

## 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 โดยนาระบบซอฟต์แวร์ที่มีคุณภาพ ใช้งานง่าย และราคาไม่สูงจนเกินไปเมื่อเทียบกับความสามารถที่ได้รับ อันจะนำไปสู่การพัฒนาศักยภาพในการแข่งขันขององค์กร และพัฒนาระบบการทำงานให้เจริญเติบโตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดผลกำไรสูงสุด

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

**1. ระบบวางแผนการใช้วัสดุล่วงหน้า (Material Requirement Planning MRP.I)**

จากแผนการผลิตทำให้ทราบล่วงหน้าว่าจะต้องใช้สินค้า และวัตถุดิบอะไร จำนวนเท่าไร และเมื่อไร รวมถึงสินค้าที่อยู่ในสต็อกสินค้าใดถูกจองแล้ว สินค้าใดว่างให้จองหรือเบิกใช้ได้, ต้องได้วัตถุดิบเข้ามาเมื่อไร สินค้าถึงสำเร็จรูปผลิตเท่าไรจึงจะพอดี

**2. ระบบวางแผนการผลิต (Manufacturing Resource Planning MRP.II)** รองรับการผลิตทั้งแบบ

made to order, made to stock สามารถจัดการกับ hot order ได้อย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด และช่วยกำหนดการบริหาร shop floor ประกอบกับมี Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการทำงานได้ที่ตัว Gantt Chart เลย ทำให้ง่ายในการปรับปรุงแผนงาน

**3. ระบบบริหารสินค้าคงคลัง** รองรับการบริหารสต็อกสินค้า, การรับของเข้า, การส่งของออก, การบริหารสต็อกอะไหล่ ซึ่งมีรายละเอียดการบริหารตั้งแต่ระดับคลัง(Warehouse), ชั้นวาง(Shelf), ตำแหน่ง(Location)

**4. ระบบต้นทุนการผลิต (Cost Accounting)** รองรับการเก็บต้นทุนการผลิต

ทุกๆหน่วยการผลิต (Work In Process) และทำ Actual Cost ได้ คำนวณต้นทุนได้ทั้งแบบงานสั่งทำหรือช่วงการผลิต และดูต้นทุนได้ทั้งแบบ FIFO, Average, Lot Specific

**5. ระบบขาย (Sale Order)** รองรับการจัดทำใบเสนอราคา, ใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า, ใบส่งของ สามารถทำงานผ่าน internet ได้

**6. ระบบบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance)** รองรับการทำการวางแผนการซ่อมบำรุง, การสั่งซ่อม

7. ระบบรักษากำหนดสิทธิการใช้งาน (Security Authority) สามารถกำหนดสิทธิการใช้งาน(เพิ่ม, แก้ไข, ลบ, พิมพ์)ได้ทุกเมนู, ทุก field ต้นทุน
8. ระบบการตรวจสอบประวัติสินค้าย้อนกลับด้วยเทคโนโลยีกลุ่มเมฆ (Lot Traceability on Cloud Technology) สามารถอัปโหลดข้อมูลประวัติสินค้าขึ้นไปไว้บนเทคโนโลยีกลุ่มเมฆทำให้ลูกค้า หรือผู้ที่ต้องการทราบประวัติที่มาของสินค้าตรวจสอบข้อมูลได้เองจากที่ใดก็ได้
9. 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. รองรับการวางแผนการผลิตแบบ Re-Process, Re-Work, Re-Pack และคำนวณต้นทุนสินค้าเฉพาะกรณีนั้นๆได้อย่างถูกต้อง
7. รองรับ QC Process และการออกไป Certificate
8. รองรับการวางแผนการผลิตของจุดสนใจ (Work Center) แม้การผลิตจะขึ้นอยู่กับกำลังคนก็ตาม (มีการสับเปลี่ยนกำลังคนตลอดเวลา)
9. ลดความซ้ำซ้อน เพิ่มความเร็วในการทำงาน 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
37. จัดทำตารางวัน และเวลาบำรุงรักษาเครื่องจักร, อุปกรณ์(เช่น แม่พิมพ์), หน่วยผลิตล่วงหน้าได้
38. กำหนดการบำรุงรักษา เมื่อรอบเครื่องถึงระยะที่กำหนดหรือจำนวนของที่ผลิตได้ (Fix run)

39. รองรับการแข่งขัน
40. งานต่างๆ ที่กำหนดไว้ว่าต้องทำ ผู้ใช้งานสามารถสั่งดำเนินการ ยกเลิก ได้ตามความเหมาะสม
41. กำหนดทรัพยากรที่ต้องใช้ในการทำงานได้ คน, ะโหล, เครื่องมือ
42. เก็บข้อมูลผลการปฏิบัติงานอย่างละเอียด เพื่อใช้เป็นฐานความรู้ในการซ่อมบำรุงครั้งต่อไป
43. สรุปค่าใช้จ่ายซ่อมบำรุงตามงานสั่งทำ
44. สามารถวางแผนการจัดซื้ออะไหล่ และวัสดุสิ้นเปลืองเพื่อขอซื้อล่วงหน้าได้

#### ยึดหยุ่นในการวางระบบ Network

45. 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, นาที(ชิ้น/นาที, นาที/ชิ้น) 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) หรือมีรายงานรองรับ

	หรือไม่
13	<p>สินค้า 1 ตัวสามารถสร้างสูตรได้หลายหน่วยนับและซ่อนสูตรการผลิตไม่ให้แต่ละ User ดูได้ เช่น A มีสูตรผลิตเป็นหม้อ, ขวด</p> <p>ก. สามารถดูสูตรหม้อได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรขวด</p> <p>ข. สามารถดูสูตรขวดได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรหม้อ</p>
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	<p>กรณีที่มีของเสียเกิดขึ้นระหว่างการผลิตสามารถที่จะนำไปดำเนินการดังต่อไปนี้</p> <p>ก. นำกลับมาทำใหม่โดยไม่ต้องปิด Job งานใหม่</p> <p>ข. นำเข้า Stock เพื่อเป็นของเสียและ Link ไปเป็นต้นทุนของการผลิตนั้นๆ ได้</p>
19	วัตถุดิบขาดสต็อกหรือถึงจุด Minimum มี Alert เตือน หรือสามารถ Gen ใบ PR Auto
20	กำหนดต้นทุนของแต่ละหน่วยนับของการผลิต เช่น ถ้าผลิต แป้ง ต้นทุนเท่าไร ผลิตชิ้นต้นทุนเท่าไร มีรายงานรองรับ
21	สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายตามกำลังเครื่องจักรเพื่อ Post ค่าใช้จ่ายต่อเดือนได้
22	สามารถคำนวณจำนวนวัตถุดิบที่ใช้ก่อนสั่งผลิตได้ พร้อมทั้งสามารถคำนวณกลับได้ว่าในเวลา 1 ชั่วโมง สามารถผลิตสินค้าได้เท่าไรและ ใช้วัตถุดิบจำนวนเท่าไร วัตถุดิบในคลังขาดเหลือเท่าไร พร้อมทั้งคำนวณต้นทุนมาตรฐานในการผลิตสินค้า
23	สามารถคัดลอกสูตรการผลิตสินค้าที่มีความคล้ายคลึงกันได้เพื่อ เพิ่มความสะดวกรวดเร็วและ ประหยัดเวลาในการปรับโครงสร้างของสินค้าแต่ละตัว
25	สามารถคำนวณแผนการใช้วัตถุดิบ โดยพิจารณาจากยอด Order และสูตรการผลิต (BOM)
26	ใบสั่งผลิตสามารถเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบที่จะเบิกที่ใบสั่งผลิตที่จะเบิกได้ (Master BOM)

27	ที่ใบสั่งผลิตสามารถเพิ่มวัตถุดิบหรือวัสดุนอกเหนือจากสูตรใบผลิตได้
28	สามารถบันทึกวันเวลาเริ่มงาน ถึงแยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
29	ใบเบิกวัตถุดิบ สามารถเบิกวัตถุดิบได้อย่างอิง ใบสั่งผลิต โดยที่สามารถเบิกของเพิ่มได้ นอกเหนือจากจำนวนที่ระบุในใบสั่งผลิต
30	ใบปิดการผลิตสามารถบันทึกวันเวลาปิดการผลิตจริงได้ แยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
31	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม Line หรือตามเครื่องจักรได้
32	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม กะการทำงานได้
33	จัดลำดับการทำงานในแต่ละใบสั่งผลิต โดยจัดลำดับในแต่ละเครื่องจักรที่มีการใช้งาน และมีการคำนวณในระดับชั่วโมงและนาที
34	สามารถคำนวณกำลังการผลิตที่ต้องการใช้จริงเปรียบเทียบกับกำลังการผลิตที่มีอยู่
35	หลังจากผลิตเสร็จแล้วสามารถทำการโอนสินค้าเข้าคลังได้ และสามารถคุมสินค้าระหว่างผลิตได้
36	รองรับการผลิตที่มี Assembly หรือ BOM หลายชั้น
37	สามารถระบุ Job no. หรือเลขที่ใบสั่งผลิตในการเบิกและคืนวัตถุดิบ
38	สามารถบันทึกเวลาการทำงานและจำนวนของเสียในแต่ละขั้นตอนการผลิต
39	สามารถทราบสถานะการทำงานของแต่ละ Job No. และใบสั่งผลิตได้ว่าอยู่ในขั้นตอนใด
40	สามารถทราบความแตกต่างระหว่างการใช้วัตถุดิบจริงกับมาตรฐานตามสูตรการผลิต แยกตาม Job No. ใบสั่งผลิต และมีรายงานรองรับ
41	สามารถเปรียบเทียบเวลาการทำงานมาตรฐานกับเวลาการทำงานจริงของแต่ละ Process ทำให้ทราบประสิทธิภาพในการทำงานได้อย่างแท้จริง และมีรายงานรองรับหรือ
42	สามารถระบุเหตุผลของเสียในแต่ละ Work Center ได้ และมีรายงานรองรับ
43	สามารถนำต้นทุนที่ไม่ใช่วัตถุดิบเข้ามารวมเป็นต้นทุนจริงได้
44	สามารถคำนวณต้นทุนการผลิตแยกตาม Job No. และมีรายงานรองรับ
45	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามหน่วยนับอิงตามปริมาณได้
46	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามเวลาการทำงานจริงได้
47	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามแผนกหรือ work center ได้
48	สามารถคำนวณต้นทุนแรงงานทางตรงเข้า Job No และมีรายงานรองรับ



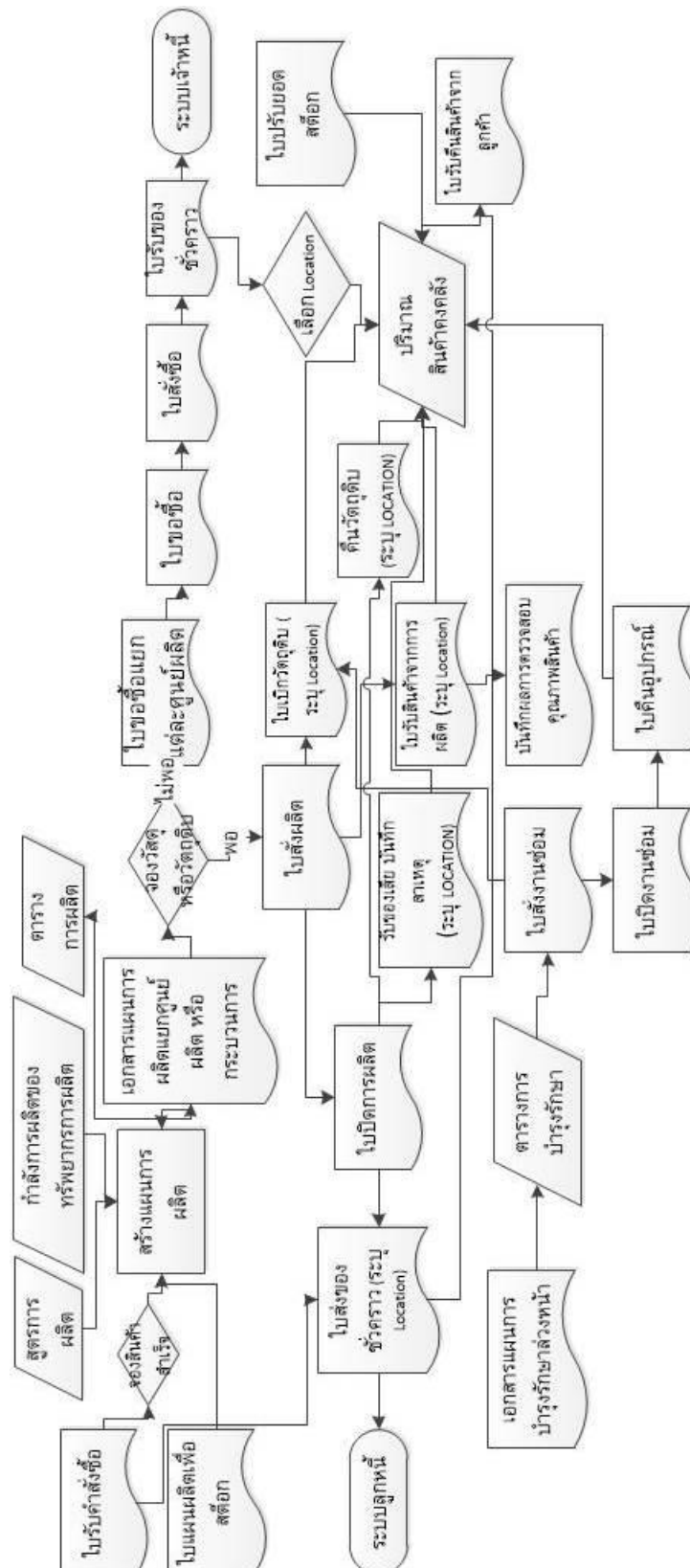
49	สามารถจัดสรรค่าใช้จ่ายการผลิตเข้าในต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป โดยใช้ยอดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริงตอนสิ้นเดือน
50	สามารถระบุเงื่อนไขในการจัดสรรแยกเป็นแต่ละค่าใช้จ่ายได้ เช่น ชั่วโมงแรงงาน, ชั่วโมงเครื่องจักร, จำนวนชิ้นงานที่ผ่านเครื่องจักร, พื้นที่ เป็นต้น
51	สามารถกำหนดต้นทุนมาตรฐานของสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเปรียบเทียบกับยอดต้นทุนจริงได้
52	สามารถบันทึกเวลาช่วงที่จะต้องทำการซ่อมบำรุง หรือเปลี่ยนอะไหล่ แล้วระบบจะทำการจองเวลาในเครื่องจักรนั้น เพื่อที่ระบบงานวางแผนจะไม่วางแผนงานลงในเวลาที่จองไว้
53	สามารถกำหนดเวลาหยุดทำงานของเครื่องจักรและแม่พิมพ์ต่างๆ เพื่อเชื่อมโยงกับการคำนวณตารางการทำงานเครื่องจักร ในระบบวางแผนการทำงานของเครื่องจักร
54	ฝ่ายวางแผนสามารถวางแผนการผลิต และดูภาพรวมในการผลิตของ Job ทุก Job ได้
55	สามารถจัดตารางการผลิตแบบไปข้างหน้า (Forward Scheduling) ได้ โดยที่โรงงานไม่สนใจว่า Due Date ของลูกค้าจะเป็นเมื่อไหร่ถ้าโรงงานเริ่มผลิตวันนี้ระบบจะคำนวณโดยอัตโนมัติว่า Semi ของงานชิ้นนี้จะผลิตเสร็จเมื่อไหร่ ตอนไหนช่วยกรณีที่ลูกค้าไม่ได้บอก Due Date มาแต่ลูกค้าต้องการสินค้าตัวนั้นด่วนที่สุด
56	สามารถที่จะจัดตารางการผลิตแบบถอยหลัง (Backward Scheduling) โดยเอา Due Date ของลูกค้าเป็นหลัก โปรแกรมจะคำนวณย้อนกลับไปที่ว่าในการผลิต Semi ในแต่ละตัวต้องเริ่มทำการผลิตเมื่อไหร่แต่ละขั้นตอนจะเสร็จตอนไหนเป็นขั้นๆไปซึ่งจะช่วยให้โรงงานสามารถที่จะวางแผนงานการผลิตเป็นไปอย่างแม่นยำและรวดเร็วโดยโปรแกรมจะคำนวณเป็นแบบอัตโนมัติ พร้อมทั้งแสดงรายละเอียดของ ชิ้นส่วนและวัตถุดิบพร้อมทั้งจำนวนที่ใช้ในการผลิตในแต่ละชั้นอย่างละเอียด
57	มีรายงาน Gantt Chart เพื่อช่วยให้ดูความคืบหน้าของงานได้อย่างง่ายๆ
58	สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้ทั้งการผลักแผนออก, ดึงแผนเข้า หรือแทรกแผน
59	มีโปรแกรม Advanced Planning Scheduling ซึ่งเป็นแผนภาพแบบ Gantt ที่สามารถปรับแผนงานทั้งการผลักออก และการดึงงานเข้าได้อัตโนมัติ โดยโปรแกรมจะคำนวณผลกระทบทั้งหมดที่จะเกิดขึ้นให้เอง
60	แม้สั่งผลิตไปแล้วหากมีสิทธิในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลก็สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้
61	สามารถกำหนดการใช้ Part หลักและ Part ทดแทนในกรณีที่สินค้าชิ้นนั้นมี Part ทดแทนได้
62	สามารถวางแผนการผลิตพร้อมกันได้ถึง 2 จุดสนใจ เช่นการวางแผนเครื่องจักร และแม่พิมพ์ไปพร้อมกัน(ต้องวางทั้งเครื่องจักร และแม่พิมพ์ถึงจะวางแผนผลิตได้) หรือวางแผนเครื่องจักร กับ

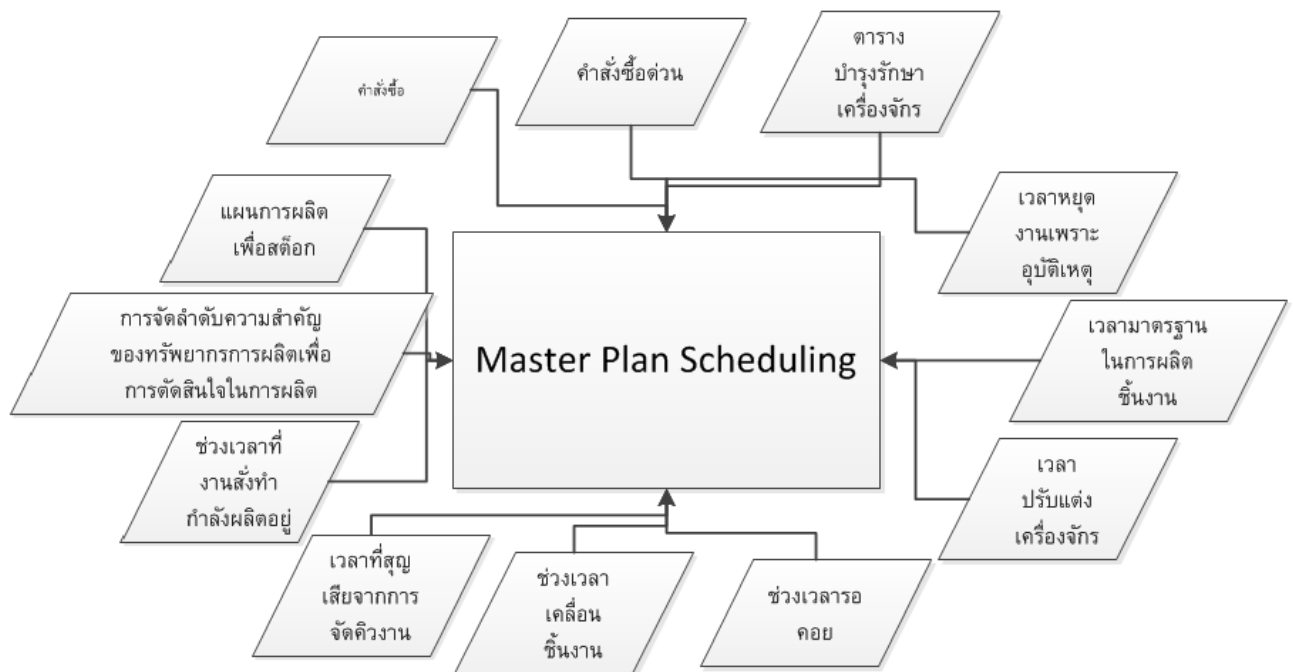
	พนักงาน(ต้องว่างพร้อมกันทั้งเครื่องจักร และพนักงานจึงจะวางแผนผลิตได้)
63	สามารถทราบถึงจำนวนพนักงานและเครื่องจักรที่จะใช้ในการผลิตงานนั้นๆ ได้
64	สามารถที่จะทราบถึงจำนวน OT ว่าควรเปิดหรือไม่ควรเปิด OT เพื่อให้ทันงาน ตาม Due Date
65	ในการผลิตสามารถที่จะเลือกการผลิตเป็นระบบ Make to Order หรือ Make to Stock 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	สามารถสั่งผลิตซ้ำ(Re Work, Reprocess) ได้ในกรณี QC ไม่ผ่าน
74	สามารถกำหนดวันกำหนดวันเริ่มใช้และสิ้นสุดการใช้งานของ BOM ตัวนั้นๆ ได้
75	Item 1 Item สามารถที่จะกำหนดวิธีการผลิต (Routing/Method) ได้หลายแบบ
76	สามารถที่จะกำหนดกำลังการผลิตของแต่ละ 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	สามารถบันทึกผลการตรวจสอบวัตถุดิบทั้งหมด และจัดเก็บเป็นประวัติได้
80	สามารถกำหนดเส้นทางของการผลิตของสินค้าทั้งหมด(Routing) ได้ ระบบสามารถที่จะทราบถึง Routing ของการผลิตสินค้าและทราบถึงวัตถุดิบในการผลิตสินค้านั้นๆ ได้
81	มี Lead Time ในแต่ละสินค้าเพื่อนำไปเป็นข้อมูล วิเคราะห์การกำหนด Minimum Stock และในการกำหนดการวางแผนต่างๆ ได้ และมีรายงานรองรับ
82	สามารถวางแผนได้ทั้งเป็นวัน เป็นสัปดาห์ เป็นเดือน และเป็นปีได้
83	มีปฏิทินที่กำหนดวันทำงานและวันหยุดแยกในแต่ละแผนก
84	สามารถวัดประสิทธิภาพของเครื่องจักรในแต่ละ Work Center ได้



85	สามารถที่จะทราบถึงจำนวนสินค้าที่อยู่ใน Line ผลิตได้ (Work in Process)
86	สามารถที่จะกำหนดรหัสของ Lot Number วัตถุดิบที่ใช้ได้
87	สามารถบันทึกคำสั่งซื้อจากลูกค้าผ่าน Internet ได้
88	สามารถเรียกดูรายงานที่สนใจผ่าน Internet ได้
89	สามารถกำหนดตารางซ่อมบำรุงล่วงหน้าได้ (ระบุได้ระดับวัน-เวลา)
90	โปรแกรมนำตารางซ่อมบำรุงไปประมวลรวมกับการวางแผนการผลิตด้วย
91	ตารางแผนการซ่อมบำรุงสามารถเปลี่ยนแปลงแก้ไขได้ โดยโปรแกรมจะประมวลผลตารางทำการผลิตให้ใหม่ได้
92	สามารถปรับปรุง แก้ไขใบสั่งซ่อม, การเบิกวัสดุสิ้นเปลือง-อะไหล่ ได้ตามสิทธิ์ที่ได้รับ
93	สามารถติดตามสถานะการสั่งซ่อมได้
94	สามารถตรวจสอบสต็อกอะไหล่ และวัสดุสิ้นเปลืองได้
95	โปรแกรมสามารถแยกอะไหล่ และวัสดุที่ถูกจองแล้ว และว่างพอให้หยิบใช้ได้เหมือนการวางแผนความต้องการการใช้วัสดุของฝ่ายผลิต
96	กำหนดมาตรฐานการตรวจสอบคุณภาพสินค้าทั้งกิ่งสำเร็จรูป, สำเร็จรูปได้ เช่น กำหนดว่าสินค้านี้ต้องมีคุณสมบัติทางเคมีเท่าไรจึงจะผ่านเกณฑ์
97	สามารถบันทึกคุณสมบัติของสินค้าที่ผลิตออกมาได้
98	สามารถแยกปริมาณสินค้าที่ผ่านการตรวจสอบ และยังไม่ผ่านการตรวจสอบได้แม้ อยู่ใน Lot เดียวกัน
99	มีรายงานเปรียบเทียบความแตกต่างระหว่างค่าที่วัดได้จากสินค้า และค่ามาตรฐาน
100	มีรายงานสรุปว่าสินค้า Lot ไດไม่ผ่านมาตรฐานบ้าง

## MMS. Flow





## ตัวอย่างการทำงานของโปรแกรม

เพิ่ม / แก้ไข เลขที่เล่มเอกสาร

รายการเล่มเอกสาร

- เอกสารลูกค้า
  - ใบรับคำสั่งซื้อ (SO)
  - ใบส่งสินค้าชั่วคราว (DO)
- เอกสารการผลิตสินค้า
  - ใบวางแผน Made To Stock
  - ใบวางแผนการผลิต (MP)
  - ใบสั่งผลิต (MO)
  - ใบสั่งปิดการผลิต (MC)
- เอกสารคลังสินค้า
  - ใบเบิกวัตถุดิบ (ISSUE SLIP)
  - ใบรับสินค้าจากการผลิต (Rec)
  - ใบรับคืนวัตถุดิบการผลิต (Ret)
  - ใบรับของเสียจากการผลิต (Sc)
  - ใบรับคืนสินค้า (RCG)
  - ใบปรับยอดคลังสินค้า (Adjust)
  - ใบโอนสินค้าระหว่างคลัง (Trar)
  - ใบตรวจนับสินค้า (Count)

สาขา: สำนักงานใหญ่

เลขที่เอกสาร SO: 2554-MTS

ชื่อเอกสาร SO: แผนการผลิตเพื่อสต็อก 2554

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

ใบรับคำสั่งซื้อ

ลำดับที่	รหัสเล่มเอกสาร	ชื่อเล่มเอกสาร
17	2554	ใบรับคำสั่งซื้อ 2554
▶ 18	2554-MTS	แผนการผลิตเพื่อสต็อก

### - สามารถบันทึกใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า (Sale Order)

โดยสามารถบันทึกรายละเอียดได้ทั้งเรื่องอัตราแลกเปลี่ยน, ภาษี, บันทึกสินค้าในลักษณะ 2 หน่วยนับ, กำหนดส่งสินค้า, ตรวจสอบสินค้าค้างส่ง, รายละเอียด\_สินค้าที่ส่งไปแล้วได้

ใบรับคำสั่งซื้อ

เลขที่: 2554 เลขที่: 0430 เลขที่อ้างอิง: PO11-M11-082/2 วันที่: 8 พฤศจิกายน 2554

ลูกค้า: T005 บริษัท ธาราภิวัฒน์ เอ็นจิเนียริ่ง แอนด์... วันที่ส่งสินค้า: 30 พฤศจิกายน 2554

แผนก: ขาย ระยะเวลารอจัดส่ง: 0 วัน รายละเอียดอื่นๆ ...

P สินค้า: TNA-Boss 2-V3C023 TNA-Boss 2-V3C023 จำนวน: 2,500.0000 ชิ้น ราคา: หน่วยขาย: 0.0000

Lot: 177 จำนวนคุมสต็อก: 2,500.0000 ชิ้น ส่วนลด: 0.00%

TagId: PO11-M11-082/2\_001 วันที่ต้องการรับของ: 11 กันยายน 3097 มูลค่า: 0.00

หมายเหตุ ... F7 - เพิ่มสินค้า F6 - แก้ไขสินค้า F8 - ลบสินค้า

ลำดับที่	PF	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	Lot	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยขาย
1	P	TNA-Boss 2-V3C023	TNA-Boss 2-V3C023	177	2,500.0000	ชิ้น	2,500.0000	ชิ้น

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ออก

รวมรายการ: 2,500.0000 มูลค่าส่วนลด: 0.00

ส่วนลด(%): 0.00 มูลค่าก่อน VAT: 0.00

มูลค่า VAT: 0.00 ยอดสุทธิ: 0.00

- สามารถบันทึกแผนการผลิตล่วงหน้าแบบ **Made to Stock** ได้

โดยสามารถบันทึกสินค้าที่ต้องการวางแผนการผลิตล่วงหน้า เช่นการผลิตสินค้าที่เป็น Common part หรือแผนการผลิตสินค้าตลอดทั้งปี แยกย่อยเป็นปริมาณในแต่ละช่วงเวลาที่ต้องการผลิตได้

**แผนการผลิตเพื่อสต็อก**

สาขา: สำนักงานใหญ่ | วันที่: 26 มีนาคม 2552

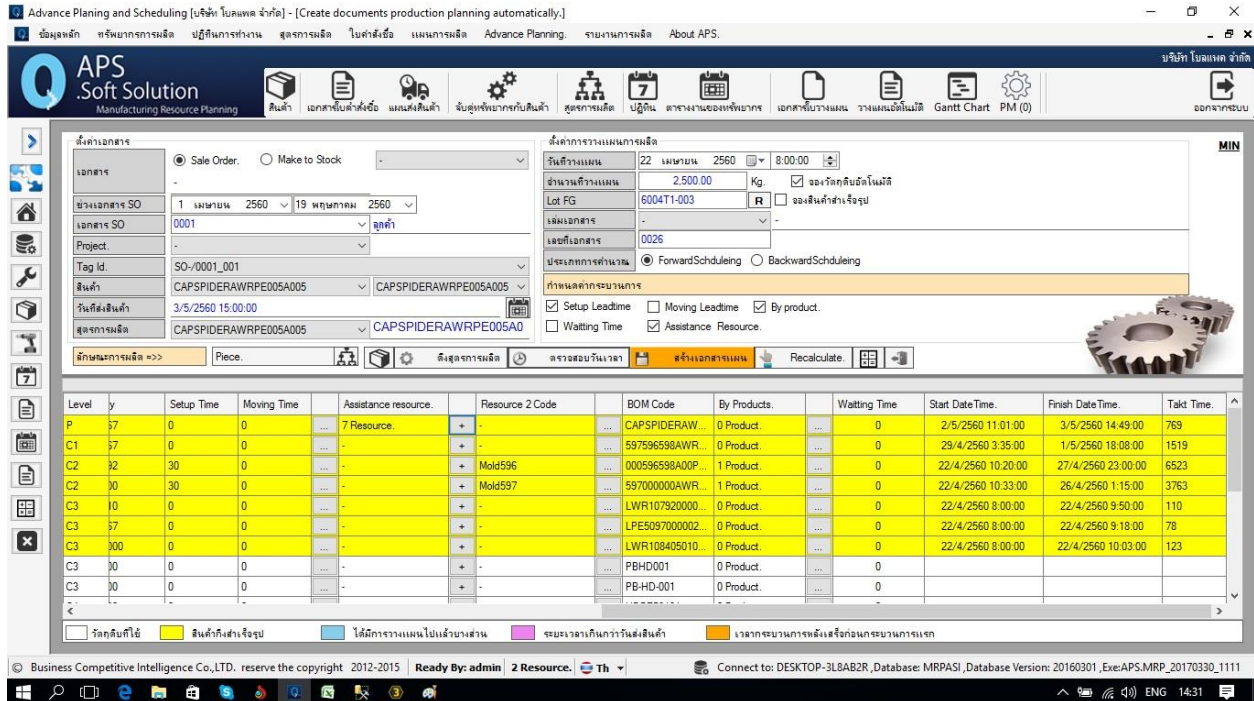
ผลิตภัณฑ์: ฝ่ายผลิต | ผู้จัดทำ: ปัญจรังษี

วันที่อนุมัติ: 26 มีนาคม 2552

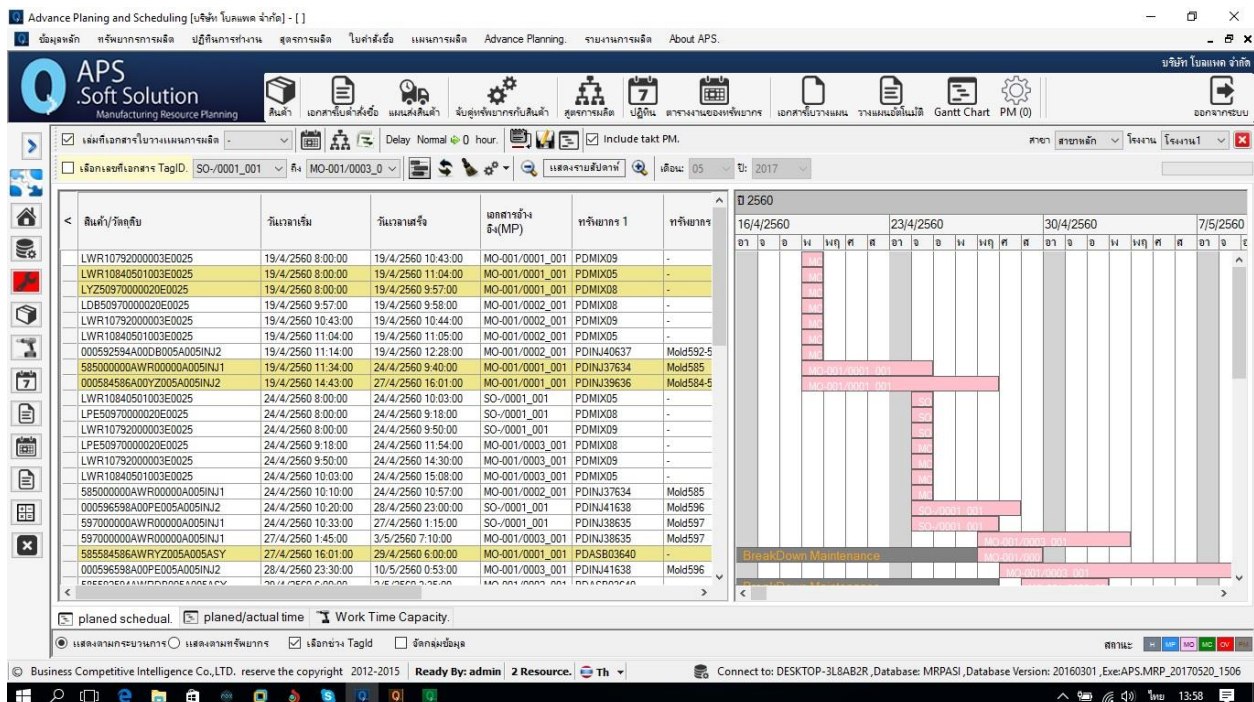
ลำดับที่	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยมาตรฐาน	วันที่ผลิตเสร็จ
1	FG1	ถังแก๊ส 15 KG.	2,000.000000	ถัง	2,000.000000	ถัง	26/3/2552

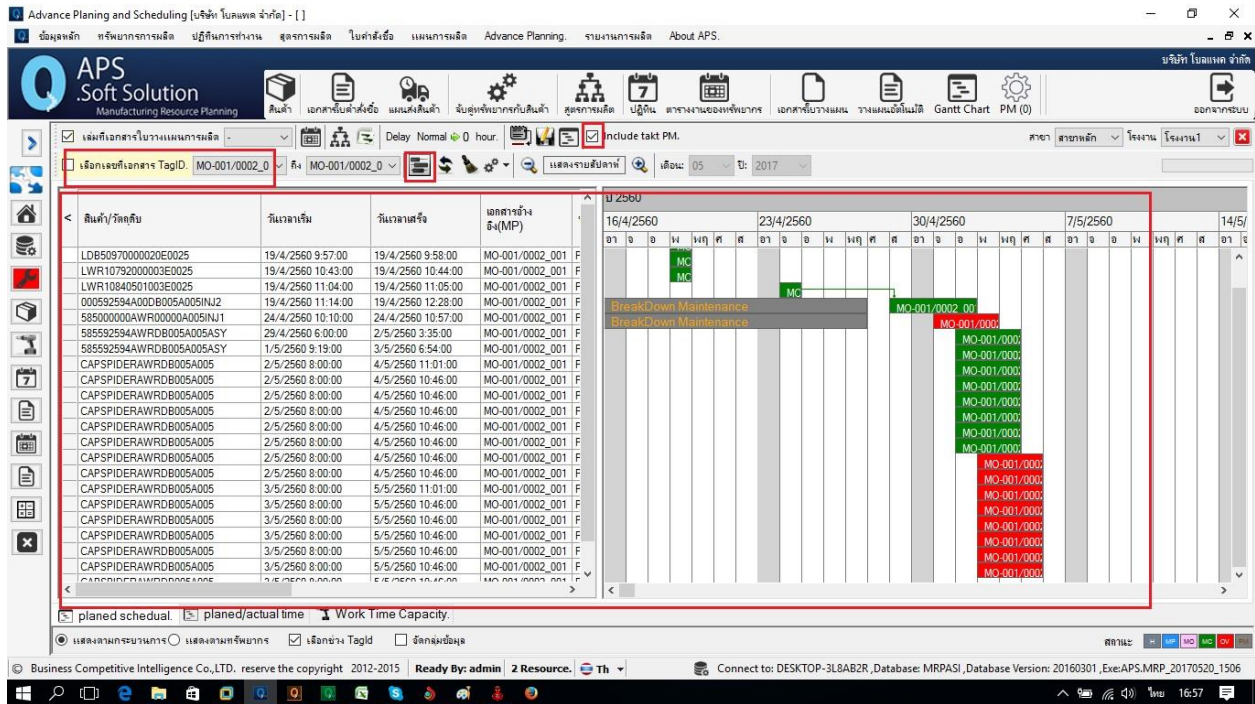


## - จำลองแผนการผลิตเพื่อเลือกเส้นทางการผลิตที่ดีที่สุด



## - ปรับปรุงแผนการผลิตบน Gantt Chart เพื่อความสะดวก, รวดเร็ว, ทันเหตุการณ์





## - สามารถสร้างใบวางแผนการผลิต (MP) ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ Manual

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร ,กลุ่มเครื่องจักร หรือจุดสนใจที่ใช้พิจารณา กำลังการผลิตแยกแยะตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักร ในการวางแผนการผลิตคำนวณ Lead Time ต่างๆที่เกี่ยวข้อง ตรวจสอบปริมาณสินค้า-วัตถุดิบในสต็อก เพื่อสั่งจองการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้อวัตถุดิบหากของในสต็อกไม่เพียงพอ



บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

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

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

โปรแกรมแผนการผลิต (เครื่องจักรเดียว)

สาขา: สำนักงานใหญ่ เล่มที่: 2554 วันที่: 23 เมษายน 2554  
แผน: ขยาย เลขที่: 0019  
โรงงาน: โรงงานหลัก เลขที่อ้างอิง: MP2554/0019 ลูกค้า: G001 บริษัท จำกัด ...  
อ้างอิง: SO เลขที่ SO: 118163-1 ...  
สินค้า: GPV-NHP406522 NHP 406522 ...  
รหัสสูตร BOM: GPV-NHP406522 NHP 406522 TagId: 118163-1\_001  
จำนวนที่จะผลิต(หน่วยคุมสต็อก): 1.800.0000 ชิ้น Ex. Fac. Date: 25 เมษายน 2554 % Scrap: 0.0000  
จำนวนที่จะผลิต(หน่วยมาตรฐาน): 1.800.0000 ชิ้น วันที่ต้องการสินค้า: 25 เมษายน 2554  
เวลาเริ่มงาน: 23 เมษายน 2554 0:00:00 ☐ ต้องการ Setup leadtime    
รายละเอียดการผลิต:      

ลำดับที่	วันที่เริ่ม (ตามแผนการผลิต)	จำนวนที่ใช้	ค่าลังการผลิตที่ใช้	ค่าลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	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

**บริษัท บิสซิเนส คอมเพ็คทีทีพี อินเทลลิเจนซ์ จำกัด**

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

โทร.0-2582-2110, 08-6321-3874, 08-6395-0364 [www.q-softthai.com](http://www.q-softthai.com)

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

นอกจากนี้ยังทำให้ทราบต้นทุนมาตรฐานจากการผลิตสินค้านั้น ๆ ทันที

โปรแกรม

โปรแกรมหลัก

เพิ่มที่

2554

เลขที่

2016

เลขที่อ้างอิง

MO2554/2016

วันที่

31 ตุลาคม 2554

แผนก

สต็อก

อ้างอิง MP

Y

เลขที่ MP

MP2554/2152

ลูกค้า

Y003

บริษัท

จำกัด (มหาชน)

TagId

สินค้า

YNP-BOSS-4-TAP

BOSS-4-TAP M6X0.75

จำนวนที่จะผลิต(หน่วยคุมสต็อก)

2,100.0000

ขึ้น

Ex. Fac. Date

16 ธันวาคม 2554

ชุดBOM

YNP-BOSS-4-TAP

BOSS-4-TAP M6X0.75

จำนวนที่จะผลิต(หน่วยมาตรฐาน)

2,100.0000

ขึ้น

วันรับสินค้า

16 ธันวาคม 2554

วันเวลาที่เริ่มจริง

16 ธันวาคม 3097

0:00:00

วันที่เริ่ม (แผน)

14 ธันวาคม 2554

8:00:00

รายละเอียดอื่นๆ ...

วันที่เสร็จ (แผน)

16 ธันวาคม 2554

8:00:00

F10 - บันทึก

F7 - สร้างใบเบิกวัตถุดิบ

>> เมื่อเครื่องจักร

ระบุพนักงานประจำ Job

Esc - ออก

รายละเอียดการการผลิต

วัตถุดิบที่ใช้

Operation

	ลำดับที่	วันที่	ผลิตได้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	ระบุพนักงาน	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...		
*								

ค่าใช้จ่ายเปิดเครื่อง

0.00

ค่าใช้จ่ายคงที่

0.00

ค่าเสื่อมราคา

0.00

ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 1

0.00

ค่าแรงทางอ้อม

0.00

ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2

0.00

ค่าใช้สอย

0.00

ค่าใช้สอย

0.00

[illegible]

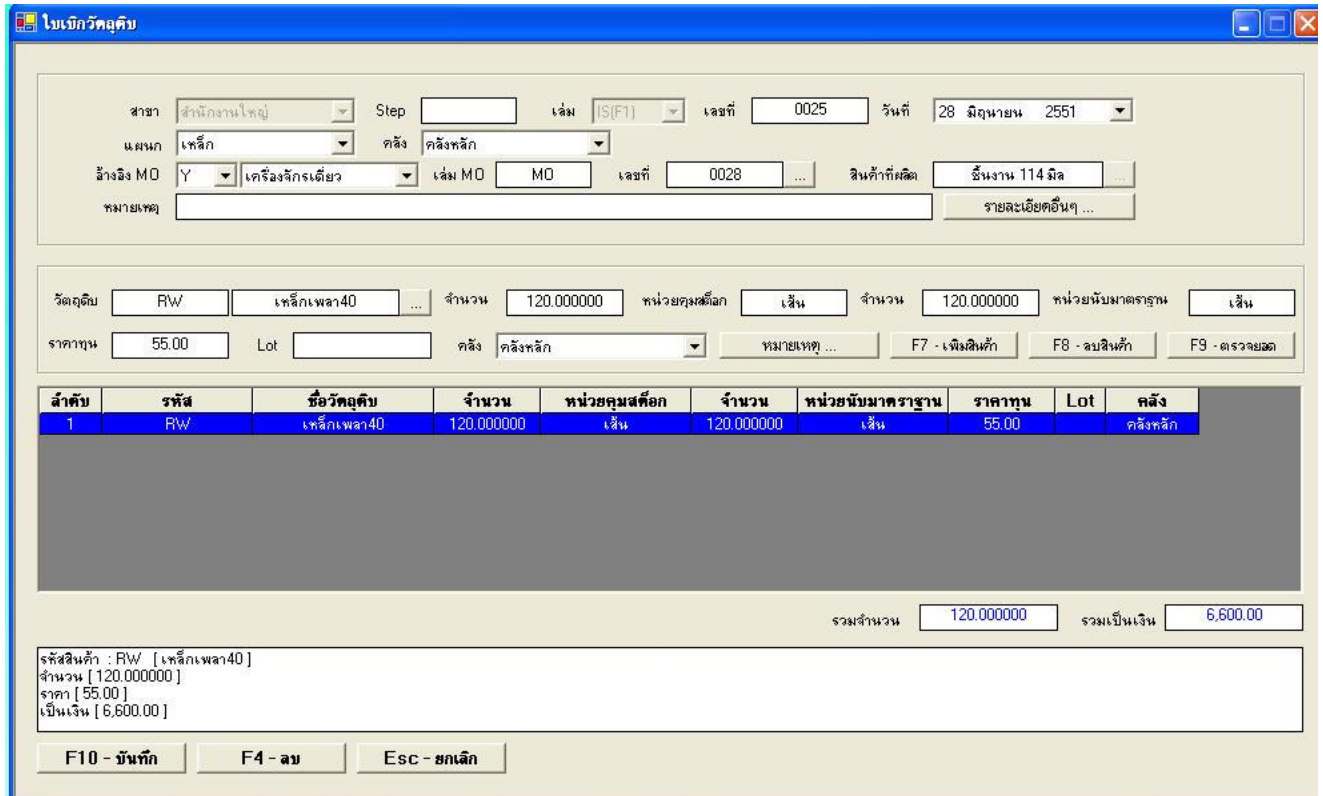
ติดตามสถานะการผลิตด้วยระบบบาร์โค้ด

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



- สามารถสร้างใบเบิกวัตถุดิบ ได้ทั้งแบบ **Automatic** และแบบ **manual**

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกบันทึกสินค้า/วัตถุดิบได้ โดยหน่วยคุมสต็อก และหน่วยคิดต้นทุนมีความเป็นอิสระต่อกัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกต้นทุนวัตถุดิบในการผลิตแยกตามใบสั่งผลิตได้



**ใบเบิกวัตถุดิบ**

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

แผนก: เคหกิจ คลัง: คลังหลัก

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

หมายเหตุ: รายละเอียดอื่นๆ ...

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

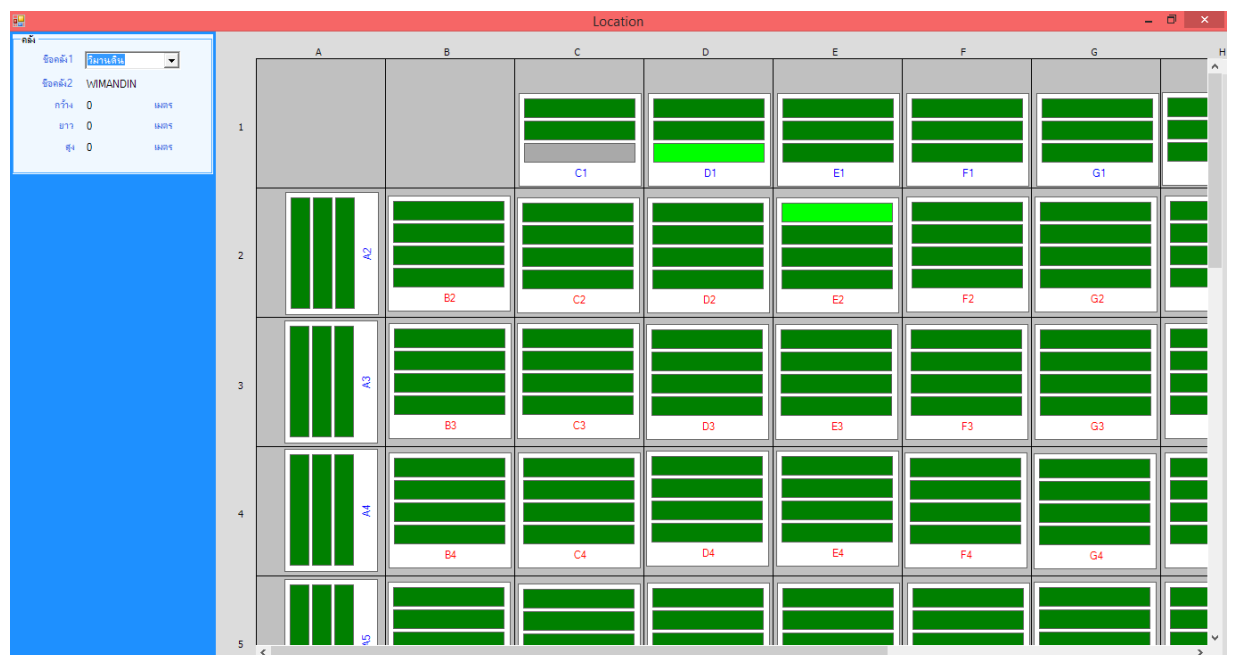
ราคาทุน: 55.00 Lot: คลัง: คลังหลัก หมายเลข: F7 - เจริญศักดิ์ F8 - อภิสิทธิ์ F9 - ดรรชนี

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

รวมจำนวน: 120.000000 รวมเป็นเงิน: 6,600.00

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

F10 - บันทึก F4 - ลบ Esc - ยกเลิก



**Location**

ชื่อ: WIMANDIN

ชื่อสินค้า: WIMANDIN

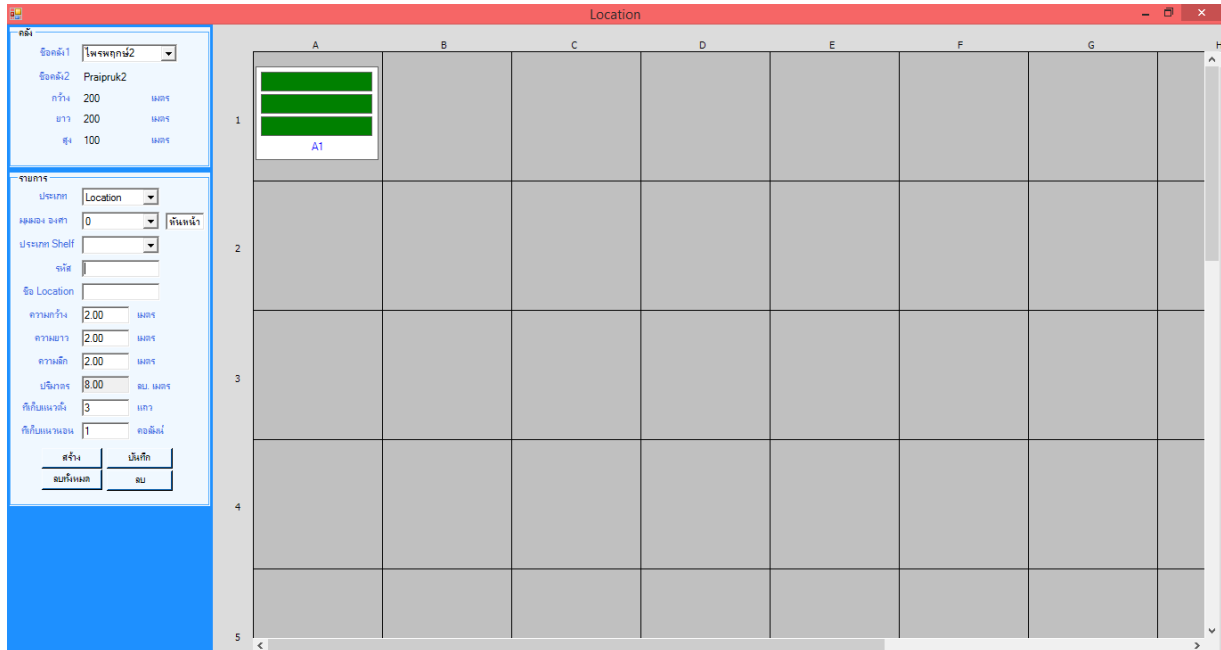
สร้าง: 0 เมตร

ยาว: 0 เมตร

สูง: 0 เมตร

	A	B	C	D	E	F	G
1			C1	D1	E1	F1	G1
2	A2	B2	C2	D2	E2	F2	G2
3	A3	B3	C3	D3	E3	F3	G3
4	A4	B4	C4	D4	E4	F4	G4
5	A5						

- สามารถระบุ Location, Shelf ได้ และทำให้สามารถโปรแกรมระบุว่าจะเก็บสินค้าที่ Location ไດ, Shelf ไດ หรือการตามสินค้าแต่ละ Lot ได้ว่าอยู่ Location ไດ, Shelf ไດ



- สามารถออกแบบชั้นวางสินค้าได้เอง



- มีระบบป้ายบ่งชี้เพื่อใช้บริหารคลังสินค้าด้วยพาเลท
- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนวัตถุดิบ, ใบรับสินค้าจากการผลิต, ใบรับคืนสินค้าจากลูกค้า ได้
- สามารถสร้างเอกสารใบปิดการผลิต(MC)  
โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างผลิตได้ บันทึกปริมาณของเสีย สร้างเอกสารใบรับ  
สินค้าจากการผลิตได้แบบอัตโนมัติ



ใบเปิดการผลิต (เครื่องจักรเดียว)

โรงงาน: โรงงานหลัก เล่มที่: 2554 เลขที่: 2044 เลขที่อ้างอิง: MC2554/2044 วันที่: 29 ตุลาคม 2554

แผนก: ยาย อ้างอิง: MO Y เลขที่: MO2554/1953 ลูกค้า: S003 ฐานทุนส่วนจำกัด: 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 จำนวนตามใบรับสินค้า: 200.0000 ขึ้น

ราคาทุนจากวัตถุดิบ: 25.000000000000 บาท ราคาทุน OH: 0.0000 บาท % Scrap: 0.0000 ผลรวม Scraps: 0.00 ผลิตเกินที่พอลยได้และScraps

ราคาทุนรวม: 25.000000000000 บาท วันเวลาเสร็จ(จริง): 3 มกราคม 255 8:00:00 วันเวลาเริ่ม(แผน): 18 ตุลาคม 2554 Ex. Fac. Date: 18 ตุลาคม 2554

วันเวลาเสร็จ(แผน): 18 ตุลาคม 2554 วันรับ: 19 ตุลาคม 2554

วัตถุดิบที่ใช้

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวนที่ใช้	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน
1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	200.0000	ขึ้น	200.0000	ขึ้น

วัตถุดิบที่คืน

ลำดับที่	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวนที่คืน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับมาตรฐาน
1	STY-BM 02 CUT	STY-LOWER LUG AG-LHL...	0.0000	ขึ้น	0.0000	ขึ้น

ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรง: 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 รวมค่าใช้จ่ายอื่นๆ ทั้งหมด: 0.0000

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

ระบบสาเหตุของเสีย

สาขา: สาขางานใหญ่

เล่มที่: W01 ใบรับของเสีย เลขที่: 0001 เลขที่อ้างอิง: SCPW01/0 วันที่: 3 มกราคม 2555

แผนก: 001-01 ขยาย

อ้างอิง: MC Y เครื่องจักรเดียว เล่ม MC: 2554 เลขที่: 2044 สินค้าที่ผลิต

หมายเหตุ: รายละเอียดอื่นๆ ...

รหัส Scraps: 0003 กระดาษทราย เบอร์ 120 จำนวน(หน่วยคุมสต็อก): 1.00 ใบ ราคาทุน: 5.50

สาเหตุของเสีย: 003 งานเบา จำนวน(หน่วยมาตรฐาน): 1.0000 ใบ

คลัง: คลัง NG Lot: F7 - เพิ่ม F6 - แก้ไข F8 - ลบ

เลขที่	ชื่อ Scraps	รหัสสาเหตุที่เสีย	สาเหตุที่เสีย	จำนวนที่เสีย	หน่วยคุมสต็อก	จำนวนที่เสีย	หน่วยมาตรฐาน	ต้นทุน	คลังสินค้า
1	กระดาษทราย เบอร์ 120	003	งานเบา	1.00	ใบ	1.0000	ใบ	5.50	คลัง NG

F10 - บันทึก ESC - ออก

รวมจำนวน: 1 รวมเป็น: 5.5

- สามารถบันทึกส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมในเดือนที่ผ่านมากลับไปให้ทุกสินค้าที่ผลิตขึ้นตามช่วงเวลาที่ต้องการโดยสามารถกระจายสัดส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมตามความสำคัญ หรือความยากง่ายในการผลิตได้

เลือกสาขา

สำนักงานใหญ่

เลขที่

เลขที่อ้างอิง

วันที่บันทึกข้อมูล

3 มีนาคม 2554

หมายเหตุเอกสาร

ระบุช่วงเวลาเอกสารที่ต้องการกระจายต้นทุน

ตั้งแต่วันที่

3 มีนาคม 2554

ถึงวันที่

3 มีนาคม 2554

คำอธิบาย (เป็นจำนวนตามใบงาน)

	รวม	ต้นทุนเป็นส่วนได้			รวม	ต้นทุนเป็นส่วนได้	
ค่าแรงงานซ่อม 1	0.00	บาท =	0.00	เป็นส่วน	หมายเหตุ	เป็นส่วน	หมายเหตุ
ค่าใช้จ่ายคงที่โรงงาน	0.00	บาท =	0.00	เป็นส่วน	หมายเหตุ	เป็นส่วน	หมายเหตุ
ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรงงาน	0.00	บาท =	0.00	เป็นส่วน	หมายเหตุ	เป็นส่วน	หมายเหตุ
ค่าใช้จ่ายแปรผัน	0.00	บาท =	0.00	เป็นส่วน	หมายเหตุ	เป็นส่วน	หมายเหตุ
<b>รวม</b>	0.00	บาท	Refresh				

F5 - ทดลองเป็นส่วนต้นทุน

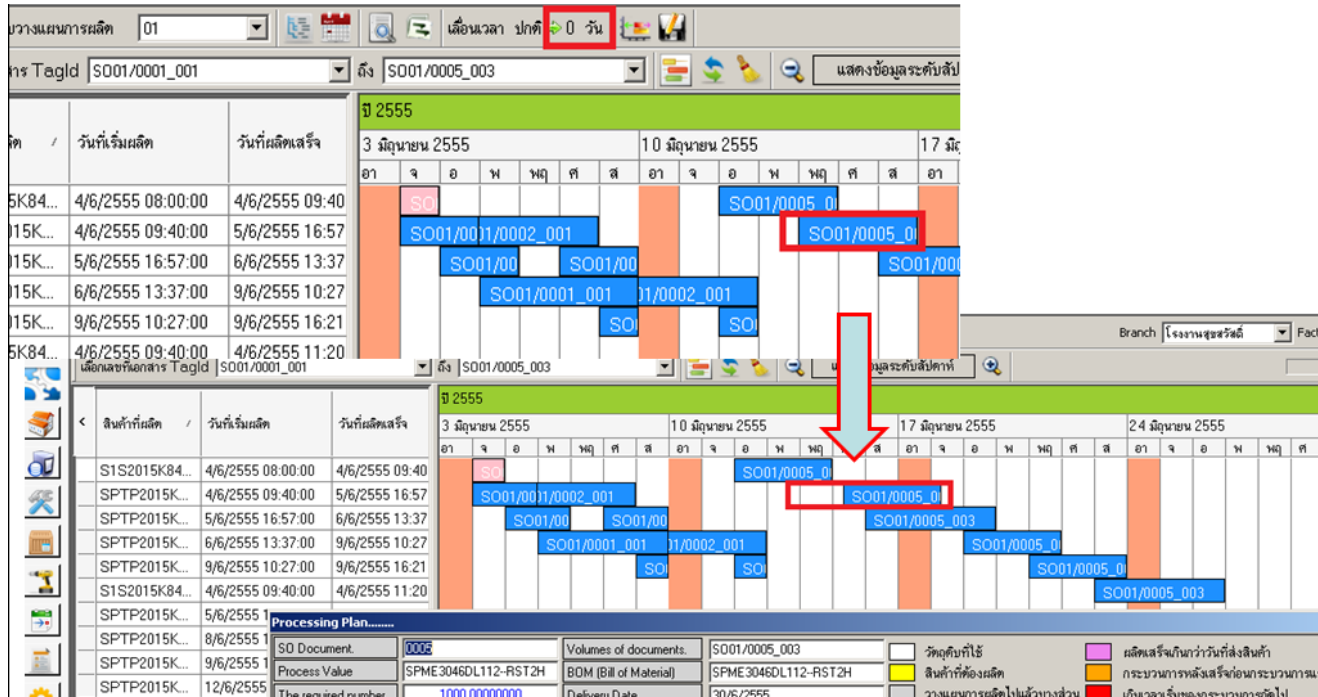
F6 - ตรวจสอบใบส่งสินค้าสถานะ Issue

F10 - บันทึก

Esc - ออก

[illegible]

- สามารถสร้างเอกสารใบขอซื้อ(ชั้นวางแผน), ใบขอซื้อ, ใบตรวจนับสต็อก, ใบปรับยอดสต็อกได้



### Advance Planning Scheduling

### Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการผลิตได้เอง

- การใช้บาร์โค้ดเอกสารในการควบคุมการทำงาน (ลดทั้งความผิดพลาด และระยะเวลาทำงาน)

ชอทนามวล: [RKS\_CUTU1] Resource CUT-1

เวลาที่ใช้ในการผลิต (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 Traffice	ใบเบิกวัตถุดิบ (ISSUE)	ISSUE 
พนักงาน Graphic	ใบรับสินค้า (RFG)	RFG 
พนักงาน Printing	ใบส่งคืนวัตถุดิบ (RCW)	RCW 
พนักงาน Finishing	สินค้าที่ผลิตได้ (FG)	S1S2015K843A

### - สามารถสร้างใบวางแผนการซ่อมบำรุง (WP) ได้

โดยโปรแกรมสามารถพิจารณาแยกตามเครื่องจักร , หรือจุดสนใจที่ใช้พิจารณา กำลังการผลิตแยกแยะตามความสำคัญในการผลิตจากการ set up เครื่องจักร หรือเวลาว่างของเครื่องจักร ในการวางแผนการผลิตคำนวณ Lead Time ต่างๆที่เกี่ยวข้อง ตรวจสอบปริมาณสินค้า-วัตถุดิบในสต็อก เพื่อสั่งจองการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้อวัตถุดิบจากของในสต็อกไม่เพียงพอ

Work Plan Document.

ข้อมูลเอกสารใบวางแผนการซ่อมบำรุง

เล่มที่เอกสาร: MTD เลขที่เอกสาร: 6006001 เลขที่อ้างอิง: WPMTD/6006001

วันที่วางแผน: 5 มิถุนายน 2560 ผู้วางแผน: นาย

ความสำคัญ: S: Top Criticality Planned Maintenance: 0001: Routine Inspection & Cleaning.

แผนก: Assembly อนุมัติ: อนุมัติ นาย

รายละเอียด:

รายละเอียดแผนการซ่อมบำรุง

Detail Component Work Instruction Cost Info

เล่มที่เอกสาร: PMD ☒ ไม่อ้างอิงใบแจ้งซ่อม

วันที่ใบแจ้งซ่อม: 5 มิถุนายน 2560 ถึง: 5 มิถุนายน 2560

สถานะเหตุแจ้งซ่อม: [0004] Basic PM ☐ ไม่ระบุ

เลขที่เอกสาร: กรุณาเลือก

เครื่องจักร: PDINJ22 : PDINJ22 TagId:

Work Center:

อาการเสีย: เครื่องสะดุด สาเหตุ:

วันที่เริ่ม: 9 มิถุนายน 2560 00:00 ระยะเวลา: วัน 0 ชั่วโมง 8 นาที 0

วันที่เสร็จประมาณการ: 9 มิถุนายน 2560 08:00 หมายเหตุ:

\* ควรมีการกำหนด Component อย่างน้อย 1 รายการ

Save Delete Print Exit

## - สามารถสร้างใบแจ้งซ่อมด่วน (RO) ได้

สำหรับแจ้งซ่อมเมื่อมีเครื่องจักรเสียโดยไม่ทราบล่วงหน้า หรืออยู่ในแผนเพื่อขอแทรกงานด่วน หรือจะ  
ให้ไปอยู่ในแผนซ่อมต่อไปก็ได้

**Request Order Document.**

**ข้อมูลเอกสารใบแจ้งซ่อม**

เดิมทีเอกสาร: PMD | สถานะเอกสาร: ปกติ | วันที่แจ้ง: 5 มิถุนายน 2560 | 15:54:00

เลขที่เอกสาร: 00003 | สถานะเหตุแจ้งซ่อม: [0001] BreakDown Maintenance | ความสำคัญ: B: Moderate Criticality

ผู้แจ้ง: นาย | จรรยาบรรณ: ... | แผนก: Assembly | หมายเหตุ:

**รายละเอียดแผนการซ่อมบำรุง**

รหัสเครื่องจักร: MC001 : MIXคอมเปา | Work Center: Assembly:Assembly

อาการเสีย: โหมดเสีย | สาเหตุ: น็อตหลุด

TagId: ROPMD/00003\_0001

รายละเอียด:

+ Add New | Edit | Delete

ลำดับ	รหัสเครื่องจักร	ชื่อเครื่องจักร	อาการเสีย	สาเหตุ	รายละเอียด	TagId
1	MC001	MIXคอมเปา	โหมดเสีย	น็อตหลุด		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 มิถุนายน 2560

ผู้สั่งงาน

นาย

...

ปกติ

ลำดับความสำคัญ

S: Top Criticality

อนุมัติ

อนุมัติ

นาย

...

หมายเหตุ

รายละเอียดใบสั่งงานซ่อมบำรุง

อ้างอิงเอกสาร

ใบแจ้งซ่อม

เลขที่เอกสาร

PMD

เลขที่เอกสาร

00002

TagId

ROPMD/00002\_0001

สถานะเหตุแจ้งซ่อม

BreakDown Maintenance

เครื่องจักร

MC001

MIXคอมเปา

อาการเสีย

ลูกสูบติด

สาเหตุการเสีย

ฉีดทูลด

เวลาเริ่มประมาณการ

เวลาเสร็จประมาณการ

แผนก

Blow

รายละเอียดตัวซ่อม

วันเวลาเริ่มจริง

5 มิถุนายน 2560

15:55:24

เวลาเสร็จประมาณการ (วัน/ชั่วโมง/นาที)

1

0

0

=

6 มิถุนายน 2560

15:55:24

แผนการทำงาน

Step

Work Instruction

ลบ

แผนการใช้ทรัพยากร

เครื่องมือ/อะไหล่

รายการเปลี่ยนอะไหล่ (Spare Part)

Type

Qty.

0

หน่วยนับ

ราคาต่อหน่วย

0.00

Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย
อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00
อะไหล่	0001	โซลว	1.00	Pcs	0.00

Material Cost

0.00

Labor Cost

0.00

Other Cost

0.00

Total

0.00

ผู้ปฏิบัติงาน:

Save

Delete

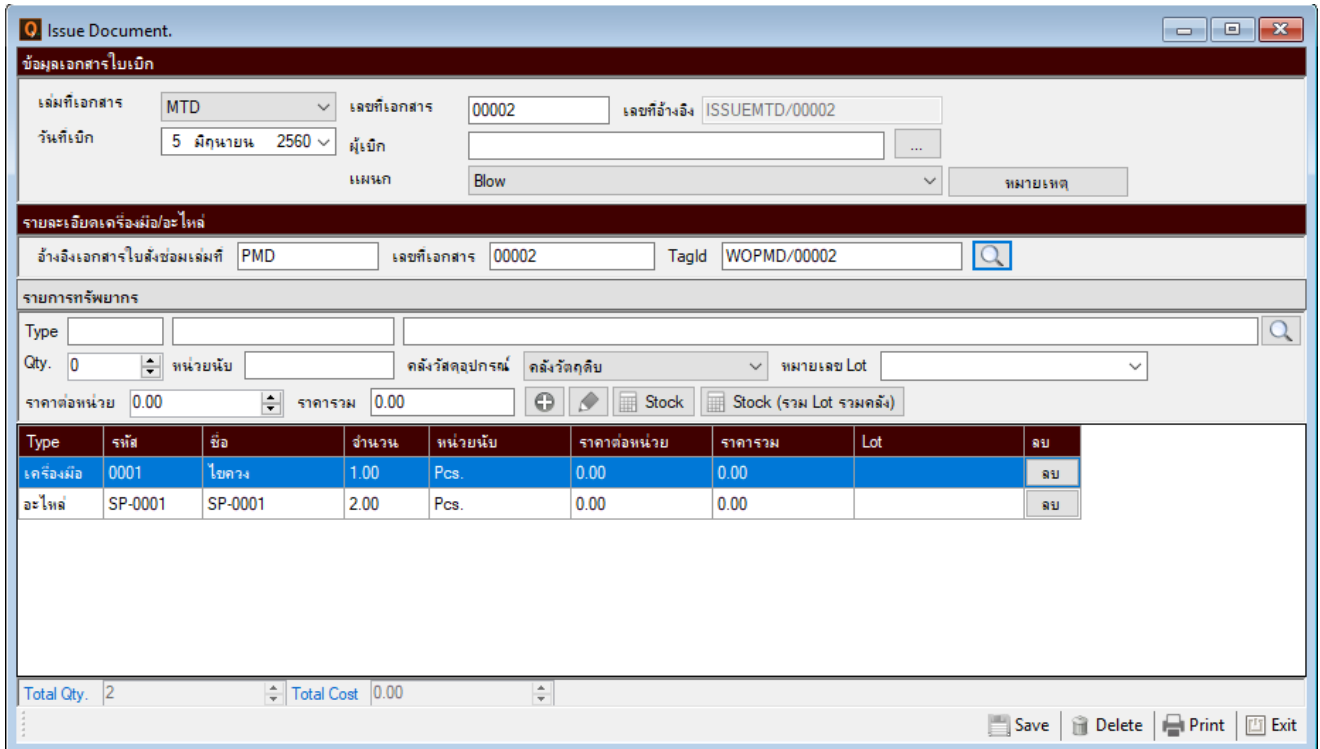
Print

Exit



- สามารถสร้างใบเบิกอะไหล่-อุปกรณ์ ได้ทั้งแบบ **Automatic** และแบบ **manual**

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกอะไหล่/อุปกรณ์ได้ทั้งหน่วยคุมสต็อก และหน่วยต้นทุนพร้อมกัน โดยหน่วยคุมสต็อก และหน่วยคิดต้นทุนความเป็นอิสระต่อกัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกราคาซื้ออะไหล่ และอุปกรณ์ในการซ่อมแยกตามใบสั่งซ่อมได้



**Issue Document.**

**ข้อมูลเอกสารใบเบิก**

เลขที่เอกสาร: MTD เลขที่เอกสาร: 00002 เลขที่อ้างอิง: ISSUEMTD/00002

วันที่เบิก: 5 มิถุนายน 2560 ผู้เบิก: ...

ประเภท: Blow

**รายละเอียดอะไหล่/อะไหล่**

อ้างอิงเอกสารใบสั่งซ่อมเลขที่: PMD เลขที่เอกสาร: 00002 TagId: WOPMD/00002

**รายการทรัพยากร**

Type: Qty: 0 หน่วยใบ: คลังวัสดุอุปกรณ์ คลังวัสดุสิ้นเปลือง หมายเลข Lot:

ราคาต่อหน่วย: 0.00 ราคารวม: 0.00

Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยใบ	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม	Lot	ลบ
เครื่องมือ	0001	ไขควง	1.00	Pcs.	0.00	0.00		ลบ
อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	0.00		ลบ

Total Qty: 2 Total Cost: 0.00

Save Delete Print Exit

### - สามารถสร้างเอกสารใบปิดงานซ่อม(WC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดระหว่างการซ่อมได้ บันทึกการเสีย สร้างเอกสารใบรับอะไหล่ และอุปกรณ์คืนได้อัตโนมัติที่เมนูนี้

Work Close Document.

ข้อมูลเอกสารใบปิดการซ่อม

เลขที่เอกสาร

MTD

เลขที่เอกสาร

00002

เลขที่อ้างอิง

WCMTD/00002

แผนก

วันที่เอกสาร

5 มิถุนายน 2560

ผู้บันทึก

นาย

...

Blow

สถานะเอกสาร

ปกติ

อนุมัติ

อนุมัติ

...

หมายเหตุ

อ้างอิงเอกสาร

อ้างอิงเอกสารใบส่งซ่อมเลขที่

PMD

เลขที่เอกสาร

00002

TagId

WOPMD/00002

วันเวลาเริ่ม

5/6/2560 15:55:24

ใช้เวลา

1 วัน 0 ชั่วโมง 0 นาที

ประมาณการเสร็จ (WO)

6/6/2560 15:55:24

เครื่องจักร

MC001

เครื่องมือ/อะไหล่ที่ใช้

Type	รหัส	ชื่อ	จำนวน	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
▶ อะไหล่	SP-0001	SP-0001	2.00	Pcs.	0.00	0.00

เครื่องมือ/อะไหล่ที่คืน

Type	รหัส	ชื่อ	จำนวนที่คืน	หน่วยนับ	จำนวนที่ใช้	หน่วยนับ	คลัง	Lot
------	------	------	-------------	----------	-------------	----------	------	-----

วันเวลาในการทำงานจริง

วันเวลาเริ่มซ่อม

5 มิถุนายน 2560

15:55:24

ใช้จริง (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

- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนอะไหล่-อุปกรณ์ ได้

Return Equipment Document.

ข้อมูลเอกสารใบรับคืนอุปกรณ์จากการเบิก

เล่มที่เอกสาร: MTD เลขที่เอกสาร: 00001 เลขที่อ้างอิง: REQMTD/00001

วันที่เอกสาร: 5 มิถุนายน 2560 ผู้บันทึก: ...

สถานะเอกสาร: ปกติ แผนก: Blow

หมายเหตุ:

อ้างอิงเอกสาร

อ้างอิงเอกสารใบปิดซ่อมเล่มที่: เลขที่เอกสาร: TagId:

เครื่องมือ/อะไหล่ที่ใช้

Type: รหัส: ...

จำนวนที่เบิก: จำนวนที่คืน: 0 หน่วยนับ: ...

ราคาต่อหน่วย: ราคารวม: ...

คลัง: คลังวัตถุดิบ Lot: ...

Stock คืน

Type	รหัส	ชื่อ	จำนวนที่คืน	หน่วยนับ	จำนวนที่เบิก	หน่วยนับ	ราคาต่อหน่วย	ราคา

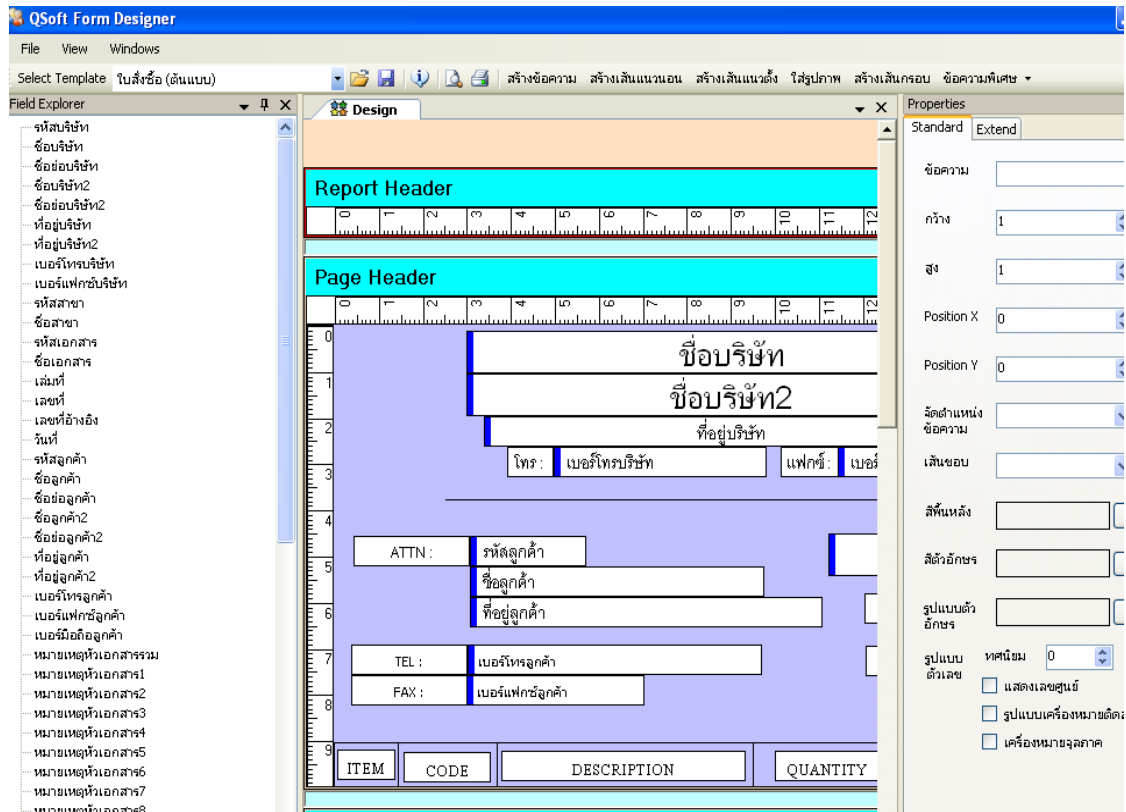
\* กดเลือกที่รายการเพื่อทำการคืนอุปกรณ์

รวมจำนวน: 0.00 ราคารวมทั้งหมด: 0.00

Save Delete Print Exit

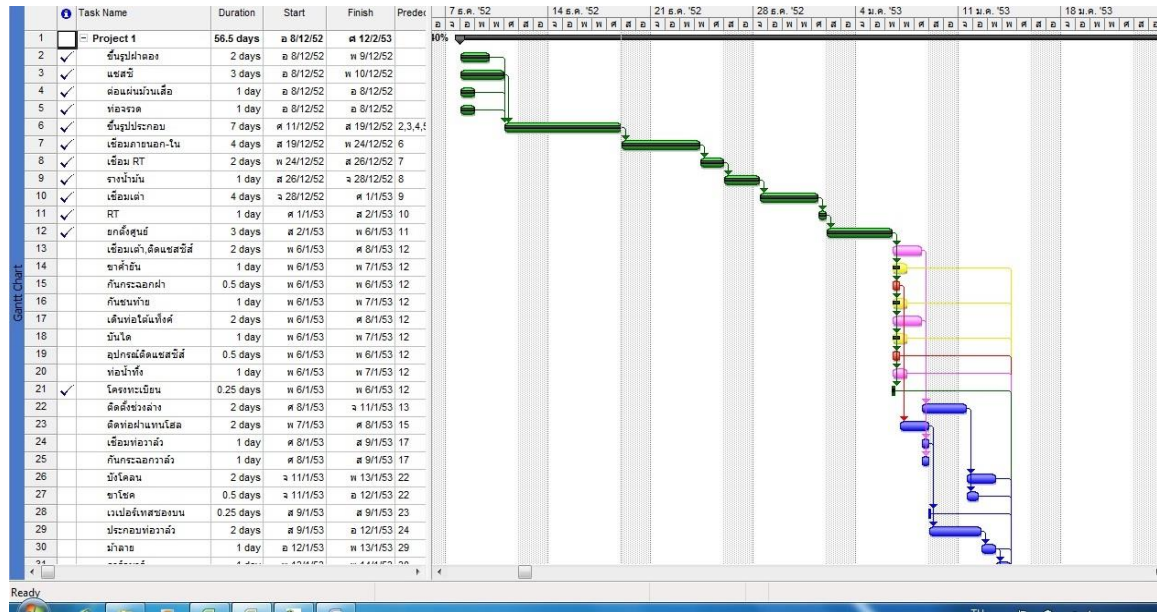
- สามารถออกแบบฟอร์มพิมพ์เอกสารได้เอง

โดยวิธีการลากแล้ววาง( Drag and Drop) ซึ่งง่ายต่อการออกแบบฟอร์มอย่างมาก



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

## - ตัวอย่างรายงานในโปรแกรม



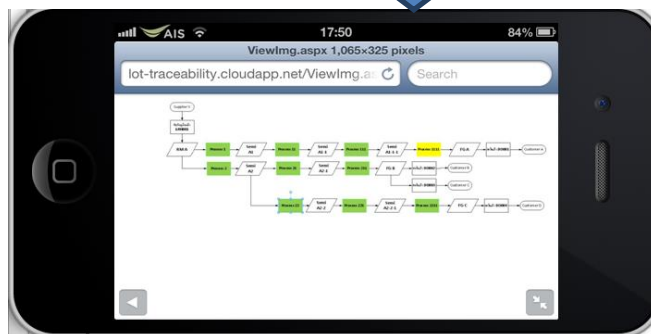
### Master Production Scheduling

วันที่ 12/2/2552

Product Code	Customer	Inv B/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	MXD1	MD01	2500	11300	2000	2500	2100	2200	2500
CCCC	YYYY	1000	MXD1	MD10	1000	5000	1000	1000	1000	1000	1000
DDDD	XXXXX	2000	MXD1	MD02	2000	9200	1900	2000	2000	1700	1600
AAAA	ZZZZ	500	MXD2	MC01	1200	6000	1200	1200	1200	1200	1200
Onhand Stock							200	1400	2600	2600	2600
Available Stock							0	500	900	200	0
Safety Stock							100	100	100	100	100
Re Order Point							50	50	50	50	50
ยอดสินค้าที่ยังไม่ส่งมอบจาก SO							4800	3600	2400	1200	0
Out Of Stock แต่ยังคงต้องการสินค้าจาก SO							5800	4600	3400	2200	1000
ยอดสินค้าที่ยังไม่ส่งมอบจาก MTS							5000	5000	5000	5000	5000
ยอดสินค้ารวมที่ยังไม่ส่งมอบ							9800	8600	7400	6200	5000
ยอดสินค้าใช้จริง(ของจริง)							1200	1200	0	0	0

2.1 การสแกน QR Code จากผลิตภัณฑ์ที่ต้องการตรวจสอบ

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





## 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