



SMART FACTORY OPERATION MAINTENANCE MANUAL

TS MOLYMER CO., LTD - 2022

Abstract

Operation Manual and UI Explanation for system

Prepared by

PRIVA INNOTECH

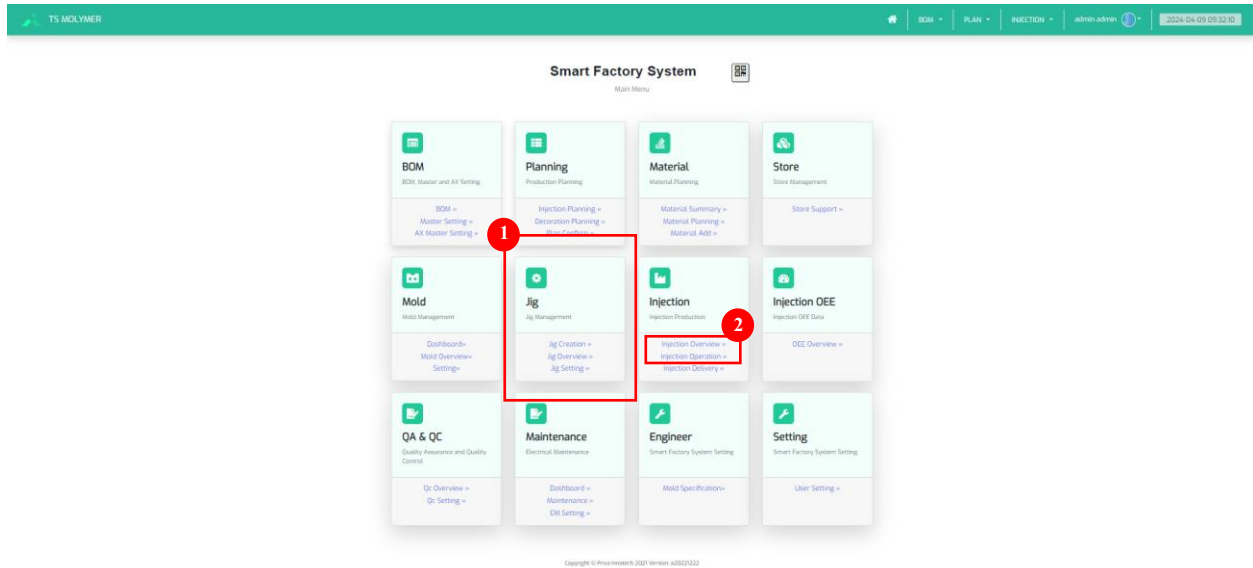
1. CONTENTS

1. Contents.....	1
2. Main Menu Page – หน้าเมนูหลัก.....	2
Overview	2
3. JIG function.....	3
Overview	3
Jig Setting	3
Jig Setting	4
Creation Setting	6
Daily & Torque Setting	9
Maintenance Setting	12
Repair Setting	15
Spare Part Setting	16
Jig Skill Setting	19
Repair Overview.....	21
Jig Creation	24
Jig Injection Receive.....	35
Spare Part Storage	38
Jig Injection Prepare	40
Jig Overview.....	43
Jig	45
Jig Dashboard	46

2. MAIN MENU PAGE – หน้าเมนูหลัก

OVERVIEW

การเข้าโปรแกรมในส่วนของ Jig



ภาพที่ 1 ภาพหน้าเมนูเลือก Jig

1. หน้าเข้า Jig Injection Receive : สำหรับแผนก Injection
2. หน้าเข้า Jig Module : สำหรับแผนก Jig

3. JIG FUNCTION

OVERVIEW

ระบบสำหรับ บันทึกข้อมูล Jig ประกอบไปด้วย

- Jig Setting
- Repair Overview
- Jig Creation
- Jig Injection Receive
- Spare Part Storage
- Jig Prepare
- Jig Overview
- Jig
- Jig Dashboard

JIG SETTING

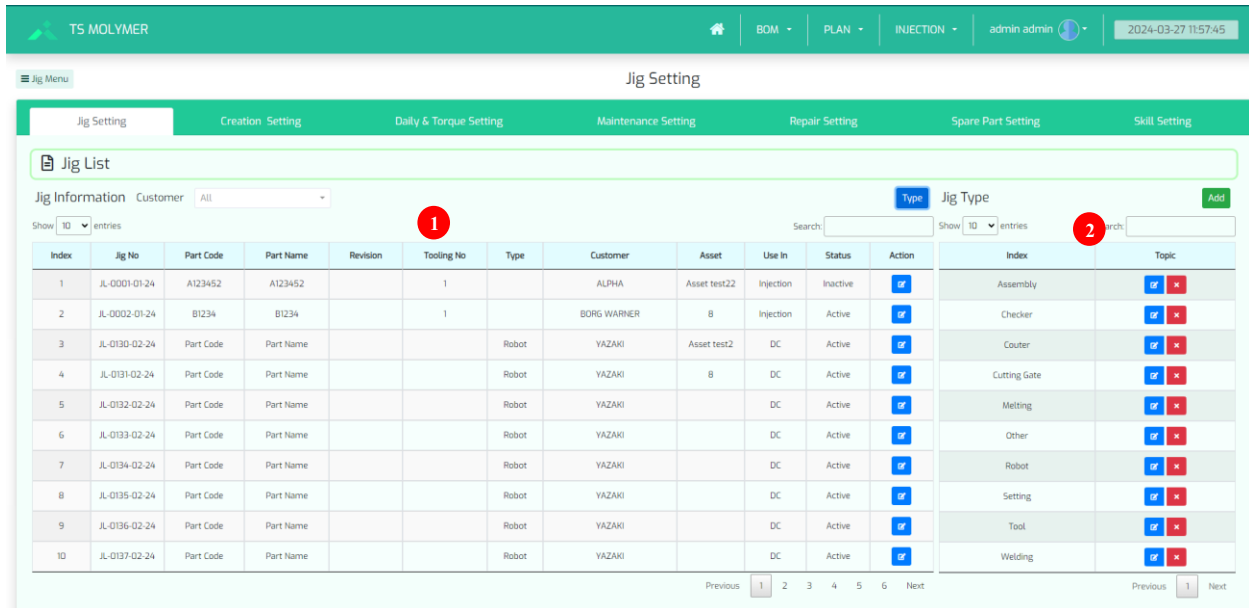
Jig Setting ประกอบไปด้วย 7 ส่วนดังนี้

1. Jig Setting
2. Creation Setting
3. Daily & Torque Setting
4. Maintenance Setting
5. Repair Setting
6. Spare Part Setting
7. Skill Setting

JIG SETTING

ส่วนที่ 1 การตั้งค่า Jig Setting

ในหน้า Jig Setting จะประกอบด้วยตาราง 2 ส่วนหลักคือ การตั้งค่า Jig Information และ Jig Type โดยมีรายละเอียดดังนี้



The screenshot shows the 'Jig Setting' interface with two main sections:

Jig Information Table (Highlighted with red circle 1):

Index	Jig No	Part Code	Part Name	Revision	Tooling No	Type	Customer	Asset	Use In	Status	Action
1	JL-0001-01-24	A123452	A123452		1		ALPHA	Asset test22	Injection	Inactive	[Edit] [Delete]
2	JL-0002-01-24	B1234	B1234		1		BORG WARNER	8	Injection	Active	[Edit] [Delete]
3	JL-0130-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI	Asset test2	DC	Active	[Edit] [Delete]
4	JL-0131-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI	8	DC	Active	[Edit] [Delete]
5	JL-0132-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]
6	JL-0133-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]
7	JL-0134-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]
8	JL-0135-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]
9	JL-0136-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]
10	JL-0137-02-24	Part Code	Part Name			Robot	YAZAKI		DC	Active	[Edit] [Delete]

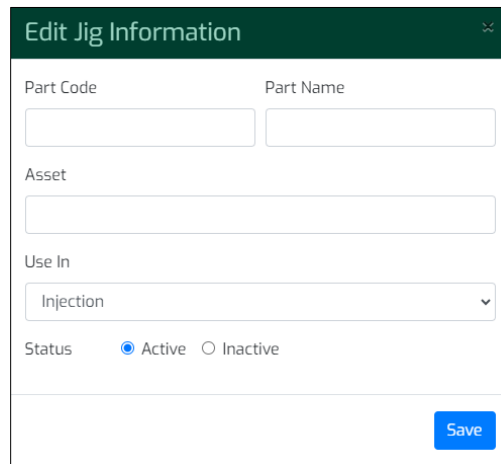
Jig Type Table (Highlighted with red circle 2):

Index	Topic	Action
Assembly		[Edit] [Delete]
Checker		[Edit] [Delete]
Couter		[Edit] [Delete]
Cutting Gate		[Edit] [Delete]
Melting		[Edit] [Delete]
Other		[Edit] [Delete]
Robot		[Edit] [Delete]
Setting		[Edit] [Delete]
Tool		[Edit] [Delete]
Welding		[Edit] [Delete]

ภาพที่ 2 หน้าจอ Jig Information และ Jig Type

1. ตารางแสดงข้อมูล Jig Information
2. ตารางแสดงข้อมูล Jig Type

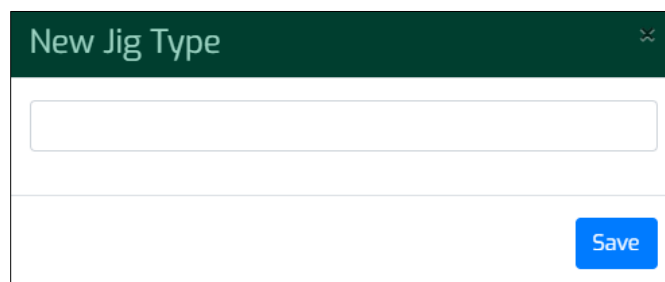
การตั้งค่า Jig Information: Jig Type Injection



ภาพที่ 3 modal สำหรับการ Edit Jig Information

- เลือก Jig Information ในส่วนที่ 1 ตารางช่อง Action เพื่อดูข้อมูล Jig
- กดปุ่ม แก้ไข เพื่อทำการเปิด modal Edit Jig Information
- กรอกข้อมูล Part Code, Part Name, กรอกข้อมูล Asset, เลือกข้อมูล Use In , เลือกข้อมูล Status
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Jig Type



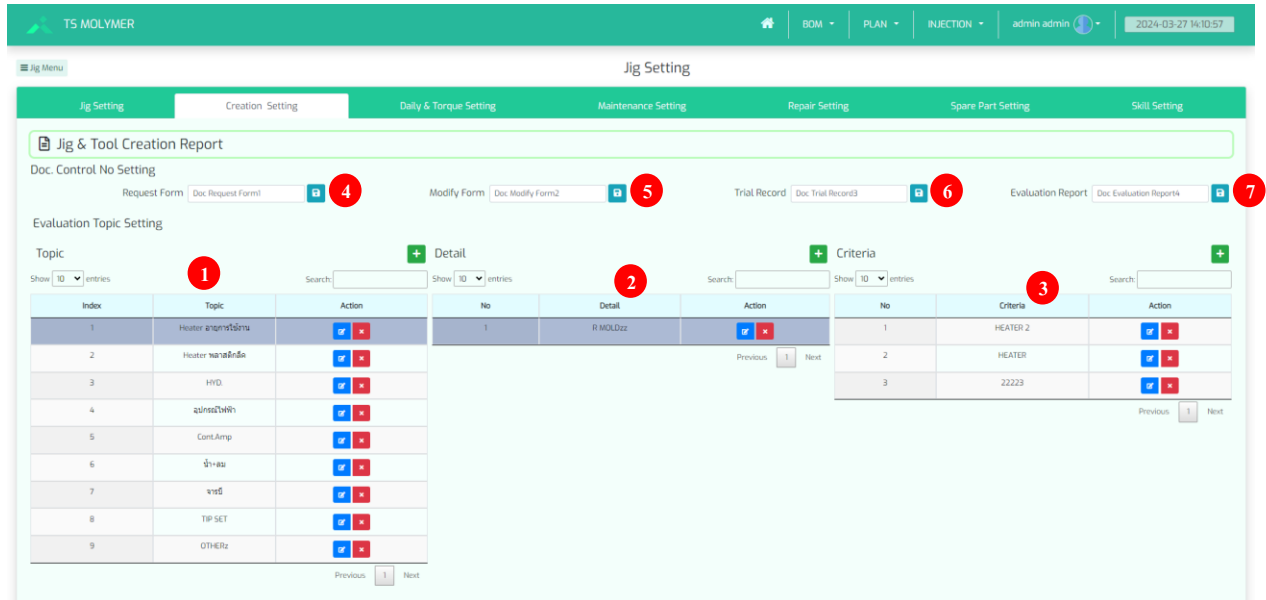
ภาพที่ 4 modal สำหรับการ Add, New Jig Type

- กดปุ่ม Type เพื่อเปิดตาราง Jig Type เพื่อแสดงข้อมูล
- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add New Jig Type
- กรอกข้อมูล Jig Type
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

CREATION SETTING

ส่วนที่ 2 การตั้งค่า Creation Setting

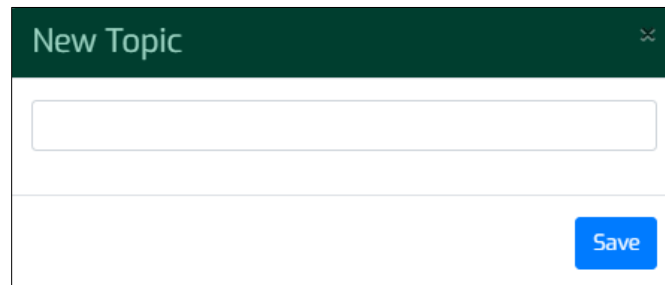
ในหน้า Creation Setting จะประกอบด้วย 7 ส่วนหลักคือ การตั้งค่า Topic Detail และ Criteria โดยมีรายละเอียดดังนี้



ภาพที่ 5 หน้าจอ Creation Setting

1. ตารางแสดงข้อมูล Topic
2. ตารางแสดงข้อมูล Detail
3. ตารางแสดงข้อมูล Criteria
4. การบันทึกการแก้ไข Request Form
5. การบันทึกการแก้ไข Modify Form
6. การบันทึกการแก้ไข Trial Record
7. การบันทึกการแก้ไข Evaluation Report

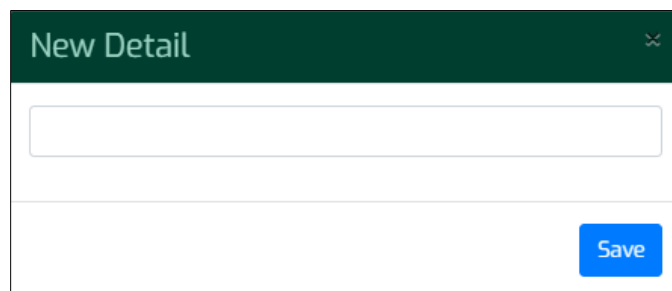
การตั้งค่า Topic



ภาพที่ 6 modal สำหรับการ Add, Edit Topic

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Topic/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Topic Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Detail



ภาพที่ 7 modal สำหรับการ Add, Edit Detail

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Detail/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Detail Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Criteria



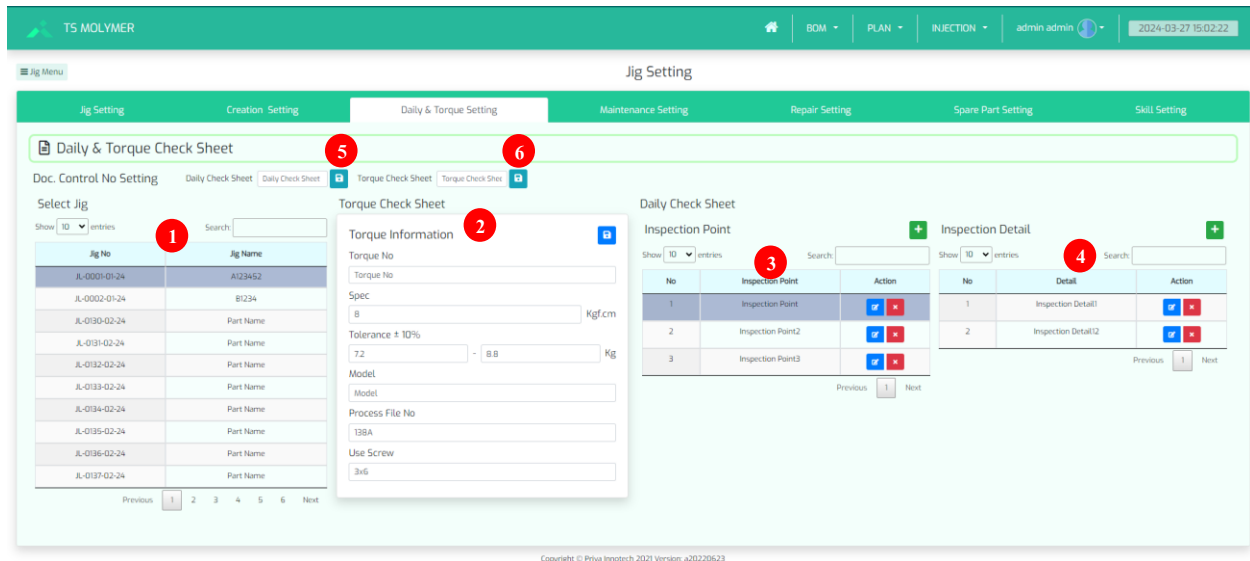
ภาพที่ 8 modal สำหรับการ Add, Edit Criteria

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Criteria/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Criteria Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

DAILY & TORQUE SETTING

ส่วนที่ 3 การตั้งค่า Daily & Torque Setting

ในหน้า Daily & Torque Setting จะประกอบด้วย 6 ส่วนหลักโดยมีรายละเอียดดังนี้



The screenshot displays the 'Jig Setting' interface with the 'Daily & Torque Setting' tab selected. The interface is divided into several sections, each marked with a red circle and a number:

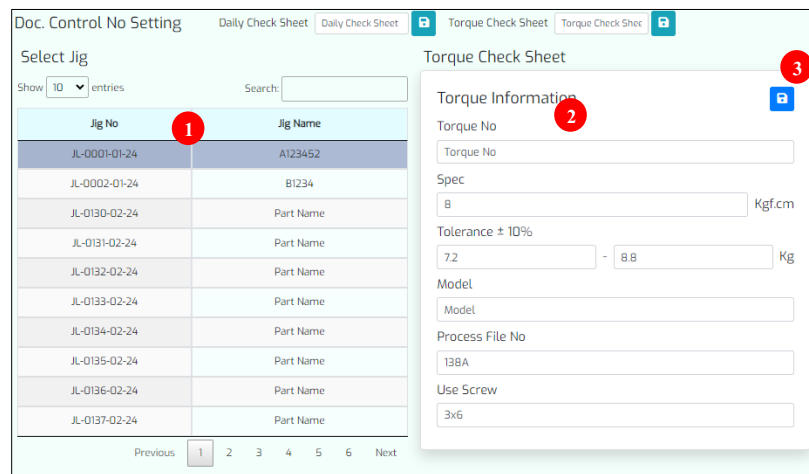
- 1**: Select Jig table with columns Jig No and Jig Name.
- 2**: Torque Check Sheet form with fields for Torque No, Spec, Tolerance, Model, Process File No, and Use Screw.
- 3**: Daily Check Sheet table with columns No, Inspection Point, and Action.
- 4**: Inspection Detail table with columns No, Detail, and Action.
- 5**: Daily & Torque Check Sheet header area.
- 6**: Torque Check Sheet header area.

Copyright © Pnva Innotech 2021 Version: a20220623

ภาพที่ 9 หน้าจอ Daily & Torque Setting

1. ตารางแสดงข้อมูล Select Jig
2. การบันทึกแก้ไข Torque Check Sheet
3. ตารางแสดงข้อมูล Daily Check Sheet
4. ตารางแสดงข้อมูล Inspection Detail
5. การบันทึก Daily Check Sheet
6. การบันทึก Torque Check Sheet

การตั้งค่า Torque Check Sheet



The screenshot shows the 'Torque Check Sheet' interface. It includes a 'Select Jig' table on the left and a 'Torque Information' form on the right. Red circles with numbers 1, 2, and 3 highlight specific elements: 1 points to the 'Jig No' column header, 2 points to the 'Torque No' input field, and 3 points to the 'Save' button in the top right corner.

Jig No	Jig Name
JL-0001-01-24	A123452
JL-0002-01-24	B1234
JL-0130-02-24	Part Name
JL-0131-02-24	Part Name
JL-0132-02-24	Part Name
JL-0133-02-24	Part Name
JL-0134-02-24	Part Name
JL-0135-02-24	Part Name
JL-0136-02-24	Part Name
JL-0137-02-24	Part Name

Torque Information

Torque No:

Spec: Kgf.cm

Tolerance $\pm 10\%$

7.2 - 8.8 Kg

Model:

Process File No:

Use Screw:

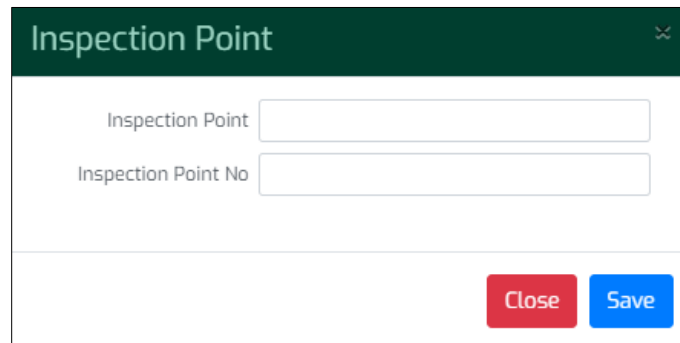
3x6

ภาพที่ 10 การตั้งค่า Torque Information

การบันทึกค่า Torque Information

1. Select Jig เลือก Jig ที่ต้องการกรอกข้อมูล
2. กรอกข้อมูล Torque No, Spec , Tolerance $\pm 10\%$, Model , Process File No, Use Screw
3. กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

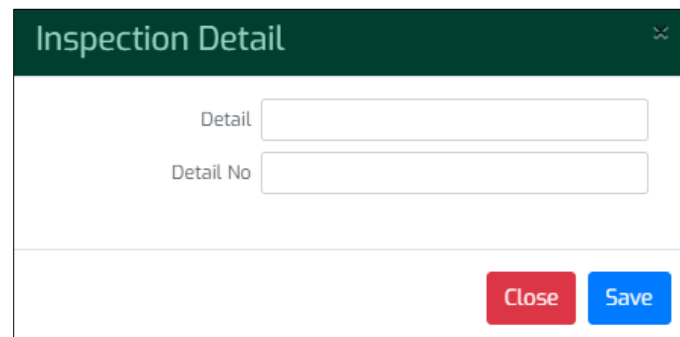
การตั้งค่า Inspection Point



ภาพที่ 11 modal สำหรับการ Add, Edit Inspection Point

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Inspection Point / กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Inspection Point และ Inspection Point No
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Inspection Detail



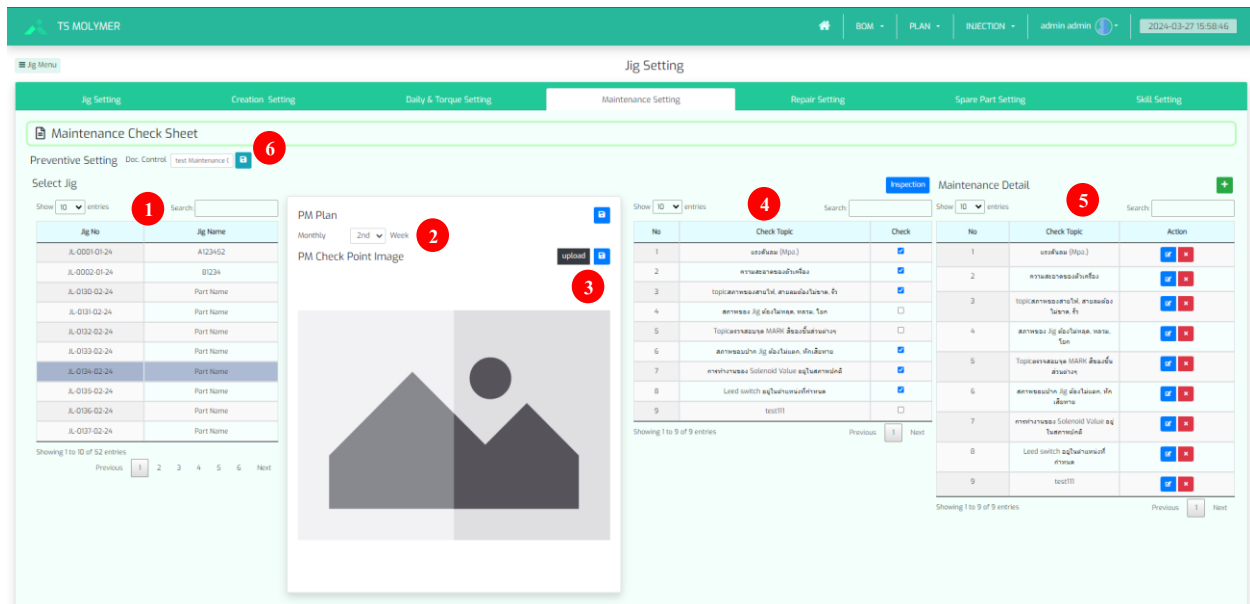
ภาพที่ 12 modal สำหรับการ Add, Edit Inspection Detail

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Inspection Detail / กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Detail และ Detail No
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

MAINTENANCE SETTING

ส่วนที่ 4 การตั้งค่า Maintenance Setting

ในหน้า Maintenance Setting จะประกอบด้วย 5 ส่วนหลักโดยมีรายละเอียดดังนี้



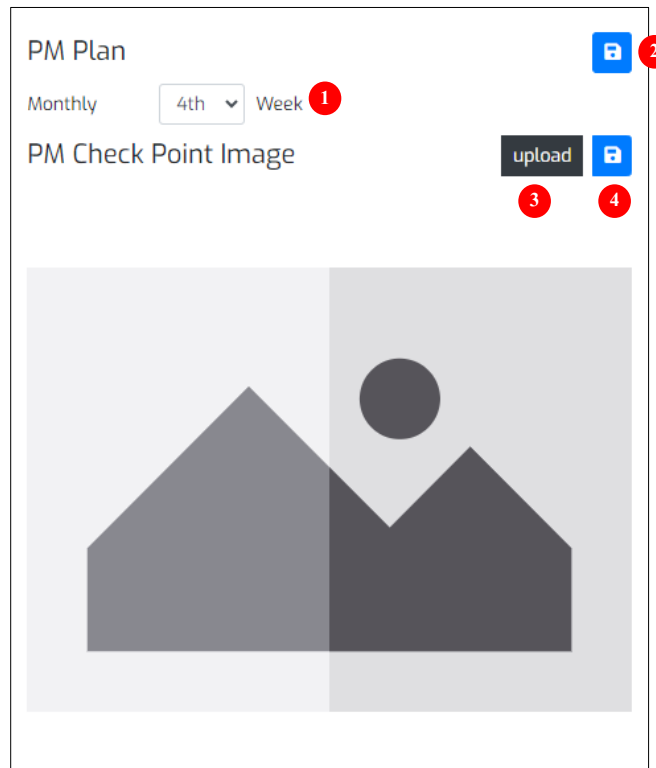
The screenshot shows the 'Maintenance Setting' page with the following components:

- 1. Select Jig Table:** A table listing various jigs with columns for Jig No. and Jig Name.
- 2. PM Plan Dropdown:** A dropdown menu to select the frequency of maintenance (Monthly or Weekly).
- 3. PM Check Point Image Upload:** An area for uploading a photo of the maintenance check point.
- 4. Check Topic Table:** A table listing maintenance check topics with columns for No., Check Topic, and Check status.
- 5. Maintenance Detail Table:** A table providing detailed information for each check topic, including No., Check Topic, and Action.
- 6. Doc. Control:** A button to manage document control for the maintenance settings.

ภาพที่ 13 หน้าจอ Maintenance Setting

1. ตารางแสดงข้อมูล Select Jig
2. Dropdown เลือก Monthly
3. Upload PM Check Point Image และ บันทึกรูปภาพ
4. ตารางแสดงข้อมูล Check Topic
5. ตารางแสดงข้อมูล Maintenance Detail
6. การบันทึกการแก้ไข Doc. Control

การตั้งค่า PM Check Point Image



ภาพที่ 14 การบันทึกค่า PM Check Point Image

1. Dropdown เลือก Monthly
2. กดปุ่ม Save เพื่อบันทึก Monthly
3. กดปุ่ม Upload เพื่อเลือกไฟล์ภาพขนาด < 5mb
4. กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกรูปภาพ

การตั้งค่า **PM Check Topic**

PM Check Topic

No: 10

Topic:

Type:

Standard:

Close

Save

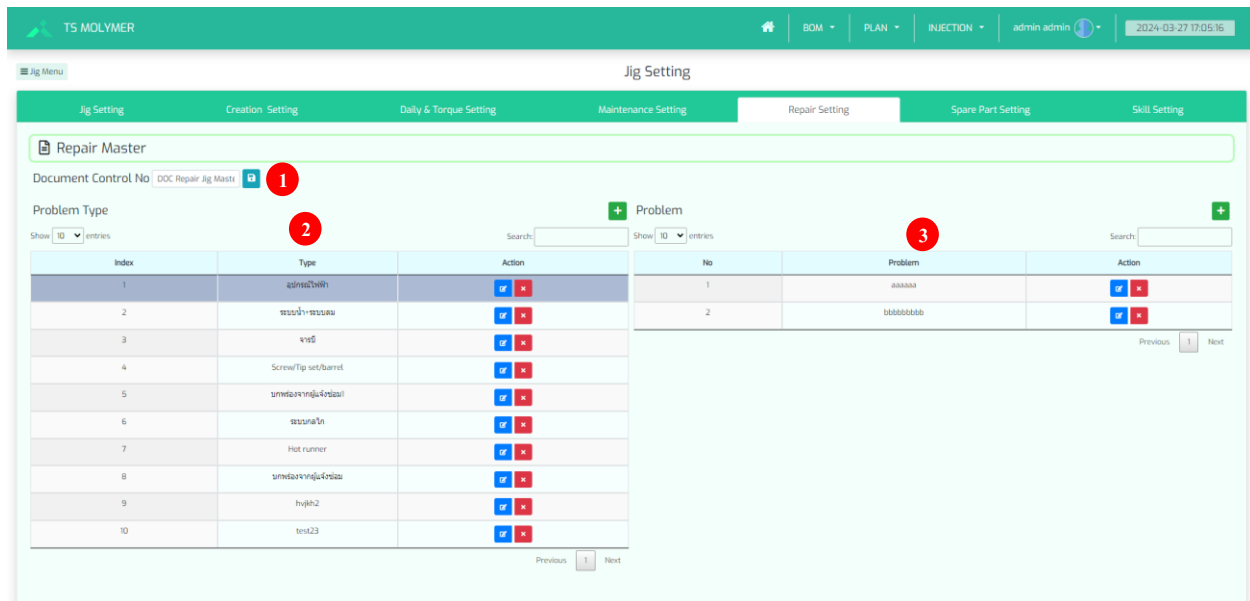
ภาพที่ 15 การบันทึกค่า PM Check Topic

1. กรอกข้อมูล Topic
2. Dropdown เลือก Type
3. กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

REPAIR SETTING

ส่วนที่ 5 การตั้งค่า Repair Setting

ในหน้า Repair Setting จะประกอบด้วย 3 ส่วนหลักคือ



Index	Type	Action
1	อุปกรณ์ไฟฟ้า	
2	ระบบจ่ายสารเคมี	
3	จอย	
4	Screw/Tip set/Barrel	
5	บทส่งจากผู้แก้ไข	
6	ระบบสกรีน	
7	Hot runner	
8	บทส่งจากผู้แก้ไข	
9	high-2	
10	tes23	

No	Problem	Action
1	aaaaa	
2	bbbbbbbbb	

ภาพที่ 16 หน้า Repair Setting

1. ช่องสำหรับบันทึก Document Control No.
2. ตารางแสดงข้อมูล Problem Type
3. ตารางแสดงข้อมูล Problem

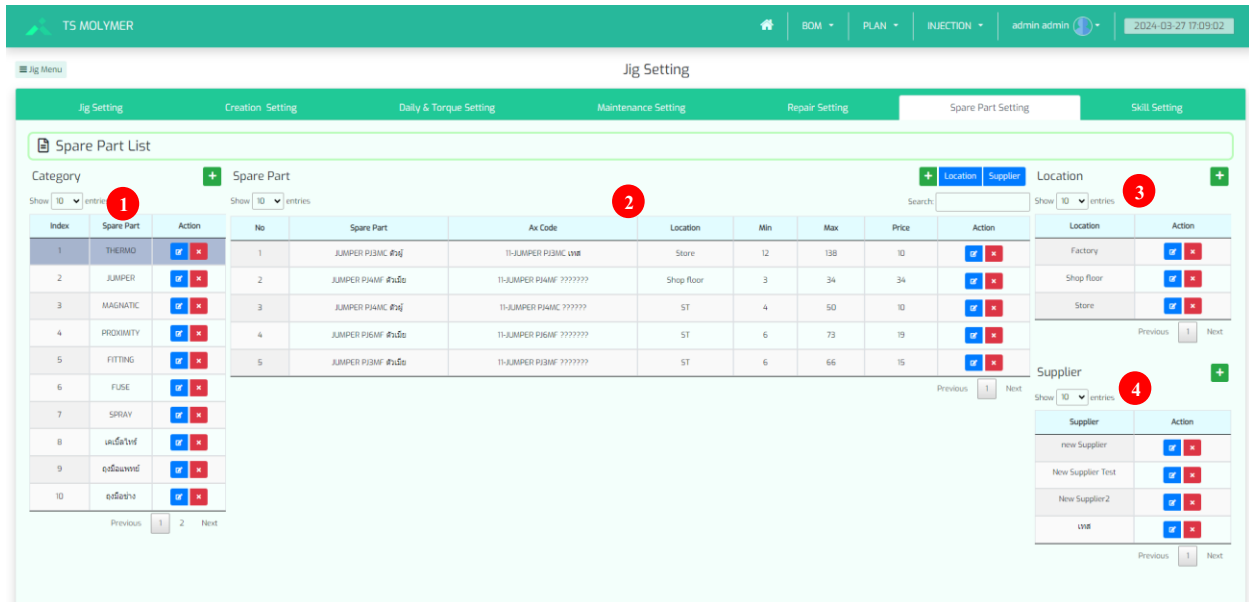
การตั้งค่า Problem Type และ Problem

- กรอกข้อมูล ในช่อง New Problem Type กดปุ่มเพิ่ม/แก้ไข เพื่อทำการเพิ่ม/แก้ไข หัวข้อ Problem Type
- เลือก Problem Type ในตาราง เพื่อแสดงข้อมูล Problem ในตารางขวา
- กรอกข้อมูล ในช่อง New Problem กดปุ่มเพิ่ม/แก้ไข เพื่อทำการเพิ่ม/แก้ไข หัวข้อ Problem ใน Problem Type ที่เลือก

SPARE PART SETTING

ส่วนที่ 6 การตั้งค่า Spare Part Setting

ในหน้า Spare Part Setting จะประกอบด้วยตาราง 4 ส่วนหลักคือ การตั้งค่า Category, Spare Part และ Location , Supplier โดยมีรายละเอียดดังนี้



The screenshot displays the 'Spare Part Setting' interface with the following sections and data:

Category (1): A list of categories with columns for Index, Spare Part, and Action.

Index	Spare Part	Action
1	THERMO	[Check] [X]
2	JUMPER	[Check] [X]
3	MAGNETIC	[Check] [X]
4	PROXIMITY	[Check] [X]
5	FITTING	[Check] [X]
6	FUSE	[Check] [X]
7	SPRAY	[Check] [X]
8	เบรคไฮดรอลิก	[Check] [X]
9	อะไหล่ปั๊ม	[Check] [X]
10	อะไหล่ยาง	[Check] [X]

Spare Part (2): A table listing spare parts with columns for No, Spare Part, As Code, Location, Min, Max, Price, and Action.

No	Spare Part	As Code	Location	Min	Max	Price	Action
1	JUMPER P13MC 1kg	TS-JUMPER P13MC 1kg	Store	12	138	10	[Check] [X]
2	JUMPER P14MF 1kg	TS-JUMPER P14MF 1kg	Shop floor	3	34	34	[Check] [X]
3	JUMPER P14MC 1kg	TS-JUMPER P14MC 1kg	ST	4	50	10	[Check] [X]
4	JUMPER P15MF 1kg	TS-JUMPER P15MF 1kg	ST	6	73	19	[Check] [X]
5	JUMPER P13MF 1kg	TS-JUMPER P13MF 1kg	ST	6	66	15	[Check] [X]

Location (3): A table listing locations with columns for Location and Action.

Location	Action
Factory	[Check] [X]
Shop floor	[Check] [X]
Store	[Check] [X]

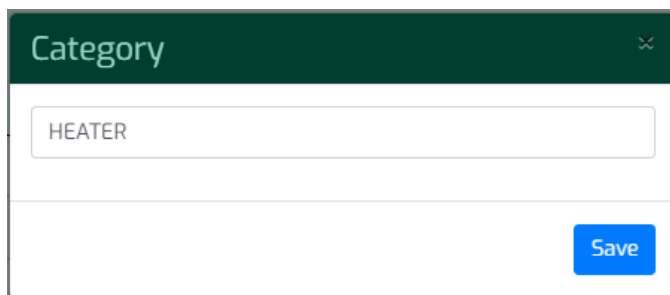
Supplier (4): A table listing suppliers with columns for Supplier and Action.

Supplier	Action
new Supplier	[Check] [X]
New Supplier Test	[Check] [X]
New Supplier2	[Check] [X]
1kg	[Check] [X]

ภาพที่ 17 หน้า Spare Part Setting

1. ตารางแสดงข้อมูล Category
2. ตารางแสดงข้อมูล Spare Part
3. ตารางแสดงข้อมูล Location
4. ตารางแสดงข้อมูล Supplier

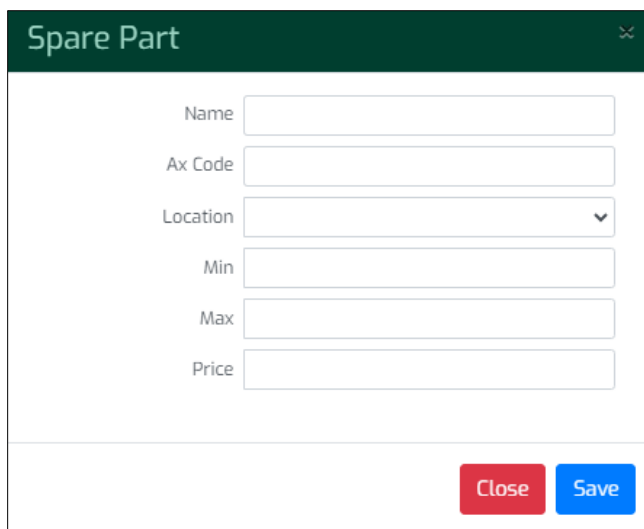
การตั้งค่า **Category**



ภาพที่ 18 modal สำหรับการ Add, Edit Category

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Category/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Category Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

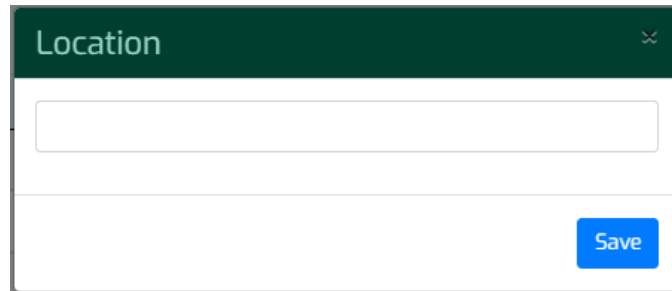
การตั้งค่า **Spare Part**



ภาพที่ 19 modal สำหรับการ Add, Edit Spare Part

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Spare Part/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Spare Part Name, Ax Code, dropdown Location, Min, Max, Price
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

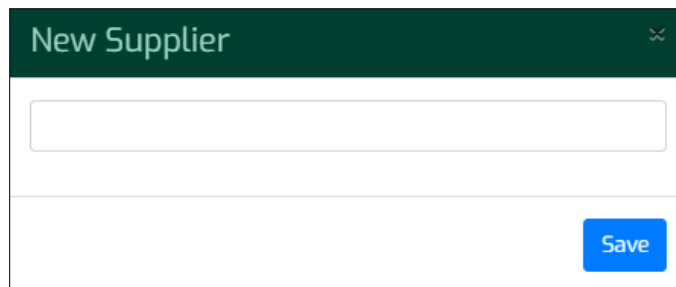
การตั้งค่า Location



ภาพที่ 20 modal สำหรับการ Add, Edit Location

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Location/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Location Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Supplier



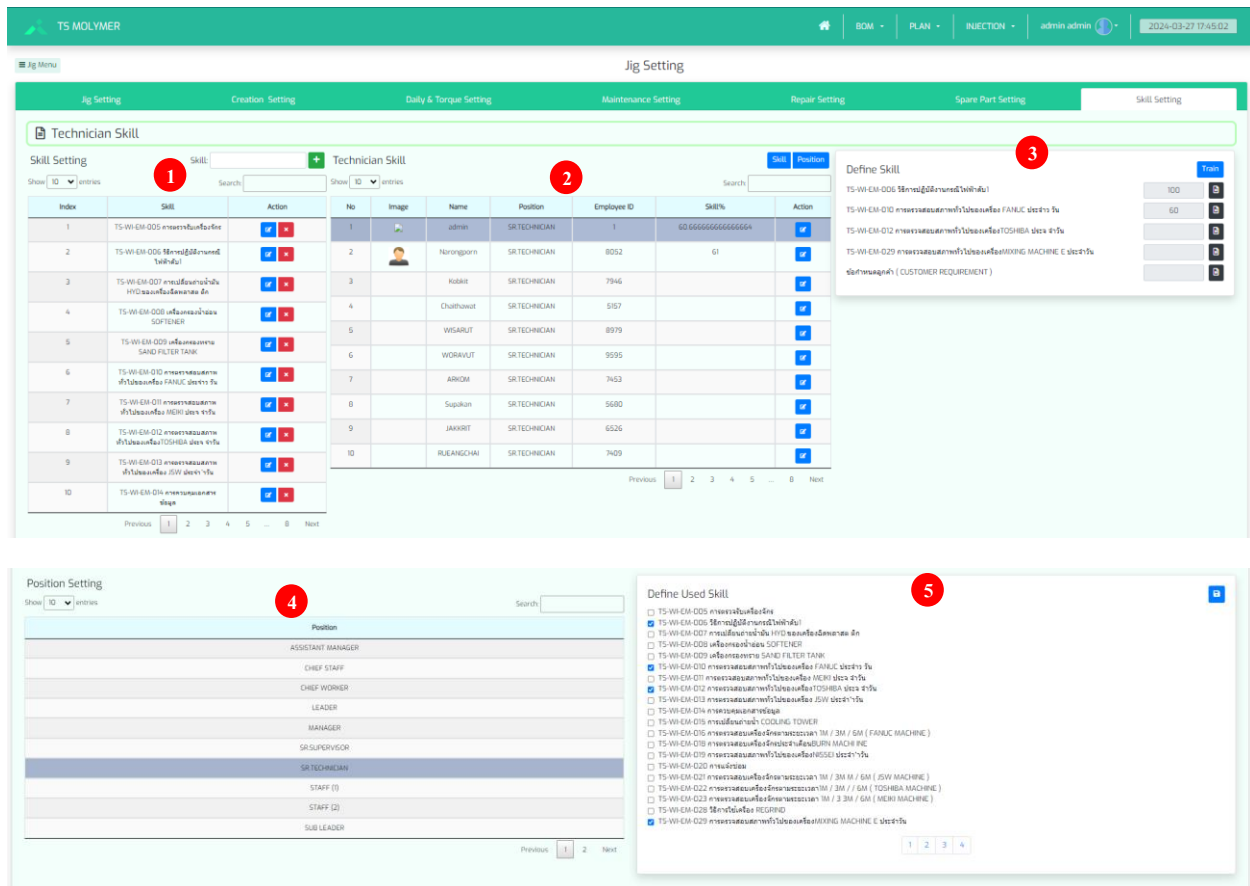
ภาพที่ 21 modal สำหรับการ Add, Edit Supplier

- กดปุ่ม เพิ่ม เพื่อทำการเปิด modal add Supplier/ กดปุ่ม Edit เพื่อทำการแก้ไขข้อมูล
- กรอกข้อมูล Supplier Name
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกการเปลี่ยนแปลง

JIG SKILL SETTING

ส่วนที่ 7 การตั้งค่า Skill Setting

ในหน้า Skill Setting จะประกอบด้วย 5 ส่วนหลักคือ



The screenshot displays the 'Jig Setting' interface with the 'Skill Setting' tab selected. The interface is divided into five main sections, each highlighted with a red circle and a number:

- 1. Skill Setting:** A table listing various skills with columns for Index, Skill, and Action. Skills include tasks like 'TS-WH-EM-005' and 'TS-WH-EM-010'.
- 2. Technician Skill:** A table listing technicians with columns for No, Image, Name, Position, Employee ID, Skill%, and Action. Technicians listed include 'admin', 'Narongorn', 'RORR', 'Chaitawat', 'WISARUT', 'WORAVUT', 'ARJOM', 'Supakorn', 'JAKKRI', and 'BUEANGCHAI'.
- 3. Define Skill:** A panel on the right side for defining specific skills, including a search bar and a list of skill definitions.
- 4. Position Setting:** A table listing various positions with columns for Position and Action. Positions include 'ASSISTANT MANAGER', 'CHIEF STAFF', 'CHIEF WORKER', 'LEADER', 'MANAGER', 'SUPERVISOR', 'SR. TECHNICIAN', 'STAFF (1)', 'STAFF (2)', and 'SUB-LEADER'.
- 5. Define Used Skill:** A panel on the right side for defining which skills are used for each position, with a list of skills and checkboxes for selection.

ภาพที่ 22 หน้า Jig Skill Setting

1. ตารางแสดงข้อมูล Skill Setting
2. ตารางแสดงข้อมูล Technician Skill
3. การบันทึกข้อมูลการ Training
4. ตารางแสดงข้อมูล Position
5. การบันทึกข้อมูล Used Skill ตาม Position

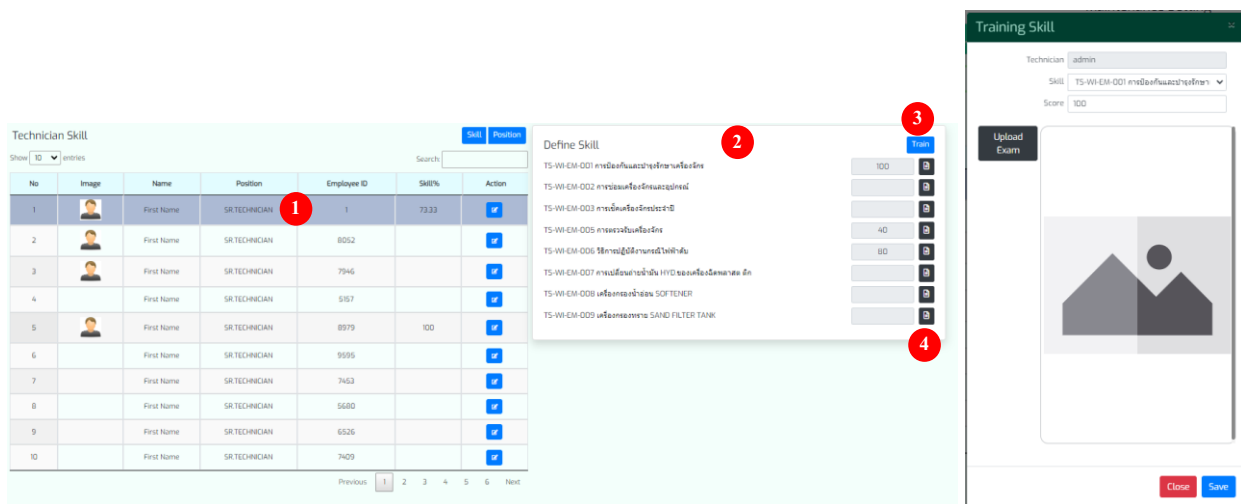
การตั้งค่า Skill Setting

- กรอกข้อมูล Skill ในช่อง กดปุ่มเพิ่มเพื่อเพิ่มข้อมูล Skill / กดปุ่ม Edit เพื่อแก้ไขข้อมูล

การตั้งค่า Used Skill ตาม Position

- เลือก Position ในตาราง Position เพื่อทำการกำหนด Used Skill ในแต่ละตำแหน่ง
- กดปุ่ม Save เพื่อ บันทึกการเปลี่ยนแปลง

การตั้งค่า Skill ของแต่ละ Technician



Technician Skill

No	Image	Name	Position	Employee ID	SKILL%	Action
1		First Name	SR. TECHNICIAN	1	73.33	
2		First Name	SR. TECHNICIAN	8052		
3		First Name	SR. TECHNICIAN	7946		
4		First Name	SR. TECHNICIAN	5367		
5		First Name	SR. TECHNICIAN	8879	100	
6		First Name	SR. TECHNICIAN	9995		
7		First Name	SR. TECHNICIAN	7463		
8		First Name	SR. TECHNICIAN	5680		
9		First Name	SR. TECHNICIAN	6626		
10		First Name	SR. TECHNICIAN	7409		

Define Skill

- TS-WM-EM-001 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-002 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-003 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-005 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-006 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-007 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-008 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
- TS-WM-EM-009 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล

Training Skill

Technician: admin
Skill: TS-WM-EM-001 การเชื่อมและบัดกรีสายเคเบิล
Score: 100

Upload Exam

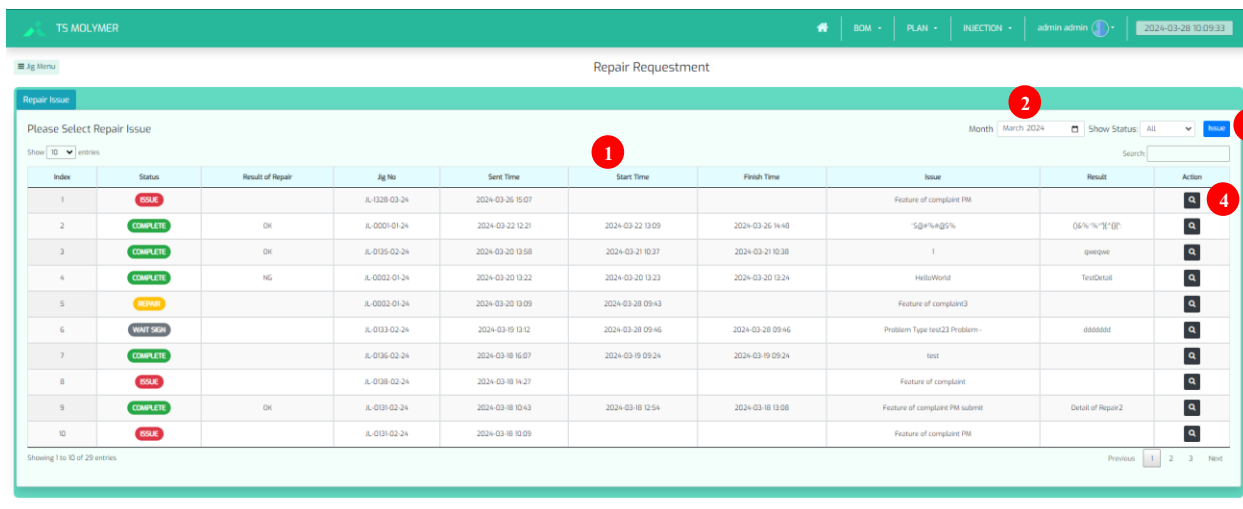
Close Save

ภาพที่ 23 การตั้งค่า Skill ตาม Technician และ Modal การ Training

1. เลือก Technician ที่ต้องการตั้งค่า Skill
2. กล้องแสดง Skill ที่ถูกกำหนดในแต่ละ Position
3. กดปุ่ม Train เพื่อทำการ เปิด modal Training Skill โดยการ เลือก Skill ที่ต้องการแก้ไข กรอกคะแนน แล้ว upload PDF file ตาม Skill ที่เลือก กด Save เพื่อบันทึกข้อมูล
4. กดปุ่มไฟล์เพื่อดูประวัติข้อมูลที่เคยแก้ไข

REPAIR OVERVIEW

Repair Requestment ประกอบไปด้วย 4 ส่วนดังนี้



ภาพที่ 24 หน้าจอ Repair Requestment

1. ตารางแสดงข้อมูล Repair Issue
2. Dropdown Month, Status ใช้สำหรับกรองข้อมูลในตาราง
3. ปุ่มสำหรับออก Issue การ Repair
4. สำหรับเริ่มการ Repair กรอกข้อมูล Requestment Repair Report

ICON	DETAIL
	ทำการออก Issue แล้วรอการ Repair
	กด Start Repair
	กด Repair By เพื่อรอ Approve
	Technician ทำการ Sign จบการ Repair

ภาพที่ 25 Icon Status

การออก Issue Requestment Repair Report

Requestment Repair Report

Requestment

Lot No

Test

Jig No

JL-0001-01-24

Jig Type

Assy

Part No

A123452

Customer

ALPHA

Problem Type

ระบบนำ+ระบบลม

Problem

helloWorld

Feature of complaint

Feature of complaint

Requested By

admin admin

Time

03/28/2024 10:49 AM

Section

Injection

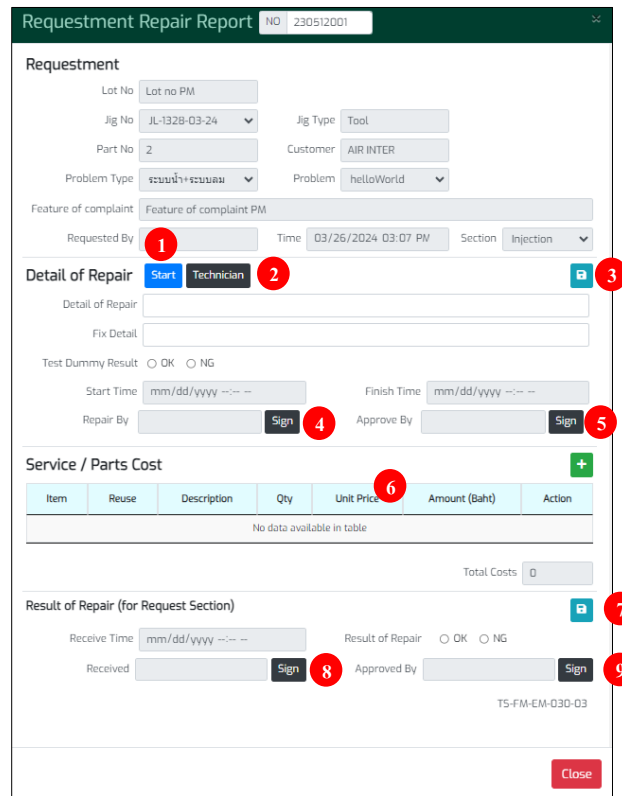
Close

Submit

ภาพที่ 25 modal สำหรับกรอกข้อมูล Requestment Repair Report

1. กรอกข้อมูล Lot No
2. เลือก Jig No เพื่อกรองข้อมูลแสดง Jig Type , Part No, Customer
3. เลือก Problem Type เพื่อกรองข้อมูลแสดง Problem และเลือก Problem
4. กรอกข้อมูล Feature of Complaint และ เลือก Type ของ Report
5. เลือกเวลา และ กะที่ทำการออกการ Repair
6. เลือก Section
7. กด Submit เพื่อทำการออกไป Repair Report

การตั้งค่า Requestment Repair Report กดปุ่ม Action ในตาราง



The screenshot shows the 'Requestment Repair Report' modal form. It includes fields for Lot No, Jig No, Part No, Problem Type, Problem, and Feature of complaint. There are sections for 'Request By' (with a 'Start' button), 'Detail of Repair' (with a 'Technician' button), 'Service / Parts Cost' (a table), and 'Result of Repair' (with 'Sign' and 'Approved By' buttons). Red circles with numbers 1 through 9 highlight specific buttons and fields: 1 (Start), 2 (Technician), 3 (Save), 4 (Sign Repair By), 5 (Sign Approve By), 6 (Unit Price), 7 (Save Result), 8 (Sign Received), and 9 (Approved By).

ภาพที่ 26 modal สำหรับกรอกข้อมูล Requestment Repair Report

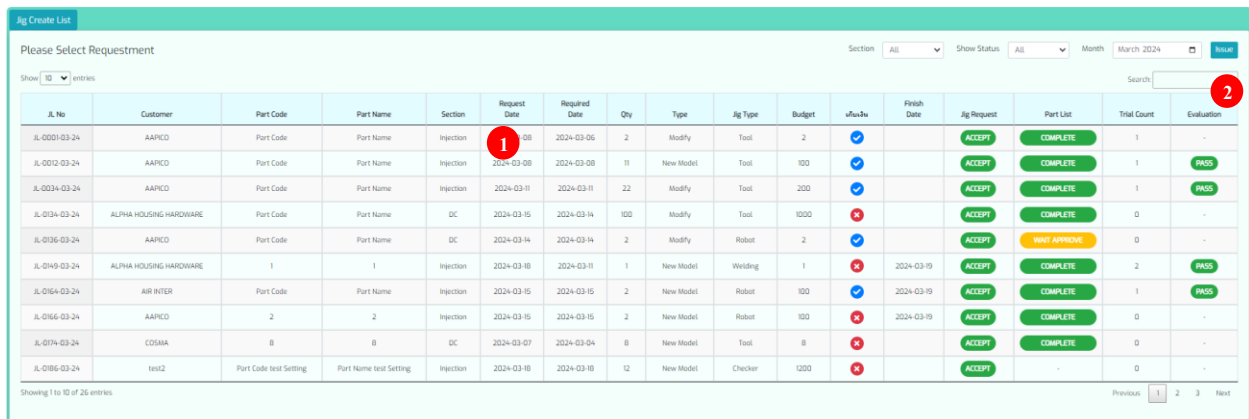
1. กด Start เพื่อทำการเริ่มการซ่อม โดย Status ที่ตารางจะเปลี่ยนเป็น Repair และ ช่องเวลา Start Time จะอัปเดตเวลาเริ่มซ่อม
2. ปุ่มสำหรับลงชื่อ Technician ที่เข้ามาซ่อม
3. กรอกข้อมูล Detail of Repair, Fix Detail, Test Dummy Result แล้วกดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล
4. พนักงาน Sign Repair By เพื่อทำการจบการซ่อมโดย Status Repair ที่ตารางจะเปลี่ยนเป็น Wait Sign และ ช่องเวลา Finish Time จะอัปเดตเวลาเป็นเวลาที่ทำการ Sign Repair By
5. พนักงาน Sign Approve By เพื่อทำการจบการซ่อมโดย Status Wait Sign ที่ตารางจะเปลี่ยนเป็น Complete
6. การลงรายละเอียดการใช้ Spare / Parts Cost ที่ใช้ในการซ่อม
7. เลือก Result of Repair แล้วกดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล
8. พนักงาน Sign Received จะอัปเดตเวลาทำการ Receive Time
9. สำหรับลงชื่อเพื่อยืนยันการซ่อม

JIG CREATION

Jig Creation ประกอบไปด้วย 8 ส่วนดังนี้

1. Jig Create List
2. Request Jig
3. Part List
4. Work List
5. Modify Jig
6. Trial
7. Evaluation
8. Comment

การตั้งค่า Jig Create List



The screenshot shows the 'Jig Create List' interface. It includes a header with filters for Section, Show Status, and Month. Below the header is a table with columns: J.No, Customer, Part Code, Part Name, Section, Request Date, Requested Date, Qty, Type, Jig Type, Budget, Status, Finish Date, Jig Request, Part List, Total Count, and Evaluation. Annotations are placed on the interface: '1' points to the 'Request Date' column, '2' points to the 'Jig Request' column, and '5' points to the 'Status' column.

J.No	Customer	Part Code	Part Name	Section	Request Date	Requested Date	Qty	Type	Jig Type	Budget	Status	Finish Date	Jig Request	Part List	Total Count	Evaluation
JL-0001-03-24	AAPICD	Part Code	Part Name	Injection	2024-03-08	2024-03-08	2	Modify	Tool	2	✓		ACCEPT	COMPLETE	1	-
JL-0002-03-24	AAPICD	Part Code	Part Name	Injection	2024-03-08	2024-03-08	11	New Model	Tool	100	✓		ACCEPT	COMPLETE	1	PASS
JL-0034-03-24	AAPICD	Part Code	Part Name	Injection	2024-03-11	2024-03-11	22	Modify	Tool	200	✓		ACCEPT	COMPLETE	1	PASS
JL-0134-03-24	ALPHA HOUSING HARDWARE	Part Code	Part Name	DC	2024-03-15	2024-03-14	100	Modify	Tool	1000	✗		ACCEPT	COMPLETE	0	-
JL-0136-03-24	AAPICD	Part Code	Part Name	DC	2024-03-14	2024-03-14	2	Modify	Robot	2	✓		ACCEPT	WAIT APPROVE	0	-
JL-0149-03-24	ALPHA HOUSING HARDWARE	1	1	Injection	2024-03-18	2024-03-11	1	New Model	Welding	1	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	2	PASS
JL-0164-03-24	AIR INTER	Part Code	Part Name	Injection	2024-03-15	2024-03-15	2	New Model	Robot	100	✓	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	1	PASS
JL-0166-03-24	AAPICD	2	2	Injection	2024-03-15	2024-03-15	2	New Model	Robot	100	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	0	-
JL-0174-03-24	COSMA	8	8	DC	2024-03-07	2024-03-04	8	New Model	Tool	8	✗		ACCEPT	COMPLETE	0	-
JL-0186-03-24	test2	Part Code test Setting	Part Name test Setting	Injection	2024-03-18	2024-03-18	12	New Model	Checker	1200	✗		ACCEPT	-	0	-

ภาพที่ 27 หน้าจอ Jig Create List

แผนกอื่นๆ สามารถส่งคำขอสร้าง Jig ใหม่ได้ พร้อมดูสถานะคำขอ

1. ตารางแสดง Jig Create List
2. ปุ่มสำหรับเปิด modal Jig Creation Request

การตั้งค่า Jig Creation Request

Requestment

Customer

Jig Type

Part Code

Part Name

Required Date

Quantity

Request Time

Section

Request Type

☐ New Model
 ☐ Improvement
 ☐ Modify

Information

Production Date

Budget

Customer Budget

CS No.

FG Quantity

Pcs/Month

Pcs/Year

Used In

Requirement & Detail

Upload Image

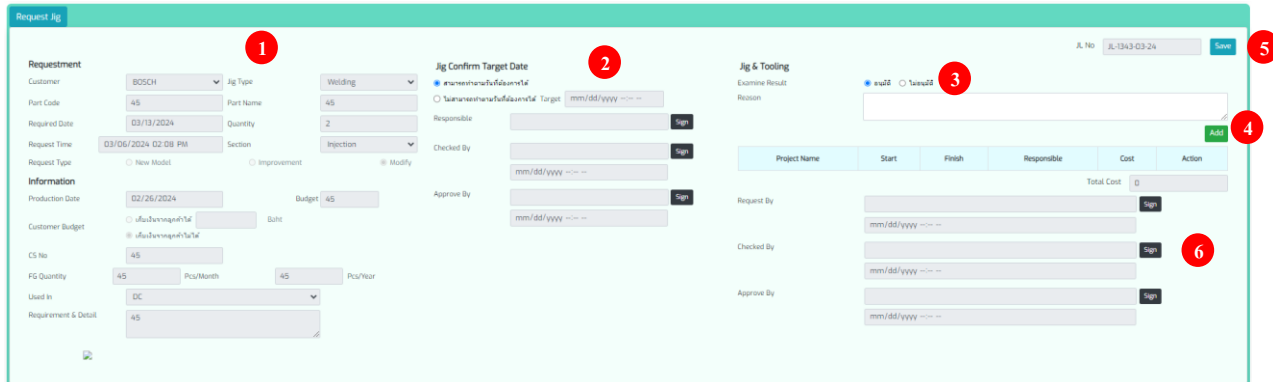
Close

Submit

ภาพที่ 28 หน้าจอ Jig Create List

- Requestment กรอกข้อมูล Customer,Jig Type , Part Code, Part Name, Required Date, Quantity, Request Time ,Section, และเลือก Request Type
- Information กรอกข้อมูล Production Date, Budget, Customer Budget, CS No., FG Quantity Used In, Requirement & Detail
- ปุ่ม Upload รูปภาพ
- หลังจากกรอกข้อมูลครบแล้ว กดปุ่ม Submit เพื่อทำการบันทึก

การตั้งค่า Request Jig

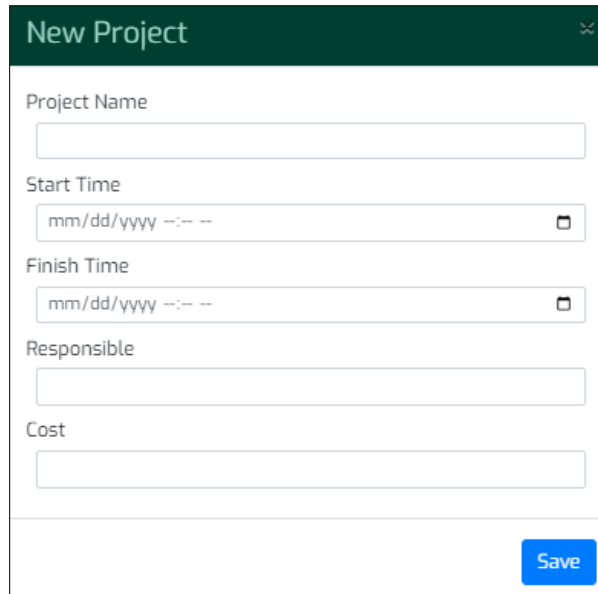


The screenshot shows the 'Request Jig' form with the following sections and annotations:

- 1**: Customer selection (BOSCH).
- 2**: Jig Confirm Target Date selection (mm/dd/yyyy).
- 3**: Jig & Tooling selection (ex28).
- 4**: Add button for the Jig & Tooling table.
- 5**: Save button at the top right.
- 6**: Sign button for the Request By field.

ภาพที่ 29 หน้าจอ Request Jig

1. หลังจากกรอกข้อมูล Issue ข้อมูลจะแสดงที่ Request Jig
2. กรอกข้อมูล Jig Confirm Target Date, Sign Responsible, Sign Checked By, Approve By
3. เลือก Examine Result







The 'New Project' modal form contains the following fields:

- Project Name
- Start Time (mm/dd/yyyy --:--)
- Finish Time (mm/dd/yyyy --:--)
- Responsible
- Cost
- Save button

ภาพที่ 30 Modal New Project

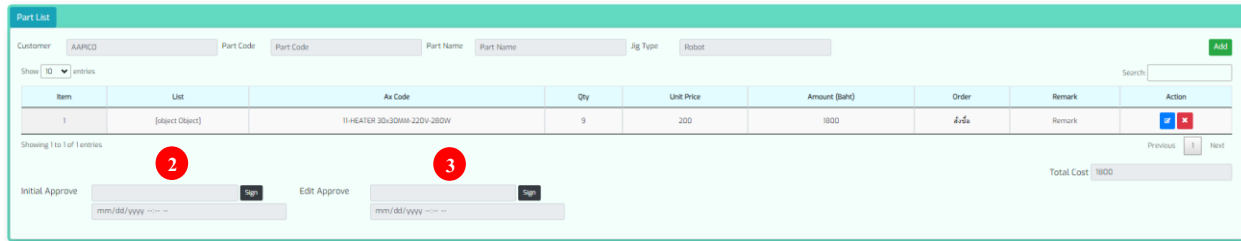
4. ถ้ากดปุ่ม Add จะเปิด modal New Project เพื่อทำการตั้งค่าจากนั้นกด Save
5. กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล
6. Sign Request, Checked, Approve

Status ใน Jig Creation

ICON	DETAIL
	ทำการออก Issue แล้วรอการการอนุมัติ
	ไม่อนุมัติ
	อนุมัติ
	อนุมัติแต่ Technician ยัง Sign ไม่ครบ

ภาพที่ 31 Status Jig Request

การตั้งค่า Part List

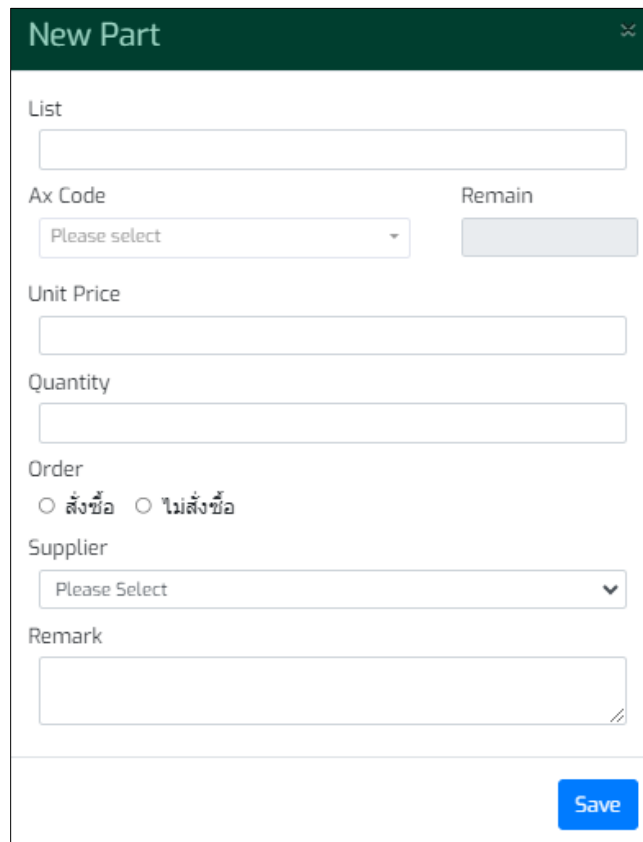


The screenshot shows the 'Part List' interface. At the top right, there is a green 'Add' button (labeled 1). Below the header, there is a table with columns: Item, List, Ax Code, Qty, Unit Price, Amount (Baht), Order, Remark, and Action. The first row shows '1' in the Item column, '[Object Object]' in the List column, 'H-HEATER 30x30MM-220V-280W' in the Ax Code column, '9' in the Qty column, '200' in the Unit Price column, '1800' in the Amount (Baht) column, 'สั่งซื้อ' in the Order column, and 'Remark' in the Remark column. Below the table, there are 'Initial Approve' and 'Edit Approve' sections, each with a 'Sign' button (labeled 2 and 3 respectively). At the bottom right, there is a 'Total Cost' field showing '1800'.

ภาพที่ 32 หน้าจอ Part List

เมื่อได้รับคำขอแจ้งสร้างแล้ว แผนก Jig จะสามารถลง Part List และ Work List ได้

- กดปุ่ม Add เพื่อเปิด modal New Part กรอกข้อมูลและกด Save เพื่อบันทึก

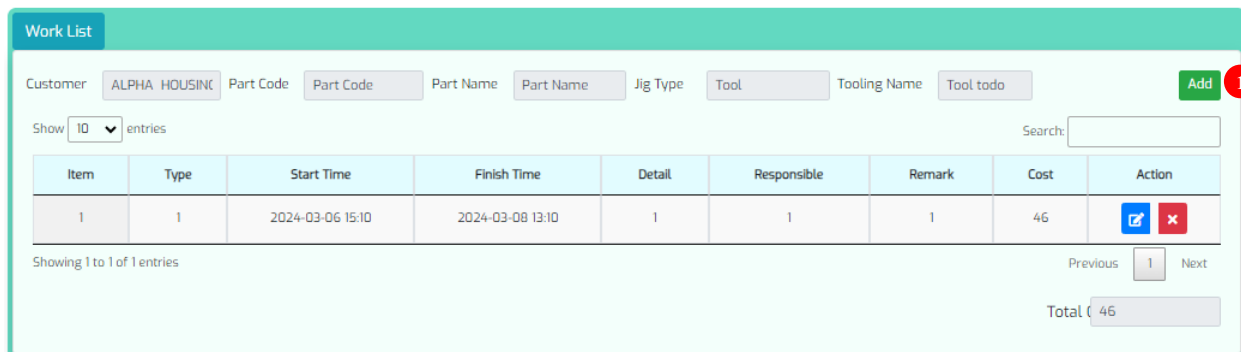


The screenshot shows the 'New Part' modal form. It has a dark green header with the title 'New Part'. Below the header, there is a 'List' field with a text input. Below that, there is an 'Ax Code' dropdown menu with 'Please select' and a 'Remain' field. Below that, there is a 'Unit Price' field. Below that, there is a 'Quantity' field. Below that, there is an 'Order' section with two radio buttons: 'สั่งซื้อ' (selected) and 'ไม่สั่งซื้อ'. Below that, there is a 'Supplier' dropdown menu with 'Please Select'. Below that, there is a 'Remark' field with a text input. At the bottom right, there is a blue 'Save' button.

ภาพที่ 33 หน้าจอ New Part

- Sign Initial Approve เพื่ออัปเดต Part List เป็น Complete
- Sign Edit Approve

การตั้งค่า Work List



Work List

Customer: ALPHA HOUSING Part Code: Part Code Part Name: Part Name Jig Type: Tool: Tooling Name: Tool todo: Add

Show 10 entries Search:

Item	Type	Start Time	Finish Time	Detail	Responsible	Remark	Cost	Action
1	1	2024-03-06 15:10	2024-03-08 13:10	1	1	1	46	✎ ✖

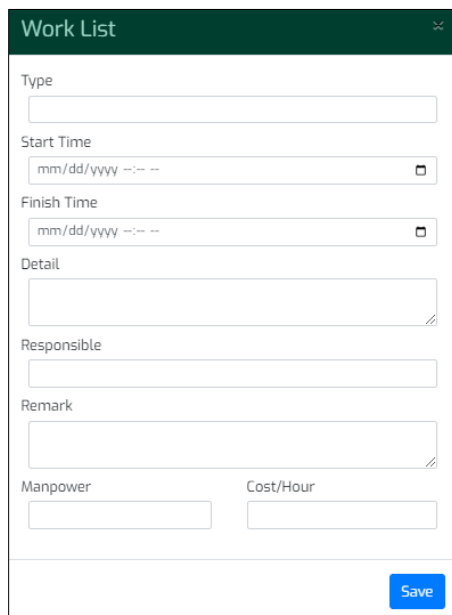
Showing 1 to 1 of 1 entries Previous 1 Next

Total 46

ภาพที่ 34 หน้าจอ Work List

เมื่อใบแจ้งสร้างได้รับการ Approve แล้วจะสามารถลงข้อมูล Modify, Trial ได้

- กดปุ่ม Add เพื่อเปิด modal Work List กรอกข้อมูลและกด Save เพื่อบันทึก



Work List

Type:

Start Time:

Finish Time:

Detail:

Responsible:

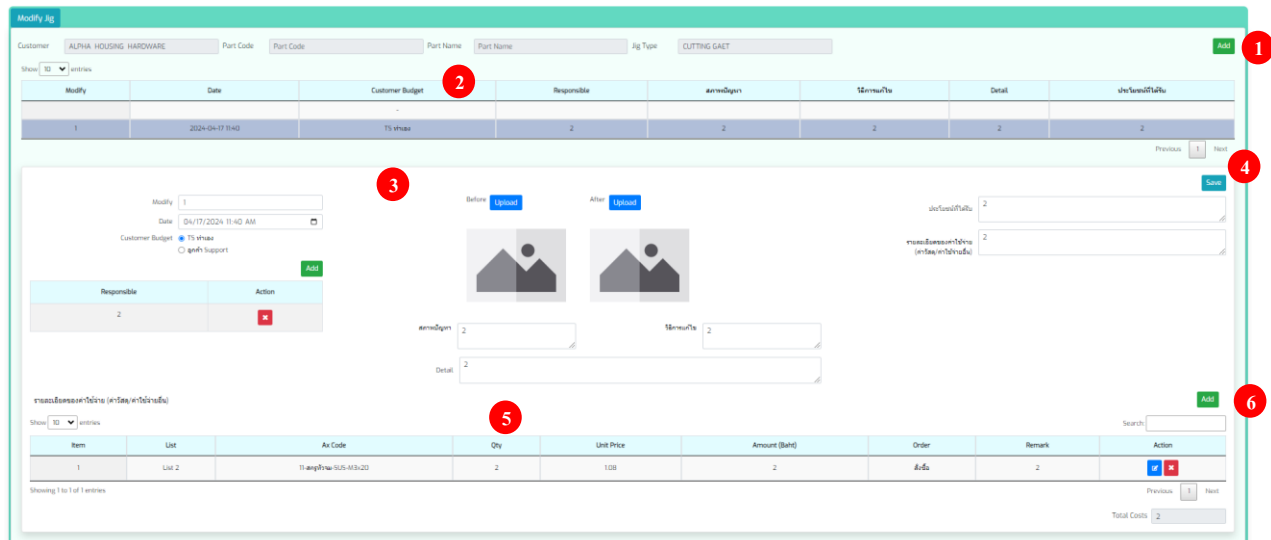
Remark:

Manpower: Cost/Hour:

Save

ภาพที่ 35 modal Work List

การตั้งค่า Modify Jig



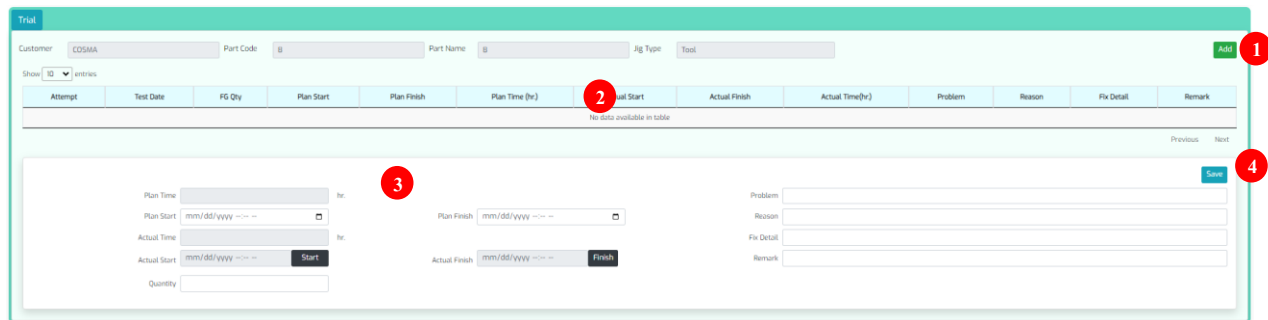
The screenshot shows the 'Modify Jig' interface. It includes a header with fields for Customer, Part Code, Part Name, and Jig Type. Below this is a table with columns: Modify, Date, Customer Budget, Responsible, Amount, Amount, Detail, and Amount. A 'Save' button is in the top right corner. The main area contains a form with fields for Modify, Date, Customer Budget, Responsible, Amount, Amount, Detail, and Amount. There are also 'Before' and 'After' upload buttons. At the bottom, there is a table with columns: Item, Unit, Air Code, Qty, Unit Price, Amount (Bath), Order, Remark, and Action. A 'Total Costs' field is at the bottom right.

ภาพที่ 36 หน้าจอ Trial

สามารถเพิ่มรายการ Modify ได้ โดยในแต่ละการ Modify สามารถเพิ่ม Part List เพิ่มเติมได้

- 1 เมื่อกดปุ่ม Add จะสร้างตารางที่ว่างเปล่า
- 2 คลิกที่ตารางว่างเปล่า
- 3 จากนั้นกรอกข้อมูล Modify, Date, Customer Budget, Add Responsible , Upload รูปภาพก่อนและหลัง, สภาพปัญหา, วิธีแก้ไข, Detail, ประโยชน์ที่ได้รับ, รายละเอียดของค่าใช้จ่าย
- 4 หลังจากกรอกข้อมูลเสร็จแล้วให้กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลลงตาราง
- 5 ตารางแสดงรายละเอียดของค่าใช้จ่าย (ค่าวัสดุ/ค่าใช้จ่ายอื่น)
- 6 กดปุ่ม Add แล้วกรอกข้อมูลจากนั้นกด Save เพื่อบันทึกข้อมูลลงตาราง

การตั้งค่า Trial



ภาพที่ 37 หน้าจอ Trial

เมื่อมีการทดสอบ แผนก Jig สามารถบันทึกข้อมูลการทดสอบเพิ่มเติมได้

- 7 เมื่อกดปุ่ม Add จะสร้างตารางที่ว่างเปล่า
- 8 คลิกที่ตารางว่างเปล่า
- 9 จากนั้นกรอกข้อมูล Plan Time, Plan Start, Plan Finish, Actual Time, Actual Start, Actual Finish, Quantity, Problem, Reason, Fix Detail, Remark
- 10 หลังจากกรอกข้อมูลเสร็จแล้วให้กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลลงตาราง

Jig Create List

Please Select Requestment

Section: All Show Status: All Month: March 2024

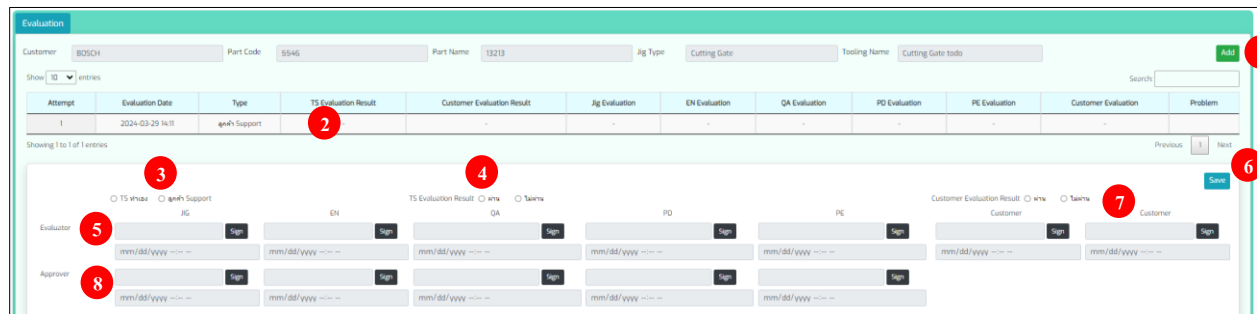
J.No	Customer	Part Code	Part Name	Section	Request Date	Required Date	Qty	Type	Jig Type	Budget	Plan In	Finish Date	Jig Request	Part List	Trial Count	Evaluation
J-0187-03-24	DENSO(EXPORT)	Part Code	Part Name	Injection	2024-03-18	2024-03-18	1	New Model	Robot	200	✓		ACCEPT	COMPLETE	0	PASS
J-1306-03-24	AIR INTER	555	555	Injection	2024-03-18	2024-03-27	555	New Model	Tool	555	✗		ACCEPT	COMPLETE	0	PASS
J-1313-03-24	AIR INTER	555	555	DC	2024-03-14	2024-04-04	7	New Model	Checker	7	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	0	PASS
J-1317-03-24	ALPHA	4	4	DC	2024-03-12	2024-03-04	4	New Model	Welding	4	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	1	PASS
J-1325-03-24	AAPCD	2	2	Injection	2024-03-19	2024-03-19	2	New Model	Tool	2	✓		ACCEPT	-	0	-
J-1327-03-24	AIR INTER	2	2	DC	2024-03-13	2024-03-27	2	New Model	Tool	2	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	2	PASS
J-1333-03-24	AIR INTER	7	7	Injection	2024-03-07	2024-03-05	2	New Model	Checker	7	✗	2024-03-19	ACCEPT	COMPLETE	0	PASS
J-1335-03-24	AAPCD	6	6	Injection	2024-03-03	2024-03-19	2	New Model	Assembly	6	✗		SOUL	-	0	-
J-1336-03-24	AAPCD	test1234	test1234	Injection	2024-03-20	2024-03-20	1	New Model	Tool	1000	✗		SOUL	-	0	-
J-1337-03-24	AIR INTER	89	89	DC	2024-03-05	2024-03-27	2	New Model	Robot	89	✗		SOUL	COMPLETE	0	-

Showing 11 to 20 of 27 entries

ภาพที่ 38 หน้าจอ Jig Create List

เมื่อมีการกด Add สร้างจะเพิ่มจำนวนครั้งในการทดสอบเพิ่มเติม

การตั้งค่า Evaluation



ภาพที่ 39 หน้าจอ Evaluation

- เมื่อมีการประเมินแผนก Jig สามารถสร้างฟอร์มการประเมินเพิ่มได้โดยหัวข้อการประเมินจะมาจากการตั้งค่า
- 1 เมื่อกดปุ่ม Add จะสร้างตารางที่ว่างเปล่า
 - 2 คลิกที่ตารางว่างเปล่า
 - 3 เลือก Type TS ทำเอง หรือ ลูกค้า Support
 - 4 เลือก TS Evaluation Result ผ่าน หรือ ไม่ผ่าน
 - 5 พนักงานแต่ละแผนก Sign Evaluator
 - 6 จากนั้นกด Save เพื่อให้ ผ่าน หรือ ไม่ผ่าน
 - 7 ให้ Customer กรอก Customer Evaluation Result ผ่าน หรือ ไม่ผ่าน และให้ Customer Sign เพื่อบันทึก
 - 8 Approver Sign



ภาพที่ 40 หน้าจอ Evaluation

หลังจากที่กรอกข้อมูลและกด Save จะบันทึกข้อมูลลงตาราง

Control Topic	Detail	Criteria	ผ่าน/ไม่ผ่าน	ดี	ไม่ผ่าน	ไม่ผ่าน	ไม่ผ่าน	การดำเนินการ
Heater สายพานลำเลียง	R MOLD2	HEATER 2	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		HEATER	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		22223	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
Heater สายพานลำเลียง	เครื่องฉีดพลาสติก	test1	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		test2	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
	RUI phase	test 1	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		test2	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		test3	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
	R NOZZLE use R MOLD	test1	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
		Other	<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
HYD			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
อุปกรณ์ไฟฟ้า			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
Cont.Amp			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
น้ำมัน			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
ยางดี			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
TIP SET			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>
OTHERs			<input type="checkbox"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="text"/>

ภาพที่ 41 หน้าจอ Evaluation ประเมิน

เป็นหน้าที่ทำการประเมิน กรอกข้อมูล Control Topic, Detail, Criteria ประเมินและเลือกความพึงพอใจ

Problem

Upload

Solution

Upload

Before

Upload

After

Upload

Hg

Upload

Port Use

Upload

Detail Modify

Upload

ภาพที่ 42 หน้าจอ Evaluation Upload Image

การตั้งค่า Comment

Comment																	
<div> Add </div> <div> Add Subject list Show 1 ID entries </div> <div> <div>Search</div> </div> <table> <tr> <th>Index</th><th>Comment</th><th>Fixed</th><th>Fixed By</th><th>Fixed Date</th><th>Remark</th></tr> <tr> <td>1</td><td>AAAA</td><td></td><td>admin</td><td>2024-03-29 15:24</td><td>AAA</td></tr> </table> <div>Showing 1 to 1 of 1 entries</div> <div> <div>Previous</div> <div>1</div> <div>Next</div> </div>						Index	Comment	Fixed	Fixed By	Fixed Date	Remark	1	AAAA		admin	2024-03-29 15:24	AAA
Index	Comment	Fixed	Fixed By	Fixed Date	Remark												
1	AAAA		admin	2024-03-29 15:24	AAA												

ภาพที่ 43 หน้าจอ Evaluation Upload Image

หากมีหัวข้อคอมเม้นเพิ่มเติมสามารถเพิ่มคอมเม้นได้ และสามารถลงผลการแก้ไขได้

- กดที่ปุ่ม Add เพื่อเปิด modal New Comment



New Comment

Comment

Save

ภาพที่ 44 modal New Comment

- กรอกข้อมูล Comment แล้วกด Save จะบันทึกข้อมูลลงตาราง

Index	Comment	Fixed	Fixed By	Fixed Date	Remark
1	AAAA		admin	2024-03-29 15:24	AAA
2	SSSSSS			-	

ภาพที่ 45 ตาราง Comment

- จากนั้นกดปุ่ม Fix เพื่อทำการเปิด modal Fix และทำการกรอกข้อมูลจากนั้นกด Save เพื่อทำการบันทึก

Fix

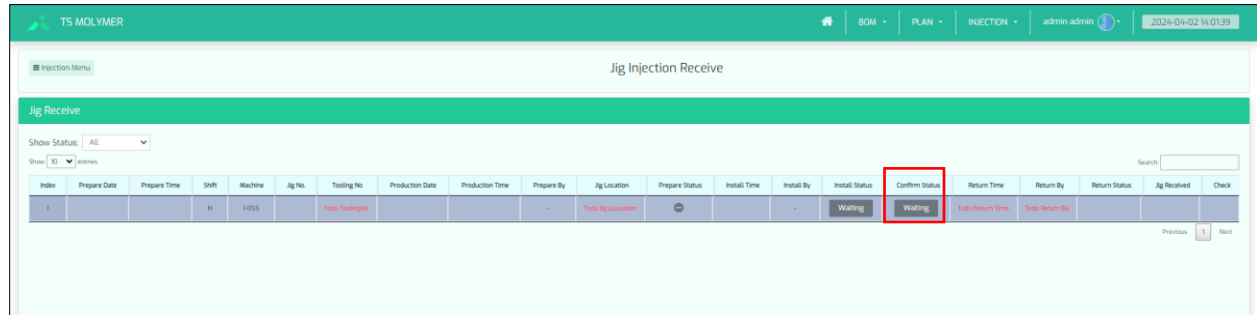
Employee ID

Remark

Save

ภาพที่ 46 modal Fix

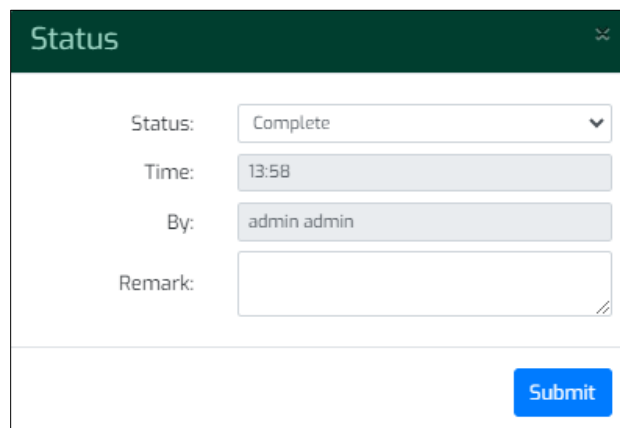
JIG INJECTION RECEIVE



Index	Prepare Date	Prepare Time	Shift	Machine	Jig No.	Tooling No.	Production Date	Production Time	Prepare By	Jig Location	Prepare Status	Install Time	Install By	Install Status	Confirm Status	Return Time	Return By	Return Status	Jig Received	Check
1			N	1005		Tools Tooling No.				Tools Jig Location				Waiting	Waiting	Tools Return Time	Tools Return By			

ภาพที่ 47 หน้าจอ Jig Injection Receive

รับข้อมูลมาจาก Jig Injection Receive



Status

Status: Complete

Time: 13:58

By: admin admin

Remark:

Submit

ภาพที่ 48 หน้าจอ Jig Injection Receive

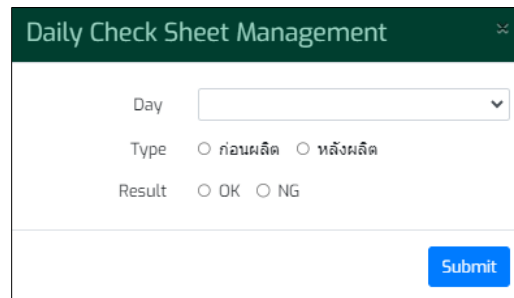
เมื่อได้รับแล้วแผนก Jig เปลี่ยน Status เป็น Confirm

Daily Check Sheet



ภาพที่ 49 หน้าจอ Daily Check Sheet

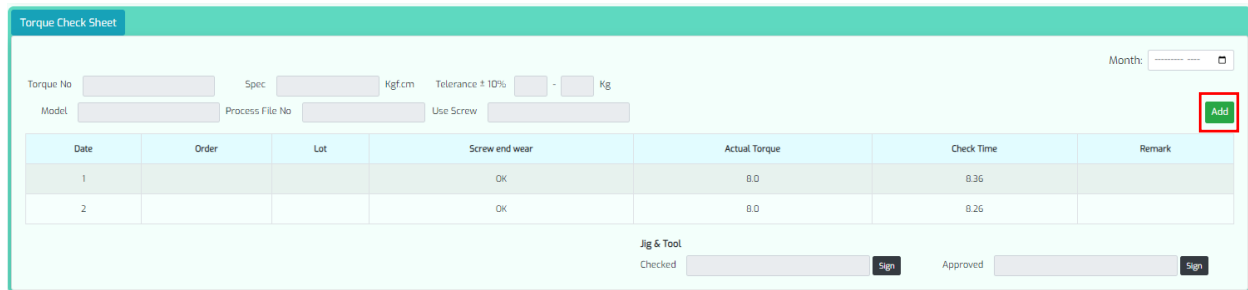
สามารถลงผลการตรวจสอบในแต่ละวันได้ตามหัวข้อที่ตั้งค่าไว้ โดย แผนก Jig สามารถลงชื่อ Check, Approve



ภาพที่ 50 modal Daily Check Sheet Management

เมื่อกดปุ่มในช่องตาราง Check จะเปิด modal Daily Check Sheet Management ให้กรอกข้อมูลและกดปุ่ม Submit เพื่อบันทึก

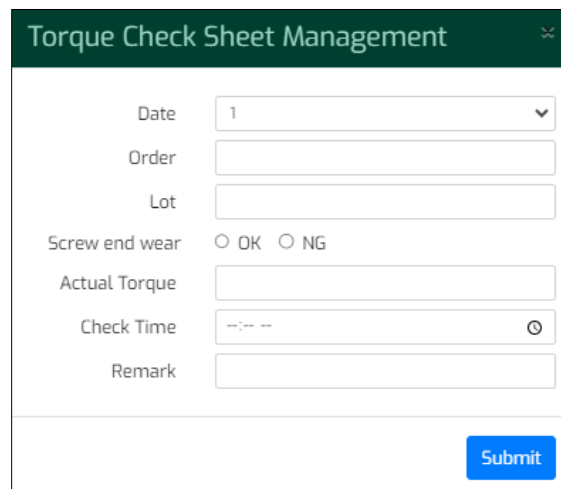
Torque Check Sheet



Date	Order	Lot	Screw end wear	Actual Torque	Check Time	Remark
1			OK	0.0	0.36	
2			OK	0.0	0.26	

ภาพที่ 51 หน้าจอ Torque Check Sheet

สามารถเพิ่มผลการตรวจสอบในแต่ละวันได้ โดย แผนก Jig สามารถลงชื่อ Check, Approve



ภาพที่ 52 หน้าจอ Torque Check Sheet Management

เมื่อกดปุ่ม Add จะเปิดหน้า modal Torque Check Sheet Management ให้กรอกข้อมูลและกดปุ่ม Submit เพื่อบันทึก

SPARE PART STORAGE

TS MOLYMER

BCM

PLAN

INJECTION

admin admin

2024-04-01 13:40:12

Jig Menu

Spare Part Storage

Show

12

entries

Category

All

spanMonth

April 2024

Search

No	Spare Part	AX Code	Min	Max	Price	B/F	Purchase	Received	Balance	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
11	FUSE GPDS 0.5A	11-FUSE GPDS 0.5A	0	2	2				0																											
12	FUSE LMTS 1A	11-FUSE LMTS 1A	2	5	103				0																											
13	FUSE MP32 FANUS	11-FUSE MP32 FANUS	1	5	38				0																											
14	FUSE MP50 FANUS 5 DA	11-FUSE MP50 FANUS 5 DA	0	2	65				0																											
15	FUSE MP75	11-FUSE MP75	0	2	45				0																											
16	FUSE 10 x 38 MM 10A	11-FUSE 77777777 10 x 38 MM 10A	2	5	95				0																											
17	FUSE 10 x 38 MM 2A	11-FUSE 77777777 10x38 200 2A	2	5	20				0																											
18	FUSE 10 x 38 MM 6A	11-FUSE 77777777 10 x 38 MM 6A	5	10	25				0																											
19	FUSE 20 MM 10A	11-FUSE 77777777 20 MM 10A	0	20	35				0																											
20	FUSE 20 MM 2A	11-FUSE 77777777 20 MM 2A	2	5	4				0																											

Previous

1

2

3

4

5


...

10

Next

ภาพที่ 53 หน้า Spare Part Storage

หากมีหัวข้อคอมเมนต์เพิ่มเติมสามารถเพิ่มคอมเมนต์ได้ และสามารถลงผลการแก้ไขได้

- 1 ตารางแสดงข้อมูล Spare Part ที่มีอยู่ และจำนวนที่ใช้ในการ Repair สามารถเลือกเดือนและ Category เพื่อกรองข้อมูล
- 2  การ Restock คือการกรอกข้อมูลการรับสินค้า

Spare Part Restock

Spare Part Restock

Restock Detail

ดูประวัติรับสินค้า

Type

รับจากซื้อ

Receive Date

mm/dd/yyyy

PR No

Invoice No

Qty

Amount

0

Supplier

PO No

Unit Price

ผู้รับ

Sign

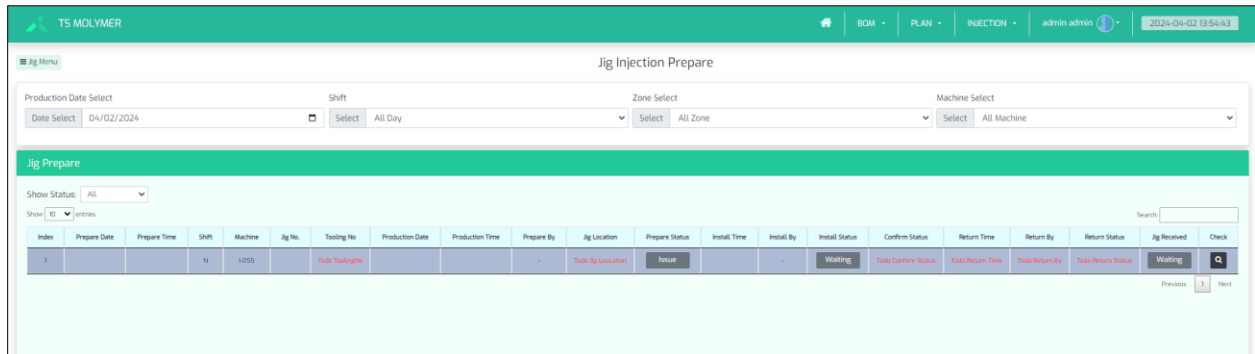
Close

Save

ภาพที่ 54 modal สำหรับ Spare Part Restock

- กรอกข้อมูล Restock Detail และ Sign ชื่อผู้รับ แล้วกด Save เพื่อบันทึกข้อมูล
- สามารถดูประวัติการรับสินค้าโดยเลือกประวัติในช่อง ประวัติรับสินค้า

JIG INJECTION PREPARE

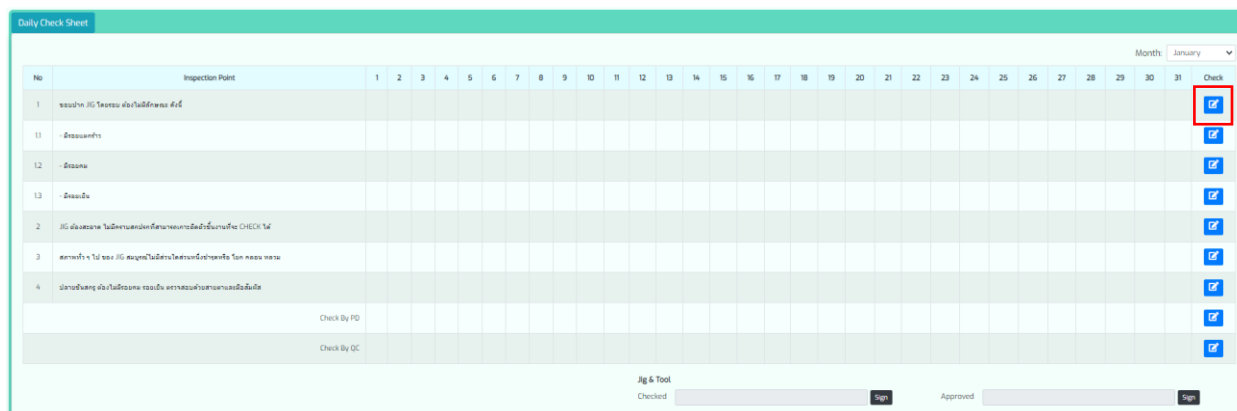


Index	Prepare Date	Prepare Time	Shift	Machine	Jig No	Tooling No	Production Date	Production Time	Prepare By	Jig Location	Prepare Status	Install Time	Install By	Install Status	Confirm Status	Return Time	Return By	Return Status	Jig Received	Check
1			N	ADIS		Tools Tooling No				Tools Jig Location	Return			Waiting	Tools Confirm Status	Tools Return Time	Tools Return By	Tools Return Status	Waiting	

ภาพที่ 55 หน้าจอ Jig Injection Prepare

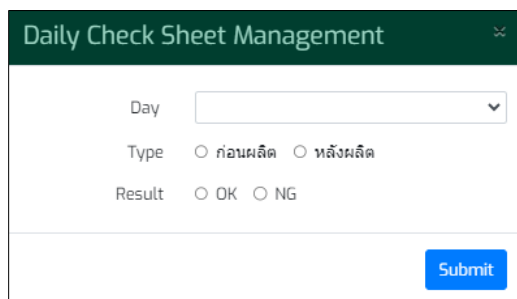
Jig Injection Prepare เตรียมข้อมูลเพื่อเตรียมส่งไปให้ Jig Injection Receive

Daily Check Sheet



ภาพที่ 56 หน้าจอ Daily Check Sheet

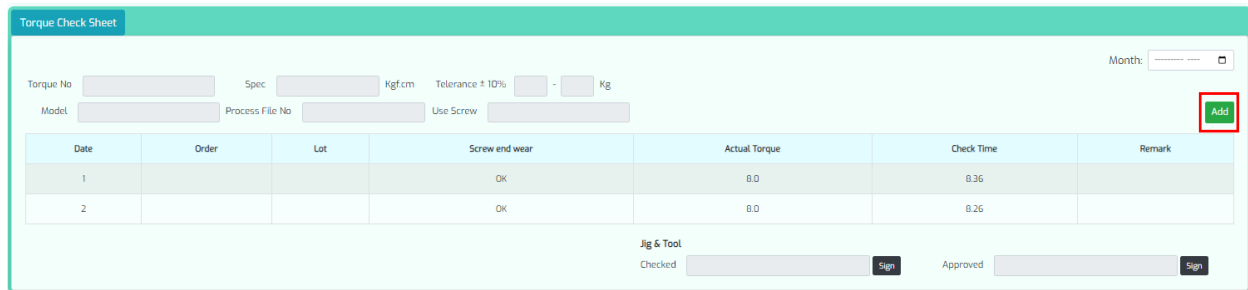
สามารถลงผลการตรวจสอบในแต่ละวันได้ตามหัวข้อที่ตั้งค่าไว้ โดย แผนก Jig สามารถลงชื่อ Check, Approve



ภาพที่ 57 modal Daily Check Sheet Management

เมื่อกดปุ่มในช่องตาราง Check จะเปิด modal Daily Check Sheet Management ให้กรอกข้อมูลและกดปุ่ม Submit เพื่อบันทึก

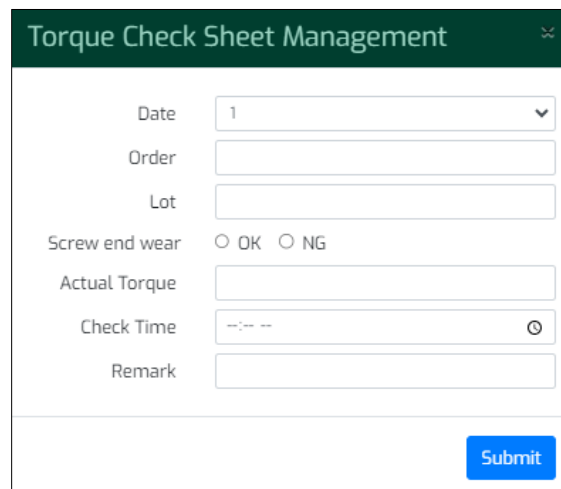
Torque Check Sheet



Date	Order	Lot	Screw end wear	Actual Torque	Check Time	Remark
1			OK	0.0	0.36	
2			OK	0.0	0.26	

ภาพที่ 58 หน้าจอ Torque Check Sheet

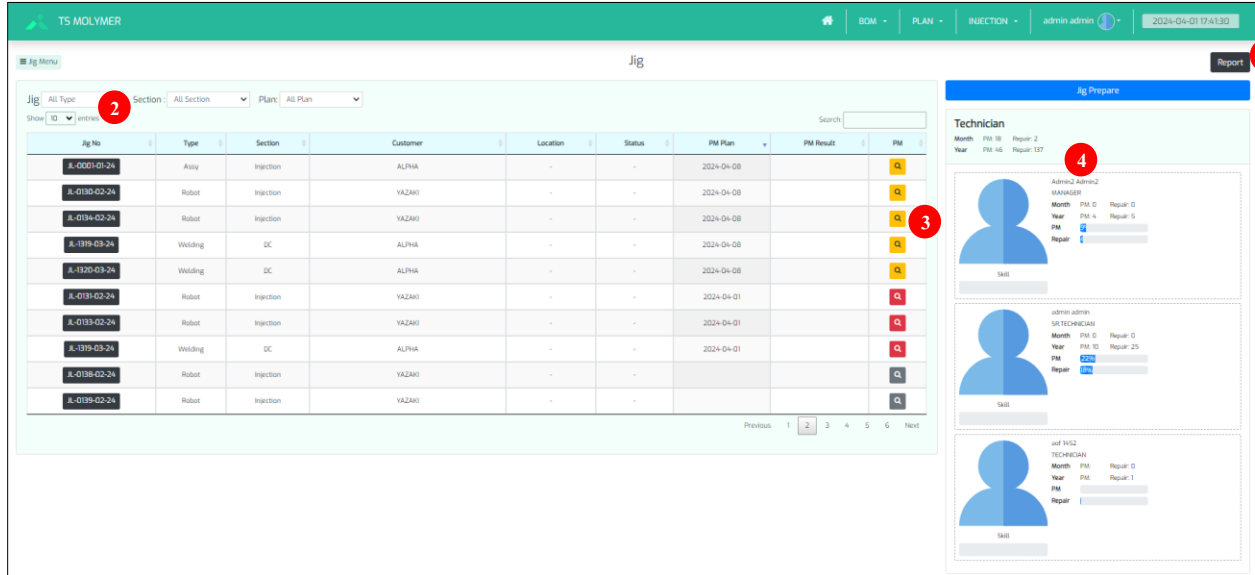
สามารถเพิ่มผลการตรวจสอบในแต่ละวันได้ โดย แผนก Jig สามารถลงชื่อ Check, Approve



ภาพที่ 59 หน้าจอ Torque Check Sheet Management

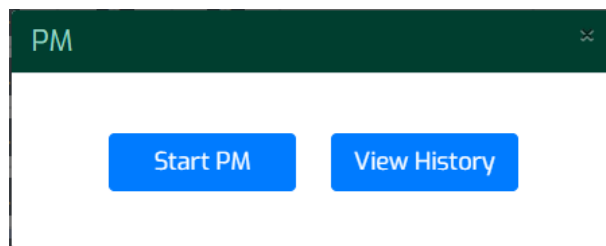
เมื่อกดปุ่ม Add จะเปิดหน้า modal Torque Check Sheet Management ให้กรอกข้อมูลและกดปุ่ม Submit เพื่อบันทึก

JIG OVERVIEW



ภาพที่ 60 หน้า Jig Overview

1. กด Report , สามารถไปหน้า Machine Run Plan, PM Plan โดยการกดที่ปุ่ม Run Plan, PM Plan ตามลำดับ
2. เลือก Jig Type, Section และ All Plan/ Today Plan เพื่อทำการกรองข้อมูล Jig No แสดงในตาราง
3. สำหรับ Start PM สีของปุ่มที่แสดงจะแสดงสถานะของการ PM โดย สีเทา คือ ไม่มีการ PM Plan, สีเหลือง คือ รอการเริ่ม PM, สีแดง คือ เลยเวลาที่ต้องเริ่ม PM, สีเขียว คือ PM เสร็จเรียบร้อยแล้ว
4. แสดงข้อมูลจำนวนการ PM, Service ในเดือนและปี ข้อมูล Technician ที่ทำการ PM, Service โดยสามารถกดเพื่อไปหา Setting Skill Technician



ภาพที่ 61 Modal การ PM

สามารถกด Start Plan และ View History ได้ การกด Start PM ครั้งแรกจะมีแจ้งเตือนยืนยันการ Start PM

Jig Preventive Maintenance

Jig Preventive Maintenance
NO

Jig Detail

ALPHA

JL-1319-03-24

4

Welding

M/C No.

Jig No

Part Code

Jig Type

Predictive Detail

Repair Report

Jig Status

☒ เครื่องจักรผลิตงาน
☐ เครื่องจักรไม่ผลิตงาน
☐ เครื่องจักรไม่ทำงานอยู่ในพื้นที่จัดเก็บ

O	X	Topic	Std	Act
		แรงดันลม (Mpa.)	2	
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	ความสะอาดของตัวเครื่อง		
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	topicสภาพของสายไฟ, สายลมอ่อนไม่ขาด, รัด		
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	Topicตรวจสอยจุด MARK สีของชิ้นส่วนต่างๆ		
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	สภาพของปาก Jig ต้องไม่แตก, หักเสียหาย		
<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	การทำงานของ Solenoid Value อยู่ในสภาพปกติ		

Remark

ssss

Inspect By

Sign

Date

mm/dd/yyyy --:-- --

Confirm By

Sign

Date

mm/dd/yyyy --:-- --

Approve By

Sign

Date

mm/dd/yyyy --:-- --

TS-FM-EM-025-03

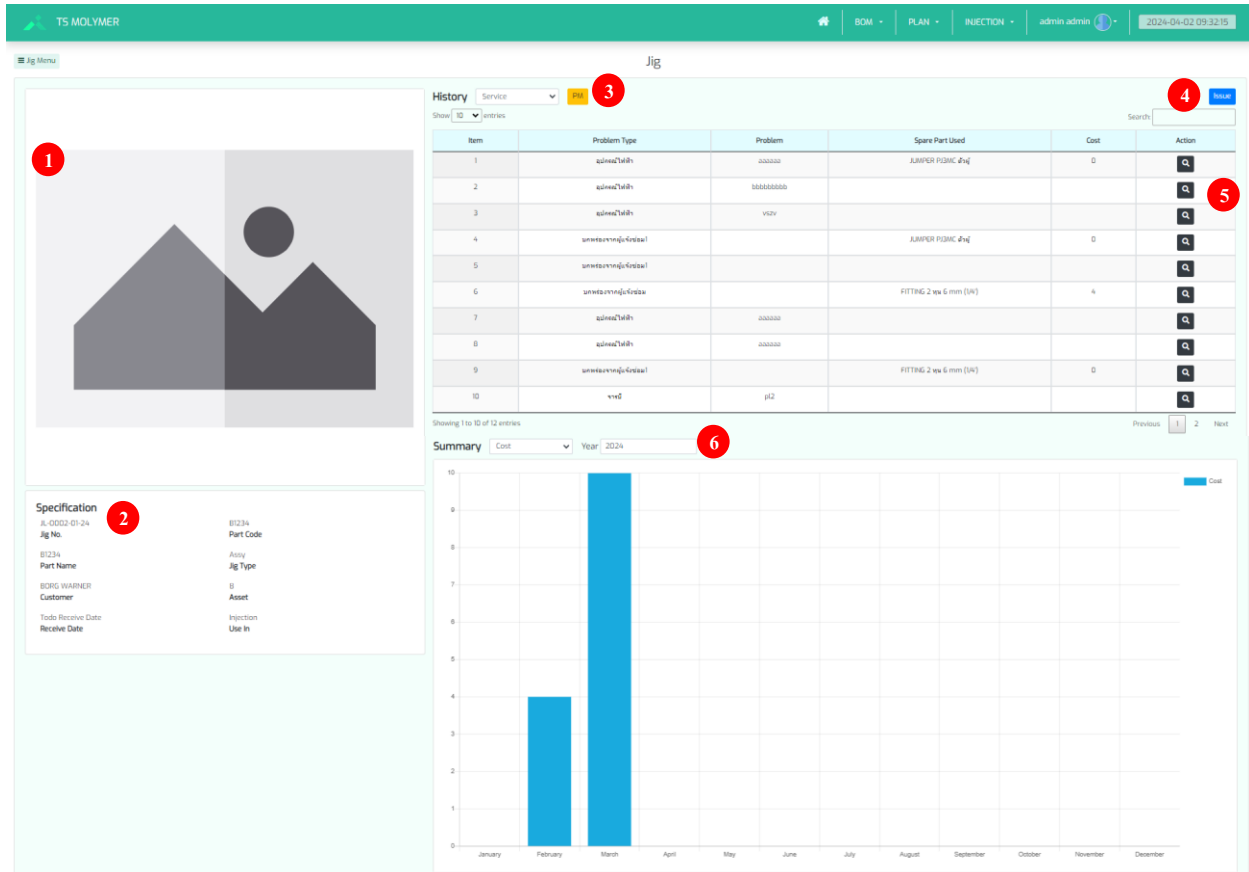
Close

Submit

ภาพที่ 62 หน้าจอ Jig, Group และ Maker Setting

1. แสดงข้อมูล Jig Detail ของ Jig No ที่ทำการ PM
2. สามารถสร้าง Repair Report ที่ปุ่ม Repair
3. กรอกข้อมูลเรียบร้อย กด Sign เพื่อลงชื่อ Inspect By
4. จากนั้นกด Submit เพื่อจบการ PM

JIG

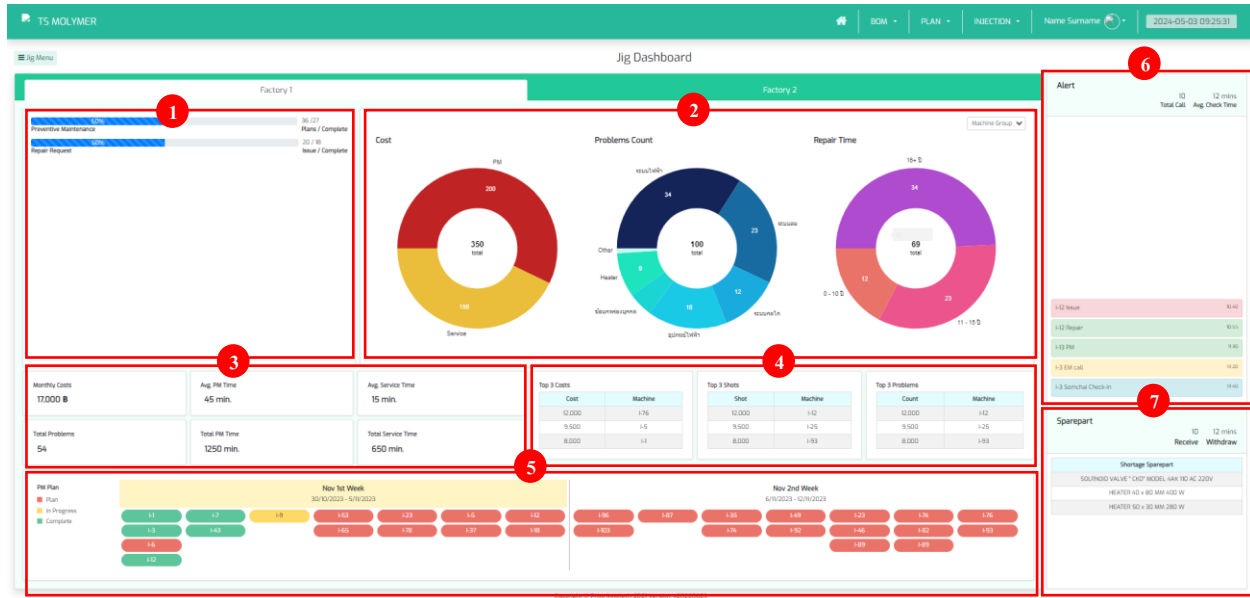


ภาพที่ 63 หน้า Jig

1. แสดงภาพ Jig ที่ upload ไว้ใน Jig Setting
2. Specification แสดงข้อมูลของ Jig
3. สามารถ PM Plan ได้ที่หน้านี้
4. ออก Issue Repair ได้ที่ปุ่ม Issue
5. ที่ช่อง Action สามารถกดดูใบ Repair report
6. เลือก dropdown แสดงข้อมูล Chart ที่ต้องการโดยมีให้เลือก 3 ชนิดคือ Cost, ProblemCount, RepairTime

JIG DASHBOARD

Dashboard จะแบ่งเป็น Factory1 และ Factory2 ประกอบไปด้วยส่วนต่าง ๆ ดังนี้



ภาพที่ 64 หน้า Jig Dashboard

1. แสดง % Progress bar โดยแบ่งหมวดเป็น Preventive Maintenance และ Repair Request
2. Donut Chart แสดงข้อมูล Cost, Problems Count, Repair Time โดยสามารถเลือก Type ชนิดข้อมูลที่ต้องการเลือกจาก dropdown โดยแบ่งเป็น Machine Group, Brand, Problem, Service/ PM
3. แสดง (Avg & Total PM Time, Service Time), Total Problems และ Costs
4. แสดงตาราง Top3 (Costs, Shots, Problems)
5. แสดงสถานะการ PM Plan ของแต่ละ jig โดยจะเริ่มตั้งแต่วันที่จันทร์ถึงวันอาทิตย์ ของแต่ละสัปดาห์ โดยสีแดงคือวันนั้นมี PM Plan ที่ทำวันนั้น สีเหลืองคืออยู่ในกระบวนการทำ PM สีเขียวคือ ทำ PM Plan เรียบร้อย
6. แสดง Alert การ PM ของทั้ง Factory1 และ Factory2
7. ตารางแสดง Spare Part และ Shortage Sparepart ของทั้ง Factory1 และ Factory2