



BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE
บริษัท บิสซิเนส ดอมเพดทิฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

Q.Soft MRP

สุดยอดโปรแกรมที่นักบริหารเลือกใช้

- ลด Dead Stock
- ประสิทธิภาพสูงสุด
- วางแผนการจัดซื้อล่วงหน้า
- ยืดหยุ่นในการเปลี่ยนแปลงแผนการจัดส่ง



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



Q.Soft MRP. Version 7.01

Option Warehouse Management

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

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

โปรแกรม **Q. Soft MRP(Option WMS)** ประกอบไปด้วย Feature การทำงานหลัก ๆ ดังนี้

1. ระบบวางแผนการใช้วัสดุล่วงหน้า (Material Requirement Planning MRP.I)

จากแผนการผลิตทำให้ทราบล่วงหน้าว่าจะต้องใช้สินค้า และวัตถุดิบอะไร จำนวนเท่าไร และเมื่อไร รวมถึงสินค้าที่อยู่ในสต็อกสินค้าใดถูกจองแล้ว สินค้าใดว่างให้จองหรือเบิกใช้ได้, ต้องได้วัตถุดิบเข้ามาเมื่อไร สินค้าจึงสำเร็จรูปผลิตเท่าไรจึงจะพอดี

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. ระบบบริหารคลังสินค้า (Warehouse Management - WM)

รองรับการบริหารพื้นที่การจัดเก็บสินค้า คำนวณพื้นที่ว่าง, ค้นหา Location ว่าง, บริหารการจัดวางสินค้า

5. ระบบต้นทุนการผลิต (Cost Accounting) รองรับการเก็บต้นทุนการผลิต

ทุกๆหน่วยการผลิต (Work In Process) และทำ Actual Cost ได้ คำนวณต้นทุนได้ทั้งแบบงานสั่งทำ หรือ

ช่วงการผลิต และดูต้นทุนได้ทั้งแบบ FIFO, Average, Lot Specific

6. ระบบขาย (Sale Order) รองรับการจัดทำใบเสนอราคา, ใบรับคำสั่งซื้อจากลูกค้า, ใบส่งของ



สามารถทำงานผ่าน internet ได้

7. ระบบบำรุงรักษาเครื่องจักร (Preventive Maintenance) รองรับการทำตารางแผนการซ่อมบำรุง, การสั่งซ่อม
8. ระบบรักษากำหนดสิทธิการใช้งาน (Security Authority) สามารถกำหนดสิทธิการใช้งาน(เพิ่ม, แก้ไข, ลบ, พิมพ์)ได้ทุกเมนู, ทุก field ต้นทุน
9. ระบบการเชื่อมต่อกับโปรแกรมบัญชี-การเงิน (Interface System)
เชื่อมต่อกับโปรแกรมบัญชี WINSpeed โดยอัตโนมัติไม่ต้องทำการโอนข้อมูล เสมือนหนึ่งเป็นโปรแกรมเดียวกัน

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 ที่สามารถแก้ไขแผนการผลิตได้เลยทำให้สามารถดูตารางการทำงาน
แบบภาพรวมได้ง่าย และสะดวกในการปรับเปลี่ยนแผนงาน
 5. ผู้บริหารสามารถทราบต้นทุนก่อนการผลิต และทราบต้นทุนที่แท้จริงหลังการผลิตแล้ว ทำให้ง่ายต่อการตัดสินใจ การบริหารการผลิต และสะดวกในการช่วยจัดทำบัญชีต้นทุน
 6. รองรับการวางแผนการผลิตแบบ Re-Process, Re-Work, Re-Pack และ
คำนวณต้นทุนสินค้าเฉพาะกรณีนั้นๆได้อย่างถูกต้อง
 7. รองรับ QC Process และการออกไป Certificate
 8. รองรับการวางแผนการผลิตของจุดสนใจ (Work Center) แม้การผลิตจะขึ้นอยู่กับกำลังคนก็ตาม
(มีการสับเปลี่ยนกำลังคนตลอดเวลา)
 9. ลดความซ้ำซ้อน เพิ่มความรวดเร็วในการทำงาน ทั้งงานจัดซื้อ งานคลังสินค้า
งานวางแผนการผลิตงานส่งสินค้า และทำให้ง่ายต่อการสืบค้น หรือติดตามข้อมูล
พร้อมทั้งนำข้อมูลไปประมวลผลต่อ
 10. สามารถนำไปใช้ในการบริหารคลังสินค้า ให้มีปริมาณที่เหมาะสม และลดต้นทุนการจัดเก็บพร้อมทั้ง
ทราบความเคลื่อนไหวต่างๆ ของวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป สินค้าสำเร็จรูป ในคลังสินค้า
10. 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. รองรับคลังหลากหลายประเภท ทั้งคลังสินค้าโรงงาน, คลังรับฝากสินค้า, ศูนย์กระจายสินค้า และห้องเย็นรับฝาก
38. รองรับการทำงานหลายคลังพร้อมกัน (Multi-warehouse)



39. รองรับกระบวนการส่งผ่านสินค้าหรือ Cross Docking

ยืดหยุ่นในการวางระบบ Network

40. 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(ขึ้น/นาที, นาที/ขึ้น) 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 รองรับของดีของเสียแต่ละ Process
12	สามารถติดตามงานแต่ละ Job ว่าตอนนี้อยู่ใน Process ใด (Shop Floor) หรือมีรายงานรองรับหรือไม่
13	สินค้า 1 ตัวสามารถสร้างสูตรได้หลายหน่วยนับและซ่อนสูตรการผลิตให้แต่ละ User ดู เช่น A มีสูตรผลิตเป็นหม้อ, ขวด ก. สามารถดูสูตรหม้อได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรขวด ข. สามารถดูสูตรขวดได้ แต่ไม่สามารถดูเป็นสูตรหม้อ
14	สามารถกำหนดสูตรการผลิตได้หลายรูปแบบ เช่น ต้องการผลิตสินค้า A ซึ่งต้องใช้วัตถุดิบ B กับ C ในส่วนของการสร้าง BOM ต้องการให้สร้าง BOM A, BOM B และ BOM C



15	การคำนวณในส่วนของชั่วโมงเครื่องจักรที่ใช้ไปในการทำงานจริงๆ เปรียบเทียบกับประมาณการ และสามารถดูได้ว่าเครื่องจักรไหนว่าง และวางแผนได้ว่าเครื่องจักรไหนต้องหยุดซ่อมบำรุงรักษาเมื่อไร มี Calendar ให้อู หรือรายงานหรือไม่
16	กรณีที่มีความจำเป็นต้องเปลี่ยนสูตรการผลิตเฉพาะวัตถุดิบสามารถทำได้และมีรายงานให้ดูว่ามี การเปลี่ยนวัตถุดิบอะไรบ้าง และการเปลี่ยนมีผลให้ต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไร
17	มีรายงานที่สามารถดูได้ว่า วัตถุดิบ แรงงาน หรือค่าใช้จ่ายอื่นๆ มีต้นทุนเพิ่มขึ้นหรือลดลงเท่าไร โดยสามารถดูทั้งเป็นจำนวนเงินและเป็นร้อยละ
18	กรณีที่มีของเสียเกิดขึ้นระหว่างการผลิตสามารถที่จะนำไปดำเนินการดังต่อไปนี้ ก. นำกลับมาทำใหม่โดยไม่ต้องปิด Job งานใหม่ ข. นำเข้า Stock เพื่อเป็นของเสียและ Link ไปเป็นต้นทุนของการผลิตนั้นๆ ได้
19	วัตถุดิบขาดสต็อกหรือถึงจุด Minimum มี Alert เตือน หรือสามารถ Gen ไป PR Auto
20	กำหนดต้นทุนของแต่ละหน่วยนับของการผลิต เช่น ถ้าผลิต แพ็ค ต้นทุนเท่าไร ผลิตชิ้นต้นทุนเท่าไร มีรายงานรองรับ
21	สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายตามกำลังเครื่องจักรเพื่อ Post ค่าใช้จ่ายต่อเดือนได้
22	สามารถคำนวณจำนวนวัตถุดิบที่ใช้ก่อนสั่งผลิตได้ พร้อมทั้งสามารถคำนวณกลับได้ว่าในเวลา 1 ชั่วโมง สามารถผลิตสินค้าได้เท่าไรและ ใช้วัตถุดิบจำนวนเท่าไร วัตถุดิบในคลังขาดเหลือเท่าไร พร้อมทั้งคำนวณต้นทุนมาตรฐานในการผลิตสินค้า
23	สามารถคัดลอกสูตรการผลิตสินค้าที่มีความคล้ายคลึงกันได้เพื่อ เพิ่มความสะดวกรวดเร็วและ ประหยัดเวลาในการปรับ โครงสร้างของสินค้าแต่ละตัว
25	สามารถคำนวณแผนการใช้วัตถุดิบ โดยพิจารณาจากยอดOrder และสูตรการผลิต (BOM)
26	ใบสั่งผลิตสามารถเปลี่ยนแปลงวัตถุดิบที่จะเบิกที่ใบสั่งผลิตที่จะเบิกได้ (Master BOM)
27	ที่ใบสั่งผลิตสามารถเพิ่มวัตถุดิบหรือวัสดุ นอกเหนือจากสูตรใบผลิตได้
28	สามารถบันทึกวันเวลาเริ่มงาน ถึงแยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
29	ใบเบิกวัตถุดิบ สามารถเบิกวัตถุดิบโดยอ้างอิง ใบสั่งผลิต โดยที่สามารถเบิกของเพิ่มได้ นอกเหนือจากจำนวนที่ระบุในใบสั่งผลิต
30	ใบปิดการผลิตสามารถบันทึกวันเวลาปิดการผลิตจริงได้ แยกจากวันเวลาที่วางแผนได้
31	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม Line หรือตามเครื่องจักรได้
32	วิเคราะห์กำลังการผลิตแยกตาม กะการทำงานได้
33	จัดลำดับการทำงานในแต่ละใบสั่งผลิต โดยจัดลำดับในแต่ละเครื่องจักรที่มีการใช้งาน และมีการคำนวณในระดับชั่วโมงและนาที



34	สามารถคำนวณกำลังการผลิตที่จะต้องการใช้จริงเปรียบเทียบกับกำลังการผลิตที่มีอยู่
35	หลังจากผลิตเสร็จแล้วสามารถทำการโอนสินค้าเข้าคลังได้ และสามารถคุมสินค้าระหว่างผลิตได้
36	รองรับการผลิตที่มี Assembly หรือ BOM หลายชั้น
37	สามารถระบุ Job no. หรือเลขที่ใบสั่งผลิตในการเบิกและคืนวัตถุดิบ
38	สามารถบันทึกเวลาการทำงานและจำนวนของดีของเสียในแต่ละขั้นตอนการผลิต
39	สามารถทราบสถานะการทำงานของแต่ละ Job No. และใบสั่งผลิตได้ว่าอยู่ในขั้นตอนใด
40	สามารถทราบความแตกต่างระหว่างการใช้วัตถุดิบจริงกับมาตรฐานตามสูตรการผลิต แยกตาม Job No. ใบสั่งผลิต และมีรายงานรองรับ
41	สามารถเปรียบเทียบเวลาการทำงานมาตรฐานกับเวลาการทำงานจริงของแต่ละProcess ทำให้ทราบประสิทธิภาพในการทำงานได้อย่างแท้จริง และมีรายงานรองรับหรือ
42	สามารถระบุเหตุผลของเสียในแต่ละ Work Center ได้ และมีรายงานรองรับ
43	สามารถนำต้นทุนที่ไม่ใช่วัตถุดิบเข้ามารวมเป็นต้นทุนจริงได้
44	สามารถคำนวณต้นทุนการผลิตแยกตาม Job No. และมีรายงานรองรับ
45	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามหน่วยนับอิงตามปริมาณได้
46	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามเวลาการทำงานจริงได้
47	สามารถปันส่วนต้นทุนให้กับสินค้าทั้งสินค้าสำเร็จรูป และสินค้ากึ่งสำเร็จรูปแยกตามแผนหรือ work center ได้
48	สามารถคำนวณต้นทุนแรงงานทางตรงเข้า Job No และมีรายงานรองรับ
49	สามารถจัดสรรค่าใช้จ่ายการผลิตเข้าในต้นทุนสินค้าสำเร็จรูป โดยใช้ยอดค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นจริงตอนสิ้นเดือน
50	สามารถระบุเงื่อนไขในการจัดสรรแยกเป็นแต่ละค่าใช้จ่ายได้ เช่น ชั่วโมงแรงงาน, ชั่วโมงเครื่องจักร, จำนวนชิ้นงานที่ผ่านเครื่องจักร, พื้นที่ เป็นต้น
51	สามารถกำหนดต้นทุนมาตรฐานของสินค้าสำเร็จรูป เพื่อเปรียบเทียบกับยอดต้นทุนจริงได้
52	สามารถบันทึกเวลาช่วงที่จะต้องทำการซ่อมบำรุง หรือเปลี่ยนอะไหล่ แล้วระบบจะทำการจองเวลาในเครื่องจักรนั้น เพื่อที่ระบบงานวางแผนจะไม่วางแผนงานลงในเวลาที่จองไว้
53	สามารถกำหนดเวลาหยุดทำงานของเครื่องจักรและแม่พิมพ์ต่างๆ เพื่อเชื่อมโยงกับการคำนวณตารางการทำงานเครื่องจักร ในระบบวางแผนการทำงานของเครื่องจักร
54	ฝ่ายวางแผนสามารถวางแผนการผลิต และดูภาพรวมในการผลิตของ Job ทุก Job ได้



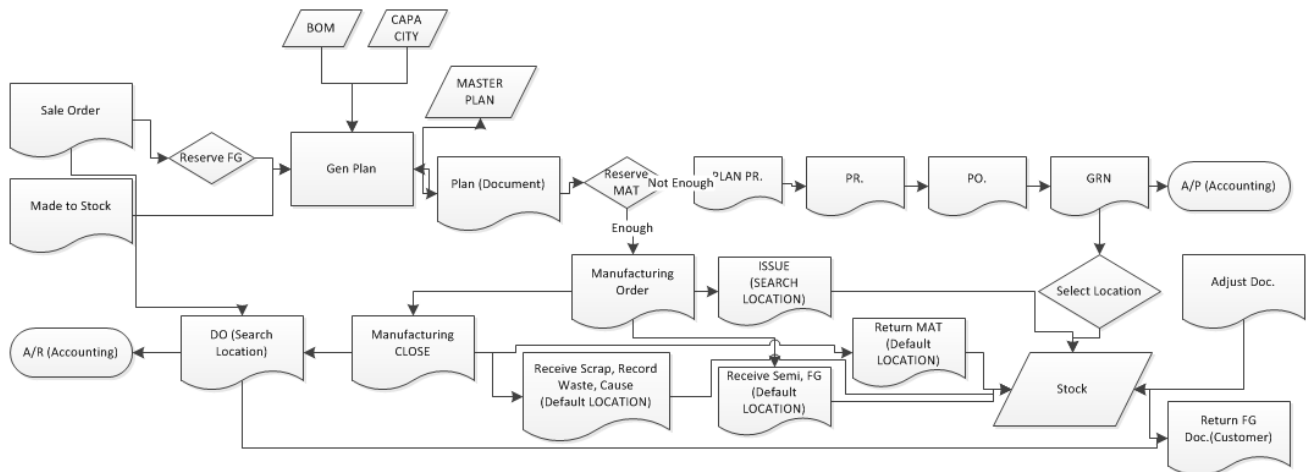
55	สามารถจัดการตารางการผลิตแบบไปข้างหน้า (Forward Scheduling) ได้ โดยที่โรงงานไม่สนใจว่า Due Date ของลูกค้าจะเป็นเมื่อไหร่ถ้าโรงงานเริ่มผลิตวันนี้ระบบจะคำนวณโดยอัตโนมัติว่า Semi ของงานชิ้นนี้จะผลิตเสร็จเมื่อไหร่ ตอนไหนช่วยกรณีที่ลูกค้าไม่ได้บอก Due Date มาแต่ลูกค้าต้องการสินค้าตัวนั้นด่วนที่สุด
56	สามารถที่จะจัดการตารางการผลิตแบบถอยหลัง (Backward Scheduling) โดยเอา Due Date ของลูกค้าเป็นหลัก โปรแกรมจะคำนวณย้อนกลับไปในการผลิต Semi ในแต่ละตัวต้องเริ่มทำการผลิตเมื่อไหร่แต่ละขั้นตอนจะเสร็จตอนไหนเป็นขั้นๆ ไปซึ่งจะช่วยให้โรงงานสามารถที่จะวางแผนงานการผลิตเป็นไปอย่างแม่นยำและรวดเร็วโดยโปรแกรมจะคำนวณเป็นแบบอัตโนมัติ พร้อมทั้งแสดงรายละเอียดของ ชิ้นส่วนและวัตถุดิบพร้อมทั้งจำนวนที่ใช้ในการผลิตในแต่ละชั้นอย่างละเอียด
57	มีรายงาน Gantt Chart เพื่อช่วยให้ดูความคืบหน้าของงานได้อย่างง่ายๆ
58	สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้ทั้งการผลักแผนออก, ดึงแผนเข้า หรือแทรกแผน
59	มีโปรแกรม Advanced Planning Scheduling ซึ่งเป็นแผนภาพแบบ Gantt ที่สามารถปรับแผนงานทั้งการผลักออก และการดึงงานเข้าได้อัตโนมัติโดยโปรแกรมจะคำนวณผลกระทบทั้งหมดที่จะเกิดขึ้นให้เอง
60	แม้สั่งผลิตไปแล้วหากมีสิทธิในการเปลี่ยนแปลงข้อมูลก็สามารถปรับปรุงแผนการผลิตได้
61	สามารถกำหนดการใช้ Part หลักและ Part ทดแทนในกรณีที่สินค้าชิ้นนั้นมี Part ทดแทนได้
62	สามารถวางแผนการผลิตพร้อมกันได้ถึง 2 จุดสนใจ เช่นการวางแผนเครื่องจักร และแม่พิมพ์ไปพร้อมกัน(ต้องวางทั้งเครื่องจักร และแม่พิมพ์ถึงจะวางผลิตได้) หรือวางแผนเครื่องจักร กับพนักงาน(ต้องวางพร้อมกันทั้งเครื่องจักร และพนักงานจึงจะวางแผนผลิตได้)
63	สามารถทราบถึงจำนวนพนักงานและเครื่องจักรที่จะใช้ในการผลิตงานนั้นๆ ได้
64	สามารถที่จะทราบถึงจำนวน OT ว่าควรเปิดหรือไม่ควรเปิด OT เพื่อให้ทันงาน ตาม Due Date
65	ในการผลิตสามารถที่จะเลือกการผลิตเป็นระบบ Make to Order หรือ Make to Stock ได้
66	สามารถที่จะกำหนด Order Policy ในการผลิตหรือการสั่งซื้อได้
67	สามารถที่จะกำหนด Lead Time ของสินค้าชิ้นๆ 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 ตัวนั้นๆได้
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 ของการผลิตสินค้าและทราบถึงวัตถุดิบในการผลิตสินค้านั้นๆได้
81	มี Lead Time ในแต่ละสินค้าเพื่อนำไปเป็นข้อมูล วิเคราะห์การกำหนด Minimum Stock และในการกำหนดการวางแผนต่างๆได้ 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	สามารถดูปริมาณสินค้าคงเหลือได้หลายระดับตั้งแต่ดูทั้งบริษัท, ทั้งคลัง, ทั้งชั้นวางสินค้า หรือระดับตำแหน่งจัดเก็บได้
89	สามารถเรียกดูรายงานที่สนใจผ่าน Internet ได้
90	สามารถบอกได้ว่า Warehouse >> Location >> Shelf ใดยังมีที่ว่างเหลืออยู่, ที่ใดเต็มแล้ว, ที่ใดใกล้เต็ม
91.	สามารถสืบค้นได้ว่าสินค้า Lot เดียวกันเก็บไว้ที่ใดบ้าง ช่วยบริหารการจัดเก็บสินค้าได้เป็นระเบียบขึ้น



MRP.+WMS. Flow



Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



ตัวอย่างการทำงานของโปรแกรม

เพิ่ม / แก้ไข เลขที่เพิ่มเอกสาร

รายการเพิ่มเอกสาร

สาขา: สำนักงานใหญ่

เลขที่เอกสาร SO: 2554-MTS

ชื่อเอกสาร SO: แผนการผลิตเพื่อสต็อก 2554

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

ใบรับคำสั่งซื้อ

ลำดับที่	รหัสเพิ่มเอกสาร	ชื่อเพิ่มเอกสาร
17	2554	ใบรับคำสั่งซื้อ 2554
18	2554-MTS	แผนการผลิตเพื่อสต็อก

Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



- 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 ธนาคารกรุงเทพ จำกัด (มหาชน) วันที่ส่งสินค้า 30 พฤศจิกายน 2554
แผนขาย 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	หน่วย
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

บริษัท บิสซิเนส ดอเมพิตีทีฟ/ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



- โดยสามารถบันทึกสินค้าที่ต้องการวางแผนการผลิตล่วงหน้า เช่นการผลิตสินค้าที่เป็น Common part หรือแผนการผลิตสินค้าตลอดทั้งปี แยกย่อยเป็นปริมาณในแต่ละช่วงเวลาที่ต้องการผลิตได้

แผนการผลิตเพื่อสต็อก

สาขา: [สำนักงานใหญ่] | ส่วนที่: [MTS] | เลขที่: [699] | เลขที่อ้างอิง: [MTS/699] | วันที่: [26 มีนาคม 2552]

แผนก: [ฝ่ายผลิต] | ผู้จัดการ: [ปัญจรัชต์] | ... | ลงมติ: [ลงมติ] | ... | ผู้ลงมติ: [ปัญจรัชต์] | ...

วันที่อนุมัติ: [26 มีนาคม 2552] | รายละเอียด:

สินค้า: | จำนวน: [0.00] | หน่วยคูณสต็อก: | จำนวน: [0.00] | หน่วยขาย:

วันที่ผลิตเสร็จ: [31 มีนาคม 2552] | | F7 - เพิ่มสินค้า | F8 - ลบสินค้า

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

F10 - บันทึก F4 - จบ ESC - ออก



บริษัท บิสซิเนส คอมพิวเตอร์ อีทีเอช จำกัด
1/31 ซ. แจ้งวัฒนะ ๑, คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120
Tel : 02-582-2110 , 08-6395-0364 Fax : 02-582-2110
website : www.g-softhai.com , www.erptothai.com





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

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

เพื่อสั่งจองการผลิตล่วงหน้า และจัดทำใบขอซื้อวัตถุดิบจากของในสต็อกไม่เพียงพอ

ใบวางแผนการผลิต (เครื่องจักรเดียว)

สาขา: สำนักงานใหญ่ | เลขที่: 2554 | วันที่: 23 เมษายน 2554

แผนก: ขาย | เลขที่: 0019

โรงงาน: โรงงานหลัก | เลขที่อ้างอิง: MP2554/0019 | ลูกค้า: G001 | บริษัท: | จำกัด

อ้างอิง: SO | เลขที่ SO: 118163-1

สินค้า: GPV-NHP406522 | NHP 406522

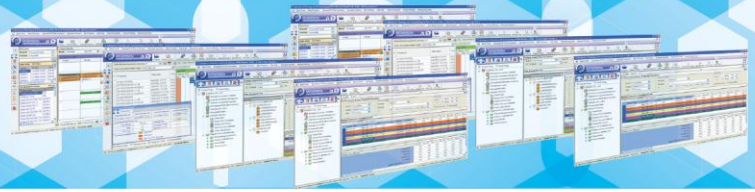
รหัสสูตร BOM: GPV-NHP406522 | NHP 406522 | TagId: 118163-1_001

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 | ระบุพนักงานประจำงาน | รายละเอียดอื่นๆ ...

ลำดับที่	วันที่เริ่ม (ตามแผนการผลิต)	จำนวนที่ใช้	กำลังการผลิตที่ใช้	กำลังการผลิตที่สามารถผลิตต่อได้	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

นอกจากนี้ยังทำให้ทราบต้นทุนมาตรฐานจากการผลิตสินค้านั้นๆทันที

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...		

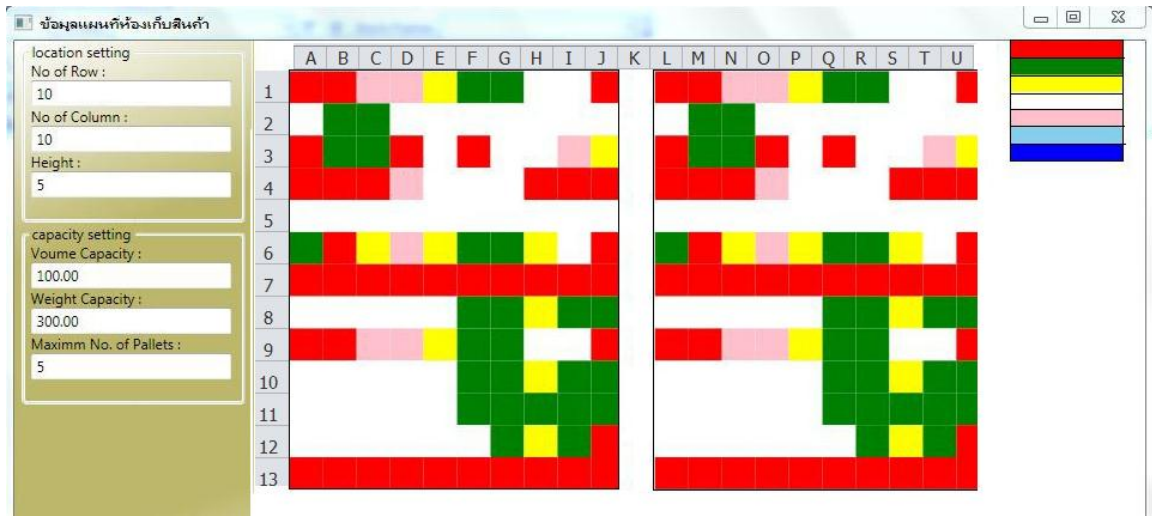
- สามารถสร้างใบเบิกวัตถุดิบ ได้ทั้งแบบ Automatic และแบบ manual

โดยโปรแกรมสามารถบันทึกบันทึกสินค้า/วัตถุดิบได้ โดยหน่วยคุมสต็อก และหน่วยคิดต้นทุนมีความเป็นอิสระต่อกัน(สามารถแก้ไขได้) และสามารถบันทึกต้นทุนวัตถุดิบในการผลิตแยกตามใบสั่งผลิตได้

ลำดับ	รหัส	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วยนับมาตรฐาน	ราคาทุน	Lot	คลัง
1	RW	เหล็กเพลลา40	120.000000	เงิน	120.000000	เงิน	55.00		คลังหลัก



- สามารถสร้างเอกสาร ใบรับคืนวัตถุดิบ, ใบรับสินค้าจากการผลิต, ใบรับคืนสินค้าจากลูกค้า ได้



- สามารถระบุ Location, Shelf ได้ และสามารถให้โปรแกรมคำนวณให้ได้ว่าควรเก็บสินค้าที่ Location ไต, Shelf ไต หรือการตามสินค้าแต่ละ Lot ได้ว่าอยู่ Location ไต, Shelf ไต

- สามารถสร้างเอกสารใบปิดการผลิต(MC)

โดยสามารถบันทึกต้นทุนส่วนเพิ่มที่เกิดขึ้นระหว่างผลิตได้ บันทึกปริมาณของเสีย สร้างเอกสารใบรับสินค้าจากการผลิตได้แบบอัตโนมัติ

ใบปิดการผลิต (เครื่องจักรเดียว)

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

แผนก: ขาย | อ้างอิง MO: Y | เลขที่: 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 | จำนวนตามใบรับสินค้า: 200.0000 | ขึ้น

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

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	ชิ้น	200.0000	ชิ้น

วัตถุดิบที่คืน

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

ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรง: 0.00 | ค่าใช้จ่ายคงที่โรงงาน: 0.00 | ค่าใช้จ่ายอื่นๆ 2: 0.00

ค่าแรงงานซ่อม: 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

บริษัท บิสซิเนส ดอเมพิตีทีฟ/ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



ระบบสารสนเทศของเสีย

สาขา: สำนักงานใหญ่

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 |
 ... |
 สินค้าผลิต: _____

หมายเลข: |
 รายละเอียดอื่นๆ:

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

สาเหตุของเสีย: 003 |
 ... |
งานขยาย |
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	งานขยาย	1.00	ใบ	1.0000	ใบ	5.50	คลัง NG
*										

|||

F10 - บันทึก |
ESC - ออก

รวมจำนวน: 1 |
รวมเป็น: 5.5

- สามารถปันส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมในเดือนที่ผ่านมากลับไปให้ทุกสินค้าที่ผลิตขึ้นตามช่วงเวลาที่ต้องการโดยสามารถกระจายสัดส่วนค่าใช้จ่ายทางอ้อมตามความสำคัญ หรือความยากง่ายในการผลิตได้

บันทึกส่วนต้นทุน

เลือกสาขา

สำนักงานใหญ่

เลขที่

เลขที่อ้างอิง

วันที่บันทึกข้อมูล

3 มีนาคม 2554

หมายเหตุเอกสาร

จะช่วงเอกสารที่ต้องการจะขายต้นทุน

ตั้งแต่วันที่

3 มีนาคม 2554

ถึงวันที่

3 มีนาคม 2554

คำอธิบาย (บันทึกตามใบงาน)

รวม	ต้นทุนเป็นส่วนได้			รวม	ต้นทุนเป็นส่วนได้		
ค่าแรงงานซ่อม 1	0.00	บาท =	0.00	บันทึกส่วน	หมายเหตุ		
ค่าใช้จ่ายคงที่โรงงาน	0.00	บาท =	0.00	บันทึกส่วน	หมายเหตุ		
ค่าใช้จ่ายเบ็ดเตล็ดโรงงาน	0.00	บาท =	0.00	บันทึกส่วน	หมายเหตุ		
ค่าใช้จ่ายแยกชิ้น	0.00	บาท =	0.00	บันทึกส่วน	หมายเหตุ		
รวม	0.00	บาท	Refresh				

F5 - ทดสอบบันทึกส่วนต้นทุน

F6 - ตรวจสอบใบส่งผลิตสถานะ Issue

F10 - บันทึก

Esc - ออก

บริษัท บิสซิเนส ดอเมพิตีทีฟ/ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด

[illegible]

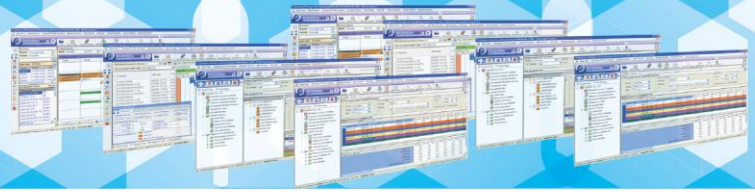
- สามารถสร้างเอกสารใบขอซื้อ(ชั้นวางแผน), ใบขอซื้อ, ใบสั่งซื้อ, ใบตรวจนับสต็อก, ใบปรับยอดสต็อกได้

ORDER INFORMATION									
เลขที่	<input type="text" value="PO"/>	เลขที่	<input type="text"/>	เลขที่อ้างอิง	<input type="text"/>	วันที่	<input type="text" value="16 กุมภาพันธ์ 2555"/>		
อ้างอิง PR	<input type="text"/>							<button>รายละเอียดอื่นๆ ...</button>	
แผนก	<input type="text" value="ขาย"/>								
ผู้จำหน่าย	<input type="text" value="0002"/>	<input type="text" value="ห้างหุ้นส่วนจำกัด 3 เอ แอบเบรซิฟ โปรดักต์"/>							

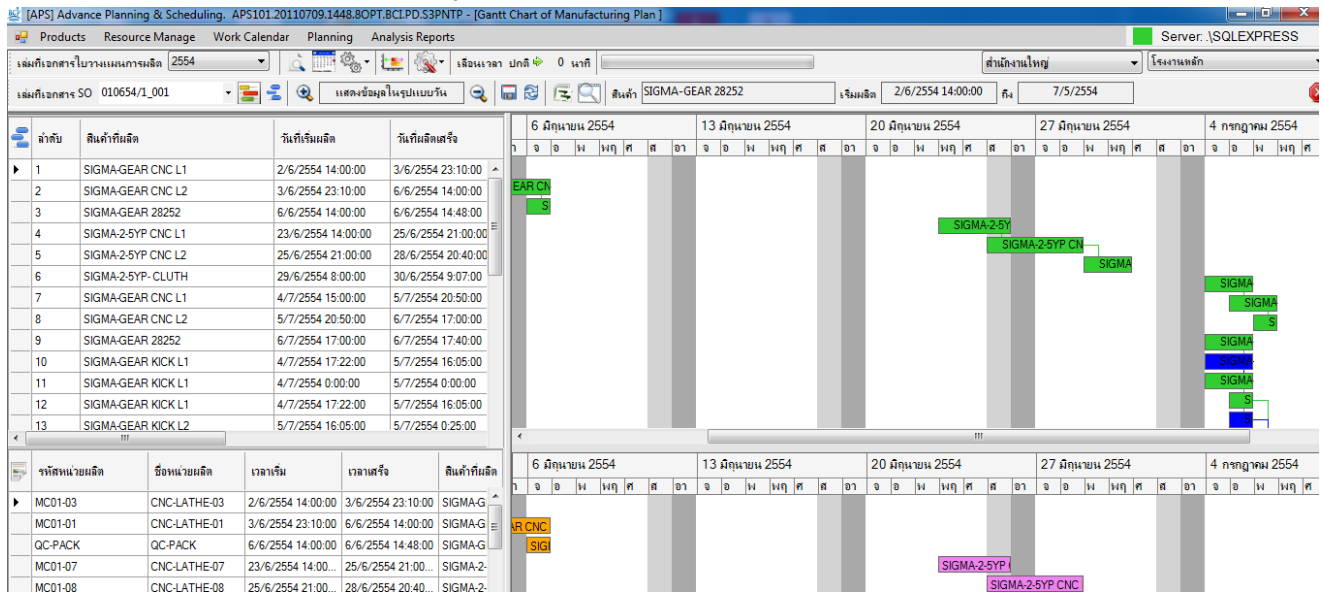
PRODUCT DETAIL									
PF	<input type="text" value="P"/>	จำนวน หน่วยคุมสต็อก	<input type="text" value="900.0000"/>	<input type="text" value="ใบ"/>	ราคา : หน่วยขาย	<input type="text" value="50.00"/>			
สินค้า	<input type="text" value="0006"/>	กระดาษทราย เบอร์ 600	<input type="text" value="900.0000"/>	<input type="text" value="ใบ"/>	ส่วนลด	<input type="text" value="0.00%"/>			
Lot	<input type="text"/>	ระยะเวลาส่งสินค้า	<input type="text" value="16 กุมภาพันธ์ 2555"/>		มูลค่า	<input type="text" value="45,000.00"/>			
TagId	<input type="text"/>	<button>หมายเหตุ ...</button>		<button>+ F7 - เพิ่มสินค้า</button>	<button>- F8 - ลบสินค้า</button>				

	ลำดับที่	PF	รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	Lot	จำนวน	หน่วยคุมสต็อก	จำนวน	หน่วย
	1	P	FG001	FG001		2,000.0000	เส้น	2,000.0000	เส้น
	2	P	0001	เศษผ้าผืนใหญ่		1,000.0000	ผืน	1,000.0000	ผืน
	3	P	0006	กระดาษทราย เบอร์ 600		900.0000	ใบ	900.0000	ใบ
*									

PRICING INFORMATION			
รวมรายการสินค้า	<input type="text" value="3,900.0000"/>	มูลค่าส่วนลด	<input type="text" value="0.00"/>
ส่วนลด(%)	<input type="text" value="0.00"/>	มูลค่าก่อน VAT	<input type="text" value="445,000.00"/>
		มูลค่า VAT	<input type="text" value="0.00"/>

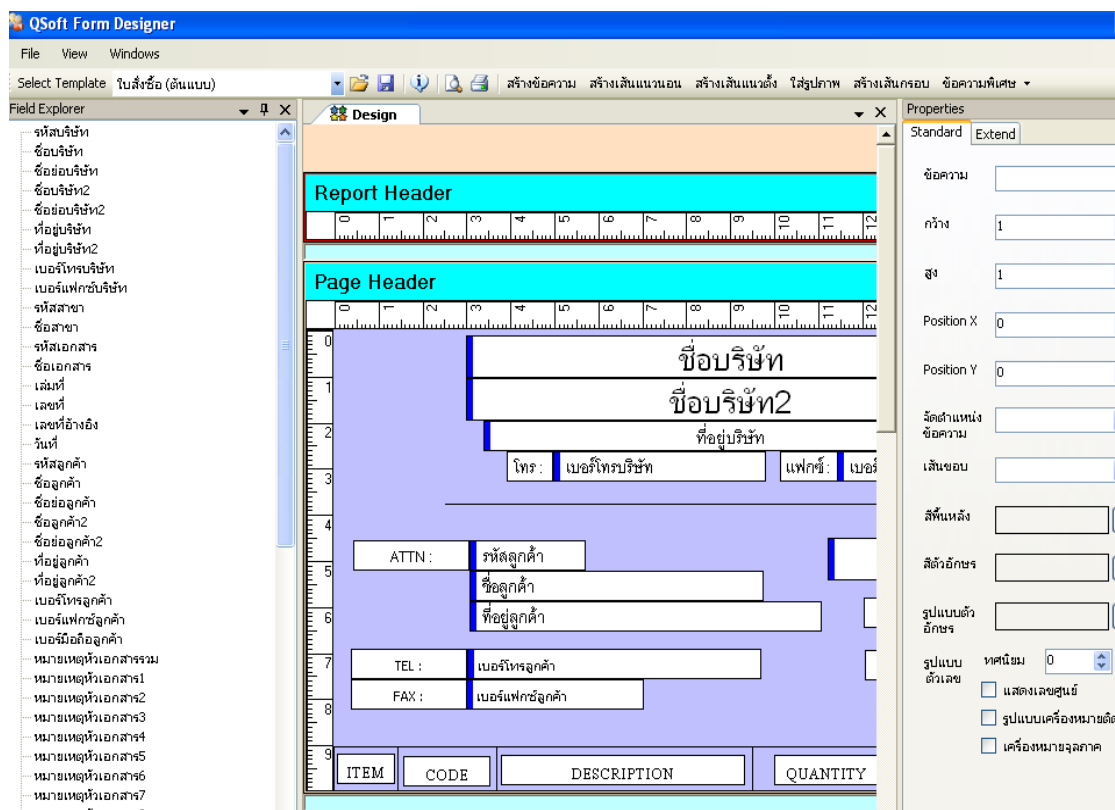


Gantt Chart ที่สามารถแก้ไขปรับปรุงแผนการผลิตได้เอง



- สามารถออกแบบฟอร์มพิมพ์เอกสารได้เอง

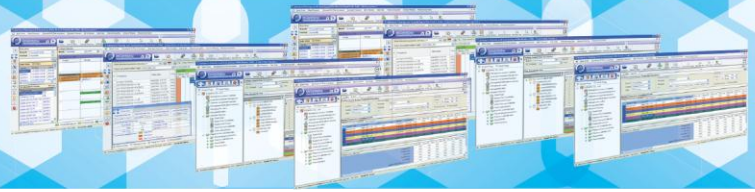
โดยวิธีการลากแล้ววาง (Drag and Drop) ซึ่งง่ายต่อการออกแบบฟอร์มอย่างมาก



Q.Soft MRP

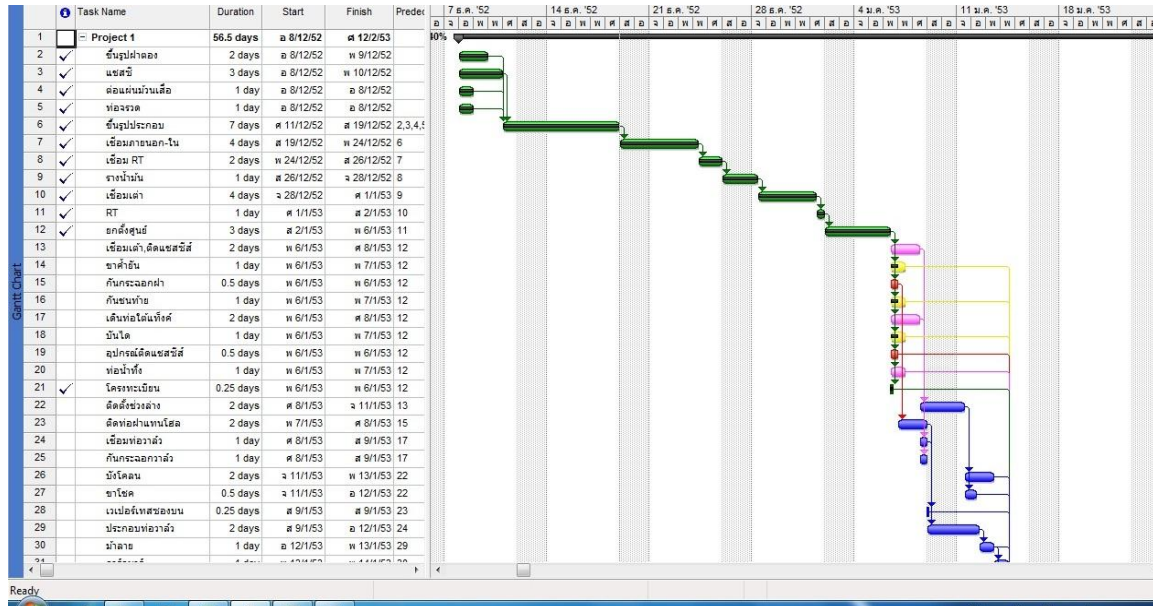
BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



***** รับ Customize โปรแกรมทั้งในส่วนของ Input และรายงาน

- ตัวอย่างรายงานในโปรแกรม



Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ/ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



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	XXXXXX	2000	MXD1	MD01	2500	11300	2000	2500	2100	2200	2500
CCCC	YYYY	1000	MXD1	MD10	1000	5000	1000	1000	1000	1000	1000
DDDD	XXXXXX	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
ยอดสินค้าที่ยังไม่ได้วางแผนจาก SO							4800	3600	2400	1200	0
Out Of Stock เที่ยมความต้องการสินค้าจาก SO							5800	4600	3400	2200	1000
ยอดสินค้าที่ยังไม่ได้วางแผนจาก MTS							5000	5000	5000	5000	5000
ยอดสินค้าที่ยังไม่ได้วางแผน							9800	8600	7400	6200	5000
ยอดสินค้าในคลัง (ของวัน)							1200	1200	0	0	0



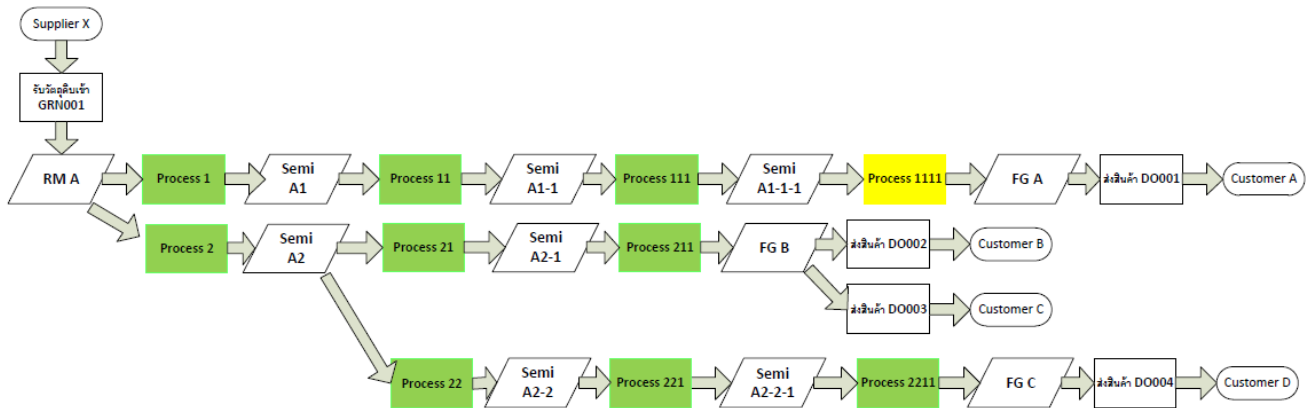
บริษัท บิซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด
 1/31 ซ. แจ้งวัฒนะ ๓ คลองเกลือ อ.ปากเกร็ด จ.นนทบุรี 11120
 Tel : 02-582-2110 , 08-6395-0364 Fax : 02-582-2110
 website : www.q-softthai.com , www.erptothai.com



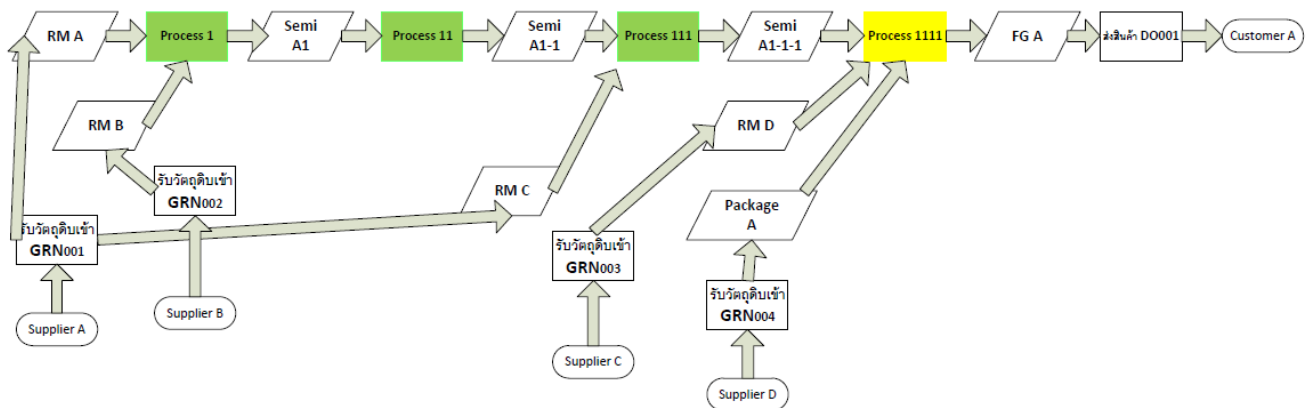
Q.Soft MRP

BUSINESS COMPETITIVE INTELLIGENCE

บริษัท บิสซิเนส คอมเพทิทีฟ อินเทลลิเจนซ์ จำกัด



รายงาน Forward Traceability



รายงาน Backward Traceability



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





Operating Environment Requirement

1 Hardware Specifications

1.1 Database Server

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

1.2 Client

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

2 Software Specifications

2.1 System Software

2.1.1 Database and Application Server

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

2.1.2 Application Client

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

2.1.3 Application Server

Windows 2000 Server or Windows 2003 R2 or Windows Server 2008