==============#**Introduce**#==============

Good Afternoon ladies and gentleman

My name is Nattapong Banjun. I'm working at Domestic Butsuryu Control Department in

Production Administrator Division. I'm Position is programmer and

I’m pleased to be here today to talk about “Result of learning Progressive period 1 year”

From job assign about “Control inventory and protect mistake from human error”

I have learn about job working process of any section in division and learn innovation to be used development in job efficiency.

I would like to presentation slip in-out control system is my Develop. For use to be process control standard working inside 30 minute. After MFG Request part to store PCB and Control process store out part from store PCB to MFG.

จากงานที่ได้รับมอบหมาย เกี่ยวกับการควบคุมชิ้นส่วน และ ป้องกันข้อผิดพลาดจากการทำงานของคน

ผมได้ศึกษา และทำควาเข้าใจเกี่ยวกับกระบวนการทำงานของส่วนงานต่างๆ และผมขอยกตัวอย่างระบบที่ผมเป็นผู้พัฒนาขึ้นเพื่อใช้ในกระบวนการทำงาน ตามที่ได้รับมอบหมาย

ระบบนี้มีชื่อว่า Slip in Out Control System เป็นระบบที่ใช้ในการควบคุมการทำงาน การเบิกจ่ายชิ้นส่วนที่ Store PCB ไปยังส่วนงาน MFG3

และควบคุมการทำงานให้เป็นมาตรฐานการควบคุมช่วงเวลาในการเบิกจ่ายชิ้นส่วน 30 นาที ตลอดระยะเวลาที่มีการใช้งานระบบมีข้อผิดพลาดลดน้อยลง

และพนักงานสามารถควบคุมการทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ขอบคุณเพื่อนร่วมงาน และองค์กรที่ให้การต้อนรับอย่างอบอุ่น ตลอดระยะเวลา 1 ปีที่ผ่านมา ตั้งแต่วันแรกที่เริ่มปฏิบัติงาน จนถึงปัจจุบัน ผมได้รับความร่วมมือ และคำแนะนำที่ดีเสมอ

ขอขอบคุณที่ให้โอกาสด้วยดีเสมอมา

และผมสัญญาว่าจะปฏิบัติหน้าอย่างเต็มความสามารถ และพัฒนาตนเองอยู่เสมอ เพื่อคุณภาพของงาน และประสิทธิภาพของงานที่ได้รับมอบหมาย

Thank you all for listening, it was a pleasure being here today.

=============================================================

Cross Dock Project is System Development for control process receive, transport And Take part to use line as’sy.

By consider quantity part, performance process transport and reduce transportation costs as much as possible.

#Present Progressive Display#

Form display show process movement of part on time and location.

Form information show detail of part, part type, block code, palletize type, quantity transport, quantity sorting and preparation to palletize in P-Lane.

Next, in Delivery Round show transportation five round per day.

Next, in Transport show order part transportation to Canon RA.

Finally, in RA show order part receiving at Canon RA.