

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

CS CCSGroups

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

Welcome to C.C.S Groups

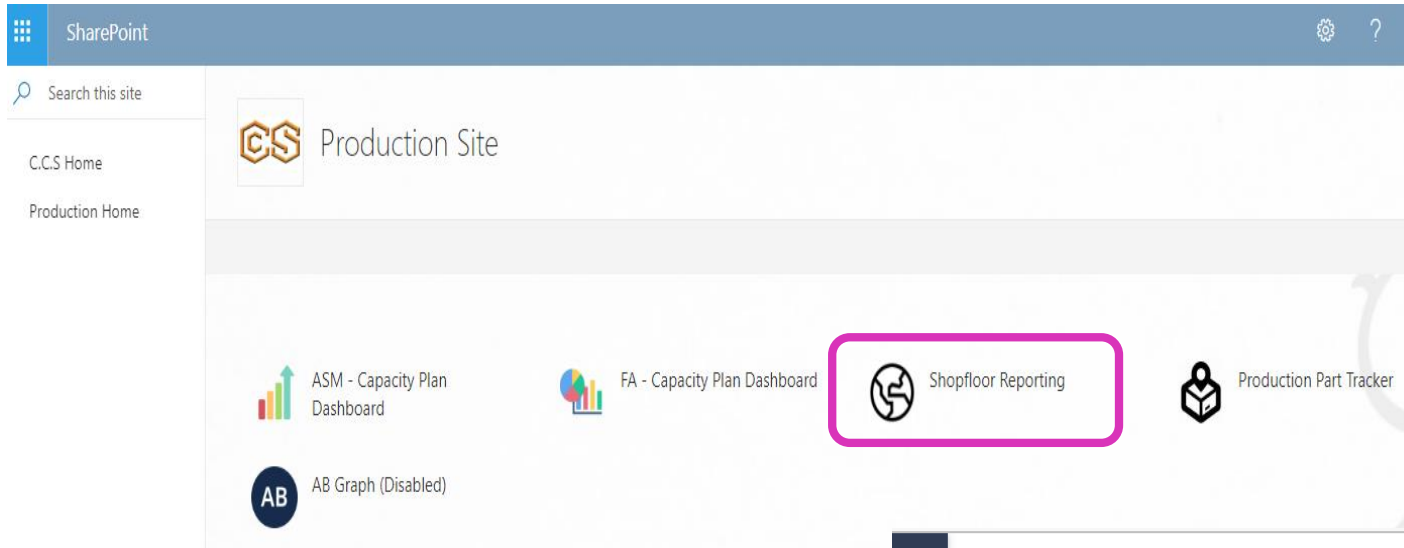
The Leader of Aerospace components

Precision Parts

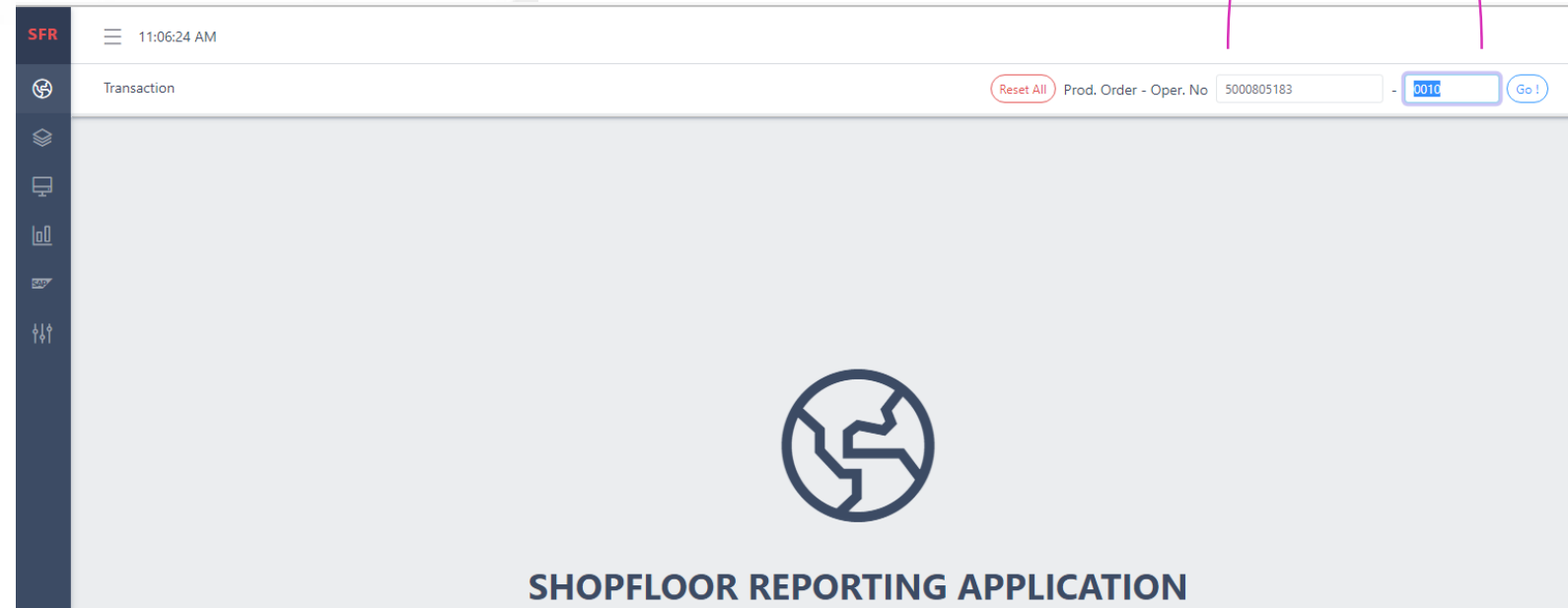
Punching Parts



ฉบับเบิ้ลคลิกเลือก Shopfloor Reporting



- สแกนเลข Production ที่จะทำ
- 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

10

0

0

PROCESS

WIP IN

ACCEPT

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

EG Mat Code

EG-ANDEN-RD0001666

Tap – Procution Order จะมีรายละเอียดเกี่ยวกับงาน

- จำนวนชิ้นงานทั้งหมด
- ชื่อชิ้นงาน
- เลขที่ขาย
- จำนวนขาย
- ชื่อลูกค้า








Operation

Production Order

Structure (4)

Tap – Structure

จะบอกกระบวนการผลิต และลำดับขั้นตอนทั้งหมดของงาน

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

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

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 !

-

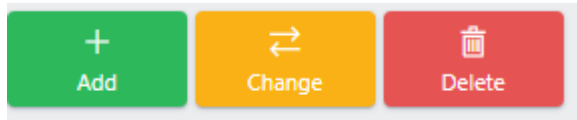
Other

Confirm

Close

การ เพิ่ม กระบวนการผลิต

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



+ Add Operation



Employee ID

Password


New Operation No !

Work Center

Plan Start Date

Plan Finish Date

Control Key !

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



Est. Setup Time

Est. Operation Time

Est. Labor Time

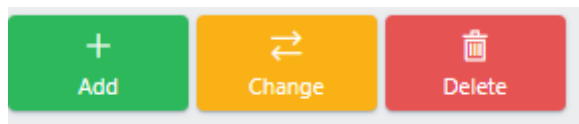
Permission: Section Chief+

Confirm

Close

การ เปลี่ยน กระบวนการผลิต

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



⇌ Change Operation



Employee ID

Control Key ⓘ

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



Password

Est. Setup Time

Work Center

Est. Operation Time

Plan Start Date

dd/mm/yyyy



Est. Labor Time

Plan Finish Date

dd/mm/yyyy



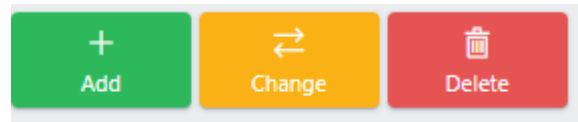
Permission: Section Chief+

Confirm

Close

การ ลบ กระบวนการผลิต

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



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

✓

Labor (min)

10

✓

Start Time

15/12/2021 13:41

📅

✓

Stop Time

15/12/2021 13:51

📅

✓

Quantity

Good Qty

1

✓

Reject Qty

0

✓

Reason !

-

✓

Other

✓

Permission: Officer+

Confirm

Close

การเพิ่มข้อความ

1. กดที่รูปดินสอ และไปใส่ข้อความที่กระบวนการผลิต
2. เขียนบันทึก
3. กดที่รูปแผ่นดิสสี่เหลี่ยมเพื่อทำการบันทึกข้อความ

Transaction / < 5000828830 - 0030 >

PROCESS 2

REMAIN 2

ACCEPT 0

REJECT 0

Operation

Production Order

Structure (6)

Routing Sheet

Note

Order

0022 IQC

0030 MC

Operation

Production Order

Structure (6)

Routing Sheet

Note

Order

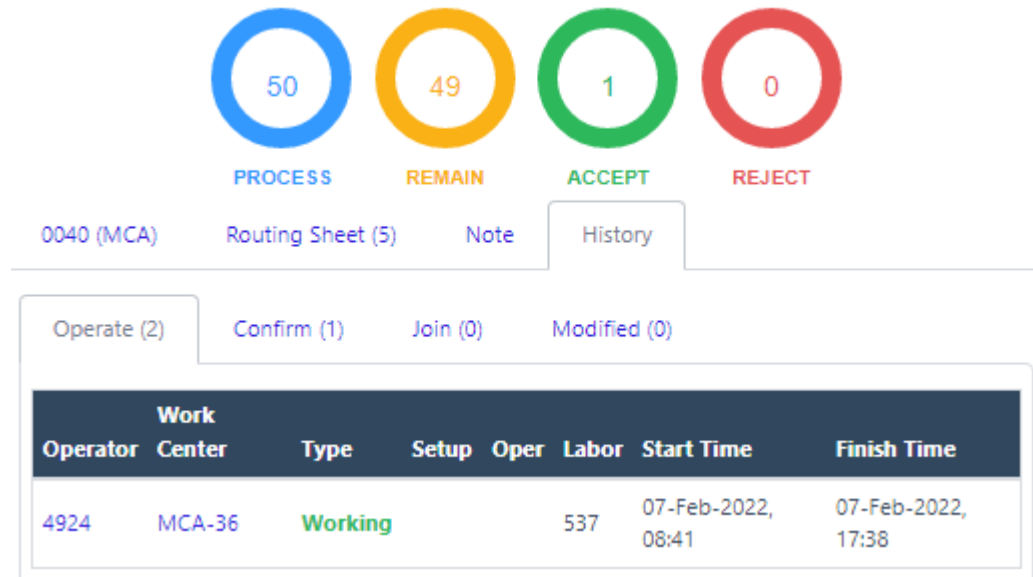
0022 IQC

0030 MC

การเรียกดูประวัติการบันทึกเวลาการทำงานย้อนหลัง

ให้กดที่ **History**

ด้านล่างจะบอกรหัส พนักงาน เครื่องจักร เวลา วันที่ ทำงาน



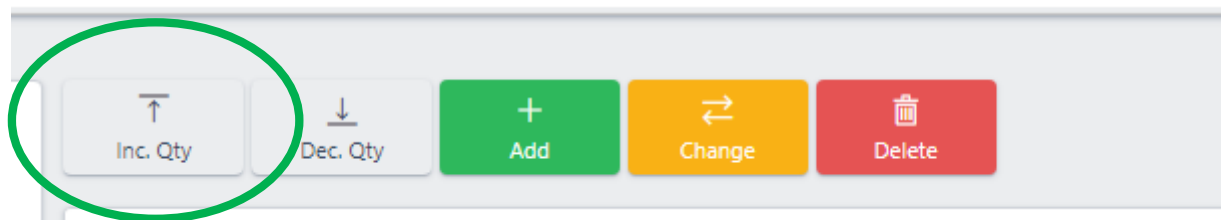
ปุ่ม **เพิ่ม** จำนวนชิ้นงาน

ในกรณีเปิด **Production order** แล้วมีจำนวนชิ้นงานน้อยกว่า จำนวนต้องการ

ให้กดปุ่ม **Inc. Qty** เพื่อทำการแก้ไขจำนวนชิ้นงาน

1. ทำการเพิ่มจำนวนให้เท่ากับจำนวนที่ต้องการเปลี่ยนแปลง
2. หลังจากนั้นค่อยกลับไป **confirm** จำนวนที่ทำได้ทั้งหมด

**** การใช้คำสั่งนี้จะทำได้กรณีที่ routing แรกยัง confirm จำนวนชิ้นงานไม่ครบ ****



ปุ่ม ลด จำนวนชิ้นงาน

ในกรณีเปิด **Production order** แล้วต้องการลดจำนวนชิ้นงานลด

ให้กดปุ่ม **Dec. Qty** เพื่อทำการแก้ไขจำนวนชิ้นงาน

1. ทำการแก้ไขจำนวนชิ้นให้เหลือเท่าที่จะทำการผลิต
2. หลังจากนั้นค่อยกลับไป **confirm** จำนวนชิ้นงานที่ทำได้ทั้งหมด

**** การใช้คำสั่งนี้จะทำได้กรณีที่ routing แรก ยังไม่ได้ทำการ confirm เท่านั้น ****

