

Q.Soft MMS. Version 7.01

Full Option

Q. Soft MMS เป็น Software ที่พัฒนาขึ้นโดยทีมงานที่มีประสบการณ์ด้านการวิเคราะห์ และพัฒนาระบบบริหารการผลิตในภาคอุตสาหกรรมที่หลากหลาย ผนวกกับทีมงานที่มีประสบการณ์ในการพัฒนา Database Application (โปรแกรมที่มีระบบการจัดเก็บฐานข้อมูลจำนวนมาก)

จุดมุ่งหมายของ Software นี้ คือ ให้ผู้ประกอบการภาคอุตสาหกรรมการผลิตที่กำลังมองหาหนทางในการลดต้นทุนการบริหารจัดการ และเพิ่มศักยภาพโรงงานของตน โดยนำระบบซอฟต์แวร์ที่มีคุณภาพ ใช้งานง่าย และราคาไม่สูงจนเกินไปเมื่อเทียบกับความสามารถที่ได้รับ อันจะนำไปสู่การพัฒนาศักยภาพในการแข่งขันขององค์กร และพัฒนาระบบการทำงานให้เจริญเติบโตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดผลกำไรสูงสุด

โปรแกรม Q. Soft MMS ประกอบไปด้วย Feature การทำงานหลัก ๆ ดังนี้

- ระบบวางแผนการใช้วัสดุล่วงหน้า (Material Requirement Planning MRP.I) จากราคาและเวลาที่ต้องการ คำนวณปริมาณและวันที่ต้องจัดส่ง รวมถึงต้นทุนการจัดส่งและการจัดจ้างวัสดุที่ต้องการ ให้สามารถติดตามและตัดสินใจได้ในแต่ละขั้นตอน
- ระบบวางแผนการผลิต (Manufacturing Resource Planning MRP.II) รองรับการผลิตทั้งแบบ made to order, made to stock สามารถจัดการกับ hot order ได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และช่วยกำหนดการบริหาร shop floor ประกอบกับมี Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการทำงานได้ทันที ตัว Gantt Chart เลย ทำให้ง่ายในการปรับปรุงแผนงาน
- ระบบบริหารสินค้าคงคลัง รองรับการบริหารสต็อกสินค้า การรับของเข้า การส่งของออก การบริหารสต็อกของแหล่ง ซึ่งมีรายละเอียดการบริหารตั้งแต่ระดับคลัง(Warehouse), ชั้นวาง(Shelf), ตำแหน่ง(Location)
- ระบบต้นทุนการผลิต (Cost Accounting) รองรับการเก็บต้นทุนการผลิต ทุกๆหน่วยการผลิต (Work In Process) และคำนวณต้นทุนได้ทั้งแบบงบประมาณสั่งทำหรือช่วงการผลิต และดูต้นทุนได้ทั้งแบบ FIFO, Average, Lot Specific
- ระบบขาย (Sale Order) รองรับการจัดทำใบเสนอราคา, ใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า, ใบสั่งของ สามารถทำงานผ่าน internet ได้
- ระบบบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance) รองรับการทำตารางแผนการซ่อมบำรุง, การสั่งซื้ออะไหล่

7. ระบบรักษากำหนดสิทธิการใช้งาน (**Security Authority**) สามารถกำหนดสิทธิการใช้งาน(เพิ่ม, แก้ไข, ลบ, พิมพ์)ได้ทุกเมนู, ทุก field ต้นทุน
8. ระบบการตรวจสอบประวัติสินค้าย้อนกลับด้วยเทคโนโลยีกลุ่มเมฆ (**Lot Traceability on Cloud Technology**) สามารถอัปโหลดข้อมูลประวัติสินค้าขึ้นไปไว้บนเทคโนโลยีก้อนเมฆทำให้ลูกค้า หรือผู้ที่ต้องการทราบประวัติที่มาของสินค้าตรวจสอบข้อมูลได้เองจากที่เดิมได้
9. ระบบการเชื่อมต่อ กับโปรแกรมบัญชี-การเงิน (**Interface System**)
รองรับการเชื่อมต่อ กับโปรแกรมบัญชี-การเงิน ที่ใช้งานในปัจจุบัน โดยสามารถเชื่อมต่อ กับโปรแกรมบัญชีชั้นนำได้

ประโยชน์ที่ได้รับจากโปรแกรม

1. สามารถวางแผนแบบ Advance Scheduling (Forward Scheduling + Backward Scheduling)
2. สามารถวางแผนการผลิตได้ทั้งแบบที่ล่วงหนอน (แยกส่วนการวางแผน)
หรือวางแผนการผลิตทั้งสายการผลิตผลิตภัณฑ์ หรือผสมรูปแบบกันก็ได้
3. สามารถแทรกงานด่วน เปลี่ยนแปลงแผนการผลิตที่วางแผนไปแล้ว หรือแม้กระทั่งแผนที่ออกไปสั่งผลิตไปแล้วก็ตาม โดยมีรูปแบบสำหรับการแทรก หรือเปลี่ยนแปลงงานที่หลากหลาย ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับสิทธิการใช้งานโปรแกรมที่ถูกกำหนดขึ้น
4. มี Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขแผนการผลิตได้เลยทำให้สามารถดูตารางการทำงานแบบภาพรวมได้ง่าย และสะดวกในการปรับเปลี่ยนแผนงาน
5. ผู้บริหารสามารถทราบต้นทุนก่อนการผลิต และทราบต้นทุนที่แท้จริงหลังการผลิตแล้ว ทำให้ง่ายต่อการตัดสินใจ การบริหารการผลิต และสะดวกในการซ้ายจัดทำบัญชีต้นทุน
6. รองรับการวางแผนการผลิตแบบ Re-Process, Re-Work, Re-Pack และค่าวนัตตันทุนสินค้าเฉพาะกรณีนั้นๆได้อย่างถูกต้อง
7. รองรับ QC Process และการออกใบ Certificate
8. รองรับการวางแผนการผลิตของจุดสนับ (Work Center) เมื่อการผลิตจะขึ้นอยู่กับกำลังคนก็ตาม (มีการสับเปลี่ยนกำลังคนตลอดเวลา)
9. ลดความซ้ำซ้อน เพิ่มความรวดเร็วในการทำงาน ทั้งงานจัดซื้อ งานคลังสินค้า งานวางแผนการผลิตงานส่งสินค้า และทำให้ง่ายต่อการสืบค้น หรือติดตามข้อมูล พร้อมทั้งนำข้อมูลไปประมวลผลต่อ
10. สามารถนำไปใช้ในการบริหารคลังสินค้า ให้มีปริมาณที่เหมาะสม และลดต้นทุนการจัดเก็บพร้อมทั้งทราบความเคลื่อนไหวต่างๆ ของวัตถุดิบ สินค้ากึ่งสำเร็จรูป สินค้าสำเร็จรูป ในคลังสินค้า
11. สามารถตรวจสอบต้นทุนสินค้าได้ทั้งแบบ FIFO, Average และ Lot Specific

12. เพิ่มความแม่นยำของข้อมูล และลดความผิดพลาดในการทำงานของพนักงาน
13. เป็นเครื่องมือช่วยสนับสนุนข้อมูลให้หน่วยวางแผนการผลิต, จัดซื้อ, คลังสินค้า ใช้เพื่อตอบสนองนโยบายขององค์กร
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 เพื่อตัดต้นทุนที่แท้จริงของสินค้าได้
29. สามารถดูปริมาณของเสีย, สาเหตุการเสียได้ (Scrap, Waste & Defection)
30. สามารถตรวจสอบยอดสต็อกสินค้าผ่านทาง internet ได้
31. สามารถตรวจสอบยอดคงส่งสินค้าผ่านทาง internet ได้
32. ใช้แสดงสถานการณ์ผลิตสำหรับลูกค้าที่มักเปลี่ยนแปลง Spec สินค้าบ่อยๆ ให้ทราบถึงความก้าวหน้าในการดำเนินกระบวนการผลิตสินค้า เพื่อความเข้าใจระหว่างผู้ผลิตและลูกค้า
33. ทราบกำไรขั้นต้นจากการขายสินค้าแต่ละตัวได้
34. สามารถจองสินค้าเพื่อขายได้
35. สามารถสรุปยอดสั่งซื้อร่วมของแต่ละลูกค้าได้
36. สามารถพิมพ์ใบเสนอราคา หรือใบสั่งสินค้าผ่านทาง internet ได้
37. จัดทำตารางวัน และเวลาบำรุงรักษาเครื่องจักร, อุปกรณ์(เช่น แม่พิมพ์), หน่วยผลิต ล่วงหน้าได้
38. กำหนดการบำรุงรักษา เมื่อรอบเครื่องถึงระยะที่กำหนดหรือจำนวนของที่ผลิตได้ (Fix run)

39. รองรับการແຈ້ງຂ່ອມຊຸກເນີນ

40. งานต่างๆ ທີ່ກໍານົດໄວ້ວ່າຕ້ອງທຳ ຜູ້ເຂົ້າງານສາມາດຮັດສັ່ງດໍາເນີນການ ຍົກເລີກ ໄດ້ຕາມຄວາມ
ເໝາະສົມ

41. ກໍານົດທຽບຢາກທີ່ຕ້ອງໃຊ້ໃນກາງທຳການໄດ້ ດົກ, ອະໄຫລ໌, ເຄື່ອງນິ້ອ

42. ເກັບຂໍ້ອມມູລພລກາກປົງປັດຕິງານຍ່າງລະເຂີຍ ເພື່ອໃຊ້ເປັນສູ່ານຄວາມຮູ້ໃນກາງຂ່ອມບໍາຈຸງຄວັງຕ່ອໄປ

43. ສູ່ປົກປ່າໃຫ້ຈ່າຍຂ່ອມບໍາຈຸງຕາມງານສັ່ງທໍາ

44. ສາມາດຖາວອນແຜນກາງຈົດໜ້ອຂະໜາດ ແລະ ວັດສຸດສິ້ນເປີດໂອເພື່ອຂ້ອງລ່ວງໜ້າໄດ້

ມີດຫຍຸ້ນໃນກາງວາງຮະບນ Network

45. ສາມາດເລືອກໄດ້ວ່າຕ້ອງການທິດຕັ້ງຮະບນແບບ Client/Server (Thick Client) ມີເລືອກ

Multi Tiers (Thin Client)

Feature Program Q-Soft

ລຳດັບ	ຄຸນສມບັດ
1	ສາມາດຄໍານວນພລດຕ່າງອັດຕາແລກເປີ່ຍີນໄດ້
2	ສາມາດນັນທຶນກຳນົດສັ່ງໜ້ອຈາກລູກຄ້າໄດ້
3	ສາມາດຕວບສອບຍອດຄ້າງສັ່ງສິນຄ້າໄດ້
4	ໂປຣແກຣມເປັນ 2 ພາຍາ (ໄທຍ-ອັກຖຸ)
5	ໂປຣແກຣມເປັນ Multi Crop, Multi Branch, Multi Factory
6	ສາມາດຄໍານວນຮະບນອັດຕາການພລິຕວັນ, ຂ້້າໂມງ, ນາທີ(ໜີ້ນ/ນາທີ, ນາທີ/ໜີ້ນ) ໄດ້ອັດໂນມັດ
7	ຮອງຮັບ Preplanning ຈາກຝ່າຍໝາຍ ມີรายงานວາງແຜນການພລິຕວ່າສິນຄ້າຕ້ວ່າໄທນໍທີ່ກວະຈະທຳການພລິຕ ແລ້ວ (ອາຈະເຮີມຍອດຈາກ Safety Stock) ກຣີນສິນຄ້າທີ່ພລິຕເພື່ອບາຍ
8	Sale Order ສາມາດຈອງ FG ໄດ້ ໂດຍຈອງໄດ້ທີ່ແບນເປັນໜີ້ນ ຢ້ອງເປັນໜີ້ນສິນຄ້າ(Component)ກີ້ ໄດ້
9	ສາມາດປະມານການ DM DL OH ເປັນຮ້ອຍລະ ໄດ້
10	ສາມາດແສດງຕາງການທຳການຂອງແຕ່ລະ JOB ແລະ ແຕ່ລະ Process ຈານໄດ້
11	ມີ Report ຮອງຮັບຂອງດີຂອງເສີຍແຕ່ລະ Process
12	ສາມາດຕິດຕາມງານແຕ່ລະ Job ວ່າດອນນີ້ອູ້ນໃນ Process ໄດ້ (Shop Floor) ຢ້ອງມີรายงานຮອງຮັບ

	หรือไม่
13	สินค้า 1 ตัวสามารถสร้างสูตรได้หลายหน่วยนับและซ่อนสูตรการผลิตไม่ให้แต่ละ User ดูได้ เช่น A มีสูตรผลิตเป็นหมวด, หมวด ก. สามารถดูสูตรหมวดได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรหมวด ข. สามารถดูสูตรหมวดได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรหมวด
14	สามารถกำหนดสูตรการผลิตได้หลายรูปแบบ เช่น ต้องการผลิตสินค้า A ซึ่งต้องใช้วัสดุ B กับ C ในส่วนของการสร้าง BOM ต้องการให้สร้าง BOM A, BOM B และ BOM C
15	การคำนวณในส่วนของชั่วโมงเครื่องจักรที่ใช้ไปในการทำงานจริงๆ เปรียบเทียบกับประมาณการ และสามารถดูได้ว่าเครื่องจักรไหนว่าง และวางแผนได้ว่าเครื่องจักรไหนต้องหยุดซ่อมบำรุงรักษา เมื่อไร มี Calendar ให้ดู หรือรายงานหรือไม่
16	กรณีที่มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนสูตรการผลิตเฉพาะวัสดุดินสามารถทำได้และมีรายงานให้ดูว่ามี การเปลี่ยนวัสดุดินอะไรบ้าง และการเปลี่ยนมีผลให้ต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไร
17	มีรายงานที่สามารถดูได้ว่า วัสดุดิน แรงงาน หรือค่าใช้จ่ายอื่นๆ มีต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไหร่ โดยสามารถดูทั้งเป็นจำนวนเงินและเป็นร้อยละ
18	กรณีที่มีของเสียเกิดขึ้นระหว่างการผลิตสามารถที่จะนำไปดำเนินการดังต่อไปนี้ ก. นำกลับมาทำใหม่โดยไม่ต้องปิด Job งานใหม่ ข. นำเข้า Stock เพื่อเป็นของเสียและ Link ไปเป็นต้นทุนของการผลิตนั้นๆ ได้
19	วัสดุดินขาดสต็อกหรือถึงจุด Minimum มี Alert เตือน หรือสามารถ Gen ไป PR Auto
20	กำหนดต้นทุนของแต่ละหน่วยนับของการผลิต เช่น ถ้าผลิตแพ็ค ต้นทุนเท่าไร ผลิตชิ้นต้นทุนเท่าไร มีรายงานรองรับ
21	สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายตามกำลังเครื่องจักรเพื่อ Post ค่าใช้จ่ายต่อเดือนได้
22	สามารถคำนวณจำนวนวัสดุดินที่ใช้ก่อนสั่งผลิตได้ พร้อมทั้งสามารถคำนวณกลับได้ว่าในเวลา 1 ชั่วโมง สามารถผลิตสินค้าได้เท่าไหร่ และ ใช้วัสดุดินจำนวนเท่าไหร่ วัสดุดินในคลังขาดเหลือเท่าไหร พร้อมทั้งคำนวณต้นทุนมาตรฐานในการผลิตสินค้า
23	สามารถคัดลอกสูตรการผลิตสินค้าที่มีความคล้ายคลึงกันได้เพื่อ เพิ่มความสามารถรวดเร็วและ ประหยัดเวลาในการปรับโครงสร้างของสินค้าแต่ละตัว
25	สามารถคำนวณแผนการใช้วัสดุดิน โดยพิจารณาจากยอดOrder และสูตรการผลิต (BOM)
26	ใบสั่งผลิตสามารถเปลี่ยนแปลงวัสดุที่จะเบิกที่ใบสั่งผลิตที่จะเบิกได้ (Master BOM)

27	ที่ใบสั่งผลิตสามารถเพิ่มวัตถุดิบหรือวัสดุนอกเหนือจากสูตรใบผลิตได้
28	สามารถบันทึกวันเวลาเริ่มงาน ถึงแยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
29	ใบเบิกวัตถุดิบ สามารถเบิกวัตถุดิบโดยอ้างอิง ใบสั่งผลิต โดยที่สามารถเบิกของเพิ่มได้ นอกเหนือจากจำนวนที่ระบุในใบสั่งผลิต
30	ใบปิดการผลิตสามารถบันทึกวันเวลาปิดการผลิตจริงได้ แยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
31	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม Line หรือตามเครื่องจักรได้
32	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม ภาระการทำงานได้
33	จัดลำดับการทำงานในแต่ละ ใบสั่งผลิต โดยจัดลำดับในแต่ละเครื่องจักรที่มีการใช้งาน และมีการคำนวณในระดับชั่วโมงและนาที
34	สามารถคำนวณกำลังการผลิตที่จะต้องการใช้จริงเบริยนเทียบกับกำลังการผลิตที่มีอยู่
35	หลังจากผลิตเสร็จแล้วสามารถทำการ โอนสินค้าเข้าคลังได้ และสามารถคุณลิบค่าระหว่างผลิตได้
36	รองรับการผลิตที่มี Assembly หรือ BOM หลายชั้น
37	สามารถระบุ Job no. หรือเลขที่ใบสั่งผลิตในการเบิกและคืนวัตถุดิบ
38	สามารถบันทึกเวลาการทำงานและจำนวนของเดียวเสียในแต่ละขั้นตอนการผลิต
39	สามารถทราบสถานะการทำงานของแต่ละ Job No. และใบสั่งผลิตได้ว่าอยู่ในขั้นตอนใด
40	สามารถทราบความแตกต่างระหว่างการใช้วัตถุดิบจริงกับมาตรฐานตามสูตรการผลิต แยกตาม Job No. ใบสั่งผลิต และมีรายงานรองรับ
41	สามารถเปรียบเทียบเวลาการทำงานมาตฐานกับเวลาการทำงานจริงของแต่ละ Process ทำให้ทราบประสิทธิภาพในการทำงานได้อย่างแท้จริง และมีรายงานรองรับหรือ
42	สามารถระบุเหตุผลของเสียในแต่ละ Work Center ได้ และมีรายงานรองรับ
43	สามารถนำต้นทุนที่ไม่ใช้วัตถุดิบเข้ามาร่วมเป็นต้นทุนจริงได้
44	สามารถคำนวณต้นทุนการผลิตแยกตาม Job No. และมีรายงานรองรับ
45	สามารถปั้นส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามหน่วยนับอิงตามปริมาณได้
46	สามารถปั้นส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามเวลาการทำงานจริงได้
47	สามารถปั้นส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามแผนกหรือ work center ได้
48	สามารถคำนวณต้นทุนแรงงานทางตรงเข้า Job No และมีรายงานรองรับ

49	สามารถจัดสรรค่าใช้จ่ายการผลิตเข้าในต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป โดยใช้ยอดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริง ตลอดสิ้นเดือน
50	สามารถระบุเงื่อนไขในการจัดสรรแยกเป็นแต่ละค่าใช้จ่ายได้ เช่น ชั่วโมงแรงงาน, ชั่วโมงเครื่องจักร, จำนวนชิ้นงานที่ผ่านเครื่องจักร, พื้นที่ เป็นต้น
51	สามารถกำหนดต้นทุนมาตรฐานของสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเปรียบเทียบกับยอดต้นทุนจริงได้
52	สามารถบันทึกเวลาช่วงที่จะต้องทำการซ่อมบำรุง หรือเปลี่ยนอะไหล่ แล้วระบบจะทำการจองเวลาในเครื่องจักรนั้น เพื่อที่ระบบงานวางแผนจะไม่วางแผนงานลงในเวลาที่จองไว้
53	สามารถกำหนดเวลาหยุดทำงานของเครื่องจักรและแม่พิมพ์ต่างๆ เพื่อเชื่อมโยงกับการคำนวณตารางการทำงานเครื่องจักร ในระบบวางแผนการการทำงานของเครื่องจักร
54	ฝ่ายวางแผนสามารถวางแผนการผลิต และคุกภาพรวมในการผลิตของ Job ทุก Job ได้
55	สามารถจัดตารางการผลิตแบบไปข้างหน้า (Forward Scheduling) ได้ โดยที่โรงงานไม่สนใจว่า Due Date ของลูกค้าจะเป็นเมื่อไหร่ สำหรับงานเริ่มผลิตวันนี้ระบบจะคำนวณโดยอัตโนมัติว่า Semi ของงานชิ้นนี้จะผลิตเสร็จเมื่อไหร่ ตอนไหนช่วยกรณีที่ลูกค้าไม่ได้บอก Due Date มาแต่ลูกค้าต้องการสินค้าด่วนนั้นด่วนที่สุด
56	สามารถที่จะจัดตารางการผลิตแบบถอยหลัง (Backward Scheduling) โดยเอา Due Date ของลูกค้าเป็นหลัก โปรแกรมจะคำนวณข้อนกลับไปว่าในการผลิต Semi ในแต่ละตัวต้องเริ่มทำการผลิตเมื่อไหร่ แต่ละขั้นตอนจะเสร็จตอนไหนเป็นชั้นๆ ไปซึ่งจะช่วยให้โรงงานสามารถที่จะวางแผนงานการผลิตเป็นไปอย่างแม่นยำและรวดเร็วโดยโปรแกรมจะคำนวณเป็นแบบอัตโนมัติ พร้อมทั้งแสดงรายละเอียดของ ชิ้นส่วนและวัสดุคงพร้อมทั้งจำนวนที่ใช้ในการผลิตในแต่ละชั้นอย่างละเอียด
57	มีรายงาน Gantt Chart เพื่อช่วยให้คุณภาพหน้าของงานได้อย่างง่ายๆ
58	สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้ทั้งการผลักแผนออก, ดึงแผนเข้า หรือแทรกแผน
59	มีโปรแกรม Advanced Planning Scheduling ซึ่งเป็นแผนภาพแบบ Gantt ที่สามารถปรับปรุงแผนงานทั้งการผลักออก และการดึงงานเข้าได้อัตโนมัติ โดยโปรแกรมจะคำนวณผลกระทบทั้งหมดที่จะเกิดขึ้นให้เอง
60	แม่สั่งผลิตไปแล้วหากมีสิทธิในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลก็สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้
61	สามารถกำหนดการใช้ Part หลักและ Part ทดแทนในกรณีที่สินค้านั้นมี Part ทดแทนได้
62	สามารถวางแผนการผลิตพร้อมกันได้ถึง 2 จุดสนใจ เช่น การวางแผนเครื่องจักร และแม่พิมพ์ไปพร้อมกัน(ต้องว่างทั้งเครื่องจักร และแม่พิมพ์ถึงจะวางแผนได้) หรือวางแผนเครื่องจักร กับ

	พนักงาน(ต้องว่างพร้อมกันทั้งเครื่องจักร และพนักงานจึงจะวางแผนผลิตได้)
63	สามารถทราบถึงจำนวนพนักงานและเครื่องจักรที่จะใช้ในการผลิตงานนั้นๆได้
64	สามารถที่จะทราบถึงจำนวน OT ว่าควรเปิดหรือไม่ควรเปิด OT เพื่อให้ทันงาน ตาม Due Date
65	ในการผลิตสามารถที่จะเลือกการผลิตเป็นระบบ Make to Order หรือ Make to Stock ได้
66	สามารถที่จะกำหนด Order Policy ใน การผลิตหรือการสั่งซื้อได้
67	สามารถที่จะกำหนด Lead Time ของสินค้าทั้งหมด ได้ รู้ถึงวันที่ต้องผลิตและวันเวลาที่ผลิตเสร็จ
68	สามารถเก็บรายละเอียดเครื่องจักรในแต่ละตัว เช่น การเก็บรายละเอียด Efficiency ,Standard Speed(Cycle Time) ได้
69	สามารถที่จะกำหนดกลุ่มของเครื่องจักรประเภทเดียวกัน เช่น Work Center โดยแต่ละ Work Center สามารถที่จะกำหนดได้ว่าเป็น Machine ,Labor หรือสมรรถนะของMachine และ Labor ได้
70	ในแต่ละ Work Center สามารถที่จะกำหนดจำนวนคงได้
71	ในแต่ละ Item สามารถที่จะกำหนด BOM ได้หลายวิธีและไม่จำกัด
72	สามารถที่จะ Confirm Order และ Confirm Line ผลิตได้
73	สามารถสั่งผลิตซ้ำ(Re Work, Reprocess) ได้ในกรณี QC ไม่ผ่าน
74	สามารถกำหนดวันกำหนดวันเริ่มใช้และสืบสุกการใช้งานของ BOM ตัวนั้นๆได้
75	Item 1 Item สามารถที่จะกำหนดวิธีการผลิต (Routing/Method) ได้หลายแบบ
76	สามารถที่จะกำหนดกำหนดการผลิตของแต่ละ Routing ได้ใน Item นั้นๆ
77	สามารถที่จะกำหนด Time Frame (ช่วงเวลา) ของการทำงานได้
78	สามารถที่จะกำหนด Release Date (วันเริ่มงาน), Due Date (วันเสร็จงาน) ได้
79	มีรายงานการวางแผนตาม Work Center ที่ทำงาน
80	โปรแกรมสามารถรองรับปัญหาในการวางแผนในกรณีที่มีการ OverLab เกิดขึ้นได้
81	สามารถบันทึกผลการตรวจสอบวัตถุคุณภาพทั้งหมด และจัดเก็บเป็นประวัติได้
80	สามารถกำหนดเส้นทางของการผลิตของสินค้าทั้งหมด(Routing) ได้ ระบบสามารถที่จะทราบถึง Routing ของการผลิตสินค้าและทราบถึงวัตถุคุณภาพในการผลิตสินค้านั้นๆ ได้
81	มี Lead Time ในแต่ละสินค้าเพื่อนำไปเป็นข้อมูล วิเคราะห์การกำหนด Minimum Stock และใน การกำหนดการวางแผนต่างๆ ได้ และมีรายงานรองรับ
82	สามารถวางแผนได้ทั้งเป็นวัน เป็นสัปดาห์ เป็นเดือน และเป็นปี ได้
83	มีปฏิทินที่กำหนดวันทำงานและวันหยุดแยกในแต่ละแผนก
84	สามารถวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรในแต่ละ Work Center ได้



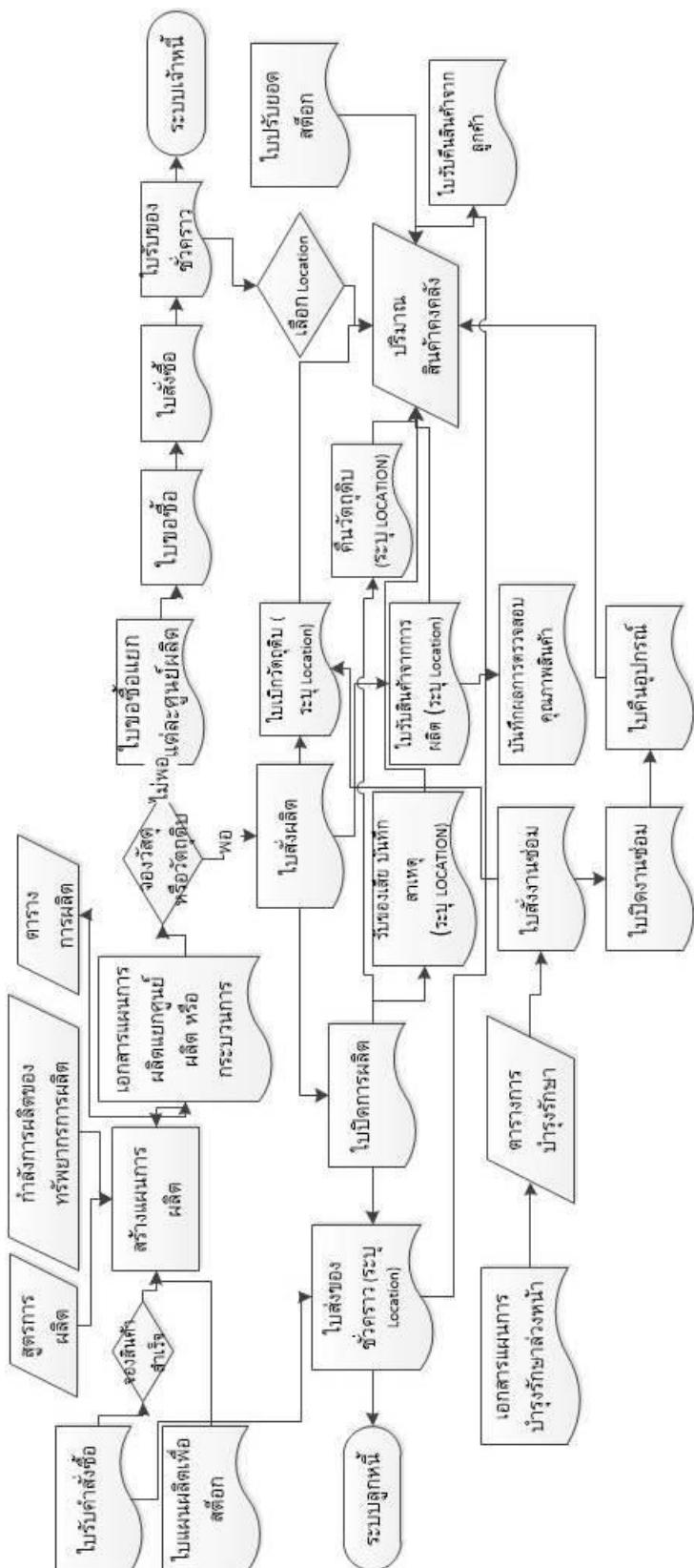
บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

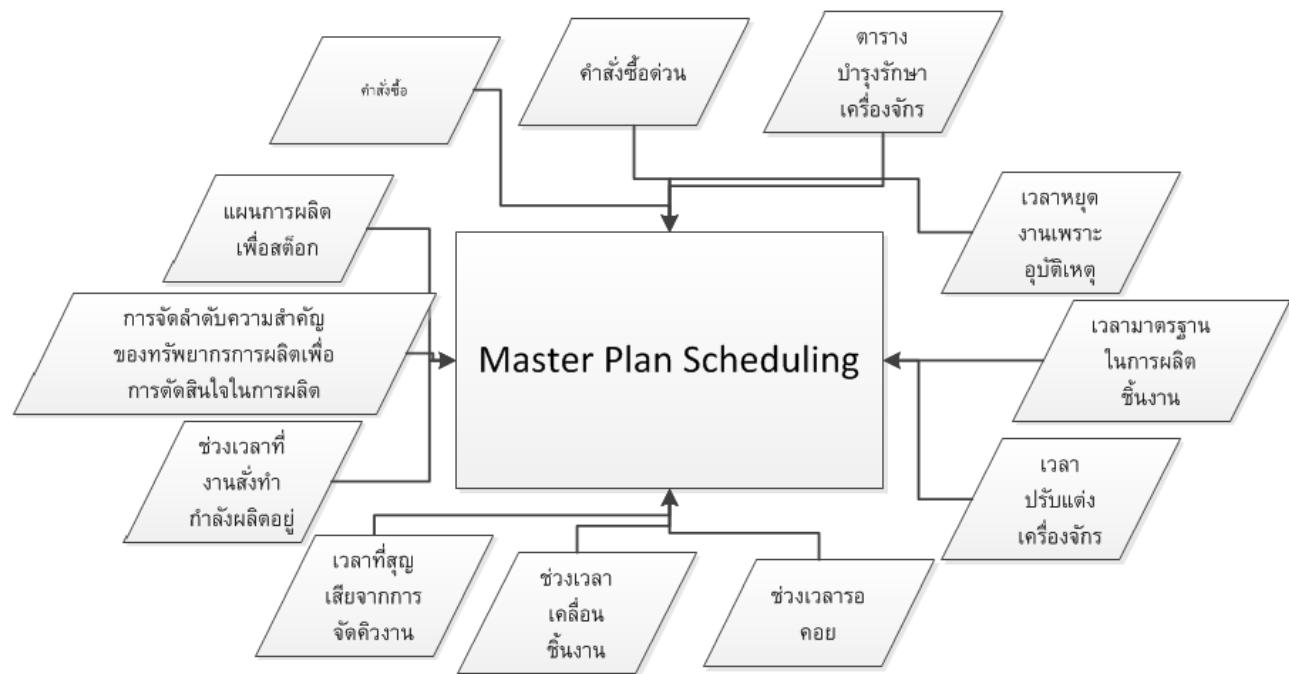
1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

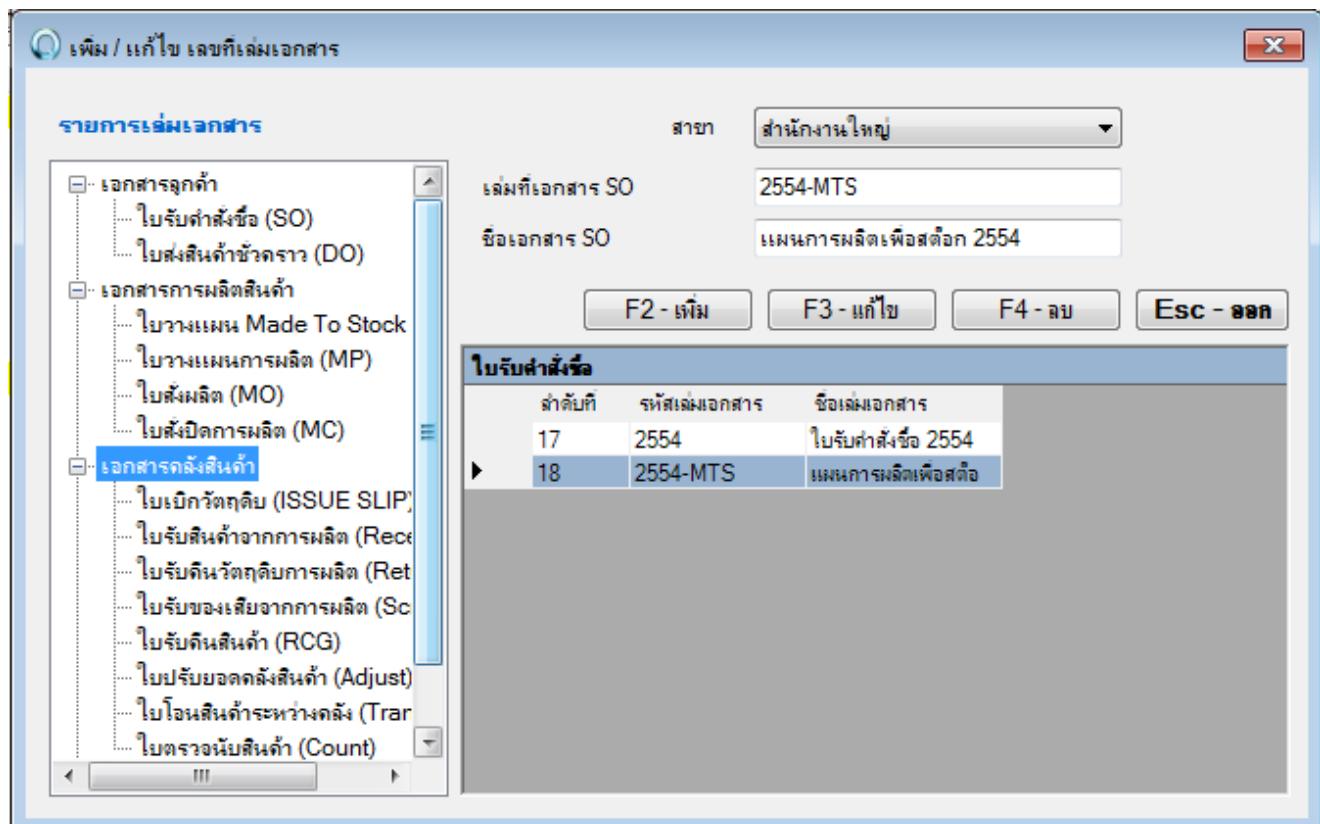
85	สามารถที่จะทราบถึงจำนวนสินค้าที่อยู่ใน Line ผลิตได้ (Work in Process)
86	สามารถที่จะกำหนดรหัสของ Lot Number วัตถุคิบที่ใช้ได้
87	สามารถบันทึกรับคำสั่งซื้อจากลูกค้าผ่าน Internet ได้
88	สามารถเรียกคูรรายงานที่สนใจผ่าน Internet ได้
89	สามารถกำหนดตารางซ่อมบำรุงล่วงหน้าได้ (ระบุได้ระดับวัน-เวลา)
90	โปรแกรมนำตารางซ่อมบำรุงไปประมวลรวมกับวางแผนการผลิตด้วย
91	ตารางแผนการซ่อมบำรุงสามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขได้ โดยโปรแกรมจะประมวลผลตารางทำการผลิตใหม่ได้
92	สามารถปรับปรุง แก้ไขใบสั่งซ่อม, การเบิกวัสดุสิ้นเปลือง-อะไหล่ ได้ตามสิทธิ์ที่ได้รับ
93	สามารถติดตามสถานะการสั่งซ่อมได้
94	สามารถตรวจสอบสต็อกอะไหล่ และวัสดุสิ้นเปลืองได้
95	โปรแกรมสามารถแยกอะไหล่ และวัสดุที่ถูกจองแล้ว และว่างพอให้หิบใช้ได้เมื่อนการวางแผนความต้องการการใช้วัสดุของฝ่ายผลิต
96	กำหนดมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพสินค้าทั้งกึ่งสำเร็จรูป, สำเร็จรูปได้ เช่น กำหนดว่าสินค้านี้ต้องมีคุณสมบัติทางเคมีเท่าไรจึงจะผ่านเกณฑ์
97	สามารถบันทึกคุณสมบัติของสินค้าที่ผลิตออกมาได้
98	สามารถแยกปริมาณสินค้าที่ผ่านการตรวจสอบ และยังไม่ผ่านการตรวจสอบได้แม้อยู่ใน Lot เดียวกัน
99	มีรายงานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าที่วัดได้จากสินค้า และค่ามาตรฐาน
100	มีรายงานสรุปว่าสินค้า Lot ใดไม่ผ่านมาตรฐานบ้าง

MMS. Flow





ตัวอย่างการทำงานของโปรแกรม





บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

- สามารถบันทึกใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Sale Order)

โดยสามารถบันทึกรายละเอียดได้ทั้งเรื่องอัตราแลกเปลี่ยน, ภาษี, บันทึกสินค้าในลักษณะ 2 หน่วยนับ, กำหนดส่งสินค้า, ตรวจสอบสินค้าคงสั่ง, รายละเอียด_สินค้าที่ส่งไปแล้วได้

ใบรับคำสั่งซื้อ

เดือน	2554	เลขที่	0430	เลขที่ว้าวอิง	PO11-M11-082/2	วันที่	8 พฤษภาคม 2554	วันส่งสินค้า	30 พฤษภาคม 2554	รายละเอียดอื่นๆ ...
ลูกค้า	T005	บริษัท ธนาภิวัฒน์ เอ็นจิเนียริ่ง เมนедж.	...							
ประเภท	ขาย	ระยะเวลาการจัดส่ง	0	วัน						
P	สินค้า	TNA-Boss 2-V3C023	TNA-Boss 2-V3C023	...	จำนวน	2,500.0000	บาท	หน่วยขาย	0.0000	ราคา : หน่วยขาย
	Lot	177			จำนวนคุมสต็อก	2,500.0000	บาท	ส่วนลด	0.00%	
	TagId	PO11-M11-082/2_001			วันที่ต้องการรับของ	11 กันยายน 3097	...	มูลค่า	0.00	
<p>F10 - ขึ้นต่อ F4 - ลบ Esc - ออก รวมรายการ 2,500.0000 มูลค่าส่วนลด 0.00 ส่วนลด(%) 0.00 มูลค่าก่ออา VAT 0.00 มูลค่า VAT 0.00 ยอดคงเหลือ 0.00</p>										
ลำดับที่	PF	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	Lot	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วย		
▶ 1	P	TNA-Boss 2-V3C023	TNA-Boss 2-V3C023	177	2,500.0000	บาท	2,500.0000	บาท		
*										

- สามารถบันทึกแผนการผลิตล่วงแบบ Made to Stock ได้

โดยสามารถบันทึกสินค้าที่ต้องการวางแผนการผลิตล่วงหน้า เช่นการผลิตสินค้าที่เป็น Common part หรือแผนการผลิตสินค้าต่อๆกัน แยกย่อยเป็นปริมาณในแต่ละช่วงเวลาที่ต้องการผลิตได้

โปรแกรมการผลิตเพื่อสต็อก

สาขา	สำนักงานใหญ่	เบอร์	MTS	เรชท์	699	เรชท์เรียบร้อย	MTS/699	วันที่	26 มีนาคม 2552			
แผนก	ฝ่ายผลิต	ผู้ดูแล	ปัญชรัตน์	...	อนุมัติ	อนุมัติ	ผู้อนุมัติ	ปัญชรัตน์	...			
วันที่อนุมัติ	26 มีนาคม 2552	รายละเอียด ...										
สินค้า			จำนวน	0.00	หน่วยคุณลักษณะ			จำนวน	0.00	หน่วยขาย		
วันที่ผลิตเสร็จ	31 มีนาคม 2552		หมายเหตุ ...									
<input type="button" value="F7 - เพิ่มสินค้า"/> <input type="button" value="F8 - ลบสินค้า"/>												
ลำดับที่	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	จำนวน	หน่วยคุณลักษณะ	จำนวน	หน่วยมาตรฐาน	วันที่ผลิตเสร็จ					
1	FG1	ห้องเก็บ 15 KG.	2,000.000000	ตั้ง	2,000.000000	ตั้ง	26/3/2552					



บริษัท บิสซิเนส คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

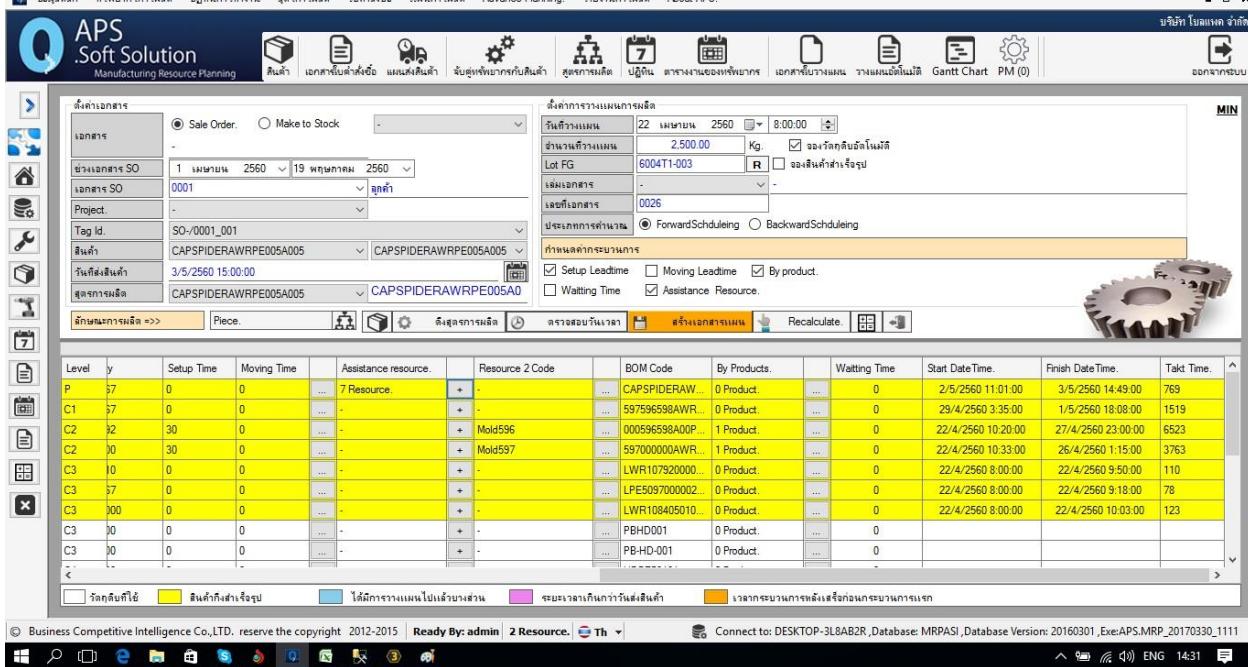
1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

ໂທ.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

- จำลองแผนการผลิตเพื่อเลือกเส้นทางการผลิตที่ดีที่สุด

 Advance Planing and Scheduling [บริษัท โนลแอล จำกัด] - [Create documents production planning automatically.]

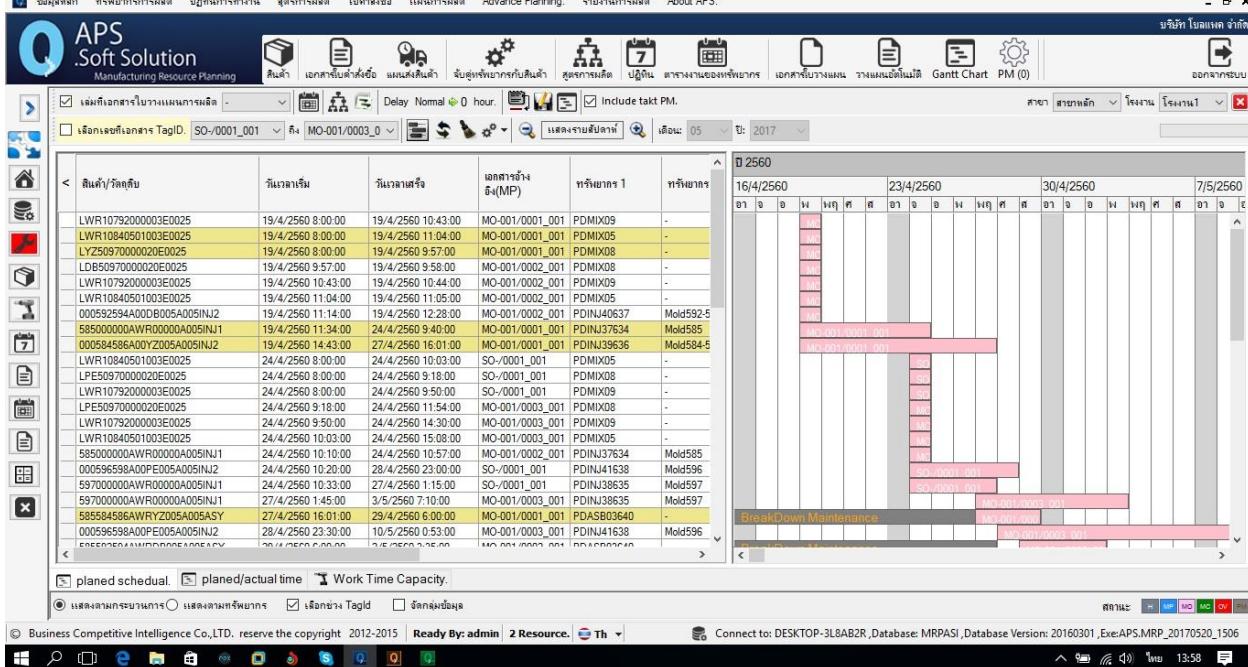
ຂໍ້ມູນລັກສົດ ການພ່າຍການການມືດ ພະຍິບປະກາຊາດໄກາະ ສຸດກາຮົມມືດ ໃບຄໍາຫຼັງເຊື້ອ ແຜນກາຮົມມືດ Advance Planning. ຮາຍງານກາຮົມມືດ About APS



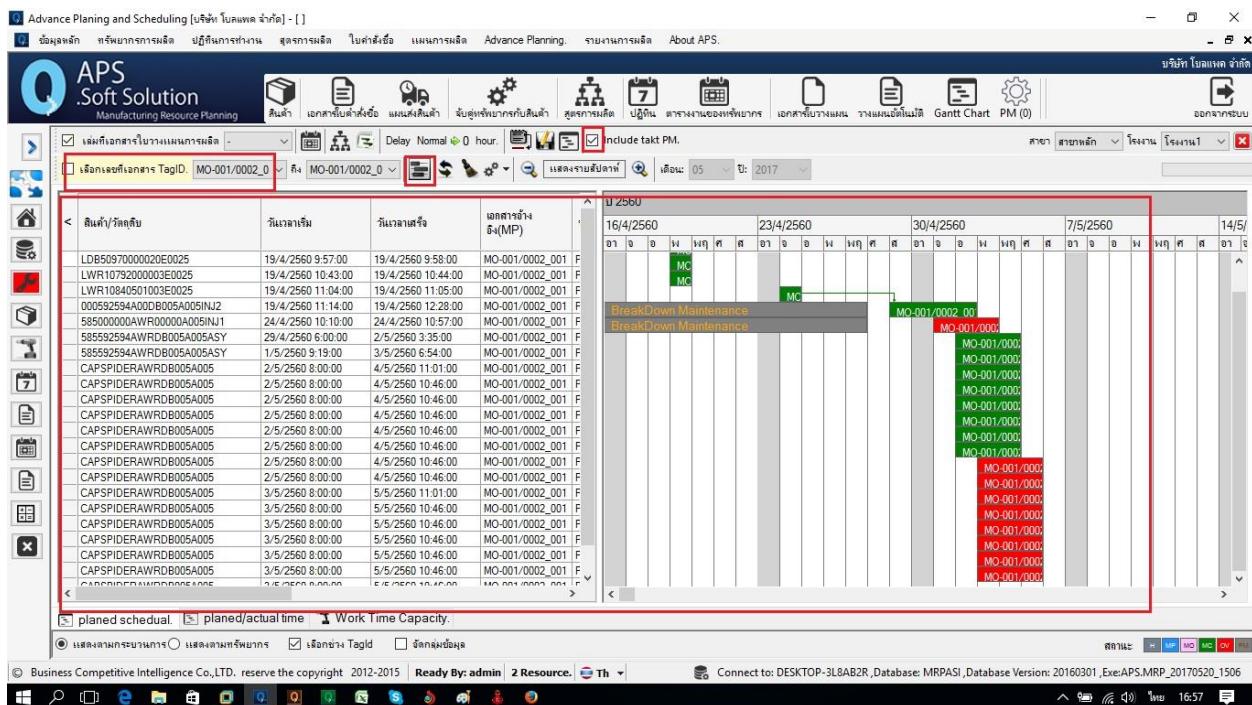
- ปรับปรุงแผนการผลิตบน Gantt Chart เพื่อความสะดวก, รวดเร็ว, ทันเหตุการณ์

Advance Planing and Scheduling [บริษัท โนลแพร็ค จำกัด] - []

Advance Planning and Bereavement Support Center | สำนักงานวางแผนล่วงหน้าและสนับสนุนการสูญเสีย



ติดต่อฝ่ายขาย 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364



- สามารถสร้างใบวางแผนการผลิต (MP) ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ Manual

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร , กลุ่มเครื่องจักร หรือจุดสนใจที่ใช้พิจารณากำลัง การผลิตแยกตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักร ในการวางแผนการผลิตคำนวณ Lead Time ต่างๆที่เกี่ยวข้อง ตรวจสอบปริมาณสินค้า-วัตถุดิบในสต็อก เพื่อส่งจ่องการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้ออัตโนมัติหากของในสต็อกไม่เพียงพอ



บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

ใบงานแม่การผลิต (เครื่องจักรเดียว)

สาขา	สำนักงานใหญ่	ปี	2554	วันที่	23 พฤษภาคม 2554	...
แผนก	ขาย	เลขที่	0019			
โรงงาน	โรงงานแห่งลักษณะ	เลขที่อ้างอิง	MP2554/0019	ลูกค้า	G001	บริษัท
อ้างอิง	SO	เลขที่ SO	118163-1			...
ลิ้นค้า	GPV-NHP406522	NHP 406522				...
รหัสสุทธิ BOM	GPV-NHP406522	NHP 406522			TagId	118163-1_001
จำนวนที่จะผลิต(หน่วยคุมต่ออ.)	1,800.0000	ชิ้น	Ex. Fac. Date	25 พฤษภาคม 2554	% Scrap	0.0000
จำนวนที่จะผลิต(หน่วยมาตรฐาน)	1,800.0000	ชิ้น	วันที่ต้องการลิ้นค้า	25 พฤษภาคม 2554		
เวลาเริ่มงาน	23 พฤษภาคม 2554	0:00:00	<input type="checkbox"/> ต้องการ Setup leadtime	ระบบทุกเที่ยวเปลี่ยนจ้างงาน	รายละเอียดลิ้นค้า ...	
รายละเอียดการผลิต	วันที่ติบที่ใช้	ลิ้นค้าที่ต้องการ	เลือกเครื่องจักร	คืนเครื่องจักร	F10 - บันทึก	Esc - ออก
ลำดับที่	วันที่เริ่ม (ตามแผนภาระผลิต)	จำนวนที่ใช้	กำลังการผลิตที่ใช้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตได้ໄ้อ	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร
1	4/23/2011 12:00:00 AM	912.00	152.00	.00	QC-PACK	QC-PACK
2	4/25/2011 12:00:00 AM	888.00	148.00	404.00	QC-PACK	QC-PACK

- **สามารถสร้างใบสั่งผลิต (MO) ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ Manual**

นอกจากนี้ยังทำให้ทราบต้นทุนมาตรฐานจากการผลิตสินค้าทั้งหมดที่

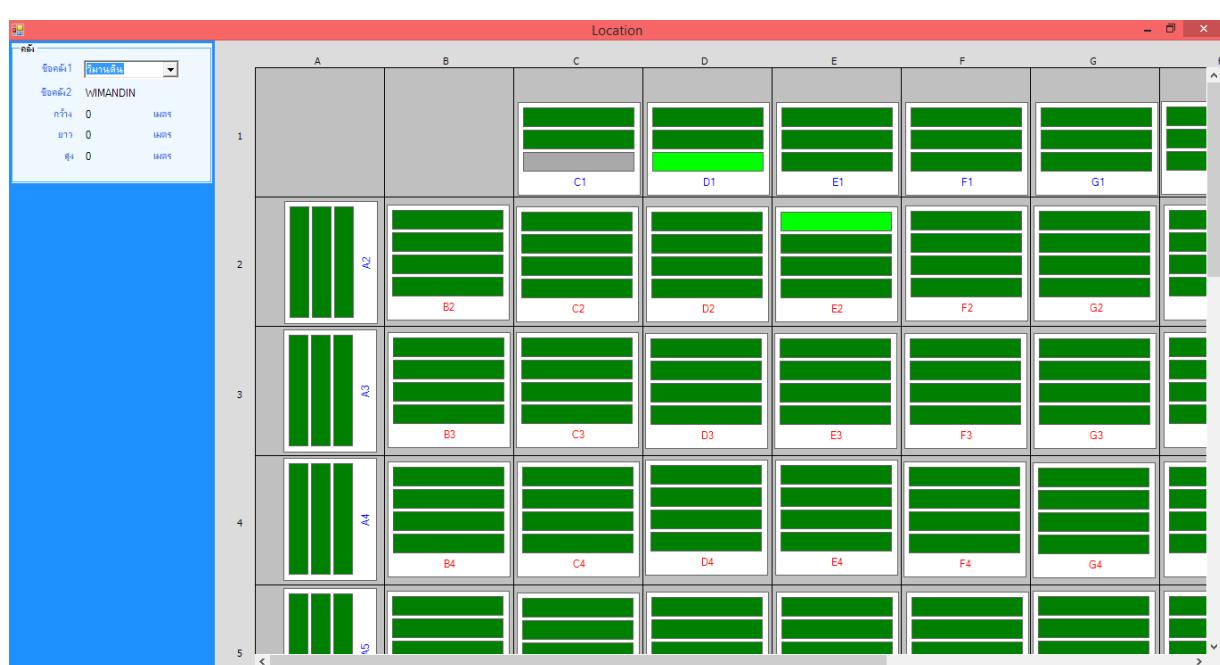
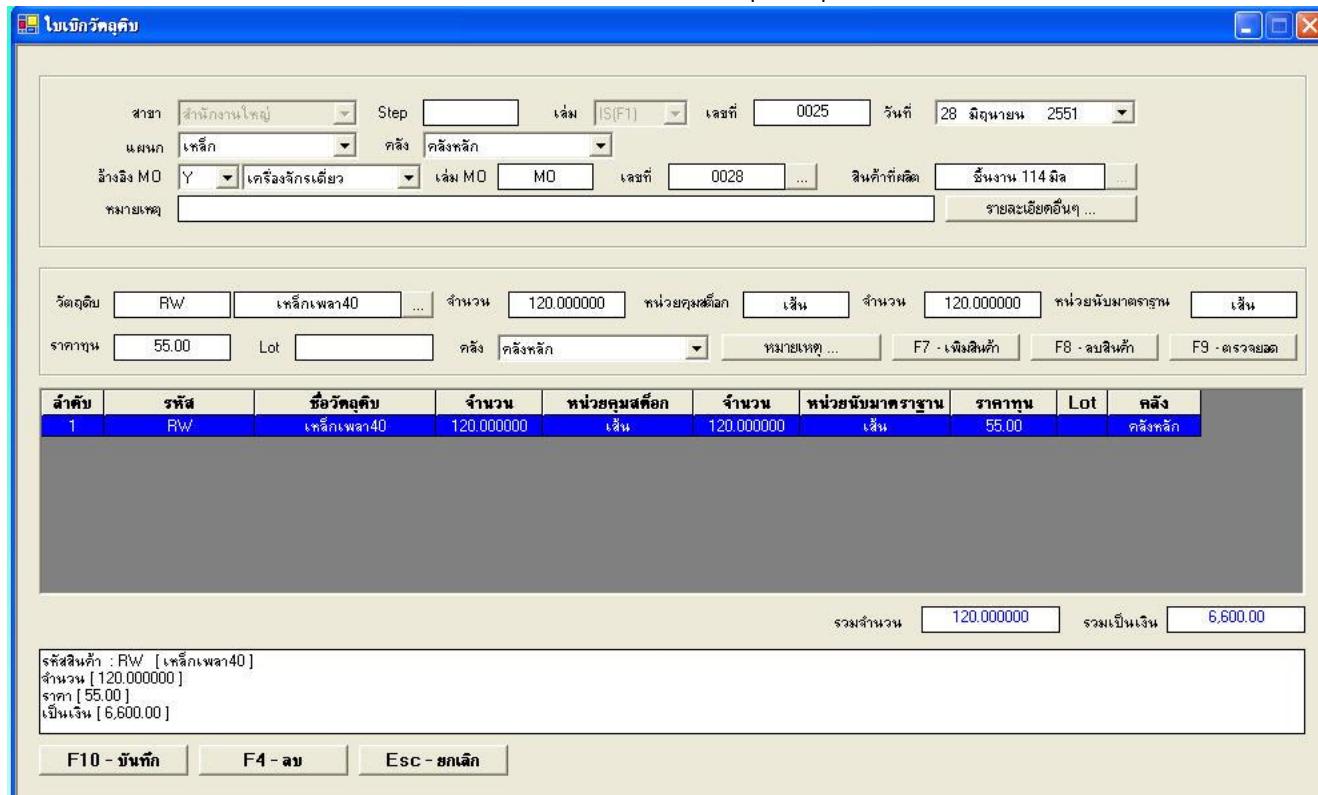
ใบสั่งผลิต (เครื่องขึ้นรูป)							
ใบงาน	ใบงานผลิต	เดือน	2554	เดือน	2016	เอกสาร	MO2554/2016
แม่แบบ	สโตร์	ลักษณะ MP	Y	เอกสาร MP	MP2554/2152	อุปกรณ์	Y003 บริษัท บีซีไอ (มหาสารคาม)
สินค้า	YNP-BOSS-4-TAP BOSS-4-TAP M6X0.75	จำนวนที่จะผลิต(หน่วยคุมสื่อสาร)	2,100.0000	จำนวนที่จะผลิต(หน่วยมาตรฐาน)	2,100.0000	Ex. Fac. Date	16 ธันวาคม 2554
สุด BOM	YNP-BOSS-4-TAP BOSS-4-TAP M6X0.75	วันเวลาที่เริ่มงาน	16 ธันวาคม 3097	เวลา	00:00	วันที่เสร็จ (เมฆ)	14 ธันวาคม 2554
		รายละเอียดอื่นๆ				วันที่ส่งออก	16 ธันวาคม 2554
						เวลา	08:00:00
F10 - ขั้นตอน F7 - รายการเบิกวัสดุคงเหลือ >> ເລືອກຫຼົງຈຳການ ຮະບັບຜົນການປະສົກ Job Esc - ອອກ							
รายการเบิกการผลิต ຮັດກິດຕີໃຫ້ Operation							
ลำดับ	วันที่	ผลิตได้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตได้	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	ຮະບັບການ	หมายเหตุประจําวัน
1	12/14/2011 12:00	560.0000	0.0000	MC02-03	TAPPING-Machi...		
2	12/15/2011 12:00	560.0000	0.0000	MC02-03	TAPPING-Machi...		
3	12/16/2011 12:00	25.0000	535.0000	MC02-03	TAPPING-Machi...		
*							
ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดเงิน 0.00 ค่าเสื่อมราคา 0.00 ค่าแรงงานชั่วโมง 0.00 ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 0.00 ค่าใช้จ่ายคงเหลือ 0.00 ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1 0.00 ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2 0.00 ภาษีและอากร 0.00 ภาษีและอากร 2 0.00							
ผู้อนุมัติ: 14/12/2011							
ใบสั่งผลิตรายละเอียด							
รหัสใบสั่ง: CAFSPIDERAWRYZ2005A005 รหัสพื้นที่: CAPSPIDERAWRYZ2005A005 กระบวนการ: Assembly แม่แบบ: 759.00 Kg. หน่วย: Kg. วันที่เริ่ม: 02/2017 13:00:00 วันที่สิ้น: 11/2017 13:21:00 By Product							
รหัสใบสั่ง	ชื่อสินค้า	จำนวน	จำนวน	หน่วย	ค่าใช้จ่าย	จำนวน	หน่วย
597596599AWRYZ2005A005ASY	397596599AWRYZ2005A005ASY				759.00	Kg.	
  							
รายการส่วน	ชื่อสินค้า	จำนวน	จำนวน	รายการ	จำนวน		
597596599AWRYZ2005A005ASY							
หน่วย	กิโลกรัม	กิโลกรัม	กิโลกรัม	รายการ	กิโลกรัม		
หน่วย	กิโลกรัม	กิโลกรัม	กิโลกรัม	รายการ	กิโลกรัม		
หน่วย	กิโลกรัม	กิโลกรัม	กิโลกรัม	รายการ	กิโลกรัม		
()	()	()		

ติดตามสถานะการผลิตด้วยระบบบาร์โค้ด

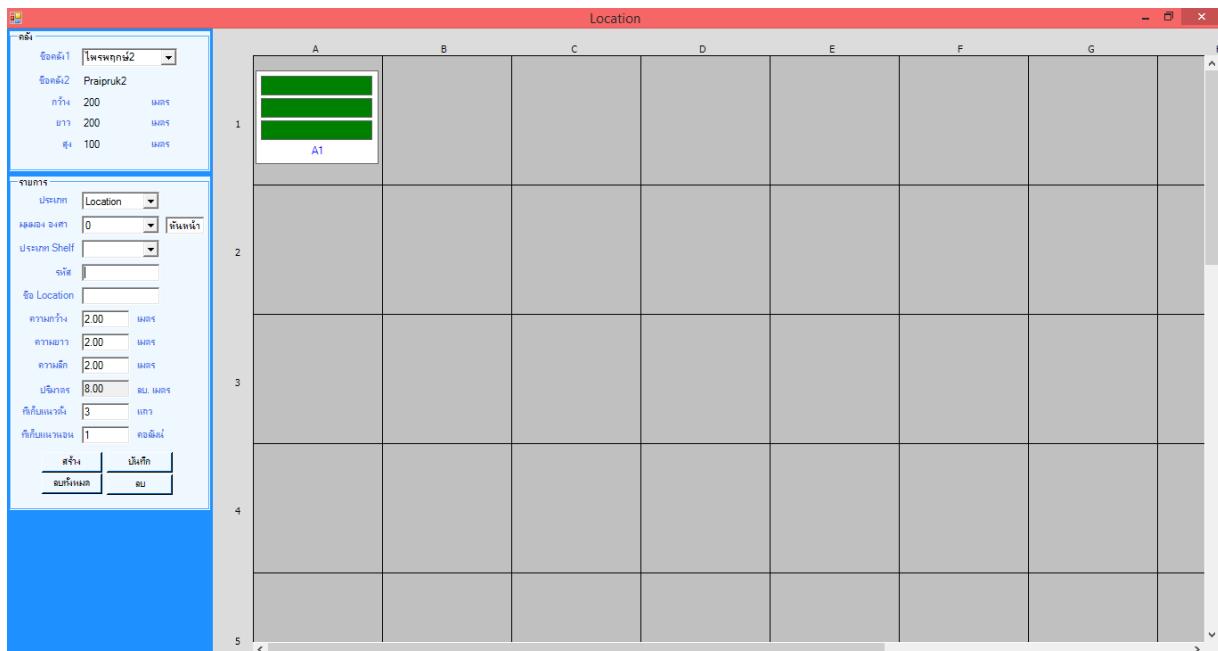
ติดต่อฝ่ายขาย 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364

- สามารถสร้างใบเบิกวัตถุดิบ ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ manual

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกบันทึกสินค้า/วัตถุดิบได้ โดยหน่วยคุณสมบัติ ก และหน่วยคิดต้นทุนมีความเป็นอิสระต่อกัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกต้นทุนวัตถุดิบในการผลิตแยกตามใบสั่งผลิตได้



- สามารถระบุ Location, Shelf ได้ และทำให้สามารถโปรแกรมระบุว่าควรเก็บสินค้าที่ Location ใด, Shelf ใด หรือการตามสินค้าแต่ละ Lot ได้ว่าอยู่ Location ใด, Shelf ใด



- สามารถออกแบบชั้นวางสินค้าได้เอง



- มีระบบป้ายบ่งชี้เพื่อใช้บริหารคลังสินค้าด้วยพาเลท

- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนวัตถุดิน, ใบรับสินค้าจากการผลิต, ใบรับคืนสินค้าจากลูกค้า ได้

- สามารถสร้างเอกสารใบปิดการผลิต(MC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างผลิตได้ บันทึกปริมาณของเดียบ สร้างเอกสารใบรับสินค้าจากการผลิตได้แบบขั้ตโน้มติ



บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

ใบปิดการผลิต (เครื่องจักรเดียว)

โรงงาน	โรงงานหลัก	ปี	2554	รอบที่	2044	รอบที่ล่าสุด	MC2554/2044	วันที่	29 ตุลาคม 2554																					
แม่แบบ	ขาย	ลักษณะ MO	Y	รอบที่	MO2554/1953	ลูกค้า	S003 ห้างหุ้นส่วนจำกัด	TagID																						
สินค้า	STY-BM 02 MILLING STY-LOWER LUG AG-LHL-BM 02 MILL																													
สูตรBOM	STY-BM 02 STY-LOWER LUG AG-LHL-BM 02	จำนวนที่ผลิตได้	200.0000	จำนวนตามใบับสินค้า	200.0000																									
ราคาหน่วยต่อก้อน	25.000000000000 บาท	ราคาหน. OH	0.0000	บาท % Scrap	0.0000	ผลรวม Scraps	0.00	ผลผลิตกันที่ผลิตได้และScraps																						
ราคากลางรวม	25.000000000000 บาท	วันเวลาเริ่ม(จริง)	3 มกราคม 2554 8:00:00	วันเวลาเริ่ม(เมม)	18 ตุลาคม 2554	Ex. Fac. Date	18 ตุลาคม 2554	วันรับ	19 ตุลาคม 2554																					
วัสดุคืนที่ใช้																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>ล่าดับที่</th> <th>รหัสวัสดุทุกตัว</th> <th>ชื่อวัสดุทุกตัว</th> <th>จำนวนที่ใช้</th> <th>หน่วยคุมสต็อก</th> <th>จำนวนที่ใช้</th> <th>หน่วยนับมาตรฐาน</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▶ 1</td> <td>STY-BM 02 CUT</td> <td>STY-LOWER LUG AG-LHL...</td> <td>200.0000</td> <td>ชิ้น</td> <td>200.0000</td> <td>ชิ้น</td> </tr> <tr> <td>*</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										ล่าดับที่	รหัสวัสดุทุกตัว	ชื่อวัสดุทุกตัว	จำนวนที่ใช้	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน	▶ 1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	200.0000	ชิ้น	200.0000	ชิ้น	*						
ล่าดับที่	รหัสวัสดุทุกตัว	ชื่อวัสดุทุกตัว	จำนวนที่ใช้	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน																								
▶ 1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	200.0000	ชิ้น	200.0000	ชิ้น																								
*																														
รายการเบิกต้น ...																														
รายการพังงาน																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>ล่าดับที่</th> <th>รหัสวัสดุทุกตัว</th> <th>ชื่อวัสดุทุกตัว</th> <th>จำนวนที่กิน</th> <th>หน่วยคุมสต็อก</th> <th>จำนวนที่ใช้</th> <th>หน่วยนับมาตรฐาน</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▶ 1</td> <td>STY-BM 02 CUT</td> <td>STY-LOWER LUG AG-LHL...</td> <td>0.0000</td> <td>ชิ้น</td> <td>0.0000</td> <td>ชิ้น</td> </tr> <tr> <td>*</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										ล่าดับที่	รหัสวัสดุทุกตัว	ชื่อวัสดุทุกตัว	จำนวนที่กิน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน	▶ 1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	0.0000	ชิ้น	0.0000	ชิ้น	*						
ล่าดับที่	รหัสวัสดุทุกตัว	ชื่อวัสดุทุกตัว	จำนวนที่กิน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน																								
▶ 1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	0.0000	ชิ้น	0.0000	ชิ้น																								
*																														
...																														
คำใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรง	0.00	คำใช้จ่ายคงที่โรงงาน	0.00	คำใช้จ่ายอื่นๆ 2	0.00																									
ค่าแรงงานอ้อม	0.00	ค่าเสื่อมราคา	0.00	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 3	0.00																									
ค่าใช้จ่ายเบรฟัน	0.00	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1	0.00	รวมค่าใช้จ่ายอื่นๆ ทั้งหมด	0.0000																									
F10 - ขั้นต่อ F6 - สร้างใบับสินค้า F7 - สร้างใบับคืนวัสดุคืน F4 - ลบ Esc - ออก																														

ระบบสาเหตุของเสีย

สาขา	สำนักงานใหญ่																																						
แหล่ง	W01 ใบรับนองเสีย	รอบที่	0001	รอบที่ล่าสุด	SCPW01/0	วันที่	3 มกราคม 2555																																
แม่แบบ	001-01 ขาย																																						
ลักษณะ MC	Y	เครื่องจักรเดียว	แหล่ง MC	2554	รอบ MC	2044	สินค้าที่ผลิต																																
หมายเหตุ																																							
รหัส Scraps	0003	กระบวนการ	กระบวนการ(หน่วยคุมสต็อก)	1.00	ใน	ราคาขาย	5.50																																
สาเหตุของเสีย	003	จำนวน	จำนวน(หน่วยมาตรฐาน)	1.0000	ใน																																		
คลัง	คลัง NG	Lot																																					
F7 - เพิ่ม F6 - แก้ไข F8 - ลบ																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>รอบที่</th> <th>ชื่อ Scraps</th> <th>รหัสสาเหตุที่ เสีย</th> <th>สาเหตุที่เสีย</th> <th>จำนวนที่เสีย</th> <th>หน่วยคุมสต็อก</th> <th>จำนวนที่เสีย</th> <th>หน่วย มาตรฐาน</th> <th>ต้นทุน</th> <th>คลังสินค้า</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▶ 1</td> <td>กระบวนการ กระบวนการ</td> <td>003</td> <td>กระบวนการ</td> <td>1.00</td> <td>ใน</td> <td>1.0000</td> <td>ใน</td> <td>5.50</td> <td>คลัง NG</td> </tr> <tr> <td>*</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										รอบที่	ชื่อ Scraps	รหัสสาเหตุที่ เสีย	สาเหตุที่เสีย	จำนวนที่เสีย	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่เสีย	หน่วย มาตรฐาน	ต้นทุน	คลังสินค้า	▶ 1	กระบวนการ กระบวนการ	003	กระบวนการ	1.00	ใน	1.0000	ใน	5.50	คลัง NG	*									
รอบที่	ชื่อ Scraps	รหัสสาเหตุที่ เสีย	สาเหตุที่เสีย	จำนวนที่เสีย	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่เสีย	หน่วย มาตรฐาน	ต้นทุน	คลังสินค้า																														
▶ 1	กระบวนการ กระบวนการ	003	กระบวนการ	1.00	ใน	1.0000	ใน	5.50	คลัง NG																														
*																																							
...																																							
F10 - ขั้นต่อ ESC - ออก รวมจำนวน 1 รวมเงิน 5.5																																							

- สามารถบันทึกส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมในเดือนที่ผ่านมากลับไปให้ทุกสินค้าที่ผลิตขึ้นตามช่วงเวลาที่ต้องการโดยสามารถระบุรายได้ส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมตามความสำคัญ หรือความยากง่ายในการผลิตได้

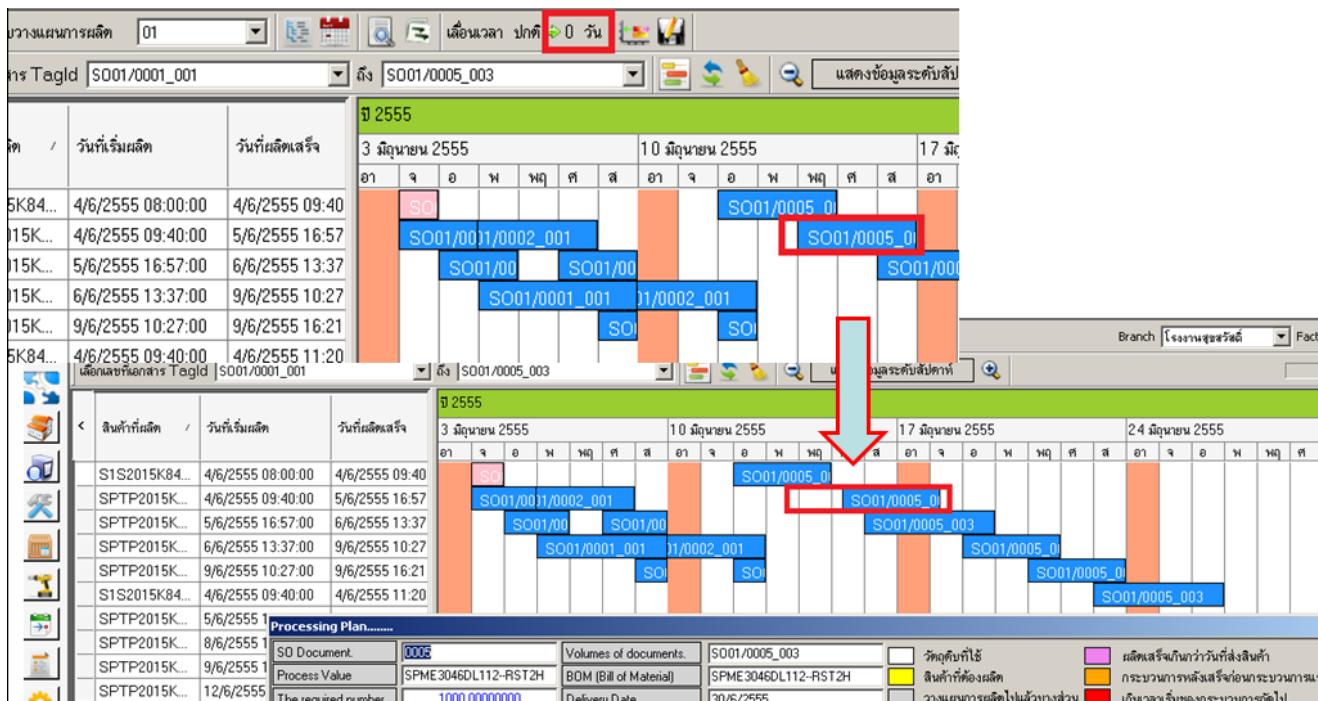
บันทึกงานที่หัก

เลือกสาขา	สำนักงานใหญ่	เลขที่		เลขที่ร่างอิม		วันที่บันทึกข้อมูล	3 พฤษภาคม 2554	หมายเหตุเอกสาร
ระบุจำนวนเอกสารที่ใช้ในการรายงานที่หัก								
เดือนแรก	3 พฤษภาคม 2554	เดือนสุดท้าย	3 พฤษภาคม 2554					
ค่าใช้สอย (บันทึกตามเมือง)								
รวม	หักทุนเบี้ยสำราญ		รวม	หักทุนเบี้ยสำราญ				
ค่าแรงทางเดิน 1	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	ค่าเดินทาง	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	
ค่าใช้ยาและไข้ลม	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	
ค่าใช้ยาเบ็ดเตล็ดประจำ	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	
ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดประจำ	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 3	บาท = 0.00	บันทึก	หมายเหตุ	
รวม	0.00	บาท	Refresh	รวม	0.00	บาท	หมายเหตุ	

Allocate Cost

รหัสลินค้า	ชื่อลินค้า	หน่วยมาตรวัด	Portion	หักทุนลินค้า
410101001CA100	การอี้ท้อกซีดีดีอะไหล่	ชุด	2.00	8.59
410101001MA490	หัวอี้ท้อกพนักงาน	ตัว	1.00	272.50
410101001BR809	ถ่านแบตเตอรี่ม 9 v	ก้อน	0.50	3.50
				รวม 3.50 284.59

- สามารถสร้างเอกสารใบขอซื้อ(ขั้นวางแผน), ใบขอซื้อ, ใบตรวจนับสต็อก, ใบปรับยอดสต็อกได้



Advance Planning Scheduling

Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการผลิตได้เอง

- การใช้بارك็อเด็ตเอกสารในการควบคุมการทำงาน (ลดทึ่ความผิดพลาด และระยะเวลาทำงาน)

ชื่อห้องแม่ฟ้า: [RES_CUT01] Resource CUT-1

เวลาที่ใช้ในการผลิต (นาที): 100.00

เวลาที่เริ่ม: 4/6/2012 00:00:00 ถึง 4/6/2012 00:00:00

หน้ากากงาน	คงเหลือ	เอกสาร Bar code
พนักงานขาย	ใบสั่งผลิต (MO)	MO01/0001
พนักงาน Traffic	ใบเบิกวัสดุคิบ (ISSUE)	ISSUE
พนักงาน Graphic	ใบรับสินค้า (RFG)	RFG
พนักงาน Printing	ใบสั่งคืนวัสดุคิบ (RCW)	RCW
พนักงาน Finishing	สินค้าที่ผลิตได้ (FG)	S1S2015K843A

- สามารถสร้างใบวางแผนการซ่อมบำรุง (WP) ได้

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร , หรือจุดสนใจที่ใช้พิจารณากำลัง

การผลิตแยกตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักร
ในการวางแผนการผลิตคำนวณ Lead Time ต่างๆที่เกี่ยวข้อง ตรวจสอบปริมาณสินค้า-วัตถุคงในสต็อก
เพื่อส่งจ่องการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้ออัตโนมัติหากของในสต็อกไม่เพียงพอ

Work Plan Document.

ข้อมูลเอกสารใบวางแผนการซ่อมบำรุง

เล่มที่เอกสาร	MTD	เลขที่เอกสาร	6006001	เลขที่อ้างอิง	WPMTD/6006001
วันที่วางแผน	5 พฤษภาคม 2560	ผู้วางแผน	นุช	<input type="button" value="..."/>	
ความสำคัญ	S: Top Criticality	Planned Maintenance	0001: Routine Inspection & Cleaning.	<input type="button" value="..."/>	
แหล่ง	Assemby	สถานะ	อนุมัติ	นุช	<input type="button" value="..."/>
รายละเอียด					

รายละเอียดแผนการซ่อมบำรุง

Detail Component Work Instruction Cost Info

เล่มที่เอกสาร	PMD	<input checked="" type="checkbox"/> ไม่อ้างอิงในแจ้งซ่อม				
วันที่ใบแจ้งซ่อม	5 พฤษภาคม 2560	ถึง 5 พฤษภาคม 2560				
สถานะเหตุแจ้งซ่อม	[0004] Basic PM	<input type="checkbox"/> ไม่ระบุ				
เลขที่เอกสาร	กรุณาเลือก					
เครื่องจักร	PDINJ22 : PDINJ22	TagId				
Work Center		แหล่ง				
อาการเสีย	เครื่องเสียคด	สถานะ				
วันที่เริ่ม	9 พฤษภาคม 2560	00:00	ระยะเวลา	วัน 0	ชั่วโมง 8	นาที 0
วันที่เสร็จประมาณการ	9 พฤษภาคม 2560	08:00	หมายเหตุ			

* กรณีการกำหนด Component อย่างน้อย 1 รายการ

- สามารถสร้างใบแจ้งซ่อมด่วน (RO) ได้

สำหรับแจ้งซ่อมเมื่อมีเครื่องจักรเสียโดยไม่ทราบล่วงหน้า หรืออยู่ในแผนเพื่อขอทราบงานด่วน หรือจะให้ไปอยู่ในแผนซ่อมต่อไปก็ได้

Request Order Document.

ข้อมูลเอกสารใบแจ้งซ่อม							
เรื่องที่เอกสาร	PMD	สถานะเอกสาร	ปกติ	วันที่แจ้ง	5 พฤษภาคม 2560	เวลา	15:54:00
รายการเอกสาร	00003	สถานะเหตุการณ์	[0001] BreakDown Maintenance	ความสำคัญ	B: Moderate Criticality S: Top Criticality A: High Criticality B: Moderate Criticality C: Low Criticality		
ผู้แจ้ง	นุช	สถานที่			
ประเภท	Assembly	หมายเหตุ					

รายละเอียดแผนการซ่อมบำรุง							
รหัสเครื่องจักร	MC001 : MIXคอมเปา	Work Center	Assemby:Assembly				
อาการเสีย	ไม่สามารถใช้งาน	สถานที่	ห้องทดลอง				
TagId	ROPMD/00003_0001						
รายละเอียด							

+ Add New Edit Delete							
#	ลำดับ	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	อาการเสีย	สถานที่	รายละเอียด	TagId
▶	1	MC001	MIXคอมเปา	ไม่สามารถใช้งาน	ห้องทดลอง		ROPMD/00003_...

◀ ▶ | 1 | of 1 | ▶ ▷ |
 [Save](#) | [Delete](#) | [Print](#) | [Exit](#)

- สามารถสร้างใบสั่งซ่อม-ขอเบิกอะไหล่ (WO)

Work Order Document.

ข้อมูลเอกสารใบสั่งงานซ่อมบำรุง

เลขที่เอกสาร	PMD	เลขที่เอกสาร	00002	เลขที่อ้างอิง	WOPMD/00002	สถานะใบสั่งงาน
วันที่สั่งงาน	6 พฤษภาคม 2560	ผู้สั่งงาน	นุช	ยกเลิก
สำคัญความสำคัญ	S: Top Criticality	อบรมตัว	อบรมตัว	พิมพ์

รายละเอียดใบสั่งงานซ่อมบำรุง

ชื่อของเอกสาร	ใบแจ้งซ่อม	เลขที่เอกสาร	PMD	สถานะเดิม	BreakDown Maintenance
TagId	ROPMD/00002_0001	MIXคอมเพา		รายการเดิม	แจ้งเตือน
เครื่องจักร	MC001				
อาการเสีย	ลูกสูบติด				
เวลาเริ่มประมวลผล		เวลาสิ้นประมวลผล		แมลง	Blow

รายละเอียดคำสั่งซ่อม

วันเวลาเริ่มต้น	5 พฤษภาคม 2560	15:55:24	เวลาสิ้นประมวลผล (วัน/ชั่วโมง/นาที)	1	0	0	=	6 พฤษภาคม 2560	15:55:24
-----------------	----------------	----------	-------------------------------------	---	---	---	---	----------------	----------

แผนการทำงาน

Step	Work Instruction	ลบ

แผนการใช้ทรัพยากร

เครื่องมือ/อะไหล่ / รายการเปลี่ยนอะไหล่ (Spare Part)

Type																									
Qty.	0	หน่วยนับ		ราคาต่อหน่วย	0.00																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Type</th> <th>รหัส</th> <th>ชื่อ</th> <th>จำนวน</th> <th>หน่วยนับ</th> <th>ราคาต่อหน่วย</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>อะไหล่</td> <td>SP-0001</td> <td>SP-0001</td> <td>2.00</td> <td>Pcs.</td> <td>0.00</td> </tr> <tr> <td>เครื่องมือ</td> <td>0001</td> <td>ไขควง</td> <td>1.00</td> <td>Pcs</td> <td>0.00</td> </tr> </tbody> </table>								Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	เครื่องมือ	0001	ไขควง	1.00	Pcs	0.00
Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย																				
อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00																				
เครื่องมือ	0001	ไขควง	1.00	Pcs	0.00																				
Material Cost	0.00	Labor Cost	0.00	Other Cost	0.00	Total	0.00																		
<input type="button" value="Save"/> <input type="button" value="Delete"/> <input type="button" value="Print"/> <input type="button" value="Exit"/>																									

ผู้ปฏิบัติงาน:

- สามารถสร้างใบเบิกอะไหล่-อุปกรณ์ ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ manual

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกอะไหล่/อุปกรณ์ได้ทั้งหน่วยคุณสต็อก และหน่วยตันทุนพร้อมกัน โดยหน่วยคุณสต็อก และหน่วยคิดตันทุนความเป็นอิสระต่อ กัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกราคากล่อง อะไหล่ และอุปกรณ์ในการซ้อมแยกตามใบสั่งซ้อมได้

Issue Document.

ข้อมูลเอกสารใบเบิก

ເລີ່ມທີເອກສາດ	MTD	ເລີ່ມທີເອກສາດ	00002	ເລບທີເຂົ້າເຈີນ	ISSUEMTD/00002
ວັນທີເບີກ	5 ພຶກນາຍ 2560	ຜູ້ເບີກ			
ແພັກ		Blow	ຄມາຍເຫດ		

รายละเอียดគຽບສ່ວນ/อะไหล໌

ລັບເລີ່ມເອກສາດໃນສັ່ງຂອມເລີ່ມທີ	PMD	ເລີ່ມທີເອກສາດ	00002	TagId	WOPMD/00002	<input type="button" value="🔍"/>
--------------------------------	-----	---------------	-------	-------	-------------	----------------------------------

รายการກັບພມາກ

Type										<input type="button" value="🔍"/>																									
Qty.	0	ທຳມະນຸຍິນ	ຄລັງວັດຫຼອກປົກການ	ຄລັງວັດກົດຕົນ		ຄມາຍເລີນ Lot																													
ราคาຕ່ອງໜ່າຍ	0.00		ราคาຮັມ	0.00	<input type="button" value="+"/>	<input type="button" value="刪"/>	<input type="button" value="Stock"/>	<input 1"="" type="button" value="Stock (ຮັມ Lot ຮັມຄລັງ)</input></td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="/> <thead> <tr> <th>Type</th> <th>ຮັບ</th> <th>ອ່ອ</th> <th>ຈໍານວນ</th> <th>ທຳມະນຸຍິນ</th> <th>ราคาຕ່ອງໜ່າຍ</th> <th>ราคาຮັມ</th> <th>Lot</th> <th>ລບ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ເກົ່າໂຄສົນ</td> <td>0001</td> <td>ໄຊຄາງ</td> <td>1.00</td> <td>Pcs.</td> <td>0.00</td> <td>0.00</td> <td></td> <td><input type="button" value="ລບ"/></td> </tr> <tr> <td>อะໄຫລ໌</td> <td>SP-0001</td> <td>SP-0001</td> <td>2.00</td> <td>Pcs.</td> <td>0.00</td> <td>0.00</td> <td></td> <td><input type="button" value="ລບ"/></td> </tr> </tbody>	Type	ຮັບ	ອ່ອ	ຈໍານວນ	ທຳມະນຸຍິນ	ราคาຕ່ອງໜ່າຍ	ราคาຮັມ	Lot	ລບ	ເກົ່າໂຄສົນ	0001	ໄຊຄາງ	1.00	Pcs.	0.00	0.00		<input type="button" value="ລບ"/>	อะໄຫລ໌	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	0.00		<input type="button" value="ລບ"/>
Type	ຮັບ	ອ່ອ	ຈໍານວນ	ທຳມະນຸຍິນ	ราคาຕ່ອງໜ່າຍ	ราคาຮັມ	Lot	ລບ																											
ເກົ່າໂຄສົນ	0001	ໄຊຄາງ	1.00	Pcs.	0.00	0.00		<input type="button" value="ລບ"/>																											
อะໄຫລ໌	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	0.00		<input type="button" value="ລບ"/>																											

Total Qty. 2 Total Cost 0.00

- สามารถสร้างเอกสารใบปิดงานซ่อม(WC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างการซ่อมได้ บันทึกการเสีย สร้างเอกสารใบรับชำระ
และอุปกรณ์คืนได้อัตโนมัติที่เมนูนี้

Work Close Document.

ข้อมูลเอกสารใบปิดการซ่อม							
เล่มที่เอกสาร	MTD	เลขที่เอกสาร	00002	เลขที่อ้างอิง	WCMTD/00002	ประเภท	
วันที่เอกสาร	5 มิถุนายน 2560	ผู้บันทึก	術	...	Blow	...	
สถานะเอกสาร	ปกติ	อนุมัติ	อนุมัติ	...	術	...	หมายเหตุ
ข้อมูลเอกสาร							
อ้างอิงเอกสารในสั่งซื้อเล่มที่	PMD	เลขที่เอกสาร	00002	TagId	WOPMD/00002	...	
วันเวลาเริ่ม	5/6/2560 15:55:24	ใช้เวลา	1 วัน 0 ชั่วโมง 0 นาที	ประมาณการเรื่อง (WO)	6/6/2560 15:55:24	...	
เครื่องจักร	MC001						
เครื่องมือ/อะไหล่ที่ใช้							
Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	รวม	
อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	0.00	
เครื่องมือ/อะไหล่ที่ตัน							
Type	รหัส	ชื่อ	จำนวนที่ตัน	หน่วยนับ	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับ	คงเหลือ
< >							
วันที่เวลาในการทำงานจริง							
วันที่เวลาเริ่มซ่อม	5 มิถุนายน 2560	15:55:24	ใช้เวลา (วัน/ชั่วโมง/นาที)	0 1 32	=	5 มิถุนายน 2560	17:27:24
Material Cost	0.00	Labor Cost	0.00	Other Cost	0.00	Total	0.00



บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่4 ช.แจ้งวัฒนะ23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนอะไหล่-อุปกรณ์ ได้

Return Equipment Document.

ข้อมูลเอกสารในรับคืนอุปกรณ์จากการเบิก

ເລີ່ມຕົ້ນເອກສາຮ	MTD	ເລີ່ມຕົ້ນເອກສາຮ	00001	ເລີ່ມຕົ້ນເຈັດອີງ	REQMTD/00001
ວັນທີເອກສາຮ	5 ພຶກນາຍ 2560	ຜູ້ບັນທຶກ			
ສະກາະເອກສາຮ	ປັດຕິ	ແຜນກ	Blow		

ລຳອັດເອກສາຮ

ລຳອັດເອກສາຮໄໃບປັດຂອມເຄີມທີ່		ເລີ່ມຕົ້ນເອກສາຮ		TagId		
-----------------------------	--	-----------------	--	-------	--	--

ເຄື່ອງເພື່ອອະຫຸດກີໃຊ້

Type		ຈຳລັກ		ຈຳນວນທີ່ເບີກ	0	ທີ່ໄວຍ້ເນັນ
ຈຳນວນທີ່ເບີກ		ຈຳລັກ		ຈຳນວນທີ່ເຄີມ		
ຮາຄາຕ່ອງໜ່າຍ		ຮາຄາຮ່ວມ		ລົດ		
ລົດ	ຄລັງວັດຖຸລົດ	Lot		Stock		ລົງ

Type	ຈຳລັກ	ຈຳນວນທີ່ເບີກ	ຈຳນວນທີ່ເຄີມ	ທີ່ໄວຍ້ເນັນ	ຈຳນວນທີ່ເບີກ	ທີ່ໄວຍ້ເນັນ	ຮາຄາຕ່ອງໜ່າຍ	ຮາຄາຮ່ວມ
------	-------	--------------	--------------	-------------	--------------	-------------	--------------	----------

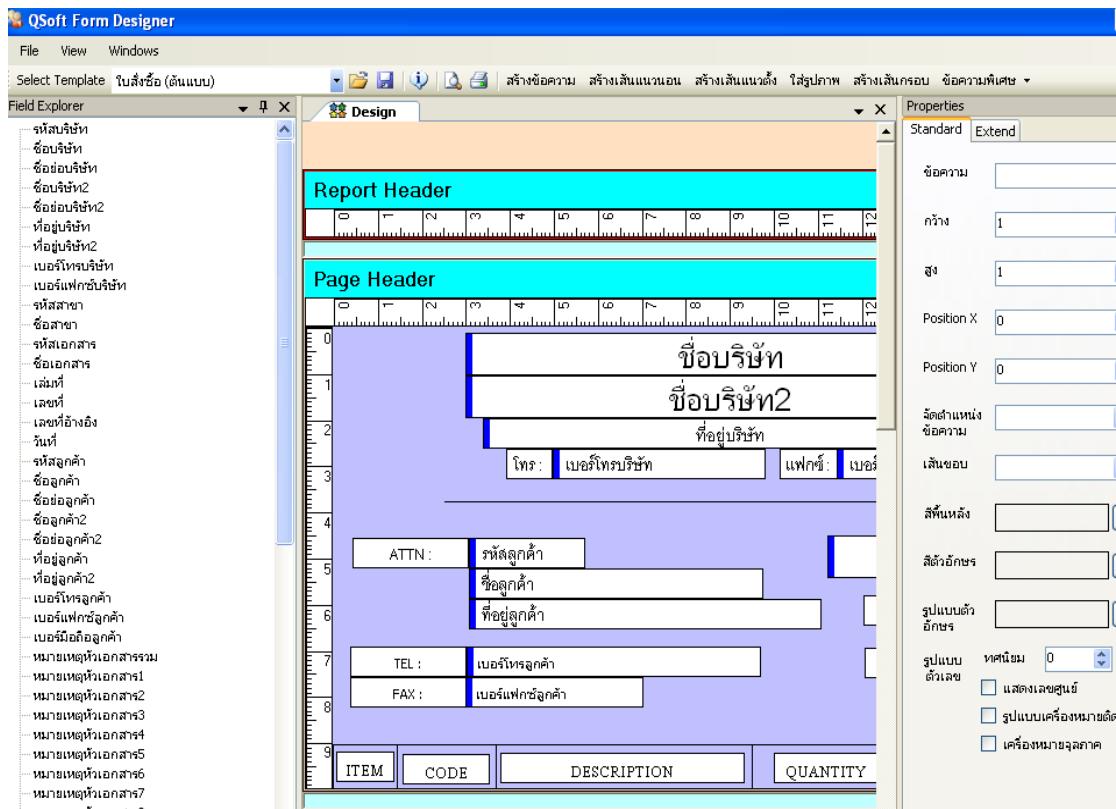
* ກົດເລືອກກີ່ມາຍກາເພື່ອການຄົ່ນອຸປະກຣນ

ຮັມຈຳນວນ	0.00	ຮາຄາຮ່ວມທີ່ກົມຄ	0.00
----------	------	-----------------	------

Save | Delete | Print | Exit

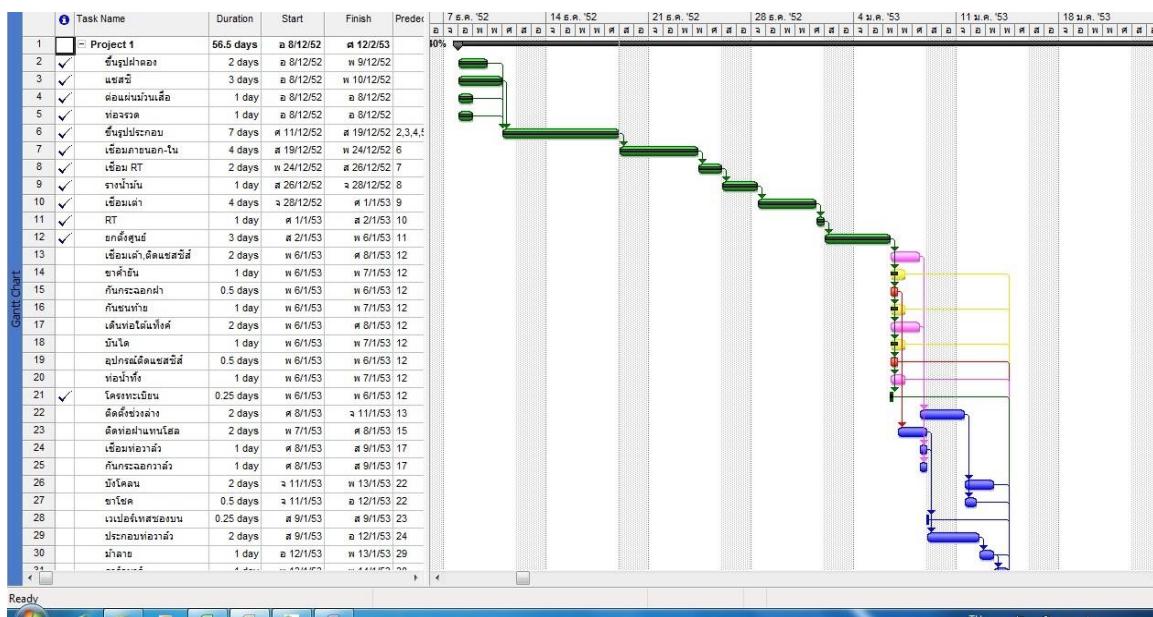
- สามารถออกแบบฟอร์มพิมพ์เอกสารได้เอง

โดยวิธีการลากแล้ววาง(Drag and Drop) ซึ่งง่ายต่อการออกแบบฟอร์มอย่างมาก



***** รับ Customize โปรแกรมทั้งในส่วนของ Input และรายงาน

- ตัวอย่างรายงานในโปรแกรม





บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่ 4 ช.แจ้งวัฒนะ 23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร. 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

Master Production Scheduling

วันที่ 12/2/2552

Product Code	Customer	Inv Br/F	Group Mac	Machine	Cap	Total MPS	10/2/2552	11/2/2552	12/2/2552	13/2/2552	14/2/2552
CCCC	XXXXX	2000	MX01	M001	2500	11300	2000	2500	2100	2200	2500
CCCC	YYYYY	1000	MX01	M010	1000	5000	1000	1000	1000	1000	1000
DDDD	XXXXX	2000	MX01	M002	2000	9200	1900	2000	2000	1700	1600
AAAA	ZZZZ	500	MX02	M001	1200	6000	1200	1200	1200	1200	1200
		Onhand Stock		Available Stock		Re Order Point		Out Of Stock เกิดความต้องการสั่งซื้อจาก SO		Out Of Stock เกิดความต้องการสั่งซื้อจาก MTS	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “มี” เดิมคงอยู่จาก SO		Safy Stock		50		4800		5800	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “ไม่มี” เดิมคงอยู่จาก SO		500		50		3600		4600	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “ไม่มี” เดิมคงอยู่จาก MTS		500		5000		3400		2200	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “มี” เดิมคงอยู่จาก MTS		5000		5000		5000		5000	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “ไม่มี” เดิมคงอยู่จาก SO		9800		8600		7400		6200	
		ยอดสิ้นเดือนที่เป็น “มี” เดิมคงอยู่จาก SO		1200		1200		0		0	

2.1 การสแกน QR Code จากผลิตภัณฑ์ที่ต้องการตรวจสอบ

ติดต่อฝ่ายขาย 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364





บริษัท บีซีไอ คอมเพ็คทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

1/31 หมู่ 4 ช.แจ้งวัฒนะ 23 ต.คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120

โทร. 0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 www.q-softthai.com

Operating Environment Requirement

1 Hardware Specifications

1.1 Database Server

- Intel Pentium VI 2.4GHz 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

2.1.1 Database and Application Server

- Windows 2000 Server
- Windows 2003 Server
- Windows 2008 Server
- Microsoft SQL Server 2005 Express
- Microsoft SQL Server 2000 or 2005 or 2008 R2
- 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 R2