

## Q.Soft PP. (Production Plan)

**Q. Soft PP** เป็น Software ที่พัฒนาขึ้นโดยทีมงานที่มีประสบการณ์ด้านการวิเคราะห์ และพัฒนาระบบบริหารการผลิตในภาคอุตสาหกรรมที่หลากหลาย ผสมผสานกับทีมงานที่มีประสบการณ์ในการพัฒนา **Database Application** (โปรแกรมที่มีระบบการจัดเก็บฐานข้อมูลจำนวนมาก)

จุดมุ่งหมายของ Software นี้ คือ ให้ผู้ประกอบการภาคอุตสาหกรรมที่กำลังมองหาโปรแกรมบริหารและวางแผนการผลิต (Production Plan) ที่มีคุณภาพ ใช้งานง่าย และราคาไม่สูงจนเกินไปเมื่อเทียบกับความสามารถที่ได้รับ อันจะนำไปสู่การพัฒนาศักยภาพในการแข่งขันขององค์กร และพัฒนาระบบการทำงานให้เจริญเติบโตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดผลกำไรสูงสุด

โปรแกรม **Q. Soft PP** ประกอบไปด้วย Feature การทำงานหลัก ๆ ดังนี้

1. ระบบวางแผนการผลิต (**Capacity Resource Planning**) รองรับการผลิตแบบ made to order, made to stock สามารถจัดการกับ hot order ได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และช่วยกำหนดการบริหาร shop floor
2. ตารางวางแผนการผลิตขั้นสูง (**Advanced Planning Scheduling**) ตารางแผนการผลิตแบบ Gantt Chart ที่สามารถปรับเปลี่ยนแก้ไขตารางเวลาการผลิตได้แบบ Graphic แล้วโปรแกรมจะทำการประมวลผลถึงความเป็นไปได้ในการขยับงานทุกงานว่าจะส่งผลกระทบถึงกันหรือไม่ทำให้งานอื่นมีปัญหาในการจัดส่งสินค้าหรือไม่
3. ระบบรักษาความปลอดภัย (**Security**) สามารถกำหนดสิทธิการใช้งานได้ทุกเมนู

### ประโยชน์ที่ได้รับจากโปรแกรม

1. สามารถวางแผนแบบ Advance Scheduling (Forward Scheduling + Backward Scheduling)
2. สามารถวางแผนการผลิตได้ทั้งแบบที่ละขั้นตอน (แยกส่วนการวางแผน) หรือวางแผนการผลิตทั้งสายการผลิตผลิตภัณฑ์ หรือผสมรูปแบบกันก็ได้
3. สามารถแทรกงานด่วน เปลี่ยนแปลงแผนการผลิตที่วางแผนไปแล้ว หรือแม้กระทั่งแผนที่ออกไปส่งผลิตไปแล้วก็ตาม โดยมีรูปแบบสำหรับการแทรก หรือเปลี่ยนแปลงงานที่หลากหลาย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสิทธิการใช้งานโปรแกรมที่ถูกกำหนดขึ้น
4. รองรับการวางแผนการผลิตแบบ Re-Process, Re-Work, Re-Pack และประมาณต้นทุนมาตรฐานสินค้าที่จะผลิตเฉพาะกรณีนั้นๆ ได้
5. รองรับ QC Process
6. รองรับการวางแผนการผลิตของจุดสนใจ (Work Center) แม้การผลิตจะขึ้นอยู่กับกำลังคนก็ตาม (มีการสับเปลี่ยนกำลังคนตลอดเวลา)
9. เพิ่มความแม่นยำของข้อมูล และลดความผิดพลาดในการทำงานของพนักงาน
10. เป็นเครื่องมือช่วยสนับสนุนข้อมูลให้หน่วยวางแผนการผลิต, จัดซื้อ, คลังสินค้า ไซ ☐ เพื่อ

### ตอบสนอง

นโยบายขององค์กร ☐ กร

11. สามารถกำหนดสิทธิการใช้งานได้อย่างอิสระทุกเมนู
12. สามารถสร้างแบบฟอร์มการทำงานได้เอง โดยดึงข้อมูลจากโครงสร้างของระบบไปใช้งานได้

### ทันที

13. สามารถ Export ข้อมูลเป็นไฟล์ MS Word, MS Excel, .rtf, .txt, .pdf, .XML ได้
14. สามารถตรวจสอบการทำงานของแต่ละผู้ใช้งาน ☐ งาน ☐ ทำอะไรไป ☐ ว่าง วันไหนและเวลาใด
15. รองรับการทำงานแบบ Multi Company, Multi Branch, Multi Factory
16. สามารถกำหนดสูตรการผลิตได้ (Bill Of Material) ในลักษณะหลายชั้น และซับซ้อน
17. สามารถบันทึกกระบวนการการทำงาน, รายการเครื่องจักร, รายการสายการผลิต (กลุ่มเครื่องจักร)
18. รองรับการทำงานได้ทั้งภาษาไทย และอังกฤษ
19. รายงานสรุป Master Plan Scheduling Report
20. รายงานสรุป Master Productivity Report
21. ทราบประสิทธิภาพของเครื่องจักรแต่ละเครื่อง เปรียบเทียบผลงานที่ทำได้



บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 ซ.แจ้งวัฒนะ23 ต.บางตลาด อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

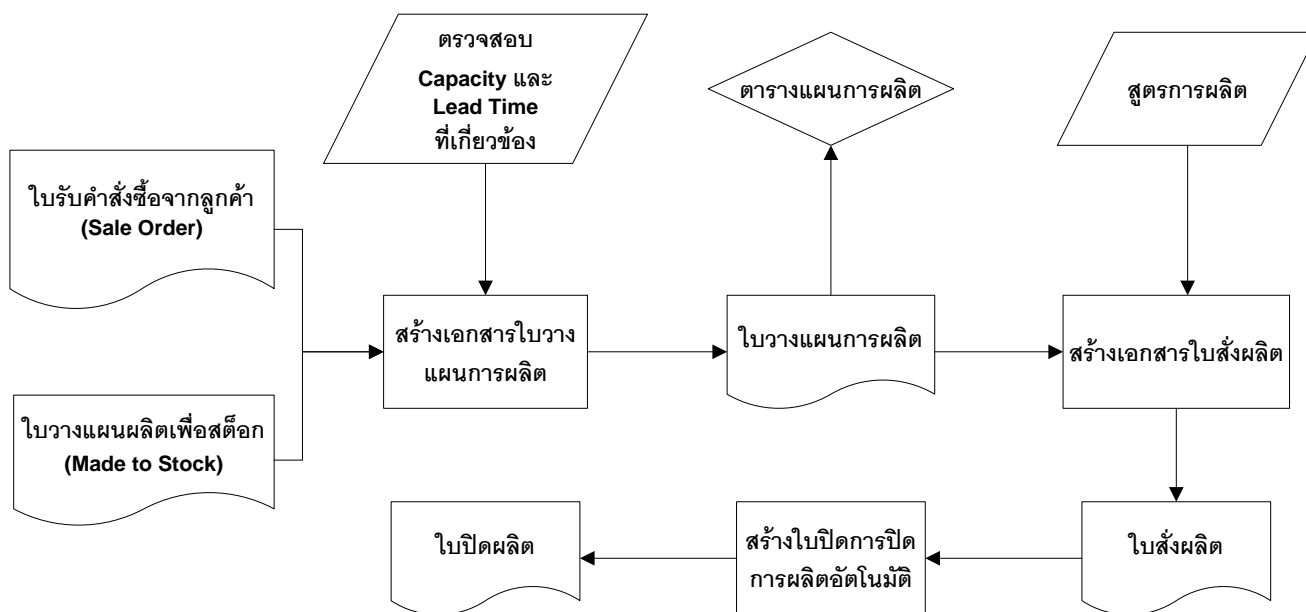
โทร. 0-2582-2110, 0-2582-2120 [www.q-softthai.com](http://www.q-softthai.com), [www.erptothai.com](http://www.erptothai.com)

---

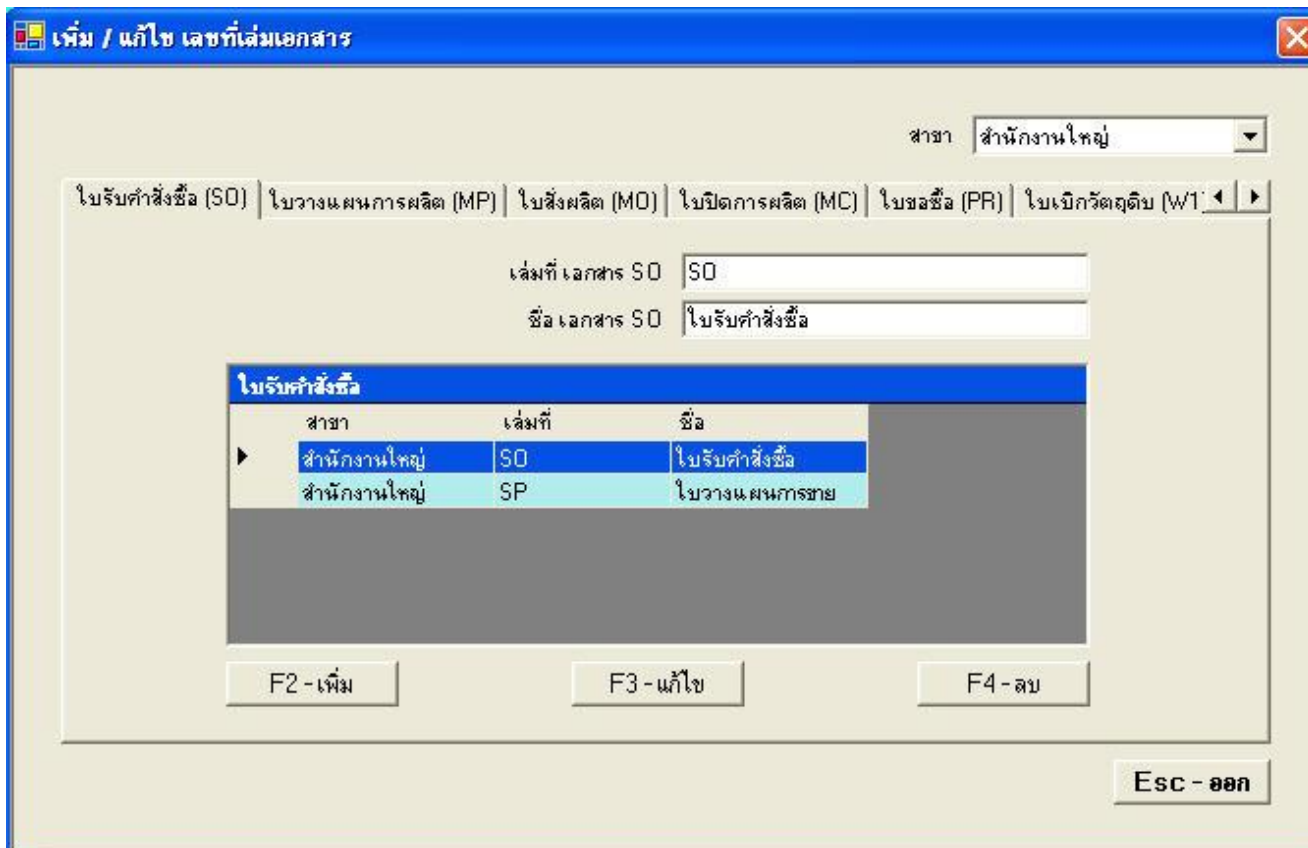
### Feature Program Q-Soft

- Reference to Standard MRP concept
- BOM Multilevel and unlimited level
- Multi-Revision BOM support
- Multi-BOM for a product
- Multi- Packaging - BOM
- Multi-Sourcing
- Make/Buy/Subcontractor
- Batch / Pieces
- Working time based on Organization Calendar
- Business Plan and Sale Forecast is taken into account.
- Automatically generate all Plan (Unrealized Plan)
- Human Decision Supporting
- Decision Maker issue Realized Plan (as practical)
- QC is taken in account as Standard Operation

## Production Plan. Flow



### ตัวอย่างการทำงานของโปรแกรม



เพิ่ม / แก้ไข เลขที่เล่มเอกสาร

สาขา: สำนักงานใหญ่

ใบรับคำสั่งซื้อ (SO) | ใบวางแผนการผลิต (MP) | ใบสั่งผลิต (MO) | ใบเปิดการผลิต (MC) | ใบขอซื้อ (PR) | ใบเบิกวัตถุดิบ (W1)

เลขที่เอกสาร SO: SO

ชื่อเอกสาร SO: ใบรับคำสั่งซื้อ

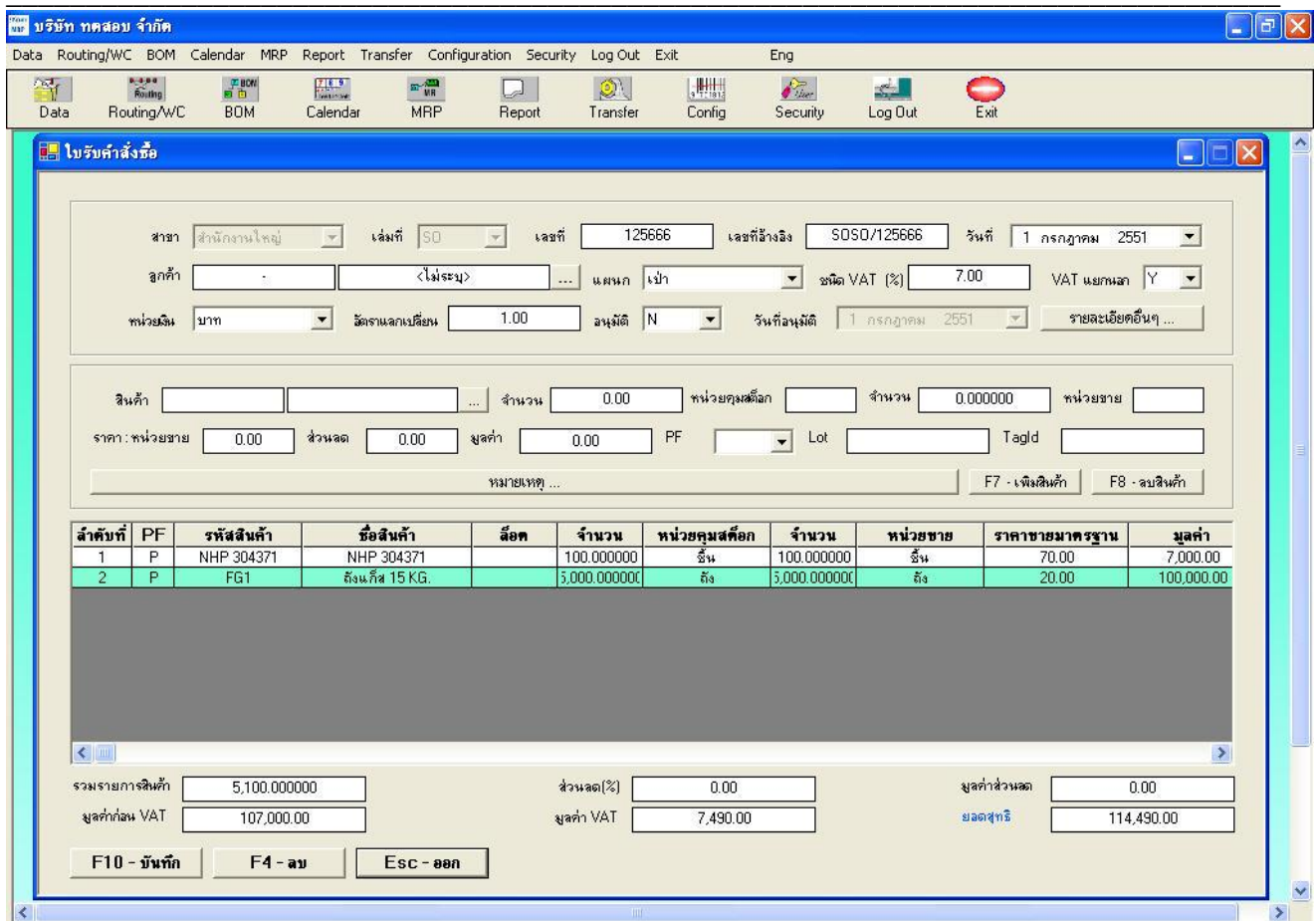
ใบรับคำสั่งซื้อ		
สาขา	เลขที่	ชื่อ
▶ สำนักงานใหญ่	SO	ใบรับคำสั่งซื้อ
สำนักงานใหญ่	SP	ใบวางแผนการผลิต

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

#### - สามารถบันทึกใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Sale Order)

โดยสามารถบันทึกรายละเอียดได้ทั้งเรื่องอัตราแลกเปลี่ยน, ภาษี, บันทึกสินค้าในลักษณะ 2 หน่วย  
นับ,

ตรวจสอบสินค้าค้างส่ง และรายละเอียด\_สินค้าที่ส่งไปแล้วได้ (โปรแกรมเชื่อมต่อกับระบบ Q.Soft  
Sale Order ทำให้สะดวกในการดูรายการค้างส่งสินค้าต่าง ๆ)



ใบรับคำสั่งซื้อ

สาขา: สำนักงานใหญ่ เล่มที่: 50 เลขที่: 125666 เลขที่อ้างอิง: SOSQ/125666 วันที่: 1 กรกฎาคม 2551

ลูกค้า: <ไม่ระบุ> แผนก: เป้า ชนิด VAT (%): 7.00 VAT แยกผล: Y

หน่วยเงิน: บาท อัตราแลกเปลี่ยน: 1.00 ลงวันที่: N วันที่ลงวันที่: 1 กรกฎาคม 2551 รายละเอียดอื่นๆ ...

สินค้า: ... จำนวน: 0.00 หน่วยคูณสต็อก: ... จำนวน: 0.000000 หน่วยขาย: ...

ราคา: หน่วยขาย 0.00 ส่วนลด 0.00 มูลค่า 0.00 PF: ... Lot: ... TagId: ...

หมายเหตุ: ... F7 - เพิ่มสินค้า F8 - ลบสินค้า

ลำดับที่	PF	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	สต็อก	จำนวน	หน่วยคูณสต็อก	จำนวน	หน่วยขาย	ราคาขายมาตรฐาน	มูลค่า
1	P	NHP 304371	NHP 304371		100.000000	ชิ้น	100.000000	ชิ้น	70.00	7,000.00
2	P	FG1	ถังแก๊ส 15 KG.		5,000.000000	ถัง	5,000.000000	ถัง	20.00	100,000.00

รวมรายการสินค้า: 5,100.000000 ส่วนลด(%): 0.00 มูลค่าส่วนลด: 0.00

มูลค่าก่อน VAT: 107,000.00 มูลค่า VAT: 7,490.00 ยอดสุทธิ: 114,490.00

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ออก

- สามารถบันทึกแผนการผลิตล่วงหน้าแบบ **Made to Stock** ได้

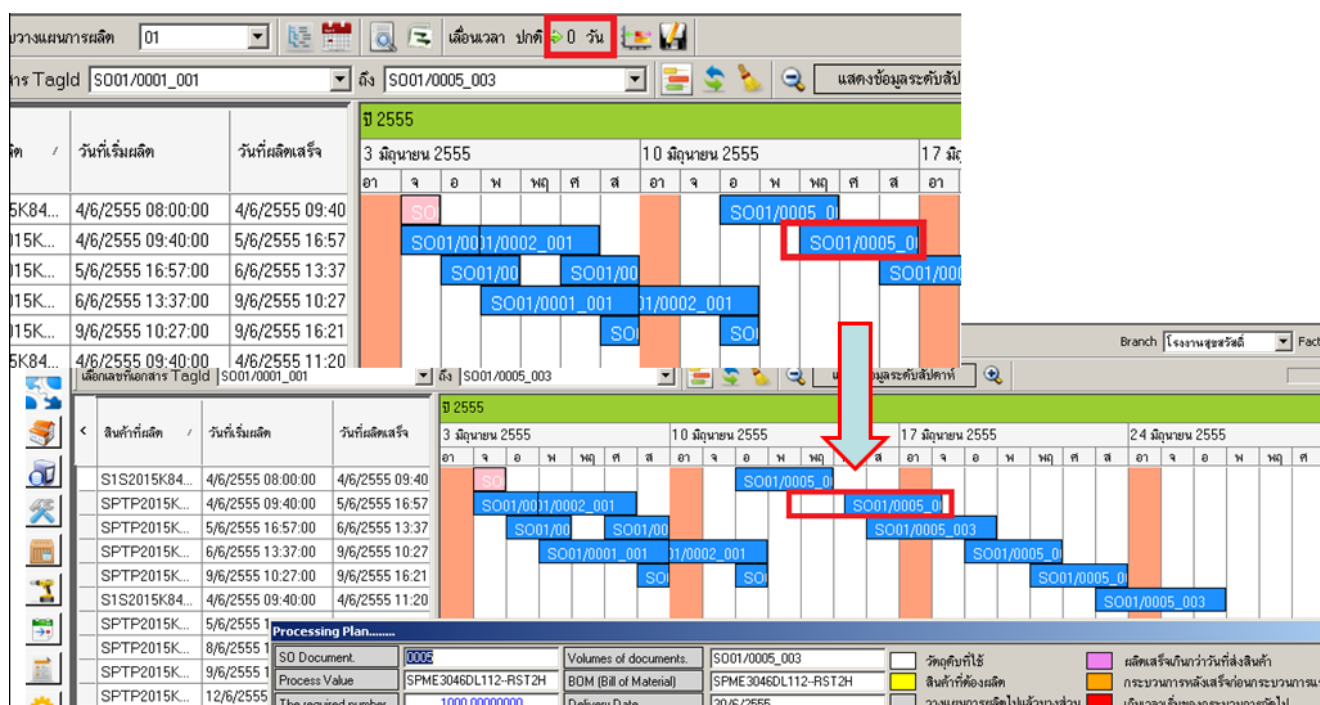
โดยสามารถบันทึกสินค้าที่ต้องการวางแผนการผลิตล่วงหน้า เช่นการผลิตสินค้าที่เป็น Common part หรือแผนการผลิตสินค้าตลอดทั้งปี แยกย่อยเป็นปริมาณในแต่ละช่วงเวลาที่ต้องการผลิตได้

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

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร หรือกลุ่มเครื่องจักร แยกตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักรในการวางแผนการผลิตตรวจสอบปริมาณ

สินค้าในสต็อก เพื่อสั่งจองการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้อวัตถุดิบจากของในสต็อกไม่เพียงพอ

ใบวางแผนการผลิต (เครื่องจักรเดียว)									
สาขา	<input type="text" value="สำนักงานใหญ่"/>	โรงงาน	<input type="text" value="โรงงาน 1"/>	เล่มที่	<input type="text" value="MPO(F1)"/>	เลขที่	<input type="text" value="0053"/>	เลขที่อ้างอิง	<input type="text" value="MPMPQ(F1)/0053"/>
แผนก	<input type="text" value="เป่า"/>	วันที่	<input type="text" value="14 ธันวาคม 2551"/>	สินค้า	<input type="text" value="FG1"/>	<input type="text" value="ถังแก๊ส 15 KG."/>			
อ้างอิง	<input type="text" value="SO"/>	เลขที่ SO	<input type="text" value="SOSO/1311046"/>	ลูกค้า	<input type="text" value="1-ก004"/>	<input type="text" value="กิตติมา เกียรติเจริญวิทย์"/>			
รหัสสูตร BOM	<input type="text" value="FGGAS"/>	<input type="text" value="สูตรผลิตถังแก๊ส"/>		TagId	<input type="text" value="SOSO/1311046_001"/>	<input type="text" value="รายละเอียดอื่นๆ ..."/>			
จำนวนที่ผลิต	<input type="text" value="5,000.000000"/>	ถึง	<input type="text" value="จำนวนที่ผลิต"/>	<input type="text" value="5,000.000000"/>	ถึง	% Scrap	<input type="text" value="0.000000"/>		
ช่วงวันที่	<input type="text" value="15 ธันวาคม 2551"/>	ถึง	<input type="text" value="26 ธันวาคม 2551"/>	Ex. Fac. Date	<input type="text" value="27 ธันวาคม 2551"/>	Rec Date	<input type="text" value="27 ธันวาคม 2551"/>		
F10 - บันทึก		F7 - สั่งจองวัตถุดิบ		Esc - ออก		คืนเครื่องจักร		>> เลือกเครื่องจักร	
ลำดับที่	วันที่	ผลได้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร				
1	15/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
2	16/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
3	17/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
4	18/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
5	19/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
6	20/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
7	22/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
8	23/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
9	24/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
10	25/12/2551	480.000000	0.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				
11	26/12/2551	200.000000	280.000000	เครื่องเชื่อม	เครื่องเชื่อม				



## Advance Planning Scheduling

## Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการผลิตได้เอง



สามารถสร้างใบสั่งผลิต (MO) ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ Manual

**ใบเบิกวัตถุดิบ**

สาขา: สำนักงานใหญ่ Step: เล่ม: IS(F1) เลขที่: 0025 วันที่: 28 มิถุนายน 2551

แผนก: เคล็ก คลัง: คลังหลัก

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

หมายเหตุ: รายละเอียดอื่นๆ ...

วัตถุดิบ: RW เคล็กเพลลา 40 จำนวน: 120.000000 หน่วยคุมสต็อก: เส้น จำนวน: 120.000000 หน่วยนับมาตรฐาน: เส้น

ราคาทุน: 55.00 Lot: คลัง: คลังหลัก หมายเหตุ: F7 - เพิ่มสินค้า F8 - ลบสินค้า F9 - ตรวจสอบ

ลำดับ	รหัส	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยนับมาตรฐาน	ราคาทุน	Lot	คลัง
1	RW	เคล็กเพลลา 40	120.000000	เส้น	120.000000	เส้น	55.00		คลังหลัก

รวมจำนวน: 120.000000 รวมเป็นเงิน: 6,600.00

รหัสสินค้า: RW [เคล็กเพลลา 40]  
จำนวน: [120.000000]  
ราคา: [55.00]  
เป็นเงิน: [6,600.00]

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ยกเลิก

#### - สามารถสร้างเอกสารใบปิดการผลิต(MC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างผลิตได้ บันทึกปริมาณของเสีย สร้างเอกสารใบรับสินค้าจากการผลิตได้แบบอัตโนมัติ



- สามารถออกแบบฟอร์มพิมพ์เอกสารได้เอง

โดยวิธีการลากแล้ววาง( Drag and Drop) ซึ่งง่ายต่อการออกแบบฟอร์มอย่างมาก

The screenshot displays the Qsoft Form Designer application. The central workspace shows a form layout with a cyan-colored header area containing 'Report Header' and 'Page Header' labels. Below the headers, there are input fields for company information: 'ชื่อบริษัท' (Company Name), 'ชื่อบริษัท2' (Company Name 2), and 'ที่อยู่บริษัท' (Company Address). There are also fields for 'โทร:' (Phone) and 'แฟกซ์:' (Fax). The form is divided into sections by horizontal lines. On the left, the 'Field Explorer' pane lists various form elements like text boxes, labels, and buttons. On the right, the 'Properties' pane shows settings for the selected field, including 'Standard', 'Extend', 'ข้อความ' (Text), 'กว้าง' (Width), 'สูง' (Height), 'Position X', 'Position Y', 'สีพื้นหลัง' (Background Color), 'สีตัวอักษร' (Text Color), 'รูปแบบตัวอักษร' (Font Style), and 'รูปแบบตัวเลข' (Number Format). The bottom of the form has a table header with columns: ITEM, CODE, DESCRIPTION, and QUANTITY.

- การใช้บาร์โค้ดเอกสารในการควบคุมการทำงาน (ลดทั้งความผิดพลาด และระยะเวลาทำงาน)

**បញ្ហាជួរ :**

[RES CUT01] Resource CUT-1

เวลาที่ใช้ในการผลิต (นาที):

100.00

๔๔  
เวลาที่ใช้ :

4/6/2012 00:00:00

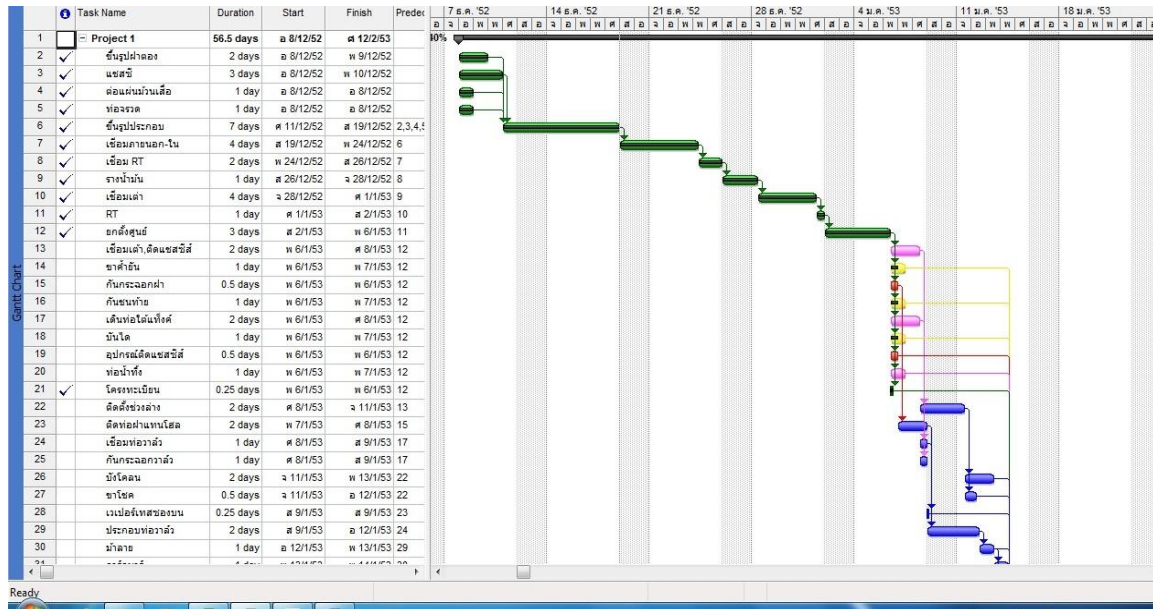
၆၆

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		ใบส่งคืน วัตถุดิบ (RCW)	RCW 
พนักงาน Finishing		สินค้าที่ผลิตได้ (FG)	S1S2015K843A

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

### - ตัวอย่างรายงานในโปรแกรม



### - 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	
SPTP2015K843-J-B	0.000	Resource HP3,HP4	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
SPTP2015K843-RJON1S	0.000	Resource BEN-1	500.000	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	
SPTP2015K843-RJON1H	-2,530.000	Resourcec MAN-B4	500.000	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	
SPTP2015K843-J-B	0.000	Resource HP3,HP4	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	
SPTP2015K843-RJON1S	0.000	Resource BEN-1	500.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	

### โรงงานหลัก

#### Production Time Efficiency Sort by Resource

From Date 14/5/2012 to 17/6/2012

From Resource MC01-01 to MC01-05

No	Resource Code	MO Date	MO No	Product Code	Staff	Time(Hour)		SETUP	%	Time(Hour)		%	ชิ้น/ก	%	HOUR	%	ML
						Plan	Actual			Maintenance							
2	MC01-03	9/8/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T ใหญ่ ก้านยาว CNC	เอ	7.3	6.3	1	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	ดี
						10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	
		11/8/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T ใหญ่ ก้านยาว CNC	เอ	7.3	6.3	1	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	ดี
						10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	
		12/8/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T ใหญ่ ก้านยาว CNC	เอ	7.3	6.3	1	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	ดี
						10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	
		13/8/2555	MO2555/0555	ลูกหมาก T ใหญ่ ก้านยาว CNC	เอ	7.3	6.3	1	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	ดี
						10.3	10.3	0	0%	0	0%	0	0%	0%	100	0%	



บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 ซ.แจ้งวัฒนะ 23 ต.บางตลาด อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร. 0-2582-2110, 0-2582-2120 [www.q-sofithai.com](http://www.q-sofithai.com), [www.erptothai.com](http://www.erptothai.com)

---

\*\*\*\*\* รับ Customize โปรแกรมเฉพาะรายการงาน

## Operating Environment Requirement

### 1 Hardware Specifications

#### 1.1 Database Server

- Intel Pentium VI 1.6GHz or higher
- 512 MB RAM or higher
- 120GB Hard Disk Space or higher
- CD-ROM Drive

#### 1.2 Client

- Intel Pentium VI 1.4GHz or higher
- 512 MB RAM or higher
- 80 GB Hard Disk Space or higher
- CD-ROM Drive

### 2 Software Specifications

#### 2.1 System Software

ติดต่อ ฝ่ายขาย โทร. 0-2582-2110, 0-2582-2120, 08-6395-0364



## บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 ซ.แจ้งวัฒนะ 23 ต.บางตลาด อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร. 0-2582-2110, 0-2582-2120 [www.q-sofithai.com](http://www.q-sofithai.com), [www.erptothai.com](http://www.erptothai.com)

---

### 2.1.1 Database and Application Server

- Windows 2000 Server
- Windows 2003 Server
- Microsoft SQL Server 2005 Express
- Microsoft SQL Server 2000 or 2005
- Microsoft .Net Framework 1.1(SP.1), 2.0 (SP.1)

### 2.1.2 Application Client

- Windows XP SP.2
- Microsoft .Net Framework 1.1(SP.1), 2.0 (SP.1)

### 2.1.3 Application Server

- Windows 2000 Server or Windows 2003 R2
- .....