



**BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE**

**บริษัท บิสซิเนส ดอมเพิตทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด**

# Q.Soft MRP

**สุดยอดโปรแกรมที่นักบริหารเลือกใช้**

 **ลด Dead Stock**

 **ประสิทธิภาพสูงสุด**

 **วางแผนการจัดซื้อล่วงหน้า**

 **ยืดหยุ่นในการเปลี่ยนแปลงแผนการจัดส่ง**



**Tel : 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364**





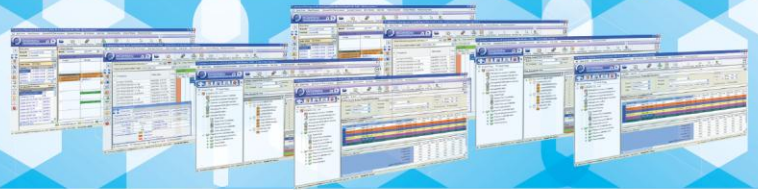
## Q.Soft MRP. Version 6.11 (Enterprise Edition (Plus))

Q. Soft MRP เป็น Software ที่พัฒนาขึ้นโดยทีมงานที่มีประสบการณ์ด้านการวิเคราะห์ และพัฒนาระบบบริหารการผลิตในภาคอุตสาหกรรมที่หลากหลาย ผสานกับทีมงานที่มีประสบการณ์ในการพัฒนา Database Application (โปรแกรมที่มีระบบการจัดเก็บฐานข้อมูลจำนวนมาก)

จุดมุ่งหมายของ Software นี้ คือ ให้ผู้ประกอบการภาคอุตสาหกรรมที่กำลังมองหาโปรแกรมบริหารและวางแผนการผลิต (MRP) ที่มีคุณภาพ ใช้งานง่าย และราคาไม่สูงจนเกินไปเมื่อเทียบกับความสามารถที่ได้รับ เพื่อให้รับรู้ต้นทุนที่แท้จริง (Actual Cost) อันจะนำไปสู่การพัฒนาศักยภาพในการแข่งขันขององค์กร และพัฒนาระบบการทำงานให้เจริญเติบโตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดผลกำไรสูงสุด

โปรแกรม Q. Soft MRP Ent.+ ประกอบไปด้วย Feature การทำงานหลักๆ ดังนี้

1. ระบบบริหารการใช้สินค้า และวัตถุดิบ (Material Requirement Planning MRP.I) รองรับการบริหารสต็อก, การจัดซื้อวัตถุดิบ
2. ระบบวางแผนการผลิต (Manufacturing Resource Planning MRP.II) รองรับการทั้งผลิตแบบ made to order, made to stock สามารถจัดการกับ hot order ได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และช่วยกำหนดการบริหาร shop floor ประกอบกับมี Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการทำงานได้ที่ตัว Gantt Chart เลย ทำให้ง่ายในการปรับปรุงแผนงาน
3. ระบบต้นทุนการผลิต (Cost Accounting) รองรับการเก็บต้นทุนการผลิต ทุกๆหน่วยการผลิต (Work In Process) และทำ Actual Cost ได้
4. ระบบขาย (Sale Order) รองรับการจัดทำใบเสนอราคา, ใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า, ใบส่งของ สามารถทำงานผ่าน internet ได้
5. ระบบรักษากำหนดสิทธิการใช้งาน (Security Authority) สามารถกำหนดสิทธิการใช้งาน(เพิ่ม, แก้ไข, ลบ, พิมพ์)ได้ทุกเมนู, ทุก field ต้นทุน
6. ระบบการเชื่อมต่อกับโปรแกรมบัญชี-การเงิน (Interface System) รองรับการเชื่อมต่อกับโปรแกรมบัญชี-การเงิน ที่ใช้งานในปัจจุบัน โดยสามารถเชื่อมต่อกับโปรแกรมบัญชีชั้นนำได้



### ประโยชน์ที่ได้รับจากโปรแกรม

1. สามารถวางแผนแบบ Advance Scheduling (Forward Scheduling + Backward Scheduling)
2. สามารถวางแผนการผลิตได้ทั้งแบบที่ละขั้นตอน (แยกส่วนการวางแผน) หรือวางแผนการผลิตทั้งสายการผลิตผลิตภัณฑ์ หรือผสมรูปแบบกันก็ได้
3. สามารถแทรกงานด่วน เปลี่ยนแปลงแผนการผลิตที่วางแผนไปแล้ว หรือแม้กระทั่งแผนที่ออกไปส่งผลิตไปแล้วก็ตาม โดยมีรูปแบบสำหรับการแทรก หรือเปลี่ยนแปลงงานที่หลากหลาย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสิทธิการใช้งานโปรแกรมที่ถูกกำหนดขึ้น
4. มี Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขแผนการผลิตได้เลยทำให้สามารถดูตารางการทำงานแบบภาพรวมได้ง่าย และสะดวกในการปรับเปลี่ยนแผนงาน
5. ผู้บริหารสามารถทราบต้นทุนก่อนการผลิต และทราบต้นทุนที่แท้จริงหลังการผลิตแล้ว ทำให้ง่ายต่อการตัดสินใจ การบริหารการผลิต และสะดวกในการช่วยจัดทำบัญชีต้นทุน
6. รองรับการผลิตแบบ Re-Process, Re-Work, Re-Pack และคำนวณต้นทุนสินค้าเฉพาะกรณีนั้นๆได้อย่างถูกต้อง
7. รองรับ QC Process และการออกไป Certificate
8. รองรับการผลิตของจุดสนใจ (Work Center) แม้การผลิตจะขึ้นอยู่กับกำลังคนก็ตาม (มีการสับเปลี่ยนกำลังคนตลอดเวลา)
9. ลดความซ้ำซ้อน เพิ่มความรวดเร็วในการทำงาน ทั้งงานจัดซื้อ งานคลังสินค้า งานวางแผนการผลิตงานส่งสินค้า และทำให้ง่ายต่อการสืบค้น หรือติดตามข้อมูล พร้อมทั้งนำข้อมูลไปประมวลผลต่อ
10. สามารถนำไปใช้ในการบริหารคลังสินค้า ให้มีปริมาณที่เหมาะสม และลดต้นทุนการจัดเก็บพร้อมทั้งทราบความเคลื่อนไหวต่างๆ ของวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป สินค้าสำเร็จรูป ในคลังสินค้า
11. สามารถตรวจสอบต้นทุนสินค้าได้ทั้งแบบ FIFO, Average และ Lot Specific
12. เพิ่มความแม่นยำของข้อมูล และลดความผิดพลาดในการทำงานของพนักงาน
13. เป็นเครื่องมือช่วยสนับสนุนข้อมูลให้หน่วยวางแผนการผลิต, จัดซื้อ, คลังสินค้า ไซเพื่อตอบสนองนโยบายขององค์กร
14. สามารถกำหนดสิทธิการใช้งานได้อย่างอิสระทุกเมนู
15. สามารถสร้างแบบฟอร์มการทำงานได้เอง โดยดึงข้อมูลจากโครงสร้างของระบบไปใช้งานได้ทันที
16. สามารถ Export ข้อมูลเป็นไฟล์ MS Office (.doc, .docx, .xls, .xlsx, .ppt, .pptx, .vsd, .pub, .mpp, .mppx, mdb, accdb), .rtf, .txt, .pdf, .xml ได้
17. สามารถตรวจสอบการทำงานของแต่ละผู้ใช้งานว่าอะไรไปบ้าง วันไหนและเวลาใด
18. รองรับการทำงานแบบ Multi Company, Multi Branch, Multi Factory
19. สามารถกำหนดสูตรการผลิตได้ (Bill Of Material) ในลักษณะหลายชั้น และซับซ้อน



20. สามารถบันทึกกระบวนการการทำงาน, รายการเครื่องจักร, รายการสายการผลิต (กลุ่มเครื่องจักร)
21. รองรับการทำงานได้ทั้งภาษาไทย และอังกฤษ
22. รายงานสรุป Master Plan Scheduling Report
23. รายงานสรุป Master Productivity Report
24. ทราบประสิทธิภาพของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง เปรียบเทียบผลงานที่ทำได้
25. มีระบบบริหารสินค้าคงคลัง (เบิก-รับ-โอน-คืน)
26. โปรแกรมทำ Lot Traceability ได้
27. โปรแกรมทำให้ทราบต้นทุนสินค้าก่อนการผลิตได้
28. สามารถ Allocate Cost เพื่อดูต้นทุนที่แท้จริงของสินค้าได้
29. สามารถดูปริมาณของเสีย, สาเหตุการเสียได้ (Scrap, Waste & Defection)
30. สามารถตรวจสอบยอดสต็อกสินค้าผ่านทาง internet ได้
31. สามารถตรวจสอบยอดค้างส่งสินค้าผ่านทาง internet ได้
32. ใช้แสดงสถานการณ์ผลิตสำหรับลูกค้าที่มักเปลี่ยนแปลง Spec สินค้าบ่อยๆ ให้ทราบถึงความก้าวหน้าในการดำเนินการกระบวนการผลิตสินค้า เพื่อความเข้าใจระหว่างผู้ผลิตและลูกค้า
33. ทราบกำไรขั้นต้นจากการขายสินค้าแต่ละตัวได้
34. สามารถจองสินค้าเพื่อขายได้
35. สามารถสรุปยอดสั่งซื้อรวมของแต่ละลูกค้าได้
36. สามารถพิมพ์ใบเสนอราคา หรือใบส่งสินค้าผ่านทาง internet ได้

### ยืดหยุ่นในการวางระบบ Network

37. สามารถเลือกได้ว่าการติดตั้งระบบแบบ Client/Server (Thick Client) หรือ Multi Tiers (Think Client)





### Feature Program Q-Soft

ลำดับ	คุณสมบัติ
1	สามารถคำนวณผลต่างอัตราแลกเปลี่ยนได้
2	สามารถบันทึกคำสั่งซื้อจากลูกค้าได้
3	สามารถตรวจสอบยอดค้างส่งสินค้าได้
4	โปรแกรมเป็น 2 ภาษา (ไทย-อังกฤษ)
5	โปรแกรมเป็น Multi Crop, Multi Branch, Multi Factory
6	สามารถคำนวณระบบอัตราการผลิตวัน, ชั่วโมง, นาฬิกา(จีน/นาฬิกา, นาฬิกา/จีน) ได้อัตโนมัติ
7	รองรับ Preplanning จากฝ่ายขาย มีรายงานวางแผนการผลิตว่าสินค้าตัวไหนที่ควรจะมีการผลิตแล้ว (อาจจะเริ่มยอดจาก Safety Stock) กรณีสินค้าที่ผลิตเพื่อขาย
8	Sale Order สามารถจอง FG ได้ โดยจองได้ทั้งแบบเป็นชิ้น หรือเป็นชุดสินค้า(Component)ก็ได้
9	สามารถประมาณการ DM DL OH เป็นร้อยละได้
10	สามารถแสดงตารางการทำงานของแต่ละ JOB และแต่ละ Process งานได้
11	มี Report รองรับของเสียของแต่ละ Process
12	สามารถติดตามงานแต่ละ Job ว่าตอนนี้อยู่ใน Process ใด (Shop Floor) หรือมีรายงานรองรับหรือไม่
13	สินค้า 1 ตัวสามารถสร้างสูตรได้หลายหน่วยนับและซ่อนสูตรการผลิตให้แต่ละ User ดู เช่น A มีสูตรผลิตเป็นหม้อ, ขวด ก. สามารถดูสูตรหม้อได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรขวด ข. สามารถดูสูตรขวดได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรหม้อ
14	สามารถกำหนดสูตรการผลิตได้หลายรูปแบบ เช่น ต้องการผลิตสินค้า A ซึ่งต้องใช้วัตถุดิบ B กับ C ในส่วนของการสร้าง BOM ต้องการให้สร้าง BOM A, BOM B และ BOM C
15	การคำนวณในส่วนของชั่วโมงเครื่องจักรที่ใช้ไปในการทำงานจริงๆ เปรียบเทียบกับประมาณการ และสามารถดูได้ว่าเครื่องจักรไหนว่าง และวางแผนได้ว่าเครื่องจักรไหนต้องหยุดซ่อมบำรุงรักษาเมื่อไร มี Calendar ให้ดู หรือรายงานหรือไม่
16	กรณีที่มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนสูตรการผลิตเฉพาะวัตถุดิบสามารถทำได้และมีรายงานให้ดูว่ามี การเปลี่ยนวัตถุดิบอะไรบ้าง และการเปลี่ยนมีผลให้ต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไร
17	มีรายงานที่สามารถดูได้ว่า วัตถุดิบ แรงงาน หรือค่าใช้จ่ายอื่นๆ มีต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไร



	โดยสามารถดูทั้งเป็นจำนวนเงินและเป็นร้อยละ
18	กรณีที่มีของเสียเกิดขึ้นระหว่างการผลิตสามารถที่จะนำไปดำเนินการดังต่อไปนี้ ก. นำกลับมาทำใหม่โดยไม่ต้องปิด Job งานใหม่ ข. นำเข้า Stock เพื่อเป็นของเสียและ Link ไปเป็นต้นทุนของการผลิตนั้นๆ ได้
19	วัตถุดิบขาดสต็อกหรือถึงจุด Minimum มี Alert เตือน หรือสามารถ Gen ไป PR Auto
20	กำหนดต้นทุนของแต่ละหน่วยนับของการผลิต เช่น ถ้าผลิต แพ็ค ต้นทุนเท่าไร ผลิตชิ้นต้นทุนเท่าไร มีรายงานรองรับ
21	สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายตามกำลังเครื่องจักรเพื่อ Post ค่าใช้จ่ายต่อเดือนได้
22	สามารถคำนวณจำนวนวัตถุดิบที่ใช้ก่อนสั่งผลิตได้ พร้อมทั้งสามารถคำนวณกลับได้ว่าในเวลา 1 ชั่วโมง สามารถผลิตสินค้าได้เท่าไรและ ใช้วัตถุดิบจำนวนเท่าไร วัตถุดิบในคลังขาดเหลือเท่าไร พร้อมทั้งคำนวณต้นทุนมาตรฐานในการผลิตสินค้า
23	สามารถคัดลอกสูตรการผลิตสินค้าที่มีความคล้ายคลึงกันได้เพื่อ เพิ่มความสะดวกรวดเร็วและประหยัดเวลาในการปรับโครงสร้างของสินค้าแต่ละตัว
25	สามารถคำนวณแผนการใช้วัตถุดิบ โดยพิจารณาจากยอด Order และสูตรการผลิต (BOM)
26	ใบสั่งผลิตสามารถเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบที่จะเบิกที่ใบสั่งผลิตที่จะเบิกได้ (Master BOM)
27	ที่ใบสั่งผลิตสามารถเพิ่มวัตถุดิบหรือวัสดุนอกเหนือจากสูตรใบสั่งผลิตได้
28	สามารถบันทึกวันเวลาเริ่มงาน ถึงแยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
29	ใบเบิกวัตถุดิบ สามารถเบิกวัตถุดิบโดยอ้างอิง ใบสั่งผลิต โดยที่สามารถเบิกของเพิ่มเติม นอกเหนือจากจำนวนที่ระบุในใบสั่งผลิต
30	ใบปิดการผลิตสามารถบันทึกวันเวลาปิดการผลิตจริงได้ แยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
31	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม Line หรือตามเครื่องจักรได้
32	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม กระบวนการทำงานได้
33	จัดลำดับการทำงานในแต่ละใบสั่งผลิต โดยจัดลำดับในแต่ละเครื่องจักรที่มีการใช้งาน และมีการคำนวณในระดับชั่วโมงและนาที
34	สามารถคำนวณกำลังการผลิตที่จะต้องการใช้จริงเปรียบเทียบกับกำลังการผลิตที่มีอยู่
35	หลังจากผลิตเสร็จแล้วสามารถทำการโอนสินค้าเข้าคลังได้ และสามารถคุมสินค้าระหว่างผลิตได้
36	รองรับการผลิตที่มี Assembly หรือ BOM หลายชั้น
37	สามารถระบุ Job no. หรือเลขที่ใบสั่งผลิตในการเบิกและคืนวัตถุดิบ
38	สามารถบันทึกเวลาการทำงานและจำนวนของดีของเสียในแต่ละขั้นตอนการผลิต
39	สามารถทราบสถานะการทำงานของแต่ละ Job No. และใบสั่งผลิตได้ว่าอยู่ในขั้นตอนใด



40	สามารถทราบความแตกต่างระหว่างการใช้วัตถุดิบจริงกับมาตรฐานตามสูตรการผลิต แยกตาม Job No. ใบสั่งผลิต และมีรายงานรองรับ
41	สามารถเปรียบเทียบเวลาการทำงานมาตรฐานกับเวลาการทำงานจริงของแต่ละProcess ทำให้ทราบประสิทธิภาพในการทำงานได้อย่างแท้จริง และมีรายงานรองรับหรือ
42	สามารถระบุเหตุผลของเสียในแต่ละ Work Center ได้ และมีรายงานรองรับ
43	สามารถนำต้นทุนที่ไม่ใช่วัตถุดิบเข้ามารวมเป็นต้นทุนจริงได้
44	สามารถคำนวณต้นทุนการผลิตแยกตาม Job No. และมีรายงานรองรับ
45	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามหน่วยนับอิงตามปริมาณได้
46	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามเวลาการทำงานจริงได้
47	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามแผนหรือ work center ได้
48	สามารถคำนวณต้นทุนแรงงานทางตรงเข้า Job No และมีรายงานรองรับ
49	สามารถจัดสรรค่าใช้จ่ายการผลิตเข้าในต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป โดยใช้ยอดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริงตอนสิ้นเดือน
50	สามารถระบุเงื่อนไขในการจัดสรรแยกเป็นแต่ละค่าใช้จ่ายได้ เช่น ชั่วโมงแรงงาน, ชั่วโมงเครื่องจักร, จำนวนชิ้นงานที่ผ่านเครื่องจักร, พื้นที่ เป็นต้น
51	สามารถกำหนดต้นทุนมาตรฐานของสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเปรียบเทียบกับยอดต้นทุนจริงได้
52	สามารถบันทึกเวลาช่วงที่จะต้องทำการซ่อมบำรุง หรือเปลี่ยนอะไหล่ แล้วระบบจะทำการจองเวลาในเครื่องจักรนั้น เพื่อที่ระบบงานวางแผนจะไม่วางแผนงานลงในเวลาที่จองไว้
53	สามารถกำหนดเวลาหยุดทำงานของเครื่องจักรและแม่พิมพ์ต่างๆ เพื่อเชื่อมโยงกับการคำนวณตารางการทำงานเครื่องจักร ในระบบวางแผนการทำงานของเครื่องจักร
54	ฝ่ายวางแผนสามารถวางแผนการผลิต และดูภาพรวมในการผลิตของ Job ทุก Job ได้
55	สามารถจัดการตารางการผลิตแบบไปข้างหน้า (Forward Scheduling) ได้ โดยที่โรงงานไม่สนใจว่า Due Date ของลูกค้าจะเป็นเมื่อไหร่ถ้าโรงงานเริ่มผลิตวันนี้ระบบจะคำนวณโดยอัตโนมัติว่า Semi ของงานชิ้นนี้จะผลิตเสร็จเมื่อไหร่ ตอนไหนช่วยกรณีที่ลูกค้าไม่ได้บอก Due Date มาแต่ลูกค้าต้องการสินค้าตัวนั้นด่วนที่สุด
56	สามารถที่จะจัดการตารางการผลิตแบบถอยหลัง (Backward Scheduling) โดยเอา Due Date ของลูกค้าเป็นหลัก โปรแกรมจะคำนวณย้อนกลับไปในการผลิต Semi ในแต่ละตัวต้องเริ่มทำการ





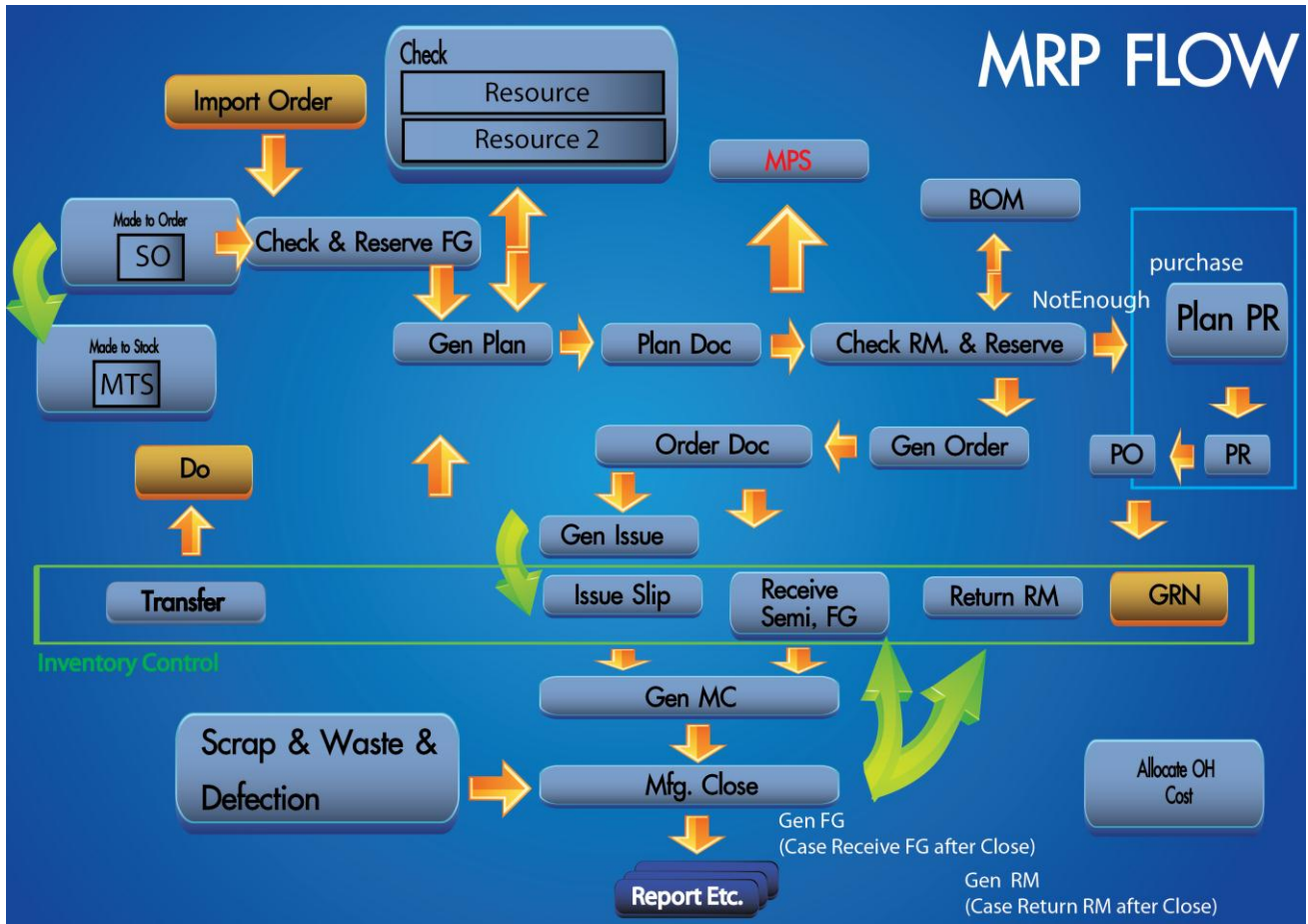
	ผลิตเมื่อไหร่แต่ละขั้นตอนจะเสร็จตอนไหนเป็นขั้นๆ ไปซึ่งจะช่วยให้โรงงานสามารถที่จะวางแผนงานการผลิตเป็นไปอย่างแม่นยำและรวดเร็วโดยโปรแกรมจะคำนวณเป็นแบบอัตโนมัติ พร้อมทั้งแสดงรายละเอียดของ ชิ้นส่วนและวัตถุดิบพร้อมทั้งจำนวนที่ใช้ในการผลิตในแต่ละชั้นอย่างละเอียด
57	มีรายงาน Gantt Chart เพื่อช่วยให้ดูความคืบหน้าของงานได้อย่างง่ายๆ
58	สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้ทั้งการผลักแผนออก, ดึงแผนเข้า หรือแทรกแผน
59	มีโปรแกรม Gantt Chat(รุ่น Plus) ที่สามารถปรับแผนงานทั้งการผลัก และการดึงงานเข้าออกได้ อัตโนมัติ
60	แม้สั่งผลิตไปแล้วหากมีสิทธิในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลก็สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้
61	สามารถกำหนดการใช้ Part หลักและ Part ทดแทนในกรณีที่สินค้านั้นมี Part ทดแทนได้
62	สามารถวางแผนการผลิตพร้อมกันได้ถึง 2 จุดสนใจ เช่นการวางแผนเครื่องจักร และแม่พิมพ์ไปพร้อมกัน(ต้องวางทั้งเครื่องจักร และแม่พิมพ์ถึงจะวางผลิตได้) หรือวางแผนเครื่องจักร กับพนักงาน(ต้องวางพร้อมกันทั้งเครื่องจักร และพนักงานจึงจะวางแผนผลิตได้)
63	สามารถทราบถึงจำนวนพนักงานและเครื่องจักรที่จะใช้ในการผลิตงานนั้นๆ ได้
64	สามารถที่จะทราบถึงจำนวน OT ว่าควรเปิดหรือไม่ควรเปิด OT เพื่อให้ทันงาน ตาม Due Date
65	ในการผลิตสามารถที่จะเลือกการผลิตเป็นระบบ Make to Order หรือ Make to Stock ได้
66	สามารถที่จะกำหนด Order Policy ในการผลิตหรือการสั่งซื้อได้
67	สามารถที่จะกำหนด Lead Time ของสินค้านั้นๆ ได้ รู้ถึงวันที่ต้องผลิตและวันเวลาที่ผลิตเสร็จ
68	สามารถเก็บรายละเอียดเครื่องจักรในแต่ละตัว เช่นการเก็บรายละเอียด Efficiency ,Standard Speed(Cycle Time) ได้
69	สามารถที่จะกำหนดกลุ่มของเครื่องจักรประเภทเดียวกัน เช่น Work Center โดยแต่ละ Work Center สามารถที่จะกำหนดได้ว่าเป็น Machine ,Labor หรือผสมระหว่างMachine และ Labor ได้
70	ในแต่ละ Work Center สามารถที่จะกำหนดจำนวนกะได้
71	ในแต่ละ Item สามารถที่จะกำหนด BOM ได้หลายวิธีและไม่จำกัด
72	สามารถที่จะ Confirm Order และ Confirm Line ผลิตได้
73	สามารถกำหนดวันกำหนดวันเริ่มใช้และสิ้นสุดการใช้งานของ BOM ตัวนั้นๆ ได้
74	Item 1 Item สามารถที่จะกำหนดวิธีการผลิต (Routing/Method) ได้หลายแบบ
75	สามารถที่จะกำหนดกำลังการผลิตของแต่ละ Routing ได้ใน Item นั้นๆ
76	สามารถที่จะกำหนด Time Frame (ช่วงเวลา) ของการทำงานได้
77	สามารถที่จะกำหนด Release Date (วันเริ่มงาน), Due Date (วันเสร็จงาน) ได้





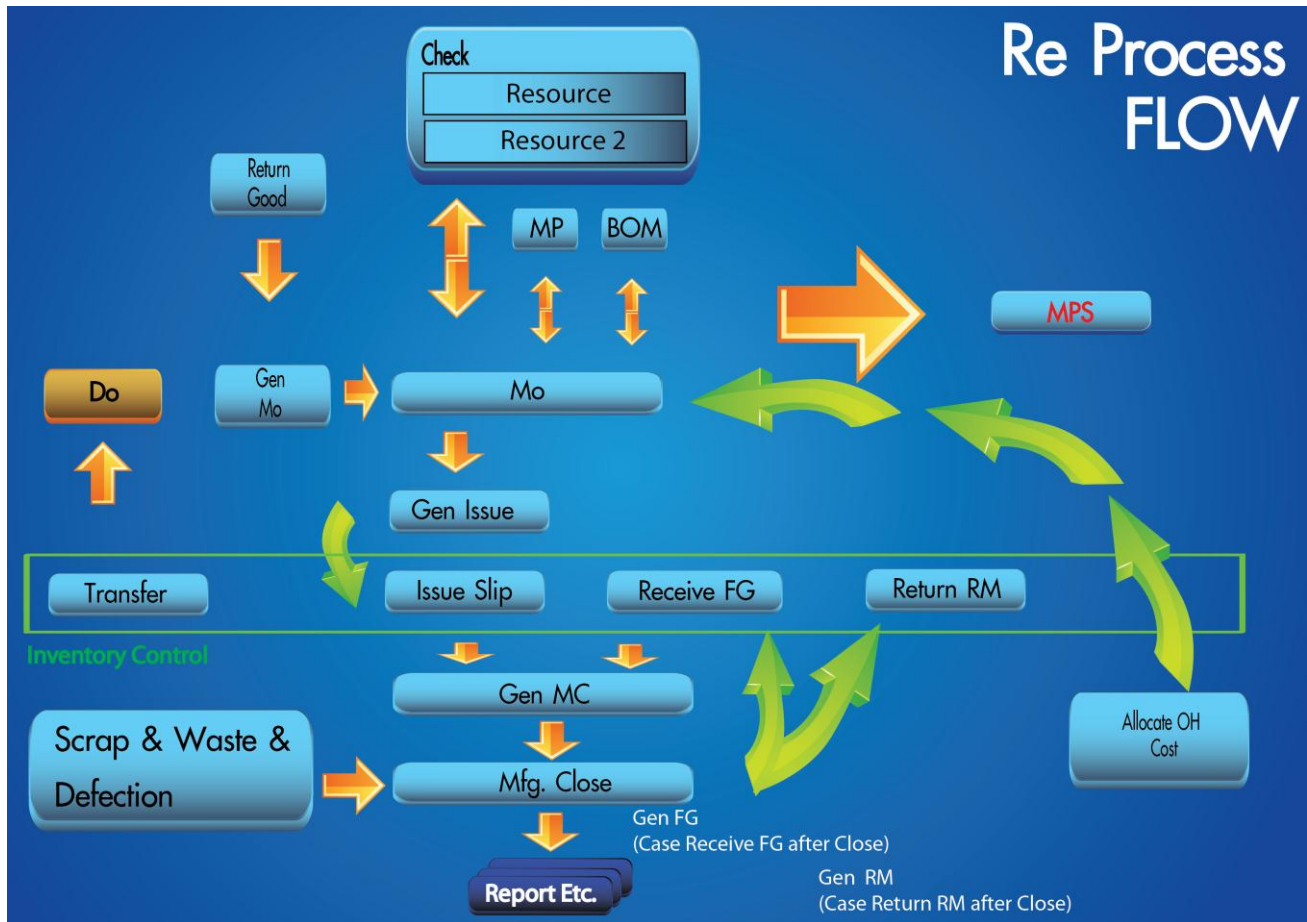
78	มีรายงานการวางแผนตาม Work Center ที่ทำงาน
79	โปรแกรมสามารถรองรับปัญหาในการวางแผนในกรณีที่มีการ OverLab เกิดขึ้นได้
80	สามารถบันทึกผลการตรวจสอบวัตถุดิบทั้งหมด และจัดเก็บเป็นประวัติได้
81	สามารถกำหนดเส้นทางของการผลิตของสินค้าทั้งหมด(Routing) ได้ ระบบสามารถที่จะทราบถึง Routing ของการผลิตสินค้าและทราบถึงวัตถุดิบในการผลิตสินค้านั้นๆได้
80	มี Lead Time ในแต่ละสินค้าเพื่อนำไปเป็นข้อมูล วิเคราะห์การกำหนด Minimum Stock และในการกำหนดการวางแผนต่างๆได้ และมีรายงานรองรับ
81	สามารถวางแผนได้ทั้งเป็นวัน เป็นสัปดาห์ เป็นเดือน และเป็นปีได้
82	มีปฏิทินที่กำหนดวันทำงานและวันหยุดแยกในแต่ละแผนก
83	สามารถวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรในแต่ละ Work Center ได้
84	สามารถที่จะทราบถึงจำนวนสินค้าที่อยู่ใน Line ผลิตได้ (Work in Process)
85	สามารถที่จะกำหนดรหัสของ Lot Number วัตถุดิบที่ใช้ได้
86	สามารถบันทึกคำสั่งซื้อจากลูกค้าผ่าน Internet ได้
87	สามารถเรียกดูรายงานที่สนใจผ่าน Internet ได้

## MRP. Flow





# Re Process FLOW



# Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



## ตัวอย่างการทำงานของโปรแกรม

เพิ่ม / แก้ไข เลขที่เล่มเอกสาร

สาขา: สำนักงานใหญ่

ใบรับคำสั่งซื้อ (SO) | ใบวางแผนการผลิต (MP) | ใบสั่งผลิต (MO) | ใบเปิดการผลิต (MC) | ใบขอซื้อ (PR) | ใบเบิกวัตถุดิบ (WT) |

เล่มที่ เอกสาร SO: SO

ชื่อ เอกสาร SO: ใบรับคำสั่งซื้อ

ใบรับคำสั่งซื้อ		
สาขา	เล่มที่	ชื่อ
สำนักงานใหญ่	SO	ใบรับคำสั่งซื้อ
สำนักงานใหญ่	SP	ใบวางแผนการขาย

F2 - เพิ่ม      F3 - แก้ไข      F4 - ลบ      Esc - ออก



# Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



## - สามารถบันทึกใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Sale Order)

โดยสามารถบันทึกรายละเอียดได้ทั้งเรื่องอัตราแลกเปลี่ยน, ภาษี, บันทึกสินค้าในลักษณะ 2 หน่วยนับ

ตรวจสอบสินค้าค้างส่ง และรายละเอียด\_สินค้าที่ส่งไป แล้วได้ (โปรแกรมเชื่อมต่อกับระบบ Q.Soft Sale Order ทำให้สะดวกในการดูรายการค้างส่งสินค้าต่างๆ)

ใบรับคำสั่งซื้อ

สาขา: สำนักงานใหญ่ เล่มที่: SO เลขที่: 0004 เลขที่อ้างอิง: SOSO/0004 วันที่: 25 กุมภาพันธ์ 2554

ลูกค้า: 1-ก002 ภาษี: 0.00% VAT: 0.00% VAT แยกออก: Y

หน่วยเงิน: บาท ระยะเวลาการจัดส่ง: 0 วัน รายละเอียดสินค้า: ...

สินค้า: F01 F01 ... จำนวน: 100.00000000 หน่วยคุมสต็อก: ใบ จำนวน: 100.00000000 หน่วยขาย: ใบ

ราคา: หน่วยขาย: 0.00000000 ส่วนลด: 0.00% มูลค่า: 0.00 PF: P Lot: TagId: SOSO/0004\_001

วันที่ต้องการรับของ: 25 กุมภาพันธ์ 2554 หมายเหตุ: ... F7 - เพิ่มสินค้า F6 - แก้ไขสินค้า F8 - ลบสินค้า

	ลำดับที่	PF	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	Lot	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยขาย
▶	1	P	F01	F01		100.00000000	ใบ	100.00000000	ใบ
*									

รวมรายการสินค้า: 100.00000000 ส่วนลด(%): 0.00 มูลค่าส่วนลด: 0.00

มูลค่าก่อน VAT: 0.00 มูลค่า VAT: 0.00 ยอดสุทธิ: 0.00

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ออก



บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด  
1/31 ซ. แจ้งวัฒนะ ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120  
Tel : 02-582-2110 , 08-6395-0364 Fax : 02-582-2110  
website : www.q-softthai.com , www.erptothai.com



- โดยสามารถบันทึกสินค้าที่ต้องการวางแผนการผลิตล่วงหน้า เช่นการผลิตสินค้าที่เป็น Common part หรือแผนการผลิตสินค้าตลอดทั้งปี แยกย่อยเป็นปริมาณในแต่ละช่วงเวลาที่ต้องการผลิตได้





# Q.Soft MRP

**BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE**

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



- สามารถสร้างใบวางแผนการผลิต (MP) ได้ทั้งแบบ **Automatic** และแบบ **Manual**

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร ,กลุ่มเครื่องจักร หรือจุดสนใจที่ใช้พิจารณากำลังการผลิตแยกแยะตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักร ในการวางแผนการผลิตคำนวณ Lead Time ต่างๆที่เกี่ยวข้อง ตรวจสอบปริมาณสินค้า-วัตถุดิบในสต็อก

เพื่อสั่งจองการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้อวัตถุดิบหากของในสต็อกไม่เพียงพอ

**ใบวางแผนการผลิต (เครื่องจักรเดี่ยว)**

สาขา: สำนักงานใหญ่ | โรงงาน: โรงงาน 1 | เล่มที่: MPQ(F1) | เลขที่: 0118 | เลขที่อ้างอิง: MPMPQ(F1)/0118

แผนก: เป่า | วันที่: 26 มีนาคม 2552 | สินค้า: SEMI3 | เหล็กม้วนตัวตั้ง

อ้างอิง: MP | เลขที่ MP: MPMPQ(F1)/0115 | ลูกค้า: 1-ก001 | ดูแลแก้ไข: ...

รหัสสูตร BOM: SEMI3 | สูตรเหล็กม้วนตัวตั้ง | TagId: | รายละเอียดอื่นๆ ...

จำนวนที่จะผลิต: 0.000000 | แผ่น | จำนวนที่จะผลิต: 0.000000 | แผ่น | % Scrap: 0.000000

ช่วงวันที่: 26 มีนาคม 2552 ถึง 31 มีนาคม 2552 | Ex. Fac. Date: 1 เมษายน 2552 | Rec Date: 1 เมษายน 2552

เวลาเริ่มงาน: 8.30

F10 - บันทึก | F7 - สั่งจองวัตถุดิบ | Esc - ออก | คืนเครื่องจักร | >> เลือกเครื่องจักร

ลำดับที่	วันที่	ผลิตได้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	เวลาเสร็จ	วันที่เสร็จ
1	26/3/2552	480.000000	0.000000	เครื่องม้วน	เครื่องม้วน	16.30	26/3/2552
2	27/3/2552	480.000000	0.000000	เครื่องม้วน	เครื่องม้วน	16.30	27/3/2552
3	28/3/2552	480.000000	0.000000	เครื่องม้วน	เครื่องม้วน	16.30	28/3/2552
4	30/3/2552	480.000000	0.000000	เครื่องม้วน	เครื่องม้วน	16.30	30/3/2552
5	31/3/2552	80.000000	400.000000	เครื่องม้วน	เครื่องม้วน	10.00	31/3/2552

# Q.Soft MRP

**BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE**

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



- สามารถสร้างใบสั่งผลิต (MO) ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ Manual

นอกจากนี้ยังทำให้ทราบต้นทุนมาตรฐานจากการผลิตสินค้าชิ้นๆทันที

**ใบสั่งผลิต (เครื่องจักรเคียว)**

สาขา: สำนักงานใหญ่ | โรงงาน: โรงงาน 1 | เสร็จที่: MO | เลขที่: 674 | เลขที่อ้างอิง: MOMO/674 | วันที่: 25 มีนาคม 2553

แผนก: ไม่ระบุ | อ้างอิง MP: N | เลขที่ MP: | ลูกค้า: | <ไม่ระบุ> | TagId:

สินค้า: 02-0101PP-000-0200-1 | ขวด 200 ซีซี PP (กลม) ทอสี... | จำนวนที่จะผลิต(หน่วยคุมสต็อก): 12.00 | ฝูง

สูตรBOM: BOM02-0101PP-02001 | สูตรผลิตขวด 200 ซีซี PP (กลม) ทอสี... | จำนวนที่จะผลิต(หน่วยมาตรฐาน): 2,628.00 | ใบ

วันเวลาที่เริ่มจริง: 25 มีนาคม 2553 | 8:00:00 | วันที่เริ่ม (แผน): 25 มีนาคม 2553 | 8:00:00 | Ex. Fac. Date: 26 มีนาคม 2553

วันที่เสร็จ (แผน): 25 มีนาคม 2553 | 8:00:00 | วันรับสินค้า: 26 มีนาคม 2553

F10 - บันทึก | F7 - สร้างใบเบิกวัตถุดิบ | Esc - ออก | >> เลือกเครื่องจักร | รายละเอียดอื่นๆ ...

ลำดับที่	วันที่	ผลิตได้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร
▶ 1	25/3/2553 0...	2,628.00	5,220.00	BLOW 08	เครื่องเป่า8
*					

**วัตถุดิบที่ใช้**

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	เลือก	จำนวนที่ใช้	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน
▶ 1	41-0201PP-000-1102-1	เม็ดพลาสติก 1102H,HP400H P...		0.00000000	ถุง	0.00000000	กิโลกรัม
*							

ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรงงาน	0.00	ค่าใช้จ่ายคงที่โรงงาน	0.00	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2	0.00
ค่าแรงทางอ้อม	0.00	ค่าเสื่อมราคา	0.00	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 3	0.00
ค่าใช้จ่ายแปรผัน	0.00	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1	0.00	<b>รวมค่าใช้จ่ายอื่นๆ ทั้งหมด</b>	<b>0.00</b>



# Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



- สามารถสร้างใบเบิกวัตถุดิบ ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ manual

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกบันทึกสินค้า/วัตถุดิบได้ โดยหน่วยคุมสต็อก และหน่วยคิดต้นทุนมีความเป็นอิสระต่อกัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกต้นทุนวัตถุดิบในการผลิตแยกตามใบสั่งผลิตได้

สาขา: สำนักงานใหญ่ Step: เล่ม: [S(F1)] เลขที่: 0025 วันที่: 28 มิถุนายน 2551

แผนก: เหล็ก คลัง: คลังเหล็ก

อ้างอิง MO: Y เครื่องจักรเดียว เล่ม MO: MO เลขที่: 0028 สินค้าที่ผลิต: ชิ้นงาน 114 มิล

หมายเหตุ: รายละเอียดอื่นๆ ...

วัตถุดิบ: RW เหล็กเพลลา40 จำนวน: 120.000000 หน่วยคุมสต็อก: เส้น จำนวน: 120.000000 หน่วยนับมาตรฐาน: เส้น

ราคาทุน: 55.00 Lot: คลัง: คลังเหล็ก หมายเลข: F7 - เพิ่มสินค้า F8 - ลบสินค้า F9 - ดราวดาวน์

ลำดับ	รหัส	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยนับมาตรฐาน	ราคาทุน	Lot	คลัง
1	RW	เหล็กเพลลา40	120.000000	เส้น	120.000000	เส้น	55.00		คลังเหล็ก

รวมจำนวน: 120.000000 รวมเป็นเงิน: 6,600.00

รหัสสินค้า: RW [เหล็กเพลลา40]  
จำนวน: [120.000000]  
ราคา: [55.00]  
เป็นเงิน: [6,600.00]

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ยกเลิก

- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนวัตถุดิบ, ใบรับสินค้าจากการผลิต, ใบรับคืนสินค้าจากลูกค้า ได้

# Q.Soft MRP

**BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE**

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



## - สามารถสร้างเอกสารใบปิดการผลิต(MC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างผลิตได้ บันทึกปริมาณของเสีย สร้างเอกสารใบรับสินค้าจากการผลิตได้แบบอัตโนมัติ

**ใบปิดการผลิต (เครื่องจักรเดี่ยว)**

สาขา:  โรงงาน:  เล่มที่:  เลขที่:  เลขที่อ้างอิง:  วันที่:

แผนก:  ใช้งาน MO:  เลขที่ MO:  ลูกค้า:  สต:  TagId:

สินค้า:   ... จำนวนที่จะผลิต:  กิโลกรัม ผลิตเกินที่ปล่อยให้และScraps

สูตรBOM:   จำนวนที่จะผลิต:  กิโลกรัม ผลรวม Scraps:

ราคาทุนจากวัตถุดิบ:  บาท ราคาทุน HO:  บาท วันเวลาเริ่ม(แผน):  Ex. Fac. Date:

ราคาทุนรวม:  บาท วันเวลาเสร็จ(แผน):  วันรับสินค้า:

วันเวลาเสร็จ(จริง):  8:00:00

**วัตถุดิบที่ใช้** รายละเอียดอื่นๆ ...

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวนที่ใช้	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน
1	RM-A01	RM-A01	12.00	กิโลกรัม	12.00	กิโลกรัม
2	RM-A03	RM-A03	8.00	กิโลกรัม	8.00	กิโลกรัม

**วัตถุดิบที่คืน**

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวนที่คืน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่คืน	หน่วยนับมาตรฐาน
1	RM-A01	RM-A01	0.00	กิโลกรัม	0.00	กิโลกรัม
2	RM-A03	RM-A03	0.00	กิโลกรัม	0.00	กิโลกรัม

ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรงงาน:  ค่าใช้จ่ายครั้งที่โรงงาน:  ค่าใช้จ่ายอื่นๆ2:

ค่าขนส่งทางอื่น:  ค่าเสื่อมราคา:  ค่าใช้จ่ายอื่นๆ3:

ค่าใช้จ่ายแปรผัน:  ค่าใช้จ่ายอื่นๆ1:  **รวมค่าใช้จ่ายอื่นๆ ทั้งหมด**

F10 - บันทึก F6 - สร้างใบรับสินค้า F7 - สร้างใบรับคืนวัตถุดิบ F4 - ลบ Esc - ออก



- สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมในเดือนที่ผ่านมากลับไปให้ทุกสินค้าที่ผลิตขึ้นตามช่วงเวลาที่ต้องการโดยสามารถกระจายสัดส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมตามความสำคัญ หรือความยากง่ายในการผลิตได้

**บันทึก**

เลือกสาขา  เลขที่  เลขที่อ้างอิง  วันที่บันทึกข้อมูล

---

ระบุช่วงเวลาสารทึ่ต้องการกระจายต้นทุน  
 ตั้งแต่วันที่  ถึงวันที่

---

คำอธิบาย (เป็นส่วนรวมบางส่วน)

รายการ	รวม	หักทุนเป็นส่วนได้	ส่วนแบ่ง	หมายเหตุ	รายการ	รวม	หักทุนเป็นส่วนได้	ส่วนแบ่ง	หมายเหตุ
ค่าแรงงานอื่น ๆ	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>	ค่าเสื่อมราคา	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>
ค่าใช้จ่ายคงที่โรงงาน	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>
ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรงงาน	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>
ค่าใช้จ่ายแปรรูป	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 3	<input type="text" value="0.00"/>	บาท = <input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="ส่วนแบ่ง"/>	<input type="text" value="หมายเหตุ"/>
<b>รวม</b>	<input type="text" value="0.00"/>	บาท <input type="button" value="Refresh"/>							

รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	หน่วยมาตรฐาน	Portion	ต้นทุนสินค้า
410101001CA100	กาวยี่ห้อซีตีดโลหะ	ชุด	2.00	8.59
410101001MA490	เก้าอี้เหล็กพนักงา	ตัว	1.00	272.50
410101001BR809	ถาดแบบดิลี่เหลี่ยม 9 v	ก้อน	0.50	3.50
			รวม	3.50
				284.59

F10 - บันทึก

Esc - ออก

ตรวจสอบหน่วยนับ

รวม / แยกสัดส่วน

- สามารถสร้างเอกสารใบขอซื้อ(ชั้นวางแผน), ใบขอซื้อ, ใบตรวจนับสต็อก, ใบปรับยอดสต็อกได้

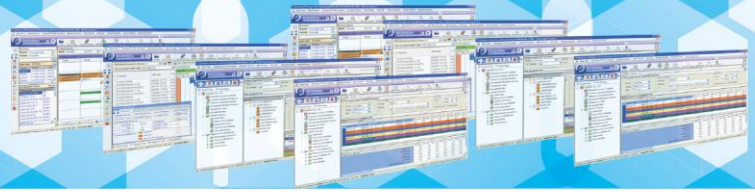




# Q.Soft MRP

**BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE**

บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



ชื่อกำหนด : \_\_\_\_\_

[KES\_CUTV1] Resource CUT-1

เวลาที่ใช้งานการผลิต (นาที): \_\_\_\_\_

100.00

เวลาที่เริ่ม : \_\_\_\_\_

4/6/2012 00:00:00

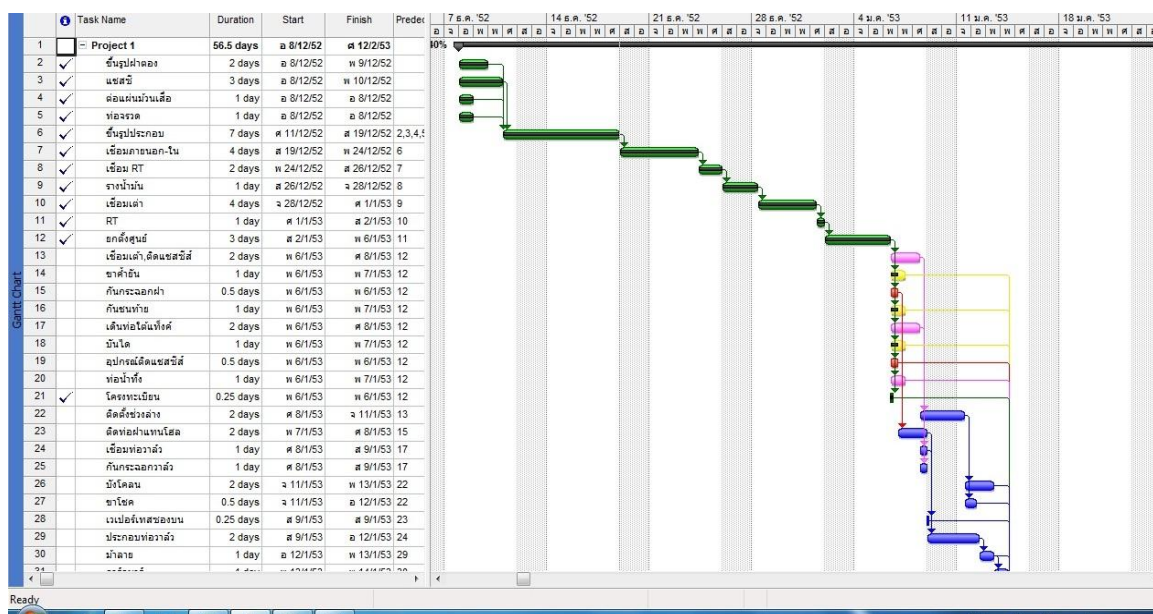
ถึง

4/6/2012 00:00:00

พนักงาน	ลงชื่อ	เอกสาร Barcode
พนักงานขาย	ใบสั่งผลิต (MO)	MO01/0001
พนักงาน Traffic	ใบเบิกวัตถุดิบ (ISSUE)	ISSUE 
พนักงาน Graphic	ใบรับสินค้า (RFG)	RFG 
พนักงาน Printing	ใบส่งคืนวัตถุดิบ (RCW)	RCW 
พนักงาน Finishing	สินค้าที่ผลิตได้ (FG)	S1S2015K843A

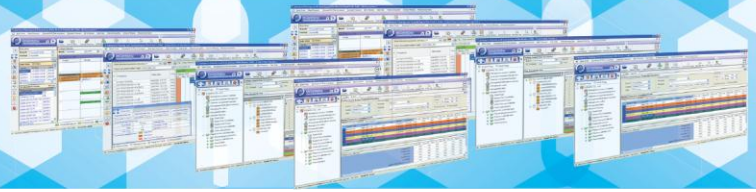
\*\*\*\*\* รับ Customize โปรแกรมทั้งในส่วนของ Input และรายงาน

## - ตัวอย่างรายงานในโปรแกรม

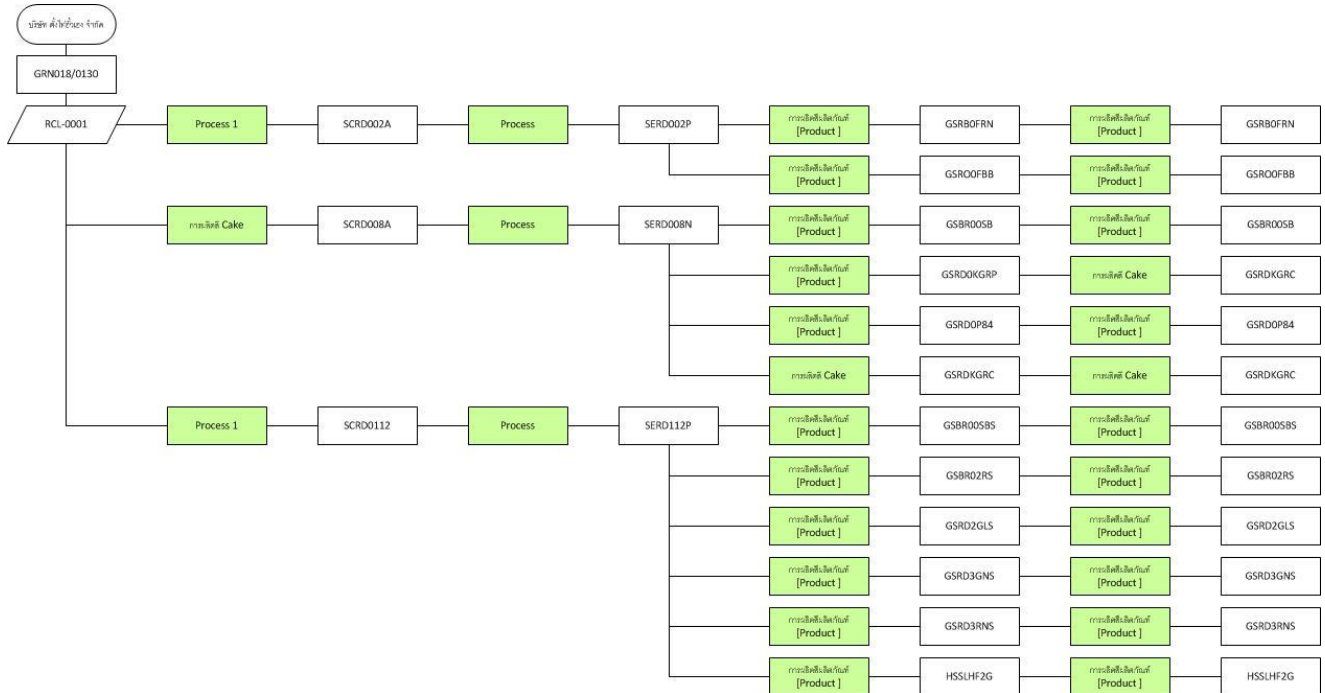


บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด  
 1/31 ซ. แจ้งวัฒนะ ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120  
 Tel : 02-582-2110 , 08-6395-0364 Fax : 02-582-2110  
 website : www.q-softthai.com , www.erptothai.com





### - รายงาน Lot traceability



### - รายงาน Master Plan Scheduling

ข้อมูลวัตถุดิบ : S1S2015K843A											
Product Code	Inv B/F	Machine	Total MPS	01/6/2012	02/6/2012	03/6/2012	04/6/2012	05/6/2012	06/6/2012	07/6/2012	
S1S2015K843A	0.000	Resource CUT-1	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-J-B	0.000	Resource HP3,HP4	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-RJONIS	0.000	Resource BEN-1	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-J-D	0.000	Resource HP10	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-RJONIH	-2,530.000	Resourcec MAN-B4	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
S1S2015K843A	0.000	Resource CUT-1	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-J-B	0.000	Resource HP3,HP4	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
SPTP2015K843-RJONIS	0.000	Resource BEN-1	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
				01/6/2012	02/6/2012	03/6/2012	04/6/2012	05/6/2012	06/6/2012	07/6/2012	
[1].On Hand Stock				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
[2] ยอดจอง				1,750.000	1,750.000	1,750.000	1,750.000	1,750.000	1,750.000	1,750.000	0.000
[3] Avialbe Stock				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
[4] Saffy Stock				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
[5] Re Order Point				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
[6] Due ส่งสินค้า				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
[7] ยอดสินค้าที่ยังไม่ได้วางแผนจาก SO				500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	0.000
[8] Out of Stock เกี่ยวความต้องการสินค้าจาก SO				500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	500.000	0.000
[9] ยอดสินค้าที่ยังไม่ได้วางแผนจาก MTS				0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000





#### - รายงานประสิทธิภาพการผลิต

โรงงานสุขสวัสดิ์  
โรงงานหลัก

Production Efficiency Report Sort by Manufacturing Order Show % from Product Quantity

From Date 01/2/2012 to Date 29/6/2012  
From MO01/0001 to MO01/0003

No	MO Date	MO No	Staff	Item Code	MC No	Resource Code	Quantity Order	Actual Produce	Scrap	% ที่ผลิตได้	% Scrap	Remark
1	6/6/2012	MO01/0001		S1S2015K843A	MO01/0001	RES_CUT01	500.00	500.00		100%	0%	
2	6/6/2012	MO01/0002		S1S2015K843A	-	RES_CUT01	500.00	500.00	0	100%	0%	-
3	6/6/2012	MO01/0003		SPTP2015K843---J---B	-	RES_HP3,HP4	500.00	-	-	-	-	-
									ค่าเฉลี่ย	100	0	

โรงงานหลัก

Production Time Efficiency Sort by Resource

From Date 14/5/2012 to 17/6/2012  
From Resource MC01-01 to MC01-05

						Time(Hour)		Time(Hour)									
No	Resource Code	MO Date	MO No	Product Code	Staff	Plan	Actual	SETUP	%	Maintenance	%	อื่นๆ	%	P812M	%	Total	
2	MC01-03	18/02/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T โปญ์ กันลวด CMC	เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	
					สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	
					เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	
					สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	
	11/04/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T โปญ์ กันลวด CMC	เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
	12/04/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T โปญ์ กันลวด CMC	เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
	13/04/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T โปญ์ กันลวด CMC	เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				เฒ	7.3	6.3	1	8%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100
				สุวิธ	10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	100	0%	100	0%	100

#### - รายงานของเสีย และสาเหตุ

รายงานสรุปScrapประจำวัน

บริษัท XXXX จำกัด

ตั้งแต่ 1/2/2552 ถึง

28/2/2552

เลขที่ใบปิดการผลิต	ชื่อสินค้า	จำนวน Scrap	หน่วยมาตรฐาน	จำนวนสาเหตุการเกิด Scrap				ชื่อผู้รับผิดชอบ
				แม่พิมพ์เป็นรอย	ติดตั้งอุปกรณ์ไม่ดี	วัตถุดิบมีปัญหา	อื่นๆ	
MC001	สินค้าA0001	2	กิโลกรัม	1	0	1	0	นาย ก
MC002	สินค้าA0002	1	กิโลกรัม	1	0	0	0	นาย ก
MC003	สินค้าA0003	2.5	กิโลกรัม	0	2.5	0	0	นาย ก
MC004	สินค้าA0004	2.3	กิโลกรัม	1.3	0	1	0	นาย ก
MC005	สินค้าA0005	1.2	กิโลกรัม	0	0	1.2	0.1	นาย ก
MC006	สินค้าA0006	2	กิโลกรัม	1	0	1	0	นาย ก
MC007	สินค้าA0007	1	กิโลกรัม	1	0	0	0	นาย ก
MC008	สินค้าA0008	2.5	กิโลกรัม	0	2.5	0	0	นาย ก
MC009	สินค้าA0009	2.3	กิโลกรัม	1.3	0	1	0	นาย ก
MC010	สินค้าA0010	1.2	กิโลกรัม	0	0	1.2	0.1	นาย ก

#### - รายงานต้นทุน

Actual at 29/6/2555

No	Product Code	Product Name	STD. Cost	Currency	Actual Cost	Currency	Diff(%)
1	CorBOX	Corrugated Box	20.00	บาท	20 บาท		0
2	FG-A01	สินค้าสำเร็จรูปA01	0.00	บาท	0 บาท		0
3	K-1700-NIG-Clean	K-1700-NIGERIA-Clean	0.00	บาท	0 บาท		0
4	K-1700-NIG-Coat	K-1700-NIGERIA-Coat	0.00	บาท	0 บาท		0
5	K-1700-NIG-Cut	K-1700-NIGERIA-Cut	0.00	บาท	0 บาท		0
6	K-1700-NIG-Pack	K-1700-NIGERIA-Pack	0.00	บาท	0 บาท		0
7	K-1700-NIG-Stamp	K-1700-NIGERIA-Stamp	0.00	บาท	0 บาท		0
8	RM-A01	วัตถุดิบ-A01	0.00	บาท	0 บาท		0
9	RM-A02	วัตถุดิบ-A02	0.00	บาท	0 บาท		0
10	RM-A03	วัตถุดิบ-A03	0.00	บาท	0 บาท		0
11	S1S2015K843A	ST-A แผ่นสแตนเลส K843 หลังการตัด (0.5201BA)	0.00	บาท	0 บาท		0
12	S1S2015K950BA	ST-A แผ่นสแตนเลส K950 หลังการตัด (0.5201BA)	0.00	บาท	0 บาท		0
13	S1S3046K1850A	ST-A แผ่นสแตนเลส K1850 หลังการตัด (0.63042B)	0.00	บาท	0 บาท		0
14	S1S3046P1047A	ST-A แผ่นสแตนเลส P1047 หลังการตัด (0.63042B)	435.00	บาท	440 บาท		1.14942529

Detail of Actual Report 29/6/2555

ลำดับ	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	หน่วย	Direct Cost	Over Head Cost								ต้นทุนสินค้า
					Miscellaneous	Labour	Various	Fixed Labour	Depreciation	Other 1	Other 2	Other 3	
1	S1S2015K843A	ST-A แผ่นสแตนเลส K843 รหัสBaht	45		10	890	30	100	15	5	0	0	1095
2	S1S2015K843A	ST-A แผ่นสแตนเลส K843 รหัสBaht	45		10	890	30	100	15	5	0	0	1095

#### - และรายงานตรวจสอบ, รายงานวิเคราะห์ อีกกว่า 100 รายงาน ที่จะช่วยให้ท่านสามารถบริหารจัดการ

โรงงานของท่านให้มีประสิทธิภาพ และทันสมัย พร้อมรับการแข่งขัน แบบการค้าเสรี(AEC)ได้อย่างมั่นใจ



## Operating Environment Requirement

### 1 Hardware Specifications

#### 1.1 Database Server

- Intel Core 2 Duo 2.4 GHz or higher
- 512 MB RAM or higher
- 120GB Hard Disk Space or higher
- DVD-ROM Drive

#### 1.2 Client

- Intel Dual Core 1.73 GHz or higher
- 512 MB RAM or higher
- 80 GB Hard Disk Space or higher
- DVD-ROM Drive

### 2 Software Specifications

#### 2.1 System Software

##### 2.1.1 Database and Application Server

- Windows 2000 Server
- Windows 2003 Server
- Windows 2008 Server
- Microsoft SQL Server 2005 Express, 2008 Express
- Microsoft SQL Server 2000 or 2005 or 2008
- Microsoft .Net Framework 3.5

##### 2.1.2 Application Client

- Windows XP SP.2
- Windows Vista, Windows 7
- Microsoft .Net Framework 3.5

##### 2.1.3 Application Server

- Windows 2000 Server or Windows 2003 R2 or Windows Server 2008