสดุประกอบนี้เป็นวัสดุ Phantom หรือไม่
7	SC	C	1	แสดงรหัสโครงสร้างของวัสดุประกอบ
8	Start Eff	D	8	แสดงวันที่โครงสร้างผลิตภัณฑ์มีผลในการใช้งาน
9	End Eff	D	8	แสดงวันที่ที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างผลิตภัณฑ์
10	P/M	C	1	แสดงรหัสระบุว่าวัสดุประกอบนี้ได้จากการซื้อหรือประกอบเอง
11	Ins Req	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าวัสดุประกอบนี้ต้องมีการตรวจสอบก่อนที่จะรับเข้าคลังหรือไม่

ตารางที่ 48 แสดงรายละเอียดรายงาน Cumulative Lead Time (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
12	Ins LT	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้ในการตรวจสอบ
13	Pur LT	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้ในการสั่งซื้อ
14	Mfg LT	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้ในการผลิต
15	LTO	N	3	แสดงจำนวนวันที่ต้องใช้งานของวัสดุประกอบหลังจากเริ่มต้นการผลิตวัสดุหลัก (ถ้าต้องการใช้ก่อนผลิตจะแสดงเป็นลบ ถ้าต้องการใช้หลังการผลิตจะแสดงเป็นบวก)
16	Cum LT	N	3	แสดงจำนวนวันสะสมที่ใช้ในการผลิตวัสดุหลัก คำนวณจาก Ins LT + Pur LT + Mgt LT

รูปแบบรายงาน Cumulative Lead Time

Site :														
Level	Component Item	Reference	Description	Ph	SC	Start Eff	End Eff	P/M	Ins Req	Ins LT	Pur LT	Mfg LT	LTO	Cum LT
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

ตารางที่ 49 แสดงรายละเอียดรายงาน Lead Time Picture

รหัสรายงาน bmpsrp04

ชื่อรายงาน Lead Time Picture

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลภาพรวมของเวลานำสะสมของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุ

2. เพื่อตรวจสอบจำนวนวันที่จะต้องใช้เทียบกับปฏิทินของช่วงเวลานำสะสมของโครงสร้างผลิตภัณฑ์

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Level	N	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์นับจากวัสดุหลัก
2	Component Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
3	Reference	C	8	แสดงรหัสอ้างอิงของความสัมพันธ์ระหว่างวัสดุหลักและวัสดุประกอบ
4	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุหลักหรือวัสดุประกอบ
5	Ph	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้เป็นวัสดุ Phantom หรือไม่
6	SC	Yes/No	-	แสดงรหัสแสดงโครงสร้างของวัสดุประกอบ
7	Iss	Yes/No	-	แสดงระบุว่าวัสดุประกอบนี้สามารถเบิกจ่ายจากคลังตามใบสั่งผลิตได้หรือไม่
8	Start Eff	D	8	แสดงวันที่โครงสร้างผลิตภัณฑ์นี้มีผลในการใช้งาน
9	End Eff	D	8	แสดงวันที่ที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างผลิตภัณฑ์
10	P/M	C	1	แสดงรหัสระบุว่าวัสดุประกอบนี้ได้จากการซื้อหรือประกอบเอง

ตารางที่ 49 แสดงรายละเอียดรายงาน Lead Time Picture (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
11	LT	N		แสดงจำนวนวันที่ใช้ในการสั่งซื้อ หรือผลิตวัสดุประกอบ
12	Accum LT	N		แสดงจำนวนวันสะสมในการผลิตแต่ละวัสดุประกอบ คำนวณจาก Pur LT + Mtg LT

รูปแบบรายงาน Lead Time Picture

Level	Component Item	Reference	Description	Ph	Sc	Iss	Start Eff	End Eff	P/M	LT	Accum LT
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

ตารางที่ 50 แสดงรายละเอียดรายงาน Material Summary

รหัสรายงาน bmpsrp06
ชื่อรายงาน Material Summary Report
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลการใช้วัสดุของโครงสร้างผลิตภัณฑ์

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
2	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
3	Description	C	24	แสดงรายละเอียดของวัสดุประกอบ
4	Summarized Usage	N		แสดงสรุปจำนวนที่ต้องใช้ของวัสดุประกอบในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
5	Qty On Hand	N		แสดงจำนวนที่มีอยู่ในคลังวัสดุ
6	UM	C	2	แสดงหน่วยนับของวัสดุประกอบ
7	St	C		แสดงรหัสระบุสถานะของวัสดุประกอบ
8	P/M	C	1	แสดงรหัสระบุว่าวัสดุประกอบนี้ได้จากการซื้อหรือประกอบเอง (P = จัดซื้อ, M = ประกอบเอง)
9	Line	C	4	แสดงรหัสกลุ่มผลิตภัณฑ์ของวัสดุประกอบ
10	LT	N		แสดงจำนวนวันที่ใช้ในการสั่งซื้อ หรือผลิต
11	Cum LT	N		แสดงจำนวนวันสะสมที่ใช้ในการผลิต คำนวณจาก Pur LT + Mgt LT.

รูปแบบรายงาน Summary Material

Item Number	Description	Summarized Usage	Qty On Hand	UM	ST	Type	P/M	Line	LT	Cum LT
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

ตารางที่ 51 แสดงรายละเอียดรายงาน Alternate Structure

รหัสรายงาน bmasrp

ชื่อรายงาน Alternate Structure Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของวัสดุแบบอื่นๆ

2 เพื่อตรวจสอบการความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Level	C	2	แสดงระดับขั้นของวัสดุในโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3	Bill of Material	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์
4	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของโครงสร้างผลิตภัณฑ์
5	Reference	C	8	แสดงรายละเอียดอ้างอิงของวัสดุกับโครงสร้างผลิตภัณฑ์
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Ph	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าเป็นวัสดุแฟนธอม
8	Start Eff	D	8	แสดงวันที่เริ่มต้นใช้งานโครงสร้างนี้
9	End Eff	D	8	แสดงวันที่สิ้นสุดการใช้งานโครงสร้างนี้

รูปแบบรายงาน Alternate Structure

Item Number	Level	Bill of Material	Description	Refence	UM	Ph	Start Eff	End Eff
1	2	3	4	5	6	7	8	9

ตารางที่ 52 แสดงรายละเอียดรายงาน Item Substitution

รหัสรายงาน ptsurp

ชื่อรายงาน Item Substitution

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของการใช้วัสดุทดแทนในโครงสร้างผลิตภัณฑ์

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุประกอบ
2	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุประกอบ
3	Description	C	18	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุประกอบ
4	Substitute Item	C	27	แสดงรหัสและชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุทดแทน
5	Sub Qty	N		แสดงจำนวนของวัสดุทดแทนที่ใช้ในการประกอบเป็นวัสดุหลัก
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุทดแทน
7	Parent	C	27	แสดงรหัสและชื่อหรือรายละเอียดของวัสดุหลัก

รูปแบบรายงาน Item Substitution

Item Number	UM	Description	Substitute Item	Sub Qty	UM	Parent Iten
1	2	3	4	5	6	7

ตารางที่ 53 แสดงรายละเอียดรายงาน Department Inquiry

รหัสรายงาน rwdpiq

ชื่อรายงาน Department Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของแผนกที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Department	C	32	แสดงรหัสแผนกและชื่อหรือรายละเอียดของแผนก
2	Labor Capacity	N	9	แสดงจำนวนชั่วโมงแรงงานทั้งหมดของแผนกผลิต
3	Cost of Prod	C	8	แสดงรหัสบัญชีต้นทุนของต้นทุนการผลิต
4	Cost of Prod CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนของต้นทุนการผลิต
5	Labor	C	8	แสดงรหัสบัญชีค่าแรงงานทางตรง
6	Labor CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง
7	Burden	C	8	แสดงรหัสบัญชีค่าแรงงานแปรผัน
8	Burden CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนค่าแรงงานแปรผัน
9	Labor Usage Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของการใช้ค่าแรงทางตรง
10	Labor Usage Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของการใช้ค่าแรงทางตรง
11	Labor Rate Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของอัตราค่าแรงทางตรง
12	Labor Rate Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของอัตราค่าแรงทางตรง
13	Burden Usage Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของการใช้ค่าแรงแปรผัน

ตารางที่ 53 แสดงรายละเอียดรายงาน Department Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
14	Burden Usage Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของการใช้ค่าแรงแปรผัน
15	Burden Rate Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของอัตราค่าแรงแปรผัน
16	Burden Rate Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนการของอัตราค่าแรงแปรผัน

รูปแบบรายงาน Department Inquiry

```
rwdpiq.p a                    14.2 Department Inquiry                  10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Department: 1000      MOTOR FACTORY                            Output: terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|                  Department: 1000      MOTOR FACTORY                          |
|                Labor capacity: 1,600                                          |
|            Cost of Production: 6300                                           |
|                         Labor: 6500                                           |
|                        Burden: 6400                                           |
|          Labor Usage Variance: 6850                                           |
|           Labor Rate Variance: 6800                                           |
|         Burden Usage Variance: 6470                                           |
|          Burden Rate Variance: 6460                                           |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 54 แสดงรายละเอียดรายงาน Work Center Inquiry

รหัสรายงาน rwwciq

ชื่อรายงาน Work Center Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของศูนย์การผลิตที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Work Ctr	C	8	แสดงรหัสศูนย์การผลิต
2	Machine	C	8	แสดงรหัสเครื่องจักร
3	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดศูนย์การผลิต
4	Dept	C	8	แสดงรหัสแผนก
5	Mach/Op	N	7	แสดงจำนวนเครื่องจักรที่ใช้ต่อขั้นตอนการผลิต
6	Queue	N	7	แสดงเวลาคอยการผลิตของศูนย์การผลิต
7	Wait	N	7	แสดงเวลารอหลังการผลิตเสร็จของศูนย์การผลิต

รูปแบบรายงาน Work Center Inquiry

```
rwwciq.p a                    14.6 Work Center Inquiry                    10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Work Center: 5101      Machine:          Department:                           |
|PRESS MOTOR                                                 Output: terminal   |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Work Ctr Machine  Description              Dept     Mach/Op   Queue     Wait   |
|--------- --------- ------------------------ -------- ------- ------- -------  |
|5101              PRESS MOTOR              1000           1     0.0     0.0    |
|5102              MACHINE MOTOR            1000           1     0.0     0.0    |
|5103              MOTOR WINDING-1          1000           1     0.0     0.0    |
|5104              MOTOR WINDING-2          1000           1     0.0     0.0    |
|5105              MOTOR ASS'Y 1            1000           1     0.0     0.0    |
|5106              MOTOR ASS'Y 2            1000           1     0.0     0.0    |
|5107              DIE-CUT                  1000           1     0.0     0.0    |
|5900              SUBCONTRACTOR            1000           1     0.0     0.0    |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
List complete.
```

ตารางที่ 55 แสดงรายละเอียดรายงาน Routing Inquiry

รหัสรายงาน rwroiq

ชื่อรายงาน Routing Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของกระบวนการผลิตที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Op	N	5	แสดงรหัสขั้นตอนการผลิต
2	Work Ctr	C	24	แสดงรหัสศูนย์การผลิตและชื่อหรือรายละเอียดของศูนย์การผลิตรวมทั้งรายละเอียดของขั้นตอนการผลิต
3	Machine	C	8	แสดงรหัสหรือชื่อเครื่องจักร
4	Setup	N	7	แสดงเวลาที่ใช้ในการเตรียมการผลิต
5	Run	N	13	แสดงเวลาที่ใช้ในการผลิต
6	Move	N	7	แสดงเวลาที่ใช้ในการเคลื่อนย้ายงานจากขั้นตอนการผลิตไปอีกขั้นตอนการผลิตหนึ่ง
7	Yield%	N	7	แสดงประสิทธิภาพการผลิตของขั้นตอนการผลิต

รูปแบบรายงาน Routing Inquiry

```
rwroiq.p a                    14.13.3 Routing Inquiry                  10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Routing Code: 2002-00-0064        FRAME SF-J 1HP 4P 1*2      Output: terminal  |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|   Op Work Ctr                 Machine    Setup          Run     Move  Yield%  |
|----- ------------------------ -------- ------- ------------- ------- -------  |
|   10 5102 MACHINE MOTOR                     0.0        0.1768     0.0 100.00%  |
|      TURNING -1                                                               |
|   20 5102 MACHINE MOTOR                     0.0        0.0665     0.0 100.00%  |
|      TURNING -2                                                               |
|   30 5102 MACHINE MOTOR                     0.0        0.1243     0.0 100.00%  |
|      MILLING                                                                  |
|   40 5102 MACHINE MOTOR                     0.0        0.0205     0.0 100.00%  |
|      DRILLING                                                                 |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 56 แสดงรายละเอียดรายงาน Alternate Routing Inquiry

รหัสรายงาน rwariq

ชื่อรายงาน Alternate Routing Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลกระบวนการผลิตแบบอื่นๆ ของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละอียดของวัสดุ
3	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Routing Code	C	18	แสดงรหัสกระบวนการผลิต
6	Bill of Material	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ภาพประกอบที่ 6.7 รูปแบบรายงาน Alternate Routing Inquiry

```
rwariq.p b              14.15.2 Alternate Routing Inquiry          10/03/96
+-------------------------------------------------------------------------+
| Item Number                                Site                 Output  |
|                                                                 terminal |
+-------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------+
|Item Number                 Site     Routing Code       Bill of Material |
|--------------------------- -------- ------------------ ------------------ |
|1002-23-0002                                                             |
|   SF-J 1HP 4P 1*2          oeic     1002-23-0002X      1002-23-0002       |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
|                                                                         |
+-------------------------------------------------------------------------+
List complete.
```

ตารางที่ 57 แสดงรายละเอียดรายงาน Department Master

รหัสรายงาน rwdprp

ชื่อรายงาน Department Master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของแผนกที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Dept	C	8	แสดงรหัสแผนก
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละเอียดของแผนก
3	Labor Capacity	N	9	แสดงจำนวนชั่วโมงแรงงานทั้งหมดของแผนกผลิต
4	COP	C	8	แสดงรหัสบัญชีต้นทุนของต้นทุนการผลิต
5	COP CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนของต้นทุนการผลิต
6	Labor	C	8	แสดงรหัสบัญชีค่าแรงงานทางตรง
7	Labor CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนค่าแรงงานทางตรง
8	Burden	C	8	แสดงรหัสบัญชีค่าแรงงานแปรผัน
9	Burden CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนค่าแรงงานแปรผัน
10	Lbr Usage Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของการใช้ค่าแรงทางตรง
11	Lbr Usage Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของการใช้ค่าแรงทางตรง
12	Lbr Rate Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของอัตราค่าแรงทางตรง
13	Lbr Rate Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของอัตราค่าแรงทางตรง
14	Bdn Usage Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของการใช้ค่าแรงแปรผัน

ตารางที่ 57 แสดงรายละเอียดรายงาน Department Master (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
15	Bdn Usage Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนต่างของการใช้ค่าแรงแปรผัน
16	Bdn Rate Variance	C	8	แสดงรหัสบัญชีส่วนต่างของอัตราค่าแรงแปรผัน
17	Bdn Rate Variance CC	C	4	แสดงรหัสศูนย์ต้นทุนส่วนการของอัตราค่าแรงแปรผัน

รูปแบบรายงาน Department Master

Dept	Desription	Labor Capacity	COP	Labor	Burden	Lbr Usage	Lbr Rate	Bdn Usage	Bdn Rate
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

ตารางที่ 58 แสดงรายละเอียดรายงาน Work Crenter Master

รหัสรายงาน rwwcrp

ชื่อรายงาน Work Center Master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของศูนย์การผลิตที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Work Ctr	C	8	รหัสศูนย์การผลิต
2	Machine	C	8	รหัสเครื่องจักร
3	Dept	C	8	รหัสแผนกผลิต
4	Run Crew	N	8	จำนวนพนักงานที่ใช้ในการผลิต
5	Mach/Op	N	8	จำนวนเครื่องจักรที่ใช้ต่อขั้นตอนการผลิต
6	Labor Rate	N	10	อัตราค่าแรงทางตรงในการผลิต
7	Lbr Bdn Rate	N	10	อัตราค่าแรงแปรผันในการผลิต
8	Lbr Bdn%	N	7	เปอร์เซ็นต์ค่าแรงแปรผันเทียบกับค่าแรงทางตรง
9	Mach Bdn	N	10	อัตราค่าใช้จ่ายของเครื่องจักรในการผลิต
10	Queue	N	7	เวลาคอยการผลิต
11	Wait	N	7	เวลารอหลังการผลิตเสร็จ
12	Mach/Wk Ctr	N	11	จำนวนเครื่องจักรหรือพนักงานที่มีอยู่ทั้งหมดของศูนย์การผลิต

รูปแบบรายงาน Work Center Master

Work Ctr	Machine	Dep	Run Crew	Mach/Op	Labor Rate	Lbr Bdn Rate	Lbr Bdn %	Mach Bdn	Queue	Wait	Mach/Wk Ctr
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

ตารางที่ 59 แสดงรายละเอียดรายงาน Routing Master

รหัสรายงาน rwrorp

ชื่อรายงาน Routing Master

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของกระบวนการผลิตที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลนำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Op	N	5	ลำดับขั้นตอนการผลิต
2	Std Op	C	8	รหัสขั้นตอนการผลิตมาตรฐาน
3	Description	C	24	รายละเอียดขั้นตอนการผลิต
4	Work Ctr	C	8	รหัสศูนย์การผลิต
5	Machine	C	8	รหัสเครื่องจักร
6	Queue	N	7	เวลาที่ใช้ในการคอยการผลิต
7	Setup	N	7	เวลาที่ใช้ในการเตรียมการผลิต
8	Run	N	13	เวลาที่ใช้ในการผลิต
9	Wait	N	7	เวลาที่ใช้ในการรอหลังการผลิตเสร็จ
10	Move	N	7	เวลาที่ใช้ในการเคลื่อนย้ายงานจากขั้นตอนการผลิตไปอีกขั้นตอนการผลิตหนึ่ง
11	Yield%	N	7	ประสิทธิภาพการผลิตของขั้นตอนการผลิต
12	Tool	C	8	รหัสเครื่องมือที่ใช้ในการผลิต
13	Supplier	C	8	รหัสผู้ผลิต (กรณีเป็นการจ้างทำของ)

รูปแบบรายงาน Routing Master

Op	Std Op	Description	Work Ctr	Machine	Queue	Setup	Run	Wait	Move	Yield%	Tool Supplier
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12/13

ตารางที่ 60 แสดงรายละเอียดรายงาน Routing Cost

รหัสรายงาน rwrorp01
ชื่อรายงาน Routing Cost
วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลของต้นทุนกระบวนการผลิตของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Work Ctr	C	8	รหัสศูนย์การผลิต
2	Machine	C	8	รหัสเครื่องจักร
3	Setup Time	N	10	เวลาที่ใช้ในการเตรียมการผลิต
4	Order Qty	N	10	จำนวนที่ต้องการผลิต
5	Setup Cost	N	10	ต้นทุนค่าแรงทางตรงในการเตรียมการผลิต
6	Unit Run	N	10	เวลาที่ใช้ในการผลิต
7	Setup Rate	N	10	อัตราค่าแรงทางตรงในการเตรียมการผลิต
8	Labor Rate	N	10	อัตราค่าแรงทางตรงในการผลิต
9	Labor Cost	N	10	ต้นทุนค่าแรงทางตรงในการผลิต
10	Lbr Bdn%	N	7	เปอร์เซ็นต์ค่าแรงแปรผันเทียบกับค่าแรงทางตรงในการผลิต
11	Mch per Op	N	8	จำนวนเครื่องจักรที่ใช้ต่อขั้นตอนการผลิต
12	Lbr Bdn Rate	N	10	อัตราค่าแรงแปรผันในการผลิต
13	Mch Bdn Rate	N	10	อัตราค่าใช้จ่ายแปรผันของเครื่องจักรในการผลิต
14	Lbr Burden	N	10	ต้นทุนค่าแรงแปรผันในการผลิต
15	Mch Burden	N	10	ต้นทุนค่าใช้จ่ายแปรผันของเครื่องจักรในการผลิต
16	Total Burden	N	10	ต้นทุนรวมค่าแรงแปรผัน
17	Subcontract	N	10	ต้นทุนค่าจ้างทำของ

รูปแบบรายงาน Routing Cost

Work Ctr Machine	Setup Time Order Qty	Setup Cost Unit Run	Setup Rate Labor Rate	Labor Cost	Lbr Bdn % Mch per Op	Lbr Bdn Rate Mch Bdn Rate	Lbr Burden Mah Burden	Total Burden	Subcontract
1/2	3/4	5/6	7/8	9	10/11	12/13	14/15	16	16

ตารางที่ 61 แสดงรายละเอียดรายงาน Alternate Routing

รหัสรายงาน rwarrp

ชื่อรายงาน Alternate Routing

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลกระบวนการผลิตแบบอื่นๆ ของวัสดุ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	24	แสดงชื่อหรือรายละอียดของวัสดุ
3	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Routing Code	C	18	แสดงรหัสกระบวนการผลิต
6	Bill of Material	C	18	แสดงรหัสโครงสร้างผลิตภัณฑ์

รูปแบบรายงาน Alternate Routing

Item Number	Description	UM	Site	Routing Code	Bill ofMaterial
1	2	3	4	5	6

ตารางที่ 62 แสดงรายละเอียดรายงาน Master Schedule Order Inquiry

รหัสรายงาน msmsiq02

ชื่อรายงาน Master Schedule Order Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของกำหนดการผลิตหลักที่มีการกำหนดในระบบ

2. เพื่อตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลที่นำเข้าระบบ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Work Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิต
3	ID	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิตย่อย
4	Qty Open	N	10	แสดงจำนวนที่ต้องการผลิต
5	Due	D	8	แสดงวันที่กำหนดผลิตเสร็จ
6	SO/Job	C	8	แสดงเลขที่เอกสารอ้างอิง
7	St	C	1	แสดงสถานภาพใบสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Master Schedule Order Inquiry

```
msmsiq02.p a            22.14 Master Schedule Order Inquiry          10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        Work Order          ID       Due       SO/Job      Output   |
|1002-23-0001                                     /  /                 terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number        Work Order          ID         Qty Open Due       SO/Job    St|
|------------------ ------------------ -------- ---------- -------- -------- --|
|1002-23-0001       MO9602010          401461        600.0 15/02/96          F |
|1002-23-0001       03020001           401476        800.0 08/04/96          P |
|1002-23-0001       03020002           401477        800.0 15/04/96          P |
|1002-23-0001       03020003           401478        800.0 22/04/96          P |
|1002-23-0001       03020004           401479        800.0 29/04/96          P |
|1002-23-0001       03020005           401480        800.0 06/05/96          P |
|1002-23-0001       03020006           401481        800.0 13/05/96          P |
|1002-23-0001       03020007           401482        800.0 20/05/96          P |
|1002-23-0001       03020008           401483        800.0 27/05/96          P |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 63 แสดงรายละเอียดรายงาน Master Schedule Summary Inquiry

รหัสรายงาน msmsiq

ชื่อรายงาน Master Schedule Summary Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของกำหนดการผลิตหลักโดยสรุป

2. เพื่อสามารถตรวจสอบแผนการผลิตล่วงหน้าได้

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดวัสดุ
3	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อหรือผู้วางแผน
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Qty On Hand	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Time Fence	N	4	แสดงช่วงเวลาที่ต้องการควบคุมการวางแผน
8	MRP Required	Yes/No	-	แสดงการระบุว่า MRP ต้องการ
9	Master Sched	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าสามารถทำการกำหนดการผลิตหลักได้
10	Plan Orders	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าให้ MRP กำหนดแผนการสั่ง
11	Order Policy	C	3	แสดงนโยบายการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
12	Order Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการวางแผนการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
13	Order Quantity	N	10	แสดงขนาดล็อตของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
14	Min Order	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
15	Max Order	N	10	แสดงจำนวนสูงสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
16	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
17	Safety Time	N	3	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

ตารางที่ 63 แสดงรายละเอียดรายงาน Master Schedule Summary Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
18	Safety Stk	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
19	Yield%	N	6	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
20	Pur/Mfg	C	1	แสดงรหัสประเภทของวัสดุ
21	Inspect	Yes/No	-	แสดงการระบุต้องการให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
22	Iss Policy	Yes/No	-	แสดงการระบุให้สามารถทำการตัดจ่ายวัสดุออกจากคลังตามใบแสดงรายการใช้วัสดุ (work order picking list) ได้
23	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการผลิตวัสดุ
24	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการสั่งซื้อวัสดุ
25	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
26	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของการผลิตวัสดุ
27	Prod Forecast	N	8	แสดงยอดขายจากการพยากรณ์ระดับกลุ่มวัสดุ
28	Forecast	N	8	แสดงยอดขายจากการพยากรณ์องวัสดุ
29	Sales Orders	N	8	แสดงยอดขายจริงจากการสั่งซื้อของลูกค้า
30	Gross Reqs	N	8	แสดงความต้องการรวม
31	Master Sched	N	8	แสดงจำนวนที่จะได้รับจากกำหนดการผลิตหลัก
32	Projected QOH	N	8	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุ
33	Avail Promise	N	8	แสดงจำนวนที่สามารถใช้ได้ในช่วงเวลาถัดไป
34	Seasonal Build	N	8	แสดงจำนวนคงคลังของวัสดุ

รูปแบบรายงาน Master Schedule Summary Inquiry

```
msmsiq.p a              22.18 Master Schedule Summary Inquiry          10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|  Item Number: 1002-23-0001       SF-J 1/2HP 4P 220/380V.    MRP Req: no       |
|  Site: oeic              Mfg LT: 3    Plan Orders: yes       Pur/Mfg: M       |
|   QOH: 500.0          ST Pur LT: 0      Order Qty: 0         Min Ord: 0       |
| Order Policy: POQ   Safety Stk: 300       Yield%: 100.00%   Max Ord: 0       |
| Order Period: 7    Safety Time: 0     Time Fence: 0        Ord Mult: 0       |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|               Past     01/04/96 08/04/96 15/04/96 22/04/96 29/04/96 06/05/96 |
|               31/03/96 07/04/96 14/04/96 21/04/96 28/04/96 05/05/96 12/05/96 |
|               -------- -------- -------- -------- -------- -------- -------- |
|Prod Forecast         0        0        0        0        0        0        0 |
|Forecast              0      800      800      800      800      800      800 |
|Sales Orders          0        0        0        0        0        0        0 |
|Gross Reqs            0        0        0        0        0        0        0 |
|Master Sched        600        0      800      800      800      800      800 |
|Projected QOH      1100      300      300      300      300      300      300 |
|Avail Promise      1100        0      800      800      800      800      800 |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
Please select a function.
```

ตารางที่ 64 แสดงรายละเอียดรายงาน Master Schedule Detail Inquiry

รหัสรายงาน msmsiq01

ชื่อรายงาน Master Schedule Detail Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของกำหนดการผลิตหลักโดยละเอียด

2. สามารถตรวจสอบแหล่งที่มาของข้อมูลต่างๆ ได้

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดวัสดุ
3	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อหรือผู้วางแผน
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Qty On Hand	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Time Fence	N	4	แสดงช่วงเวลาที่ต้องการควบคุมการวางแผน
8	MRP Required	Yes/No	-	แสดงการระบุว่า MRP ต้องการ
9	Master Sched	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าสามารถทำการกำหนดการผลิตหลักได้
10	Plan Orders	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าให้ MRP กำหนดแผนการสั่ง
11	Order Policy	C	3	แสดงนโยบายการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
12	Order Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการวางแผนการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
13	Order Quantity	N	10	แสดงขนาดล็อตของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
14	Min Order	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
15	Max Order	N	10	แสดงจำนวนสูงสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
16	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
17	Safety Time	N	3	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

ตารางที่ 64 แสดงรายละเอียดรายงาน Master Schedule Detail Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
18	Safety Stk	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
19	Yield%	N	6	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
20	Pur/Mfg	C	1	แสดงรหัสประเภทของวัสดุ
21	Inspect	Yes/No	-	แสดงการระบุต้องการให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
22	Iss Policy	Yes/No	-	แสดงการระบุให้สามารถทำการตัดจ่ายวัสดุออกจากคลังตามใบแสดงรายการใช้วัสดุ (work order picking list) ได้
23	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการผลิตวัสดุ
24	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการสั่งซื้อวัสดุ
25	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
26	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของการผลิตวัสดุ
27	Due Date	D	8	แสดงวันที่กำหนดได้รับหรือต้องการใช้วัสดุ
28	Gross Reqs	N	12	แสดงความต้องการวัสดุรวม
29	Mstr Sched	N	12	แสดงจำนวนที่จะได้รับวัสดุจากการผลิต
30	Proj QOH	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลังวัสดุ
31	Plan Ords	N	12	แสดงจำนวนที่วางแผนจะผลิต
32	Detail	C	68	แสดงรายละเอียดของแหล่งที่มาของข้อมูลกำหนดการผลิตหลัก

รูปแบบรายงาน Master Schedule Detail Inquiry

```
msmsiq01.p d          22.21 Master Schedule Detail Inquiry          10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------+
|  Item Number: 1002-23-0001          Qty On Hand: 500.0       Site: oeic |
|SF-J 1/2HP 4P 220/380V.                    UM: ST          Pur/Mfg: M    |
|Buyer/Planner:         Order Policy: POQ    Min Ord: 0       Mfg LT: 3    |
| Master Sched: yes     Order Period: 7      Max Ord: 0       Pur LT: 0    |
| MRP Required: no        Time Fence: 0     Ord Mult: 0       Ins LT: 0    |
|  Plan Orders: yes      Safety Time: 0    Order Qty: 0      Inspect: no    |
| Issue Policy: yes       Safety Stk: 300                                 |
|                                          Yield%: 100.00%    Cum LT: 0    |
+-------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------+
|Due Date Gross Reqs Mstr Sched   Proj QOH  Plan Ords Details             |
|-------- ---------- ---------- ---------- ---------- --------------------|
|01/04/96                             500            Beginning Available  |
|                                                                         |
|01/04/96        800                  300            Forecast             |
|08/04/96        800                 -500            Forecast             |
|08/04/96                            300         800 W/O: 03020001  ID: 401476|
|                                                   Release Date 03/04/96 |
+-------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 65 แสดงรายละเอียดรายงาน MRP Summary Inquiry

รหัสรายงาน mrmpiq

ชื่อรายงาน MRP Summary Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของ MRP โดยสรุป

2. เพื่อสามารถตรวจสอบความต้องการใช้วัสดุล่วงหน้าได้

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดวัสดุ
3	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อหรือผู้วางแผน
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Qty On Hand	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Time Fence	N	4	แสดงช่วงเวลาที่ต้องการควบคุมการวางแผน
8	MRP Required	Yes/No	-	แสดงการระบุว่า MRP ต้องการ
9	Master Sched	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าสามารถทำการกำหนดการผลิตหลักได้
10	Plan Orders	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าให้ MRP กำหนดแผนการสั่ง
11	Order Policy	C	3	แสดงนโยบายการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
12	Order Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการวางแผนการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
13	Order Quantity	N	10	แสดงขนาดล็อตของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
14	Min Order	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
15	Max Order	N	10	แสดงจำนวนสูงสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
16	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
17	Safety Time	N	3	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

ตารางที่ 65 แสดงรายละเอียดรายงาน MRP Summary Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
18	Safety Stk	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
19	Yield%	N	6	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
20	Pur/Mfg	C	1	แสดงรหัสประเภทของวัสดุ
21	Inspect	Yes/No	-	แสดงการระบุต้องการให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
22	Iss Policy	Yes/No	-	แสดงการระบุให้สามารถทำการตัดจ่ายวัสดุออกจากคลังตามใบแสดงรายการใช้วัสดุ (work order picking list) ได้
23	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการผลิตวัสดุ
24	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการสั่งซื้อวัสดุ
25	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
26	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของการผลิตวัสดุ
27	Gross Reqs	N	8	แสดงจำนวนความต้องการใช้รวม
28	Sched receipts	N	8	แสดงจำนวนที่จะได้รับการกำหนดการสั่ง
29	Projected QOH	N	8	แสดงจำนวนคงเหลือในคลังวัสดุ
30	Plan Ords Due	N	8	แสดงจำนวนที่วางแผนจะได้รับ
31	Plan Ords Rel	N	8	แสดงจำนวนที่วางแผนจะสั่ง

รูปแบบรายงาน MRP Summary Inquiry

```
mrmpiq.p b                    23.13 MRP Summary Inquiry                  10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|  Item Number: 3202-10-0058        Site: oeic        BRACKET (P) N366A133H01   |
|  Qty On Hand: 300.0          UM: PC      Pur/Mfg: P                           |
|Buyer/Planner:           Ord Pol: POQ      Mfg LT: 0        Min Ord: 500       |
| Master Sched: yes   Ord Period: 30       Pur LT: 30       Max Ord: 0         |
| MRP Required: no    Time Fence: 0        Ins LT: 0       Ord Mult: 0         |
|  Plan Orders: yes  Safety Time: 0       Inspect: no     Order Qty: 0         |
| Issue Policy: yes   Safety Stk: 0         Cum LT: 0        Yield%: 100.00%   |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|               Past     01/04/96 08/04/96 15/04/96 22/04/96 29/04/96 06/05/96 |
|               31/03/96 07/04/96 14/04/96 21/04/96 28/04/96 05/05/96 12/05/96 |
|               -------- -------- -------- -------- -------- -------- -------- |
|Gross Reqs          600      800      800      800      800      800      800 |
|Sched Receipts        0        0        0        0        0        0        0 |
|Projected QOH       200     3200     2400     1600      800        0     1600 |
|Plan Ords Due       500     3800        0        0        0        0     2400 |
|Plan Ords Rel      4300        0     2400        0        0        0        0 |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 66 แสดงรายละเอียดรายงาน MRP Detail Inquiry

รหัสรายงาน mrmpiq01

ชื่อรายงาน MRP Detail Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของ MRP โดยละเอียด

2. เพื่อสามารถตรวจสอบแหล่งที่มาของความต้องการใช้วัสดุได้

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Description	C	48	แสดงชื่อหรือรายละเอียดวัสดุ
3	Buyer/Planner	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อหรือผู้วางแผน
4	Site	C	8	แสดงรหัสโรงงาน
5	Qty On Hand	N	10	แสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Time Fence	N	4	แสดงช่วงเวลาที่ต้องการควบคุมการวางแผน
8	MRP Required	Yes/No	-	แสดงการระบุว่า MRP ต้องการ
9	Master Sched	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าสามารถทำการกำหนดการผลิตหลักได้
10	Plan Orders	Yes/No	-	แสดงการระบุว่าให้ MRP กำหนดแผนการสั่ง
11	Order Policy	C	3	แสดงนโยบายการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
12	Order Period	N	3	แสดงช่วงจำนวนวันที่ต้องการวางแผนการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
13	Order Quantity	N	10	แสดงขนาดล็อตของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
14	Min Order	N	10	แสดงจำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
15	Max Order	N	10	แสดงจำนวนสูงสุดที่สามารถสั่งซื้อหรือสั่งผลิตได้
16	Order Mult	N	10	แสดงจำนวนเท่าของการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
17	Safety Time	N	3	แสดงเวลาเผื่อในการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

ตารางที่ 66 แสดงรายละเอียดรายงาน MRP Detail Inquiry (ต่อ)

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
18	Safety Stk	N	10	แสดงจำนวนสำรองเผื่อขาด
19	Yield%	N	6	แสดงเปอร์เซ็นต์ของเสียที่คาดว่าจะเกิดขึ้นจากการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
20	Pur/Mfg	C	1	แสดงรหัสประเภทของวัสดุ
21	Inspect	Yes/No	-	แสดงการระบุต้องการให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
22	Iss Policy	Yes/No	-	แสดงการระบุให้สามารถทำการตัดจ่ายวัสดุออกจากคลังตามใบแสดงรายการใช้วัสดุ (work order picking list) ได้
23	Mfg LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการผลิตวัสดุ
24	Pur LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการสั่งซื้อวัสดุ
25	Ins LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำของการตรวจสอบวัสดุก่อนรับเข้าคลัง
26	Cum LT	N	3	แสดงช่วงเวลานำสะสมของการผลิตวัสดุ
27	Due Date	D	8	แสดงวันที่ที่จะได้รับ หรือจัดส่งวัสดุ
28	Gross Reqs	N	12	แสดงจำนวนความต้องการใช้รวม
29	Sched Rept	N	12	แสดงจำนวนที่จะได้รับตามกำหนดการสั่ง
30	Proj QOH	N	12	แสดงจำนวนคงเหลือในคลังวัสดุ
31	Plan Ords	N	12	แสดงจำนวนที่จะได้รับตามแผนการสั่ง
32	Details	C	68	แสดงรายละเอียดแหล่งที่มาของความต้องการใช้วัสดุ

รูปแบบรายงาน MRP Detail Inquiry

```
mrmpiq01.p d                  23.16 MRP Detail Inquiry                  10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|  Item Number: 3202-10-0058            Qty On Hand: 300.0       Site: oeic     |
|BRACKET (P) N366A133H01                        UM: PC        Pur/Mfg: P       |
|Buyer/Planner:          Ord Pol: POQ     Min Ord: 500        Mfg LT: 0        |
| Master Sched: yes   Ord Period: 30      Max Ord: 0          Pur LT: 30       |
| MRP Required: no    Time Fence: 0       Ord Mult: 0         Ins LT: 0        |
|  Plan Orders: yes  Safety Time: 0       Order Qty: 0        Inspect: no      |
| Issue Policy: yes   Safety Stk: 0         Yield%: 100.00%    Cum LT: 0        |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Due Date Gross Reqs Sched Rcpt   Proj QOH  Plan Ords Details                   |
|-------- ---------- ---------- ---------- ---------- ------------------------|
|                                      300            Beginning Available      |
|12/02/96        600                  -300             ID: 401461             |
|                                                      Assy: 1002-23-0001       |
|04/03/96                              200        500 W/O: 03020281  ID: 401756|
|                                                      Release Date 02/02/96    |
|03/04/96        800                  -600            W/O: 03020001  ID: 401476|
|                                                      Assy: 1002-23-0001       |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ตารางที่ 67 แสดงรายละเอียด Action Message Inquiry

รหัสรายงาน mrmpiq02

ชื่อรายงาน Action Message Inquiry

วัตถุประสงค์ เพื่อแสดงข้อมูลคำแนะนำของ MRP ที่มีผลกระทบต่อกำหนดการสั่งต่างๆ

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Date	C	26	แสดงรหัสและชื่อหรือรายละเอียดวัสดุ
2	Action Message Detail	C	42	แสดงรายละเอียดของคำแนะนำจาก MRP
3	Order Number	C	8	แสดงเลขที่ใบสั่งผลิตหรือใบสั่งซื้อ
4	Quantity	N	12	แสดงจำนวนที่สั่งผลิตหรือสั่งซื้อ

รูปแบบรายงาน Action Message Inquiry

```
mrmpiq02.p a                23.6 Action Message Inquiry              02/03/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|Item Number: 3202-10-0058        Site: oeic      Buyer/Planner:                |
|BRACKET (P) N366A133H01                                    Output: terminal    |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|  Date    Action Message Detail                Order Number          Quantity  |
|-------- ---------------------------------- ----------------- ------------     |
|02/02/96 Release past due for Planned Order  03020281                 500.0     |
|01/03/96 Time fence conflict - Planned Order 03020281                 500.0     |
|           Due date: 04/03/96                                                    |
|04/03/96 Release due for Planned Order       03020282              3,800.0     |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
|                                                                               |
+-------------------------------------------------------------------------------+
```

ตารางที่ 68 แสดงรายละเอียด Planned Order Inquiry

รหัสรายงาน mrwoiq11

ชื่อรายงาน Planned Oder Inquiry

วัตถุประสงค์ 1. เพื่อแสดงข้อมูลของแผนการสั่งที่ถูกำหนดจาก MRP

2. เพื่อสามารถตรวจสอบและวางแผนการสั่งวัสดุล่วงหน้า

เขตข้อมูลที่	ชื่อเขตข้อมูล	ประเภทข้อมูล	ความยาว	ความมุ่งหมายของเขตข้อมูล
1	Item Number	C	18	แสดงรหัสวัสดุ
2	Order	C	18	แสดงเลขที่ใบสั่งซื้อหรือใบสั่งผลิต
3	Buy/Pln	C	8	แสดงรหัสผู้ซื้อ/ผู้วางแผน
4	P/M	C	1	แสดงการระบุประเภทของวัสดุ
5	Qty Ordered	N	12	แสดงจำนวนที่วางแผนสั่งซื้อหรือสั่งผลิต
6	UM	C	2	แสดงหน่วยวัสดุ
7	Release	D	8	แสดงวันที่ทำการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต

รูปแบบรายงาน Planned Order Inquiry

```
mrwoiq11.p c                    23.9 Planned Order Inquiry                    10/02/96
+-------------------------------------------------------------------------------+
|                                 Buy            From       To                  |
| Item Number          Site       Pln      P/M  Release    Release     Output   |
| 1002-23-0001         OEIC                M                           terminal |
+-------------------------------------------------------------------------------+
+-------------------------------------------------------------------------------+
|                                      Buy                                      |
|Item Number         Order    ID       Pln      P/M  Qty Ordered UM Release     |
|--------------------- -------- -------- -------- --- ------------ -- --------  |
|1002-23-0001        03020001 401476              M        800.0 ST 03/04/96     |
|1002-23-0001        03020002 401477              M        800.0 ST 10/04/96     |
|1002-23-0001        03020003 401478              M        800.0 ST 17/04/96     |
|1002-23-0001        03020004 401479              M        800.0 ST 24/04/96     |
|1002-23-0001        03020005 401480              M        800.0 ST 01/05/96     |
|1002-23-0001        03020006 401481              M        800.0 ST 08/05/96     |
|1002-23-0001        03020007 401482              M        800.0 ST 15/05/96     |
|1002-23-0001        03020008 401483              M        800.0 ST 22/05/96     |
|1002-23-0005        03020159 401634              M        190.0 ST 28/02/96     |
|1002-23-0007        03020160 401635              M        190.0 ST 28/02/96     |
+-------------------------------------------------------------------------------+

Press space bar to continue.
```

ภาคผนวก ค

ตัวอย่างใบบันทึกรหัสวัสดุ

(Item Data Input Form)

Product Line : _____ ___ Site : _____

Item Number	Description	UM	Item Type	Item Group	Drawing No.

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลวัสดุคงคลัง

(Item Inventory Input Form)

Site : _____

Location : _____

Item Number	Lot Control	Avg Int	Cycle Int	Shelf Life	Critical	Net Weight	UM

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลการวางแผนของวัสดุ

(Item Planning Data Input Form)

Item Number : _____

Site : _____

Master Schedule : _____

Plan Order : _____

Time Fence : _____

Order Policy : _____

Order Period : _____ Order Quantity : _____

Safety Stock : _____ Safety Time : _____

Min. Order : _____ Max. Order : _____

Order Multiple : _____

Mfg LT : _____ Puchase LT : _____

Inspection : _____ Inspect. LT : _____

Supplier : _____

Issue Policy : _____ Phantom : _____

Yield % : _____

BOM Code : _____ Routing Code : _____

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลต้นทุนของวัสดุ

(Item Cost Input Form)

Item Number : _____

Site : _____

Category	Stand Cost	Current Cost
Material		
Labor		
Burden		
Subcontrct		
Overhead		

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลคลังวัสดุ

(location Input Foem)

Site : _____

Location	Description	Status	Date	Permanent	Type	Single Item	Single Lot	Capacity

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลผู้ขาย

(Supplier Maintenance Form)

รหัสผู้ขาย : _____

ชื่อผู้ขาย : _____

ที่อยู่ : _____

_____

_____ รหัสไปรษณีย์ : _____

ชื่อผู้ติดต่อ : _____

โทรศัพท์ : _____ Fax. : _____

Credit Term : _____ ส่วนลด : _____

เลขที่บัญชีธนาคาร 1 : _____ 2 : _____

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์

(Product Structure Input Form)

Item Number : _____

Description : _____

Start Date : __/__/__ End Date : __/__/__

Component Item	Description	Qty per Unit	Scrap %	SC

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลโครงสร้างวัสดุทดแทน

(Item Substitute Input Form)

Parent Item	Component Item	Substitute Item	Qty/Unit	Start Date	End Date

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลแผนก

(Department Input Form)

Dept. Code : _____ Description : _____

Labor Capacity : _____

Cost of Production Acct. : _____ CC. : _____

Labor : _____ CC. : _____

Burden : _____ CC. : _____

Labor Usage Variance : _____ CC. : _____

Labor Rate Variance : _____ CC. : _____

Burden Usage Variance : _____ CC. : _____

Burden Rate Variance : _____ CC. : _____

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลศูนย์การผลิต

(Work Center Input Form)

Work Center Code : _____ Machine : _____

Description : _____

Department : _____ Mach/Op : _____

Queue Time : _____ Total M/C or Operator : _____

Wait Time : _____

Setup Time : _____

Labor Rate : _____ Labor Burden Rate : _____

Machine Burden Rate : _____ Labor Buden % : _____ %

ตัวอย่างใบบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิต

(Routing Input Form)

Routing Code : _____ Description : _____

Op	Work Center	Machine	Description	Mach/Op	Queue Time	Wait Time	Move Time	Setup Time	Run Time	Subcontract LT	Yield %	Tool Code

ภาคผนวก ง

ข้อมูลมูลค่าสินค้าคงคลังประจำเดือน ตุลาคม 2538

ppptrp06.p e
Page: 1

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:48:15

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL) Inventory Acct: 113112 01

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4101-00-0001	ALUMINIUM ALLOY INGOT	ADC-12 (DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	55.00	0.00
4101-10-0001	BRASS SHEET 1.2T*2*4	(1.2*4'*8')	100		0.0	KG	142.00	0.00
4102-00-0001	COPPER WIRE 0.26MM.		100		171.31	KG	127.50	21,842.03
4102-00-0002	COPPER WIRE 0.45MM		100		662.03	KG	105.93	70,128.84
4102-10-0001	THREE BOND #1104 (200G)		100		5.0	TN	90.00	450.00
4102-10-0002	ALUMINIUM INGOT 99.7%	(DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	59.00	0.00
4102-10-0003	GRESE SHEEL ALVANIA EP-2	(18)	100		2.0	TN	775.00	1,550.00
4102-10-0004	HYMEL GRAY #73 (16)		100		47.0	TN	1,150.00	54,050.00
4102-10-0005	HYMEL THINNER (14)		100		28.0	TN	425.00	11,900.00
4102-10-0006	LACQURE BLUE (18)		100		2.0	TN	1,650.00	3,300.00
4102-10-0007	LACQURE THINNER A (14)	(DNT THINNER #20)	100		0.0	TN	725.00	0.00
4102-10-0008	COPPER WIRE 0.40MM 1PH		100		1,150.52	KG	125.13955	143,975.55
4102-10-0009	COPPER WIRE 0.45MM 1PH		100		1,319.9	KG	122.66764	161,909.02
4102-10-0010	COPPER WIRE 0.50MM 1PH		100		2,399.62	KG	122.64453	294,300.27
4102-10-0011	COPPER WIRE 0.60MM 1PH		100		1,567.55	KG	122.37745	191,832.78
4102-10-0012	COPPER WIRE 0.65MM 1PH		100		1,835.37	KG	122.13	224,153.74
4102-10-0013	COPPER WIRE 0.70MM 1PH		100		2,170.41	KG	119.6761	259,746.20
4102-10-0014	COPPER WIRE 0.75MM 1PH		100		2,482.13	KG	121.79748	302,317.17
4102-10-0015	COPPER WIRE 0.80MM 1PH		100		2,991.84	KG	121.19305	362,590.21
4102-10-0016	COPPER WIRE 0.85 MM 1PH		100		2,286.02	KG	121.26849	277,222.18
4102-10-0017	COPPER WIRE 0.90MM 1PH		100		215.94	KG	119.44015	25,791.91
4102-10-0018	COPPER WIRE 0.95 MM 1PH		100		2,284.67	KG	121.04387	276,545.31
4102-10-0019	COPPER WIRE 1.00MM 1PH		100		1,503.22	KG	118.60125	178,283.77
4102-10-0020	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*251*251 MM	100		2,000.0	PC	7.10	14,200.00
4102-10-0021	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*291*291 MM	100		1,220.0	PC	9.65	11,773.00
4102-10-0022	STEEL SHEET SPCC-SD	1.0T*341*341MM	100		796.0	PC	16.30	12,974.80
4102-10-0023	STEEL SHEET 1.2T*107*	1219MM SPCEN	100		1,404.0	PC	23.35	32,783.40
4102-10-0024	STEEL SHEET SPCC-SD	1.2T*47*1219 MM	100		1,920.0	PC	9.80	18,816.00
4102-10-0025	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6T*47*1219 MM	100		1,270.0	PC	12.75	16,192.50
4102-10-0026	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*50*1219 MM	100		500.0	PC	21.65	10,825.00
4102-10-0027	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*55*1219 MM	100		1,010.0	PC	23.80	24,038.00
4102-10-0028	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*135*185 MM	100		5,040.0	PC	9.05	45,612.00
4102-10-0029	STEEL SHEET SPHC	1.6T*142*406.5 MM	100		2,097.0	PC	13.05	27,365.85
4102-10-0030	NED-CELVA NO 7051	THINNER 18L/TIN	100		7.0	TN	750.00	5,250.00
4102-10-0031	STEEL SHEET IN COIL	RM 60 0.5*180*C	100		6,915.0	KG	18.70	129,310.50
4102-10-0032	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*211*C (LOCAL)	100		6,982.0	KG	18.70	130,563.40
4102-10-0033	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*255*C (LOCAL)	100		7,916.0	KG	18.70	148,029.20
4102-10-0034	ZINCLITE GRAY #100 (16)		100		25.0	TN	1,000.00	25,000.00
4102-10-0035	ZINCLITE THINNER (14)	(DNT THINNER #11)	100		15.0	TN	530.00	7,950.00
4102-10-0036	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*300*C (LOCAL)	100		0.0	KG	18.70	0.00
4102-10-0037	YOSHIRO PZ-2		100		1.0	TN	2,200.00	2,200.00
4102-10-0038	MACCHEM #32	RUSTPREVENTIVE	100		4.0	TN	4,400.00	17,600.00
4102-10-0039	NED-CELVA NS.5 16KG/TIN		100		17.0	TN	1,400.00	23,800.00
4102-10-0040	GREASE BLACK E.P.2		100		6.0	TN	2,600.00	15,600.00
4102-10-0041	CARBON STEEL ROUND BAR	S35C DIA.38MM*6M	100		0.0	KG	17.30	0.00
4102-10-0042	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*176*C (LOCAL)	100		15,202.0	KG	18.73725	284,843.60
4102-10-0043	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6*30*1219MM	100		0.0	PC	7.36	0.00
4102-10-0045	STEEL SHEET	SPCC-SD 1.2*13.6*121	100		1,500.0	PC	2.90	4,350.00
4102-10-0046	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*122*C	100		137,300.0	KG	16.30	2,237,990.00
4102-10-0047	BAKELITE SHEET	2.0*970*1970 MM.	100		0.0	KG	430.00	0.00
4102-10-0048	COPPER WIRE 0.30MM 1PH		100		456.14	KG	103.57	47,242.42

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ppptrp06.p e
Page: 4

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:49:43

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4102-62-0011	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*107*C	100		981.0	KG	15.30	15,009.30
4102-62-0012	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*124*C	100		1,136.0	KG	15.30	17,380.80
4102-62-0013	STAINLESS BAR 12.70MM		100		0.0	KG	80.00	0.00
4102-62-0014	STAINLESS C.D BAR 304	(h10) 11.00*6M	100		0.0	KG	96.00	0.00
4102-62-0015	RETAN KP-80KY GRAY (S-G)	3.5 KG/GL	100		0.0	GL	413.00	0.00
4102-62-0016	RETAN KP-80 HARDENER	0.5 KG/GL	100		0.0	GL	216.00	0.00
4102-62-0017	RETAN KP-80 T/C THINNER	15 KG/TN	100		0.0	TN	698.00	0.00
4102-62-0018	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*107*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-62-0019	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*124*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-72-0001	COPPER WIRE 0.20MM 1PN		100		282.58	KG	140.2074	39,619.81
4102-72-0002	COPPER WIRE 0.24MM 1PN		100		372.22	KG	133.90071	49,840.52
4102-82-0001	ALUMINIUM ROD	DIA.7.94MM.*6M.	100		20.0	KG	135.00	2,700.00
4102-82-0002	COPPER WIRE 0.25MM 1PN		100		215.25	KG	107.63	23,167.36
4102-82-0003	COPPER WIRE 0.27MM 1PN		100		0.0	KG	121.61	0.00
4102-82-0004	COPPER WIRE 0.21MM 1PN		100		376.97	KG	106.11	40,000.29
4102-82-0005	COPPER WIRE 0.23MM 1PN		100		304.44	KG	109.13	33,223.54
4102-82-0006	STEEL SHEET IN COIL	0.5*116*C RM 60	100		0.0	KG	19.40	0.00
4102-82-0007	STEEL SHEET SECCT	1.2*190*190 MM.	100		3,550.0	PC	7.10	25,205.00
4102-82-0008	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*87*440 MM	100		437.0	PC	8.02	3,504.74
4102-82-0009	COPPER WIRE 0.29MM 1PN		100		402.34	KG	121.21	48,767.63
4102-82-0010	STEEL SHEET IN COIL	RM 60, 0.5*139*C	100		3,519.5	KG	18.70	65,814.65
4102-82-0011	STEEL SHEET SPHC	1.6T*97*440MM	100		0.0	PC	0.00	0.00
4102-82-0012	BASE S 2001		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0013	HYDROCHLORIC ACID		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0014	ZINC PHOS F202A	(FOR MAKE UP)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0015	ZINC PHOS F202M	(FOR REPLENTSHMENT)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0016	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*90*380 MM	100		1,500.0	PC	7.10	10,650.00
						PRODUCT LINE TOTAL		8,815,520.89
						REPORT TOTAL		8,815,520.89

End of Report

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ข้อมูลมูลค่าสินค้าคงคลังประจำเดือน พฤศจิกายน 2538

pptrp06.p e
Page: 1

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:52:31

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL) Inventory Acct: 113112 01

Item Number	Description		Site	ADC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4101-00-0001	ALUMINIUM ALLOY INGOT	ADC-12 (DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	55.00	0.00
4101-10-0001	BRASS SHEET 1.2T*2*4	(1.2*4'*8')	100		844.0	KG	142.00	119,848.00
4102-00-0001	COPPER WIRE 0.26MM.		100		171.31	KG	127.50	21,842.03
4102-00-0002	COPPER WIRE 0.45MM		100		662.03	KG	105.93	70,128.84
4102-10-0001	THREE BOND #1104 (200G)		100		0.0	TN	90.00	0.00
4102-10-0002	ALUMINIUM INGOT 99.7%	(DEIC/LOCAL)	100		944.0	KG	52.00393	49,091.71
4102-10-0003	GRESE SHEEL ALVANIA EP-2	(18)	100		2.0	TN	779.16667	1,558.33
4102-10-0004	HYMEL GRAY #73 (16)		100		28.0	TN	1,150.00	32,200.00
4102-10-0005	HYMEL THINNER (14)		100		15.0	TN	425.00	6,375.00
4102-10-0006	LACQURE BLUE (18)		100		1.0	TN	1,650.00	1,650.00
4102-10-0007	LACQURE THINNER A (14)	(DNT THINNER #20)	100		19.0	TN	725.00	13,775.00
4102-10-0008	COPPER WIRE 0.40MM 1PH		100		952.98	KG	124.79263	118,924.88
4102-10-0009	COPPER WIRE 0.45MM 1PH		100		1,109.84	KG	123.97924	137,597.12
4102-10-0010	COPPER WIRE 0.50MM 1PH		100		1,369.29	KG	121.90954	166,929.51
4102-10-0011	COPPER WIRE 0.60MM 1PH		100		661.7	KG	121.90	80,661.23
4102-10-0012	COPPER WIRE 0.65MM 1PH		100		1,080.09	KG	122.05126	131,826.34
4102-10-0013	COPPER WIRE 0.70MM 1PH		100		2,575.41	KG	118.90869	306,238.62
4102-10-0014	COPPER WIRE 0.75MM 1PH		100		4,350.46	KG	121.63919	529,186.41
4102-10-0015	COPPER WIRE 0.80MM 1PH		100		6,169.24	KG	120.62908	744,189.77
4102-10-0016	COPPER WIRE 0.85 MM 1PH		100		2,947.3	KG	120.475	355,075.97
4102-10-0017	COPPER WIRE 0.90MM 1PH		100		2,758.08	KG	119.91594	330,737.77
4102-10-0018	COPPER WIRE 0.95 MM 1PH		100		2,490.19	KG	119.62089	297,878.75
4102-10-0019	COPPER WIRE 1.00MM 1PH		100		3,802.94	KG	118.63934	451,178.28
4102-10-0020	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*251*251 MM	100		1,000.0	PC	7.10	7,100.00
4102-10-0021	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*291*291 MM	100		2,466.0	PC	9.81536	24,204.68
4102-10-0022	STEEL SHEET SPCC-SD	1.0T*341*341MM	100		5,127.0	PC	16.82094	86,240.94
4102-10-0023	STEEL SHEET 1.2T*107*	1219MM SPCEN	100		2,123.0	PC	23.35	49,572.05
4102-10-0024	STEEL SHEET SPCC-SD	1.2T*47*1219 MM	100		995.0	PC	9.80	9,751.00
4102-10-0025	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6T*47*1219 MM	100		0.0	PC	12.75	0.00
4102-10-0026	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*50*1219 MM	100		520.0	PC	21.65	11,258.00
4102-10-0027	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*55*1219 MM	100		510.0	PC	23.80	12,138.00
4102-10-0028	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*135*185 MM	100		7,638.0	PC	9.29933	71,028.32
4102-10-0029	STEEL SHEET SPHC	1.6T*142*406.5 MM	100		2,119.0	PC	13.05	27,652.95
4102-10-0030	NEO-CELVA NO 7051	THINNER 18L/TIN	100		75.0	TN	750.00	56,250.00
4102-10-0031	STEEL SHEET IN COIL	RM 60 0.5*180*C	100		6,915.0	KG	18.70	129,310.50
4102-10-0032	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*211*C (LOCAL)	100		22,531.0	KG	19.51301	439,647.66
4102-10-0033	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*255*C (LOCAL)	100		13,127.0	KG	19.4486	255,301.71
4102-10-0034	ZINCLITE GRAY #100 (16)		100		10.0	TN	1,000.00	10,000.00
4102-10-0035	ZINCLITE THINNER (14)	(DNT THINNER #11)	100		0.0	TN	530.00	0.00
4102-10-0036	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*300*C (LOCAL)	100		6,369.0	KG	19.45	123,877.05
4102-10-0037	YOSHIKO PZ-2		100		2.0	TN	2,200.00	4,400.00
4102-10-0038	MACCHEM #32	RUSTPREVENTIVE	100		2.0	TN	4,400.00	8,800.00
4102-10-0039	NEO-CELVA NS.5 16KG/TIN		100		37.0	TN	1,400.00	51,800.00
4102-10-0040	GREASE BLACK E.P.2		100		3.0	TN	2,600.00	7,800.00
4102-10-0041	CARBON STEEL ROUND BAR	S35C DIA.38MM*6M	100		29,818.0	KG	17.30	515,851.40
4102-10-0042	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*176*C (LOCAL)	100		36,073.0	KG	19.34965	698,000.00
4102-10-0043	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6*30*1219MM	100		0.0	PC	7.36	0.00
4102-10-0045	STEEL SHEET	SPCC-SD 1.2*13.6*121	100		1,517.0	PC	2.90	4,399.30
4102-10-0046	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*122*C	100		1,900.0	KG	16.25	30,875.00
4102-10-0047	BAKELITE SHEET	2.0*970*1970 MM.	100		0.0	KG	430.00	0.00
4102-10-0048	COPPER WIRE 0.30MM 1PH		100		456.14	KG	103.57	47,242.42

* Qty On Hand is the sum of oettable locations only

pppirp06.p e
Page: 4

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:53:05

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand UM	GL Cost	Ext GL Cost
4102-62-0011	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*107*C	100		0.0 KG	15.30	0.00
4102-62-0012	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*124*C	100		1,136.0 KG	15.30	17,380.80
4102-62-0013	STAINLESS BAR 12.70MM		100		0.0 KG	80.00	0.00
4102-62-0014	STAINLESS C.D BAR 304	(h10) 11.00*6M	100		0.0 KG	96.00	0.00
4102-62-0015	RETAN KP-80KY GRAY (S-G)	3.5 KG/GL	100		107.0 GL	413.00	44,191.00
4102-62-0016	RETAN KP-80 HARDENER	0.5 KG/GL	100		105.0 GL	216.00	22,680.00
4102-62-0017	RETAN KP-80 T/C THINNER	15 KG/TN	100		10.0 TN	698.00	6,980.00
4102-62-0018	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*107*C	100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-62-0019	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*124*C	100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-72-0001	COPPER WIRE 0.20MM 1PN		100		521.16 KG	140.58731	73,268.48
4102-72-0002	COPPER WIRE 0.24MM 1PN		100		580.64 KG	134.42164	78,050.58
4102-82-0001	ALUMINIUM ROD	DIA.7.94MM.*6M.	100		0.0 KG	135.00	0.00
4102-82-0002	COPPER WIRE 0.25MM 1PN		100		215.25 KG	107.63	23,167.36
4102-82-0003	COPPER WIRE 0.27MM 1PN		100		0.0 KG	121.61	0.00
4102-82-0004	COPPER WIRE 0.21MM 1PN		100		376.97 KG	106.11	40,000.29
4102-82-0005	COPPER WIRE 0.23MM 1PN		100		304.44 KG	109.13	33,223.54
4102-82-0006	STEEL SHEET IN COIL	0.5*116*C RM 60	100		0.0 KG	19.40	0.00
4102-82-0007	STEEL SHEET SECCT	1.2*190*190 MM.	100		3,550.0 PC	7.10	25,205.00
4102-82-0008	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*87*440 MM	100		437.0 PC	8.02	3,504.74
4102-82-0009	COPPER WIRE 0.29MM 1PN		100		402.34 KG	121.21	48,767.63
4102-82-0010	STEEL SHEET IN COIL	RM 60, 0.5*139*C	100		3,519.5 KG	18.70	65,814.65
4102-82-0011	STEEL SHEET SPHC	1.6T*97*440MM	100		0.0 PC	0.00	0.00
4102-82-0012	BASE S 2001		100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-82-0013	HYDROCHLORIC ACID		100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-82-0014	ZINC PHOS F202A	(FOR MAKE UP)	100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-82-0015	ZINC PHOS F202N	(FOR REPLENTSHMENT)	100		0.0 KG	0.00	0.00
4102-82-0016	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*90*380 MM	100		1,500.0 PC	7.10	10,650.00
						PRODUCT LINE TOTAL	10,742,531.29
						REPORT TOTAL	10,742,531.29

End of Report

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ข้อมูลมูลค่าสินค้าคงคลังประจำเดือน ธันวาคม 2538

ppptrp06.p e
Page: 1

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:50:25

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL) Inventory Acct: 113112 01

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4101-00-0001	ALUMINIUM ALLOY INGOT	ADC-12 (DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	55.00	0.00
4101-10-0001	BRASS SHEET 1.2T*2*4	(1.2*4'*8')	100		844.0	KG	142.00	119,848.00
4102-00-0001	COPPER WIRE 0.26MM.		100		171.31	KG	127.50	21,842.03
4102-00-0002	COPPER WIRE 0.45MM		100		662.03	KG	105.93	70,128.84
4102-10-0001	THREE BOND 01104 (200G)		100		5.0	TN	90.00	450.00
4102-10-0002	ALUMINIUM INGOT 99.7%	(DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	59.00	0.00
4102-10-0003	GRESE SHEEL ALVANIA EP-2	(18)	100		3.0	TN	779.16667	2,337.50
4102-10-0004	HYMEL GRAY 073 (16)		100		72.0	TN	1,150.00	82,800.00
4102-10-0005	HYMEL THINNER (14)		100		37.0	TN	425.00	15,725.00
4102-10-0006	LACQURE BLUE (18)		100		3.0	TN	1,650.00	4,950.00
4102-10-0007	LACQURE THINNER A (14)	(DNT THINNER 020)	100		2.0	TN	725.00	1,450.00
4102-10-0008	COPPER WIRE 0.40MM 1PN		100		670.98	KG	125.13955	83,966.14
4102-10-0009	COPPER WIRE 0.45MM 1PN		100		683.34	KG	123.87957	84,651.87
4102-10-0010	COPPER WIRE 0.50MM 1PN		100		1,442.24	KG	123.04795	177,464.67
4102-10-0011	COPPER WIRE 0.60MM 1PN		100		948.46	KG	123.79062	117,410.45
4102-10-0012	COPPER WIRE 0.65MM 1PN		100		1,695.87	KG	122.13	207,116.60
4102-10-0013	COPPER WIRE 0.70MM 1PN		100		1,359.56	KG	122.25562	166,213.85
4102-10-0014	COPPER WIRE 0.75MM 1PN		100		3,256.0	KG	122.59233	399,160.62
4102-10-0015	COPPER WIRE 0.80MM 1PN		100		824.74	KG	121.96117	100,586.25
4102-10-0016	COPPER WIRE 0.85 MM 1PN		100		1,254.97	KG	121.96781	153,065.94
4102-10-0017	COPPER WIRE 0.90MM 1PN		100		1,745.34	KG	121.53224	212,115.07
4102-10-0018	COPPER WIRE 0.95 MM 1PN		100		444.3	KG	120.76399	53,655.44
4102-10-0019	COPPER WIRE 1.00MM 1PN		100		1,933.44	KG	120.71	233,385.54
4102-10-0020	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*251*251 MM	100		0.0	PC	7.10	0.00
4102-10-0021	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*291*291 MM	100		4,000.0	PC	9.77924	39,116.96
4102-10-0022	STEEL SHEET SPCC-SD	1.0T*341*341MM	100		4,127.0	PC	16.79981	69,332.82
4102-10-0023	STEEL SHEET 1.2T*107*	1219MM SPCEN	100		1,404.0	PC	23.35	32,783.40
4102-10-0024	STEEL SHEET SPCC-SD	1.2T*47*1219 MM	100		670.0	PC	9.80	6,566.00
4102-10-0025	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6T*47*1219 MM	100		750.0	PC	12.75	9,562.50
4102-10-0026	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*50*1219 MM	100		500.0	PC	21.65	10,825.00
4102-10-0027	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*55*1219 MM	100		510.0	PC	23.80	12,138.00
4102-10-0028	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*135*185 MM	100		12,061.0	PC	9.23657	111,402.31
4102-10-0029	STEEL SHEET SPHC	1.6T*142*406.5 MM	100		1,597.0	PC	13.05	20,840.85
4102-10-0030	NEO-CELVA NO 7051	THINNER 18L/TIN	100		25.0	TN	750.00	18,750.00
4102-10-0031	STEEL SHEET IN COIL	RM 60 0.5*180*C	100		6,915.0	KG	18.70	129,310.50
4102-10-0032	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*211*C (LOCAL)	100		9,829.0	KG	19.45	191,174.05
4102-10-0033	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*255*C (LOCAL)	100		0.0	KG	18.70	0.00
4102-10-0034	ZINCLITE GRAY 0100 (16)		100		34.0	TN	1,000.00	34,000.00
4102-10-0035	ZINCLITE THINNER (14)	(DNT THINNER 011)	100		10.0	TN	530.00	5,300.00
4102-10-0036	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*300*C (LOCAL)	100		4,481.0	KG	19.45	87,155.45
4102-10-0037	YOSHIRO PZ-2		100		1.0	TN	2,200.00	2,200.00
4102-10-0038	NACCHEM 032	RUSTPREVENTIVE	100		1.0	TN	4,400.00	4,400.00
4102-10-0039	NEO-CELVA N5.5 16KG/TIN		100		7.0	TN	1,400.00	9,800.00
4102-10-0040	GREASE BLACK E.P.2		100		11.0	TN	2,600.00	28,600.00
4102-10-0041	CARBON STEEL ROUND BAR	S35C DIA.38MM*6M	100		0.0	KG	17.30	0.00
4102-10-0042	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*176*C (LOCAL)	100		32,288.0	KG	19.38912	626,035.91
4102-10-0043	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6*30*1219MM	100		0.0	PC	7.36	0.00
4102-10-0045	STEEL SHEET	SPCC-SD 1.2*13.6*121	100		0.0	PC	2.90	0.00
4102-10-0046	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*122*C	100		55,830.0	KG	16.30	910,029.00
4102-10-0047	BAKELITE SHEET	2.0*970*1970 MM.	100		0.0	KG	430.00	0.00
4102-10-0048	COPPER WIRE 0.30MM 1PN		100		456.14	KG	103.57	47,242.42

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ppptrp06.p e
Page: 4

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:51:18

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4102-62-0011	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*107*C	100		0.0	KG	15.30	0.00
4102-62-0012	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*124*C	100		1,136.0	KG	15.30	17,380.80
4102-62-0013	STAINLESS BAR 12.70MM		100		0.0	KG	80.00	0.00
4102-62-0014	STAINLESS C.D BAR 304	(h10) 11.00*6M	100		0.0	KG	96.00	0.00
4102-62-0015	RETAN KP-80KY GRAY (S-G)	3.5 KG/GL	100		50.0	GL	413.00	20,650.00
4102-62-0016	RETAN KP-80 HARDENER	0.5 KG/GL	100		50.0	GL	216.00	10,800.00
4102-62-0017	RETAN KP-80 T/C THINNER	15 KG/TN	100		6.0	TN	698.00	4,188.00
4102-62-0018	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*107*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-62-0019	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*124*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-72-0001	COPPER WIRE 0.20MM 1PN		100		0.0	KG	140.77234	0.00
4102-72-0002	COPPER WIRE 0.24MM 1PN		100		146.08	KG	134.49826	19,647.51
4102-82-0001	ALUMINIUM ROD	DIA.7.94MM.*6M.	100		0.0	KG	135.00	0.00
4102-82-0002	COPPER WIRE 0.25MM 1PN		100		215.25	KG	107.63	23,167.36
4102-82-0003	COPPER WIRE 0.27MM 1PN		100		0.0	KG	121.61	0.00
4102-82-0004	COPPER WIRE 0.21MM 1PN		100		376.97	KG	106.11	40,000.29
4102-82-0005	COPPER WIRE 0.23MM 1PN		100		304.44	KG	109.13	33,223.54
4102-82-0006	STEEL SHEET IN COIL	0.5*116*C RM 60	100		0.0	KG	19.40	0.00
4102-82-0007	STEEL SHEET SECCT	1.2*190*190 MM.	100		3,550.0	PC	7.10	25,205.00
4102-82-0008	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*87*440 MM	100		437.0	PC	8.02	3,504.74
4102-82-0009	COPPER WIRE 0.29MM 1PN		100		402.34	KG	121.21	48,767.63
4102-82-0010	STEEL SHEET IN COIL	RM 60, 0.5*139*C	100		3,519.5	KG	18.70	65,814.65
4102-82-0011	STEEL SHEET SPHC	1.6T*97*440MM	100		0.0	PC	0.00	0.00
4102-82-0012	BASE S 2001		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0013	HYDROCHLORIC ACID		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0014	ZINC PHOS F202A	(FOR MAKE UP)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0015	ZINC PHOS F202N	(FOR REPLENTSHMENT)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0016	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*90*380 MM	100		1,500.0	PC	7.10	10,650.00
							PRODUCT LINE TOTAL	8,046,714.52
							REPORT TOTAL	8,046,714.52

End of Report

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ข้อมูลมูลค่าสินค้าคงคลังประจำเดือน มกราคม 2539

pppirp06.p e
Page: 1

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:51:34

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL) Inventory Acct: 113112 01

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4101-00-0001	ALUMINIUM ALLOY INGOT	ADC-12 (DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	55.00	0.00
4101-10-0001	BRASS SHEET 1.2T*2*4	(1.2*4'*8')	100		844.0	KG	142.00	119,848.00
4102-00-0001	COPPER WIRE 0.26MM.		100		171.31	KG	127.50	21,842.03
4102-00-0002	COPPER WIRE 0.45MM		100		662.03	KG	105.93	70,128.84
4102-10-0001	THREE BOND G1104 (200G)		100		5.0	TH	90.00	450.00
4102-10-0002	ALUMINIUM INGOT 99.7%	(DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	59.00	0.00
4102-10-0003	GRESE SHEEL ALVANIA EP-2	(18)	100		3.0	TH	779.16667	2,337.50
4102-10-0004	HYMEL GRAY G73 (16)		100		29.0	TH	1,150.00	33,350.00
4102-10-0005	HYMEL THINNER (14)		100		16.0	TH	425.00	6,800.00
4102-10-0006	LACQURE BLUE (18)		100		2.0	TH	1,650.00	3,300.00
4102-10-0007	LACQURE THINNER A (14)	(DNT THINNER G20)	100		12.0	TH	725.00	8,700.00
4102-10-0008	COPPER WIRE 0.40MM 1PH		100		490.8	KG	125.72611	61,706.38
4102-10-0009	COPPER WIRE 0.45MM 1PH		100		995.06	KG	124.86997	124,253.11
4102-10-0010	COPPER WIRE 0.50MM 1PH		100		1,237.27	KG	123.54335	152,856.48
4102-10-0011	COPPER WIRE 0.60MM 1PH		100		0.0	KG	123.94083	0.00
4102-10-0012	COPPER WIRE 0.65MM 1PH		100		1,162.19	KG	122.13	141,938.26
4102-10-0013	COPPER WIRE 0.70MM 1PH		100		1,245.03	KG	121.52096	151,297.24
4102-10-0014	COPPER WIRE 0.75MM 1PH		100		4,253.57	KG	123.0309	523,320.54
4102-10-0015	COPPER WIRE 0.80MM 1PH		100		3,423.5	KG	122.28819	418,653.63
4102-10-0016	COPPER WIRE 0.85 MM 1PH		100		1,645.72	KG	122.2791	201,237.17
4102-10-0017	COPPER WIRE 0.90MM 1PH		100		1,712.21	KG	121.67556	208,334.11
4102-10-0018	COPPER WIRE 0.95 MM 1PH		100		955.98	KG	121.61322	116,259.80
4102-10-0019	COPPER WIRE 1.00MM 1PH		100		1,944.12	KG	120.71	234,674.73
4102-10-0020	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*251*251 MM	100		2,000.0	PC	7.10	14,200.00
4102-10-0021	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*291*291 MM	100		4,466.0	PC	9.81536	43,835.41
4102-10-0022	STEEL SHEET SPCC-SD	1.0T*341*341MM	100		5,127.0	PC	16.82094	86,240.94
4102-10-0023	STEEL SHEET 1.2T*107*	1219MM SPCEN	100		625.0	PC	23.35	14,593.75
4102-10-0024	STEEL SHEET SPCC-SD	1.2T*47*1219 MM	100		1,765.0	PC	9.80	17,297.00
4102-10-0025	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6T*47*1219 MM	100		0.0	PC	12.75	0.00
4102-10-0026	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*50*1219 MM	100		0.0	PC	21.65	0.00
4102-10-0027	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*55*1219 MM	100		510.0	PC	23.80	12,138.00
4102-10-0028	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*135*185.MM	100		5,061.0	PC	9.23657	46,746.30
4102-10-0029	STEEL SHEET SPHC	1.6T*142*406.5 MM	100		1,119.0	PC	13.05	14,602.95
4102-10-0030	NEO-CELVA NO 7051	THINNER 18L/TIN	100		50.0	TH	750.00	37,500.00
4102-10-0031	STEEL SHEET IN COIL	RM 60 0.5*180*C	100		6,915.0	KG	18.70	129,310.50
4102-10-0032	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*211*C (LOCAL)	100		8,278.0	KG	19.42604	160,808.78
4102-10-0033	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*255*C (LOCAL)	100		2,881.0	KG	19.4486	56,031.40
4102-10-0034	ZINCLITE GRAY G100 (16)		100		12.0	TH	1,000.00	12,000.00
4102-10-0035	ZINCLITE THINNER (14)	(DNT THINNER G11)	100		0.0	TH	530.00	0.00
4102-10-0036	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*300*C (LOCAL)	100		7,648.0	KG	19.45	148,753.60
4102-10-0037	YOSHIRO PZ-2		100		2.0	TH	2,200.00	4,400.00
4102-10-0038	MACCHEM G32	RUSTPREVENTIVE	100		4.0	TH	4,400.00	17,600.00
4102-10-0039	NEO-CELVA N5.5 16KG/TIN		100		37.0	TH	1,400.00	51,800.00
4102-10-0040	GREASE BLACK E.P.2		100		8.0	TH	2,600.00	20,800.00
4102-10-0041	CARBON STEEL ROUND BAR	S35C DIA.38MM*6M	100		0.0	KG	17.30	0.00
4102-10-0042	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*176*C (LOCAL)	100		38,495.0	KG	19.35894	745,222.57
4102-10-0043	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6*30*1219MM	100		0.0	PC	7.36	0.00
4102-10-0045	STEEL SHEET	SPCC-SD 1.2*13.6*121	100		0.0	PC	2.90	0.00
4102-10-0046	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*122*C	100		1,900.0	KG	16.25	30,875.00
4102-10-0047	BAKELITE SHEET	2.0*970*1970 MM.	100		0.0	KG	430.00	0.00
4102-10-0048	COPPER WIRE 0.30MM 1PH		100		456.14	KG	103.57	47,242.42

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ppptrp06.p e
Page: 4

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:52:17

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4102-62-0011	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*107*C	100		0.0	KG	15.30	0.00
4102-62-0012	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*124*C	100		1,136.0	KG	15.30	17,380.80
4102-62-0013	STAINLESS BAR 12.70MM		100		0.0	KG	80.00	0.00
4102-62-0014	STAINLESS C.D BAR 304	(h10) 11.00*6M	100		0.0	KG	96.00	0.00
4102-62-0015	RETAN KP-80KY GRAY (S-G)	3.5 KG/GL	100		67.0	GL	413.00	27,671.00
4102-62-0016	RETAN KP-80 HARDENER	0.5 KG/GL	100		65.0	GL	216.00	14,040.00
4102-62-0017	RETAN KP-80 T/C THINNER	15 KG/TN	100		6.0	TN	698.00	4,188.00
4102-62-0018	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*107*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-62-0019	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*124*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-72-0001	COPPER WIRE 0.20MM 1PN		100		220.96	KG	141.91	31,356.43
4102-72-0002	COPPER WIRE 0.24MM 1PN		100		401.84	KG	135.2695	54,356.70
4102-82-0001	ALUMINIUM ROD	DIA.7.94MM.*6M.	100		0.0	KG	135.00	0.00
4102-82-0002	COPPER WIRE 0.25MM 1PN		100		215.25	KG	107.63	23,167.36
4102-82-0003	COPPER WIRE 0.27MM 1PN		100		0.0	KG	121.61	0.00
4102-82-0004	COPPER WIRE 0.21MM 1PN		100		376.97	KG	106.11	40,000.29
4102-82-0005	COPPER WIRE 0.23MM 1PN		100		304.44	KG	109.13	33,223.54
4102-82-0006	STEEL SHEET IN COIL	0.5*116*C RM 60	100		0.0	KG	19.90	0.00
4102-82-0007	STEEL SHEET SECCT	1.2*190*190 MM.	100		3,550.0	PC	7.10	25,205.00
4102-82-0008	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*87*440 MM	100		437.0	PC	8.02	3,504.74
4102-82-0009	COPPER WIRE 0.29MM 1PN		100		402.34	KG	121.21	48,767.63
4102-82-0010	STEEL SHEET IN COIL	RM 60, 0.5*139*C	100		3,519.5	KG	18.70	65,814.65
4102-82-0011	STEEL SHEET SPHC	1.6T*97*440MM	100		0.0	PC	0.00	0.00
4102-82-0012	BASE S 2001		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0013	HYDROCHLORIC ACID		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0014	ZINC PHOS F202A	(FOR MAKE UP)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0015	ZINC PHOS F202M	(FOR REPLENTSHMENT)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0016	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*90*380 MM	100		1,500.0	PC	7.10	10,650.00
						PRODUCT LINE TOTAL		7,146,196.18
						REPORT TOTAL		7,146,196.18

End of Report

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ข้อมูลมูลค่าสินค้าคงคลังประจำเดือน กุมภาพันธ์ 2539

ppptrp06.p e 1.5.23 Inventory Valuation as of Date Date: 06/03/96
Page: 1 Time: 14:44:37

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL) Inventory Acct: 113112 01

Item Number	Description		Site	ADC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4101-00-0001	ALUMINIUM ALLOY INGOT	ADC-12 (DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	55.00	0.00
4101-10-0001	BRASS SHEET 1.2T*2*4	(1.2*4'*8')	100		0.0	KG	130.00	0.00
4102-00-0001	COPPER WIRE 0.26MM.		100		171.31	KG	127.50	21,842.03
4102-00-0002	COPPER WIRE 0.45MM		100		662.03	KG	105.93	70,128.84
4102-10-0001	THREE BOND 01104 (200G)		100		15.0	TN	90.00	1,350.00
4102-10-0002	ALUMINIUM INGOT 99.7%	(DEIC/LOCAL)	100		0.0	KG	59.00	0.00
4102-10-0003	GRESE SHEEL ALVANIA EP-2 (18)		100		0.0	TN	730.00	0.00
4102-10-0004	HYMEL GRAY 073 (16)		100		27.0	TN	1,150.00	31,050.00
4102-10-0005	HYMEL THINNER (14)		100		19.0	TN	425.00	8,075.00
4102-10-0006	LACQURE BLUE (18)		100		0.0	TN	1,650.00	0.00
4102-10-0007	LACQURE THINNER A (14)	(DNT THINNER 020)	100		2.0	TN	725.00	1,450.00
4102-10-0008	COPPER WIRE 0.40MM 1PN		100		1,352.12	KG	124.63	168,514.72
4102-10-0009	COPPER WIRE 0.45MM 1PN		100		1,393.4	KG	121.72	169,604.65
4102-10-0010	COPPER WIRE 0.50MM 1PN		100		0.0	KG	119.92	0.00
4102-10-0011	COPPER WIRE 0.60MM 1PN		100		0.0	KG	119.92	0.00
4102-10-0012	COPPER WIRE 0.65MM 1PN		100		1,763.65	KG	122.13	215,394.57
4102-10-0013	COPPER WIRE 0.70MM 1PN		100		510.68	KG	119.82	61,189.68
4102-10-0014	COPPER WIRE 0.75MM 1PN		100		276.9	KG	119.12	32,984.33
4102-10-0015	COPPER WIRE 0.80MM 1PN		100		1,098.34	KG	118.27	129,900.67
4102-10-0016	COPPER WIRE 0.85 MM 1PN		100		1,670.62	KG	118.27	197,584.23
4102-10-0017	COPPER WIRE 0.90MM 1PN		100		1,164.34	KG	117.62	136,949.67
4102-10-0018	COPPER WIRE 0.95 MM 1PN		100		314.78	KG	117.62	37,024.42
4102-10-0019	COPPER WIRE 1.00MM 1PN		100		2,687.26	KG	116.62	313,388.26
4102-10-0020	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*251*251 MM	100		2,000.0	PC	7.10	14,200.00
4102-10-0021	STEEL SHEET SPCC-SD	0.8T*291*291 MM	100		2,364.0	PC	9.65	22,812.60
4102-10-0022	STEEL SHEET SPCC-SD	1.0T*341*341MM	100		2,259.0	PC	16.30	36,821.70
4102-10-0023	STEEL SHEET 1.2T*107*	1219MM SPCEN	100		2,089.0	PC	23.35	48,778.15
4102-10-0024	STEEL SHEET SPCC-SD	1.2T*47*1219 MM	100		3,170.0	PC	9.80	31,066.00
4102-10-0025	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6T*47*1219 MM	100		1,830.0	PC	12.75	23,332.50
4102-10-0026	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*50*1219 MM	100		500.0	PC	21.65	10,825.00
4102-10-0027	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*55*1219 MM	100		1,010.0	PC	23.80	24,038.00
4102-10-0028	STEEL SHEET SPCC-SD	2.6T*135*185 MM	100		20,693.0	PC	9.05	187,271.65
4102-10-0029	STEEL SHEET SPHC	1.6T*142*406.5 MM	100		3,597.0	PC	13.05	46,940.85
4102-10-0030	NEO-CELVA NO 7051	THINNER 18L/TIN	100		6.0	TN	750.00	4,500.00
4102-10-0031	STEEL SHEET IN COIL	RM 60 0.5*180*C	100		6,915.0	KG	18.70	129,310.50
4102-10-0032	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*211*C (LOCAL)	100		12,106.0	KG	18.70	226,382.20
4102-10-0033	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*255*C (LOCAL)	100		16,980.0	KG	18.70	317,526.00
4102-10-0034	ZINCLITE GRAY 0100 (16)		100		0.0	TN	1,000.00	0.00
4102-10-0035	ZINCLITE THINNER (14)	(DNT THINNER 011)	100		5.0	TN	530.00	2,650.00
4102-10-0036	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*300*C (LOCAL)	100		0.0	KG	18.20	0.00
4102-10-0037	YOSHIRO PZ-2		100		1.0	TN	2,200.00	2,200.00
4102-10-0038	MACCHEM 032	RUSTPREVENTIVE	100		1.0	TN	4,400.00	4,400.00
4102-10-0039	NEO-CELVA N5.5 16KG/TIN		100		5.0	TN	1,400.00	7,000.00
4102-10-0040	GREASE BLACK E.P.2		100		0.0	TN	2,600.00	0.00
4102-10-0041	CARBON STEEL ROUND BAR	S35C DIA.38MM*6M	100		0.0	KG	17.30	0.00
4102-10-0042	STEEL SHEET IN COIL RM60	0.5*176*C (LOCAL)	100		20,176.0	KG	18.70	377,291.20
4102-10-0043	STEEL SHEET SPCC-SD	1.6*30*1219MM	100		0.0	PC	7.36	0.00
4102-10-0045	STEEL SHEET	SPCC-SD 1.2*13.6*121	100		1,500.0	PC	2.90	4,350.00
4102-10-0046	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*122*C	100		0.0	KG	16.30	0.00
4102-10-0047	BAKELITE SHEET	2.0*970*1970 MM.	100		0.0	KG	430.00	0.00
4102-10-0048	COPPER WIRE 0.30MM 1PN		100		456.14	KG	103.57	47,242.42

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ppptrp06.p e
Page: 4

1.5.23 Inventory Valuation as of Date

Date: 06/03/96
Time: 14:47:33

Product Line: 1110 R/M MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description		Site	ABC	Qty On Hand	UM	GL Cost	Ext GL Cost
4102-62-0011	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*107*C	100		981.0	KG	15.30	15,009.30
4102-62-0012	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-SD 0.6*124*C	100		1,136.0	KG	15.30	17,380.80
4102-62-0013	STAINLESS BAR 12.70MM		100		0.0	KG	80.00	0.00
4102-62-0014	STAINLESS C.D BAR 304	(h10) 11.00*6M	100		0.0	KG	96.00	0.00
4102-62-0015	RETAN KP-80KY GRAY (S-G)	3.5 KG/GL	100		0.0	GL	413.00	0.00
4102-62-0016	RETAN KP-80 HARDENER	0.5 KG/GL	100		0.0	GL	216.00	0.00
4102-62-0017	RETAN KP-80 T/C THINNER	15 KG/TN	100		0.0	TN	698.00	0.00
4102-62-0018	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*107*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-62-0019	STEEL SHEET IN COIL	SPCC-E 0.6*124*C	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-72-0001	COPPER WIRE 0.20MM 1PN		100		217.2	KG	137.82	29,934.50
4102-72-0002	COPPER WIRE 0.24MM 1PN		100		287.08	KG	131.62	37,785.47
4102-82-0001	ALUMINIUM ROD	DIA.7.94MM.*6M.	100		0.0	KG	135.00	0.00
4102-82-0002	COPPER WIRE 0.25MM 1PN		100		215.25	KG	107.63	23,167.36
4102-82-0003	COPPER WIRE 0.27MM 1PN		100		0.0	KG	121.61	0.00
4102-82-0004	COPPER WIRE 0.21MM 1PN		100		376.97	KG	106.11	40,000.29
4102-82-0005	COPPER WIRE 0.23MM 1PN		100		304.44	KG	109.13	33,223.54
4102-82-0006	STEEL SHEET IN COIL	0.5*116*C RM 60	100		0.0	KG	19.40	0.00
4102-82-0007	STEEL SHEET SECCT	1.2*190*190 MM.	100		3,550.0	PC	7.10	25,205.00
4102-82-0008	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*87*440 MM	100		437.0	PC	8.02	3,504.74
4102-82-0009	COPPER WIRE 0.29MM 1PN		100		402.34	KG	121.21	48,767.63
4102-82-0010	STEEL SHEET IN COIL	RM 60, 0.5*139*C	100		3,519.5	KG	18.70	65,814.65
4102-82-0011	STEEL SHEET SPHC	1.6T*97*440MM	100		0.0	PC	0.00	0.00
4102-82-0012	BASE S 2001		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0013	HYDROCHLORIC ACID		100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0014	ZINC PHOS F202A	(FOR MAKE UP)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0015	ZINC PHOS F202M	(FOR REPLENTSHMENT)	100		0.0	KG	0.00	0.00
4102-82-0016	STEEL SHEET SPHC-SD	1.6T*90*380 MM	100		3,500.0	PC	7.10	24,850.00

PRODUCT LINE TOTAL 5,409,181.43

REPORT TOTAL 5,409,181.43

End of Report

* Qty On Hand is the sum of nettable locations only

ภาคผนวก จ

2110 PART MOTOR (LOCAL) (Continued)

Item Number	UM	Rev	Type	Group	Drawing	Location	P/M	St	ABC	Avg Cyc Int	Int	Price	GL Cost
3102-10-0035 FAN COVER B2654331 15HP	PC					2100 100	P			90	120	0.00	95.00
3102-10-0036 FAN COVER B2654330 25,30HP	PC					2100 100	P			90	120	0.00	103.00
3102-10-0037 GASKET M952Z892H01	PC					2100 100	P			90	120	0.00	3.30
3102-10-0038 GASKET M952Z892H04	PC					2100 100	P			90	120	0.00	3.30
3102-10-0039 PLASTIC M-STRETCH 20MIC*50CM*30M	RL					2100 100	P			90	120	0.00	250.00
3102-10-0040 HEMP YARN 20/9	KG					2100 100	P			90	120	0.00	125.00
3102-10-0041 HEMP YARN 20/21	KG					2100 100	P			90	120	0.00	125.00
3102-10-0042 HEMP YARN 20/36	KG					2100 100	P			90	120	0.00	125.00
3102-10-0043 HEMP YARN M/C M/W2 0.75 MM. BIG	KG					2100 100	P			90	120	0.00	350.00
3102-10-0044 HEMP YARN M/C M/W2 0.66 MM. SMALL	KG					2100 100	P			90	120	0.00	450.00
3102-10-0045 HEX BOLT 5/16*1 1/4 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0.58069
3102-10-0046 HEX BOLT 5/16*1 1/2 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0.6224
3102-10-0047 HEX BOLT 5/16*2 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0.7398
3102-10-0048 HEX BOLT M3/8*2 1/2 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	1.416
3102-10-0049 HEX BOLT M3/8*2 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	1.19
3102-10-0050 HEX NUT 5/16 INCH	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0.1531
3102-10-0051 HEX NUT M6	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0 12
3102-10-0052 HEX NUT M3/8	PC					2100 100	P			90	120	0.00	0.374
3102-10-0053 NAIL FC65U5	BX					2100 100	P			90	120	0.00	1,000.00
3102-10-0054 NAIL FC38U1	BX					2100 100	P			90	120	0.00	780.00
3102-10-0055 CUSHION CASE A+B MP201021/201022	PC					2100 100	P			90	120	0.00	8.00

1110 R/M MOTOR (LOCAL) (Continued)

Item Number	UM	Rev	Type	Group	Drawing	Location	P/M	St	ABC	Avg Cyc Int	Int	Price	GL Cost
4102-10-0019 COPPER WIRE 1.00MM 1PH	KG					1100 100	P			90	120	0.00	116.62
4102-10-0020 STEEL SHEET SPCC-SD 0.8T*251*251 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	7.10
4102-10-0021 STEEL SHEET SPCC-SD 0.8T*291*291 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	9.65
4102-10-0022 STEEL SHEET SPCC-SD 1.0T*341*341MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	16.30
4102-10-0023 STEEL SHEET 1.2T*107* 1219MM SPCEN	PC					1100 100	P			90	120	0.00	23.35
4102-10-0024 STEEL SHEET SPCC-SD 1.2T*47*1219 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	9.80
4102-10-0025 STEEL SHEET SPCC-SD 1.6T*47*1219 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	12.75
4102-10-0026 STEEL SHEET SPCC-SD 2.6T*50*1219 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	21.65
4102-10-0027 STEEL SHEET SPCC-SD 2.6T*55*1219 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	23.80
4102-10-0028 STEEL SHEET SPCC-SD 2.6T*135*185 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	9.05
4102-10-0029 STEEL SHEET SPHC 1.6T*142*406.5 MM	PC					1100 100	P			90	120	0.00	13.05
4102-10-0030 NEO-CELVA NO 7051 THINNER 18L/TIN	TN					1100 100	P			90	120	0.00	750.00
4102-10-0031 STEEL SHEET IN COIL RM 60 0.5*180*C	KG					1100 100	P			90	120	0.00	18.70
4102-10-0032 STEEL SHEET IN COIL RM60 0.5*211*C (LOCAL)	KG					1100 100	P			90	120	0.00	18.70
4102-10-0033 STEEL SHEET IN COIL RM60 0.5*255*C (LOCAL)	KG					1100 100	P			90	120	0.00	18.70
4102-10-0034 ZINCLITE GRAY 5100 (16)	TN					1100 100	P			90	120	0.00	1,000.00
4102-10-0035 ZINCLITE THINNER (14) (DNT THINNER 511)	TN					1100 100	P			90	120	0.00	530.00

ภาคผนวก ฉ

xpppprp12.p a
Page: 1

1.5.4 Item Planning Report

Date: 14/10/
Time: 11:29:2

Prod Line: 2110 PART MOTOR (LOCAL)

Item Number	Description	UM	MS	Pln	Ord Pol	Order Qty	Ord Per	Sfty Stk / ROP	Buyer / Supplier	P/M	Iss	Phanton	Min Ord / Max Ord	Mul / Yiel
3102-00-0001	POLYESTER FILM 0.25T×14×C	KG	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-00-0002	WIRE TUBE WHITE 4MM.×1M	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-00-0003	WIRE TUBE WHITE 2MM.×1M.	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-00-0004	PAN HEAD M/C SCREW M4×0.7×40	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-00-0005	HEADLESS DRIVE SCREW M8×25	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-00-0006	PLAIN WASHER M3	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0001	BAND TAPE 318×15×30M	RL	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0002	BALL BEARING 6201 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0003	BALL BEARING 6202 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0004	BALL BEARING 6203 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0005	BALL BEARING 6204 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0006	BALL BEARING 6205 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0007	BALL BEARING 6206 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0008	BALL BEARING 6207 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0009	BALL BEARING 6305 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0010	BALL BEARING 6308 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10
3102-10-0011	BALL BEARING 6306 ZZCM	PC	no	yes	POQ	0	30	0 0		P	yes	no	0 0	10

ภาคผนวก ช

13.8.1 Product Structure by Item Report

Level	Component Item	Reference	Description	Qty Per UM	Op Ph	SC Iss Start Eff	End Eff	Scrap
PARENT	1002-23-0022		SF-J 10HP 4P 380/660V	ST				
1	2002-00-0052		CONDUIT BOX BASE SF-J	1.0 PC	10			
2	3102-10-0023		CONDUIT BOX BASE M952B415H21	1.0 PC	10			
1	2002-00-0053		CONDUIT BOX COVER SF-J SI-K,SB-J,SF-JV	1.0 PC	10			
2	3102-10-0083		CONDUIT BOX COVER M953C775H01	1.0 PC	10			
1	2002-00-0062		BRACKET P-SIDE SF-J 7.5-10HP 4P	1.0 PC	10			
2	3102-23-0013		BRACKET G38	1.0 PC	10			
1	2002-00-0063		BRACKET D-SIDE SF-J 7.5-10HP 4P,JV-JGC	1.0 PC	10			
2	3102-10-0020		BRACKET G39	1.0 PC	10			
1	2002-00-0150		COOLING FAN BALANCING SF-J 7.5-10,JV-JGC	1.0 PC	10			
2	3102-10-0091		COOLING FAN G41	1.0 PC	10			
1	2002-00-0261		FRAME SF-J 10HP 4P (L,H)	1.0 PC	10			
2	3102-10-0094		FRAME G42 SF-J 10HP 4P	1.0 PC	10			
1	2002-00-0265		ROTOR BALANCING SF-J 10HP 4P (L,H)	1.0 PC	10			
.2	2002-00-0146		SHAFT SF-J 7.5-10HP 4P (L,H)	1.0 PC	10			
.3	4202-10-0007		CARBON STEEL ROUND BAR S35C 48MM*5.5M	7.1 KG	10			
.3	2002-00-0263		ROTOR CORE DIE CAST SF-J 10HP 4P (L,H)	1.0 PC	10			
.3	2002-00-0143		ROTOR PLATE SF-J 7.5-10 HP	290.0 PC	10			
..4	4102-10-0032		STEEL SHEET IN COIL RM60 0.5*211*C (LOCAL)	0.11939 KG	10			
.3	4202-10-0001		ALUMINIUM INGOT 99.7%	1.08 KG	10			
2	3102-10-0072		PLAIN WASHER M 6	10.0 PC	10			
2	4102-10-0006		LACQURE BLUE (18)	0.0001 TN	10	80		
2	4102-10-0007		LACQURE THINNER A (14) (DNT THINNER G20)	0.000643 TN	10	80		
1	2002-00-0266		FAN COVER PAINT SF-J 10HP 4P	1.0 PC	10			
2	3102-10-0034		FAN COVER M961B672H06 10HP	1.0 PC	10			
1	2002-00-0276		STATOR ASS'Y SF-J 10HP 4P(H)	1.0 PC	10			
2	2002-00-0275		STATOR VARNISH SF-J 10HP 4P(H)	1.0 PC	10			
3	2002-00-0274		STATOR WINDING SF-J 10HP 4P(H)	1.0 PC	10			
..4	2002-00-0262		STATOR WELDING SF-J 10HP 4P (L,H)	1.0 PC	10			
5	2002-00-0138		STATOR PLATE SF-J 7.5-10HP	290.0 PC	10			
.6	4102-10-0032		STEEL SHEET IN COIL RM60 0.5*211*C (LOCAL)	0.119393 KG	10			

bmpsrp p a
Page 7

13.8.1 Product Structure by Item Report

Date: 14/1
Time: 10:3

Level	Component Item	Reference	Description	Qty Per UM	Op Ph	SC Iss Start Eff	End Eff	Scrap
. 4	2002-00-0273		STATOR COIL SF-J 10HP 4P (H) DIA 0.95	1.0 PC	10			
. .5	4102-10-0018		COPPER WIRE 0.95 MM 1PH	4.4798 KG	10			
. 4	3101-00-0002		HEMP YARN 20/6 (MOTOR)	0.0022 KG	10			
. 4	3102-10-0042		HEMP YARN 20/36	0.0063 KG	10			
. 4	3202-10-0087		PHASE SEPARATOR 45*75*100*0.188t	18.0 PC	10			
. 4	3202-10-0088		PHASE SEPARATOR 45*160*0.188t	4.0 PC	10			
. 4	3202-10-0089		SLOT CELL 35*155*0.25T	48.0 PC	10			
. .4	3202-10-0090		WEDGE 10*157*0.35t	48.0 PC	10			
. .4	3202-10-0150		WIRE TUBE (RED) D2.0MM #S763-1	1.405 M	10			
. .4	3202-10-0151		WIRE TUBE (YELLOW) D2.0MM #S763-1	0.59 M	10			
. .4	3202-10-0152		WIRE TUBE (GREEN) D2.0MM #S763-1	0.42 M	10			
. .3	4201-00-0001		THINNER #SAI-7332-7 150KG/DM	0.132 DM	10	no		
. 3	4202-10-0026		VARNISH #SAI-6511-2 170KG/DM	0.099 DM	10			
2	3102-10-0041		HEMP YARN 20/21	0.0033 KG	10			
.2	3202-23-0072		LEAD WIRE MM486014G03 (A-013) SF-J 7.5,10HP 4P	6.0 ST	10			
.2	4202-10-0028		VARNISH V603-60 16KG/DM	0.001 DM	10			
1	3102-10-0008		BALL BEARING 6207 ZZCM	1.0 PC	10			
1	3102-10-0010		BALL BEARING 6308 ZZCM	1.0 PC	10			
1	3102-10-0022		CLIP	0.0 KG	10			
1	3102-10-0028		CONNECTION DIAGRAM M999D600H01 380/660V	1.0 PC	10			
1	3102-10-0038		GASKET M952Z892H04	1.0 PC	10			
1	3102-10-0046		HEX BOLT 5/16*1 1/2 INCH	2.0 PC	10			
1	3102-10-0050		HEX NUT 5/16 INCH	2.0 PC	10			
1	3102-10-0054		NAIL FC38V1	0.0 BX	10	no		
1	3102-10-0066		PLASTIC BAND 100%	0.0 RL	10	no		
1	3102-10-0068		PLASTIC BAG 22*34 INCH	0.0 KG	10			
1	3102-10-0069		PLASTIC BAG 3*5 INCH	0.0 KG	10			
1	3102-23-0036		NAME PLATE 380V SF-J 10HP4P (H)	1.0 PC	10			
1	3102-23-0062		WOODEN CASE #3 SF-J 10HP 4P (H)	1.0 PC	10			
1	3201-00-0001		PAN HEAD M/C SCREW M4*0.7*6 NO.4	1.0 PC	10			
1	3201-00-0002		TAP RIVET NO.2*5	4.0 PC	10			
1	3201-00-0003		PAN HEAD M/C SCREW M4*0.7*8 NO.5	4.0 PC	10			
1	3202-10-0102		EYE BOLT M10 NO.220	1.0 PC	10			
1	3202-10-0105		HEADLESS DRIVE SCREW 8.3*25 NO.223	1.0 PC	10			
1	3202-10-0106		HEX NUT M4*0.7 NO.22	4.0 PC	10			
1	3202-10-0112		HEX BOLT M8*28 NO.33	8.0 PC	10			

bmpsrp.p
Page: 3

13.8.1 Product Structure by Item Report

Date: 14/1(
Time: 10:3

Level	Component Item	Reference	Description	Qty Per	UM	Op	Ph	SC	Iss	Start Eff	End Eff	Scrap
1	3202-10-0118		KEY S925M012P14 8*7*14 NO.206	1.0	PC	10						
1	3202-10-0121		KEY S925M113P63 10*8*63 NO.210	1.0	PC	10						
1	3202-10-0128		PAN HEAD M/C SCREW M5*0.8*6 NO.12	4.0	PC	10						
1	3202-10-0131		PAN HEAD M/C SCREW M5*0.8*12 NO.15	3.0	PC	10						
1	3202-10-0133		PAN HEAD M/C SCREW M5*0.8*16 NO.17	1.0	PC	10						
1	3202-10-0135		PLAIN BS-WASHER M 5 NO.62	1.0	PC	10						
1	3202-10-0139		SET SCREW M6*20 NO. 226	1.0	PC	10						
1	3202-10-0143		SPRING LOADING M9622816M72 NO. 217	1.0	PC	10						
1	3202-10-0145		SPRING WASHER M5 NO. 38	1.0	PC	10						
1	4102-10-0003		GREASE SHEEL ALVANIA EP-2 (18)	0.000444	TN	10		00				
1	4102-10-0004		HYMEL GRAY G73 (16)	0.015125	TN	10		00				
1	4102-10-0005		HYMEL THINNER (14)	0.005736	TN	10		00				
1	4102-10-0034		ZINCLITE GRAY G100 (16)	0.006875	TN	10		00				
1	4102-10-0035		ZINCLITE THINNER (14) (DNT THINNER G11)	0.0047143	TN	10		00				
1	4102-10-0038		MACCHEM G32 RUSTPREVENTIVE	0.005	TN	10		00				

End of Report

ภาคผนวก ซ

ข้อมูลแผนการผลิตและผลการผลิตจริงของโรงงานตัวอย่างประจำเดือนตุลาคม 2538-กุมภาพันธ์ 2539

รุ่น	ตุลาคม 2538		พฤศจิกายน 2538		ธันวาคม 2538		มกราคม 2538		กุมภาพันธ์ 2539	
	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต
SP-KR 1/4 HP 4P	4,711	3,911	5,609	4,210	4,899	3,889	5,000	4,326	5,200	4,956
SP-KR 1/3 HP 4P	7,200	6,018	6,682	6,632	6,400	4,521	6,000	4,024	8,000	6,370
SP-KR 1/2 HP 4P	2,742	1,459	2,783	1,449	1,734	1,332	2,050	1,766	1,100	1,100
SC-KR 1/2 HP 4P	2,203	951	1,952	1,224	1,128	1,128	1,050	897	1,200	1,050
SC-KR 1 HP 4P	2,710	1,878	2,683	1,058	2,174	2,174	2,000	1,422	2,000	1,360
SI-K 1/2 HP 4P	110	109	111	0	259	259	58	53	155	153
SI-K 1 HP 4P	160	136	124	25	169	169	113	103	155	150
SC-E 1.5 HP 4P	160	160	210	109	251	251	260	260	260	260
SC-E 2 HP 4P	460	459	451	230	521	412	521	382	520	520
SC-E 3 HP 4P	2,524	1,608	2,166	962	2,004	1,240	2,066	1,989	2,000	1,389
SC-E 5 HP 4P	160	142	178	114	214	214	200	150	210	210
SF-JR 1/2 HP 4P	820	733	687	210	714	521	784	688	1,250	1,115
SF-J 1 HP 4P	1,220	802	1,150	1,150	1,250	1,098	1,279	1,141	1,250	1,139
SF-J 2 HP 4P	1,220	810	1,212	2,291	1,279	1,056	1,150	949	1,600	1,328
SF-J 3 HP 4P	2,656	2,026	2,030	90	2,257	1,766	2,291	1,916	120	120

ข้อมูลแผนการผลิตและผลการผลิตจริงของโรงงานตัวอย่างประจำเดือนตุลาคม 2538-กุมภาพันธ์ 2539 (ต่อ)

รุ่น	ตุลาคม 2538		พฤศจิกายน 2538		ธันวาคม 2538		มกราคม 2538		กุมภาพันธ์ 2539	
	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต	วางแผน	ผลิต
SF-J 1 HP 2P	110	110	110	76	64	30	90	90	220	200
SF-J 2 HP 2P	510	310	350	202	308	218	124	124	110	110
SF-J 3 HP 2P	110	110	110	110	120	80	100	100	120	120
SF-J 1 HP 6P	110	110	165	145	105	105	105	105	110	110
SF-J 5 HP 4P (L)	672	594	628	628	650	650	650	610	600	558
SF-J 7.5 HP 4P (L)	155	155	160	160	170	170	170	154	420	295
SF-J 10 HP 4P (L)	155	155	160	160	170	170	170	130	120	0
SF-J 5 HP 4P (H)	360	207	441	441	450	450	450	420	400	385
SF-J 7.5 HP 4P (H)	210	210	220	96	244	244	210	210	220	220
SF-J 10 HP 4P (H)	210	210	220	104	236	236	210	210	220	220
รวม	31,658	23,373	30,592	21,401	27,770	20,970	25,470	22,019	27,560	23,538

ประวัติผู้เขียน

นาย วีระศักดิ์ ประสาทเขตต์การ เกิดเมื่อวันที่ 31 ธันวาคม พ.ศ. 2510 ที่อำเภอเมือง จังหวัดยะลา สำเร็จการศึกษาปริญญาตรีวิศวกรรมศาสตร์บัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ จาก มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ ในปีการศึกษา 2533 และได้เข้าศึกษาต่อในหลักสูตรวิศวกรรมศาสตร์ มหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ เมื่อ พ.ศ. 2536 ปัจจุบันทำงานอยู่ที่ บริษัทไอริส-ไอเฟค กรุงเทพมหานคร