



SFR MANUAL

เข้า Share point กดเลือก Production

SharePoint

Search this site

Home

- CCS Group Info
- M.I.S
- M.I.S Online Services
- HR
- HR Online Services
- Purchase
- Purchase Online Servi...
- Quality System
- Organisational Structu...
- Project Management
- Stores
- Production
- Maintenance
- Training Port...

C.C.S Home Internal Phone numbers M.I.S Online Services HR HR Online Services Purchase Quality System Stores RFQ Project

CCSGroups


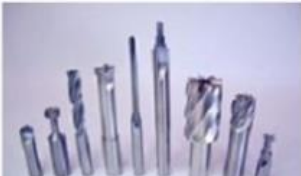
CS C.C.S. Group
One Stop Manufacturing Company

Welcome to C.C.S Groups

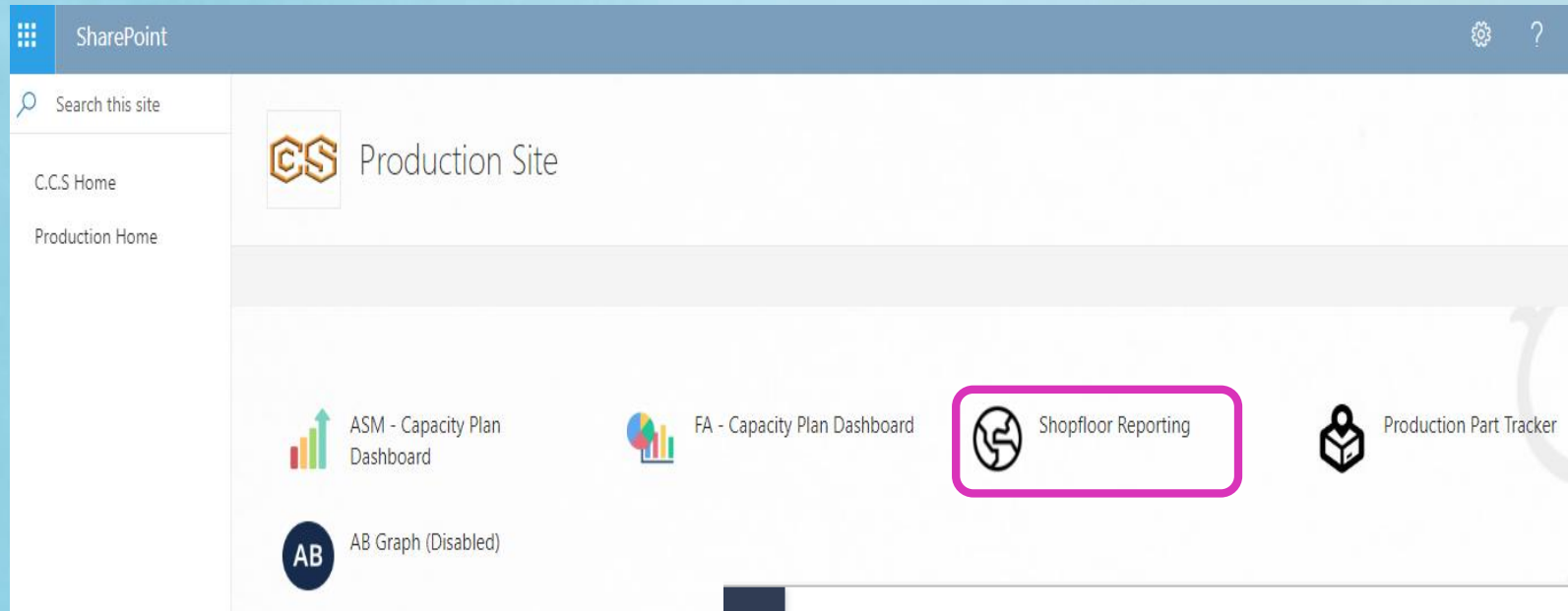
The Leader of Aerospace components

Precision Parts

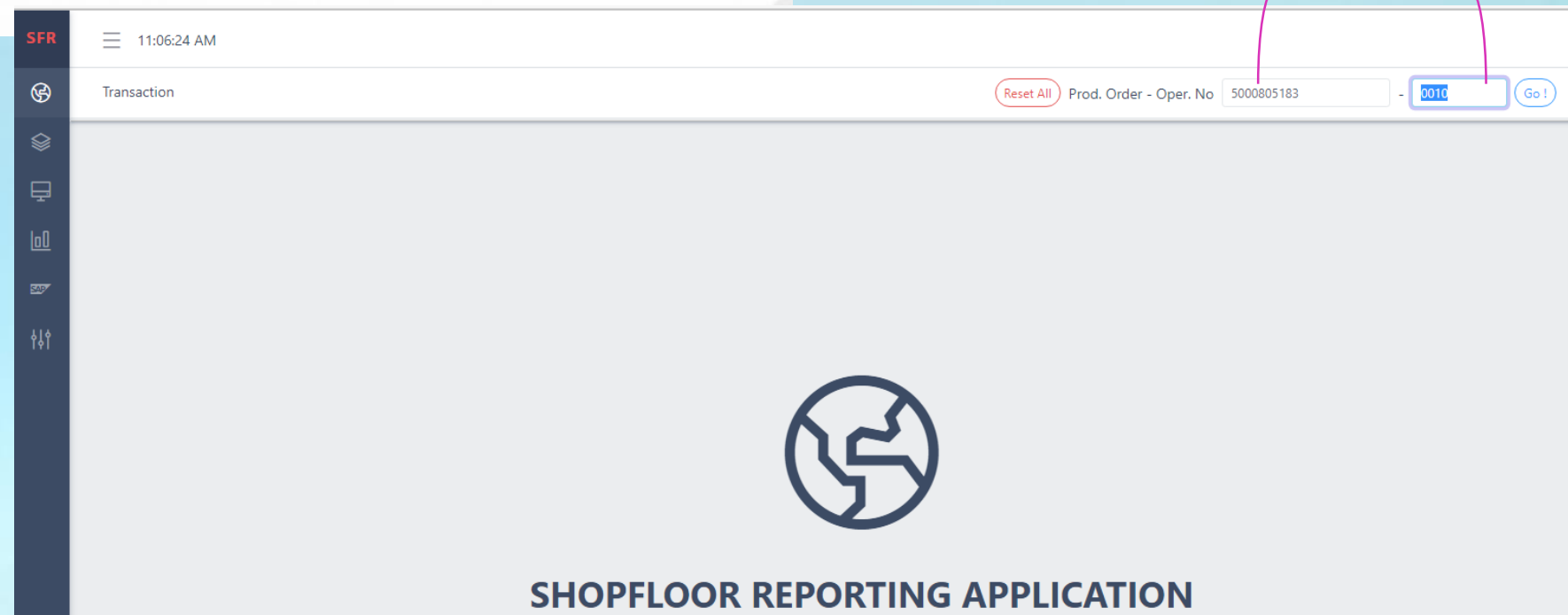
Punching Parts



ฉบับเบิ้ลคลิกเลือก Shopfloor Reporting



- สแกนเลข Production ที่จะทำให้
- สแกนลำดับที่จะทำ



10

PROCESS

10

REMAIN

0

ACCEPT

0

REJECT

Operation

Production Order

Structure (4)

Production Order No 5000805183

Operation No 0010

Operation Start

Operation Stop

Work Center MDE

Work Center Group MD

Plan Start 2021-12-22

Plan Finish 2021-12-29



Add



Change



Delete



Exit

Work Center/Operator ?

Manual Report

+ Operator

Start Work

Operator

Status

Start-Stop Time

Please add operator above.

Tap – Operation จะมีรายละเอียด

- Production Order เลขที่ของงานที่ผลิต
- Operation ลำดับที่
- Work center กระบวนการผลิต
- ประมาณวันที่เริ่มทำ
- ประมาณวันที่จะทำเสร็จ

10

PROCESS

10

REMAIN

0

ACCEPT

0

REJECT

Operation

Production Order

Structure (4)

Prod. Order Qty

10.0

Order Start

Order Stop

Customer PO No

Part No

Part Name

Progressive Die for Stationary #2

Sales Order No

Sales Create Date

00.00.0000

Sales Order Qty

0.0

FG Mat Code

EG-ANDEN-BD0001666

Tap – Procution Order จะมีรายละเอียดเกี่ยวกับงาน

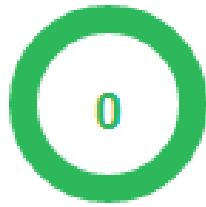
- จำนวนชิ้นงานทั้งหมด
- ชื่อชิ้นงาน
- เลขที่ขาย
- จำนวนขาย
- ชื่อลูกค้า



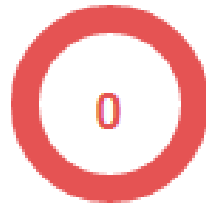
PROCESS



REMAIN



ACCEPT



REJECT

Operation

Production Order

Structure (4)

Status ?	Operation No	Work Center	
	0010	MDE	
	0020	PCMD	
	0030	MDA	
	0040	FQMD	

Tap - Structure

จะบอกกระบวนการผลิต และลำดับขั้นตอนทั้งหมด
ของงาน

กระบวนการผลิตที่ไม่มีเครื่องจักร

1. ให้กรอกรหัสพนักงาน
2. กดปุ่ม Start Work
3. งานเสร็จกด Stop Working

+

Add

↔

Change

🗑

Delete

↩

Exit

Work Center/Operator ?

Manual Report

+ Operator

3053 | NITTAYA SEEKEAW (S-STDH) ✓

Start Work

Operator	Status	Start-Stop Time
Please add operator above.		

+

Add

↩

Exit

Work Center/Operator ?

Manual Report

+ Operator

Start Work

Operator	Status	Start-Stop Time
3053 NITTAYA SEEKEAW	WORKING	START 23-12-2021, 11:10:47 STOP -

Stop Working

กระบวนการผลิตที่มีเครื่องจักร

1. ใส่หมายเลขเครื่องจักร เสร็จกด add
2. ใส่รหัสพนักงาน เสร็จกด Start setup
3. หลังจาก setup เสร็จให้กด Start working เพื่อเริ่มทำงาน
 - กรณีที่ไม่ได้ทำงานต่อให้กด Stop Setup & Exit
 - และใส่รหัสพนักงานที่ต้องทำงานต่อ เสร็จแล้วกด Start Working
4. งานเสร็จกด Stop

Transaction / < 5000833958 - 0020 >

Reset Order

Prod. Order - Oper. No

5000833958

-

0020

Go !

10

PROCESS

10

REMAIN

0

ACCEPT

0

REJECT

Operation

Production Order

Structure (9)

Prod. Order No

5000833958

Operation No

0020

Operation Start

Jan. 28, 2022, 9:05 a.m.

Operation Stop

Work Center

CL

Work Center Group

CL

Plan Start

24-01-2022

+ Add

Exit

Working Area ?

Manual Report

+ WorkCenter

+ Add

CL01

SETUP

28-01-2022, 09:05:08

+ Operator

Work

Setup

CL01

30097
Utain Thiyao

SETUP

28-01-2022, 09:05:08

Start Working

Stop Setup & Exit

ทำงานเสร็จบันทึกชิ้นงานที่ทำ

1. บันทึกงานดี – งานเสีย กด confirm สิ้นน้ำเงิน
2. กรณีงานเสีย จะต้องระบุเหตุผลทุกครั้งก่อนกด Confirm

+

Add

↩

Exit

Work Center/Operator ?

Manual Report

+ Operator

Start Work

Operator	Status	Start-Stop Time	
3053 NITTAYA SEEKEAW	COMPLETED	START 23-12-2021, 11:21:21 STOP 23-12-2021, 11:21:26	Confirm

☆ Confirm

Operator

3053 | NITTAYA SEEKEAW

Start Time

23-12-2021, 11:21:21

Stop Time

23-12-2021, 11:21:26

Good Qty

9

Reject Qty

1

Reason !

-

Other

Confirm

Close

การเพิ่ม กระบวนการผลิต

1. กดปุ่ม + Add สีเขียว
2. กรอกข้อมูลให้ครบถ้วนตามบล็อกที่แสดง
3. กด Confirm



Add



Change



Delete

+ Add Operation



Employee ID

Password

New Operation No 

Work Center

Plan Start Date

dd/mm/yyyy



Plan Finish Date

dd/mm/yyyy



Control Key 

(PP01) Routing/Ref. op. set - internal proc.



Est. Setup Time

Est. Operation Time

Est. Labor Time

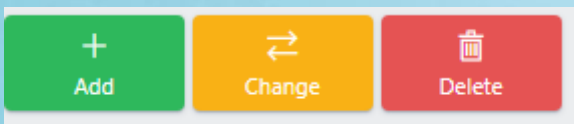
Permission: Section Chief+

Confirm

Close

การ เปลี่ยน กระบวนการผลิต

1. กดปุ่ม + Change สีส้ม
2. กรอกข้อมูลให้ครบถ้วนตามบล็อกที่แสดง
3. กด Confirm



⇌ Change Operation

Employee ID

Password

Work Center

Plan Start Date

dd/mm/yyyy

Plan Finish Date

dd/mm/yyyy

Control Key ⓘ

(PP01) Routing/Ref. op. set - internal proc.

▼

Est. Setup Time

Est. Operation Time

Est. Labor Time

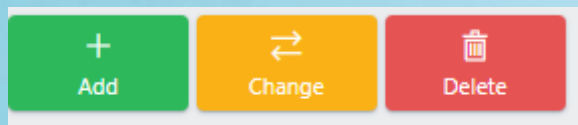
Permission: Section Chief+



Confirm

Close

การ ลบ กระบวนการผลิต

1. กดปุ่ม + Delete สีแดง
2. กรอกรหัส และ Password ผู้ที่ทำการลบ
3. กด Confirm



 **Delete Operation** 

Are you sure to delete this operation ?

Employee ID

Password

Permission: Section Chief+ Confirm Close

การบันทึกเวลาการทำงานในกรณีเกิดเหตุสุดวิสัย

1. ใส่รหัสผ่าน
2. บันทึกรหัสพนักงานที่ทำงาน
3. บันทึกเวลาเริ่ม และเวลาสิ้นสุด
4. บันทึกจำนวนชิ้นงานดี - เสีย
5. กด Confirm

Manual Report

Password

.....

✓

Work Time

Employee ID

30415

✓

Start Time

15/12/2021 13:41

📅

✓

Quantity

Good Qty

1

✓

Reason !

-

✓✓

Labor (min)

10

✓

Stop Time

15/12/2021 13:51

📅

✓

Reject Qty

0

✓

Other

✓

Permission: Officer+

Confirm

Close

