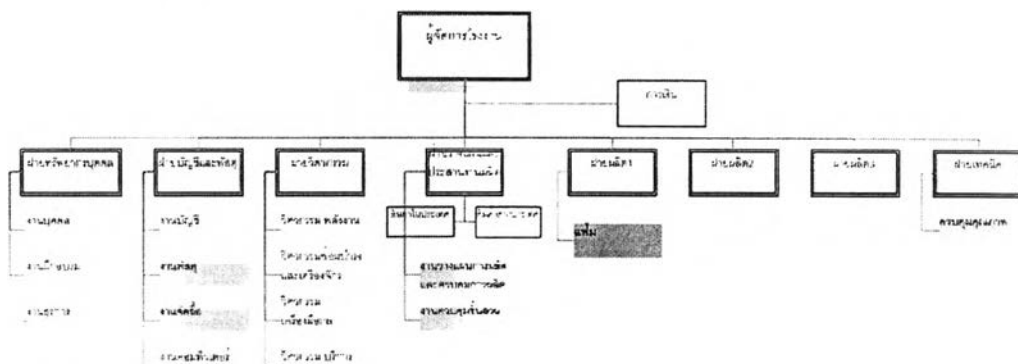


บทที่ 5

การทดสอบการใช้งานเบื้องต้น

5.1. ข้อมูลพื้นฐานของโรงงานตัวอย่าง

5.1.1. โครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง



รูปที่ 5.1) แสดงโครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง

โรงงานตัวอย่างประกอบด้วยฝ่ายหลักที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการทางธุรกิจตัวอย่างทั้งสิ้น 6 ฝ่ายด้วยกัน คือ

- ฝ่ายพัสดุ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลงานคลังสินค้าสำเร็จรูป และวัตถุดิบที่จัดซื้อเข้ามา รวมถึงดูแลเรื่องการจัดส่งสินค้าสำเร็จรูปด้วย
- ฝ่ายจัดซื้อ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุเช่นเดียวกับฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลการจัดซื้อวัตถุดิบทุกประเภทที่ใช้ในโรงงาน ทั้งจากภายในประเทศและต่างประเทศ
- ฝ่ายวางแผน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่วางแผนการผลิตจากรายปี เป็นรายไตรมาสและรายเดือนตามลำดับ โดยจะมีการประสานงานรับยอดการขายและยอดพยากรณ์สินค้าสำเร็จรูปจากฝ่ายขายของสำนักงานใหญ่ รวมถึงประสานงานในการผลิตเมื่อสินค้ามีปัญหาในกระบวนการผลิต เช่น วัตถุดิบไม่พร้อมในการผลิต หรือ กำลังการผลิตไม่เพียงพอ ทำให้สินค้าสำเร็จรูปไม่เสร็จตามกำหนด เป็นต้น
- ฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่ดูแลงานคลังชิ้นส่วนถึงสำเร็จรูปทั้งหมด
- ฝ่ายผลิตเพิ่ม เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายผลิต 1 ทำหน้าที่ดูแลการผลิตเพิ่มทุกประเภท

- ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายเทคนิค ทำหน้าที่ดูแลการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าสำเร็จรูปทุกประเภทของโรงงาน

5.1.2. กระบวนการทางธุรกิจของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

สำหรับกระบวนการทางธุรกิจของแผนกนี้ จะเริ่มต้นจากการการรับคำสั่งผลิตจากฝ่ายวางแผนในรูปของแผนรายเดือน และเอกสารคำสั่งผลิต ซึ่งเหมือนกันทั้งในส่วนของสินค้าสำเร็จรูป และชิ้นส่วนที่ใช้ในกระบวนการผลิต จากนั้นหากวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนไม่พร้อมในกระบวนการผลิต จะตรวจสอบความพร้อมของพัสดุ และตอบกำหนดการผลิตเสร็จให้กับฝ่ายวางแผนรับทราบ ในส่วนของแผนรายเดือนหัวหน้างานจะดำเนินการจัดตารางการผลิตรายวัน และมอบหมายงานให้กับพนักงานปฏิบัติงานรายวันด้วยเอกสารใบสั่งงาน

ในขณะที่ก่อนถึงวันดำเนินการผลิตล่วงหน้า 1 วัน แผนกผลิตจะทำการขอเบิกวัตถุดิบและชิ้นส่วนที่ต้องการใช้ในวันถัดไป จากฝ่ายพัสดุและฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน หากฝ่ายพัสดุ หรือฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน พบว่า วัตถุดิบมีไม่พอเพียงต่อการผลิตก็จะทำการขอซื้อวัตถุดิบส่งไปยังฝ่ายจัดซื้อเพื่อดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อมารองรับการผลิต หรือในด้านชิ้นส่วนหากพบว่า ไม่พอเพียงก็จะทำการสั่งผลิตไปยังแผนกที่เกี่ยวข้องกันต่อไป ส่วนระหว่างกระบวนการดำเนินการผลิตจะมีการเก็บข้อมูลการผลิตด้วยเอกสารใบกำกับการผลิตในแต่ละขั้นตอน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบในทุก ๆ ขั้นตอนการเก็บข้อมูลอีกด้วย และในขั้นตอนสุดท้ายก่อนทำการบรรจุภัณฑ์ในรูปแบบต่าง ๆ จะมีการตรวจสอบคุณภาพขั้นสุดท้ายอีกครั้งหนึ่ง เมื่อสิ้นวันจะทำการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปเข้าสู่คลังสินค้าสำเร็จรูปต่อไป

5.1.3. รายการสินค้าสำเร็จรูปหลักของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

สินค้าหลักของแผนกเพิ่มของโรงงานตัวอย่าง ได้แก่ เพิ่ม 3 ประเภท คือ 1.เพิ่ม ABC แบบปกกระดาษ 2.เพิ่มแว่น และ 3.เพิ่มของใส หรือ เพิ่ม clear holder

จะเห็นว่าในส่วนของกระบวนการผลิตนั้นมีการอ้างอิงรหัสสินค้าผลิต และรหัสสินค้าขายที่สับสน ไม่มีการวางรหัสที่เป็นแบบแผน ทำให้เกิดความเข้าใจระหว่างแผนก หรือ ระหว่างการสั่งงาน หรือ ส่งมอบงานในกระบวนการทางธุรกิจที่ผิดพลาดได้ รวมถึงมีการแบ่งบรรจุภัณฑ์ที่หลากหลายทำให้การสั่งงานในกระบวนการงานจะต้องระบุรายละเอียดจำนวนมาก โดยไม่สามารถอ้างอิงตัวเลขรหัสสินค้าที่ชัดเจนได้

5.1.4. รายการวัตถุดิบของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

วัตถุดิบที่ทางโรงงานใช้ในการผลิตนั้น สามารถจัดแบ่งได้ด้วยเงื่อนไขหลายประเภท หากจัดตามแหล่งที่มาวัตถุดิบ จะมีทั้งการสั่งซื้อภายในและภายนอกประเทศ รวมถึงการผลิตชิ้นส่วนมาจากแผนกงานอื่น เช่น แผนกฉีดพลาสติก หรือ แผนกปั๊มโลหะ เพื่อเก็บชิ้นส่วนต่าง ๆ ซึ่งเป็นชิ้นงานกิ่งสำเร็จรูปเข้าสู่คลังชิ้นส่วน นอกจากนั้นในระหว่างกระบวนการผลิตจะต้องสามารถสอบกลับถึงที่มาของผู้ขายวัตถุดิบบางประเภทอีกด้วย

สำหรับโรงงานตัวอย่างนี้ไม่ได้มีการจัดทำรหัสวัตถุดิบ และรหัสชิ้นส่วนกิ่งสำเร็จรูป โดยการจัดเก็บจะใช้ป้ายเขียนเป็นชื่อพัสดุติดที่พัสดุไว้ และการอ้างอิงรายการพัสดุสำหรับการเบิกพัสดุ จะเขียนรายละเอียดทั้งหมดของรายการที่ต้องการขอเบิกในใบเบิก ทำให้อาจเกิดความล่าช้าและอาจเกิดความผิดพลาดในการเบิกวัตถุดิบได้

5.2. ข้อมูลพื้นฐานของคลังพัสดุ

คลังพัสดุของโรงงานตัวอย่าง มี 6 ชั้น โดยการจัดเก็บโดยแยกวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูปอย่างชัดเจน โดยวัตถุดิบจะแบ่งโซนการจัดเก็บตามแผนกผลิต และสินค้าสำเร็จรูปจะแบ่งโซนเก็บตามประเภทของสินค้า

เนื่องจากทางโรงงานมีการผลิตสินค้าที่หลากหลาย จึงเลือกผลิตภัณฑ์หลักขึ้นมาเพื่อทดสอบการใช้งานเบื้องต้น ซึ่งได้แก่เพิ่ม 4 ชนิด ดังนั้นในการทดสอบโปรแกรมการจัดการคลังจึงพิจารณาคลัสดุเฉพาะส่วนชั้นที่ 1 ส่วนตรวจรับพัสดุ ชั้น 4 ส่วนเก็บวัตถุดิบสำหรับแผนกเพิ่ม และชั้น 6 ส่วนเก็บสินค้าสำเร็จรูปจำพวกเพิ่ม โดยได้ทำการจำลองคลังพัสดุขึ้น กำหนดให้ชั้น 4 เป็นคลังวัตถุดิบ และชั้น 6 เป็นคลังสำเร็จรูป ตามลำดับ

5.2.1. กระบวนการด้านการจัดการคลังของคลังพัสดุในโรงงานตัวอย่าง

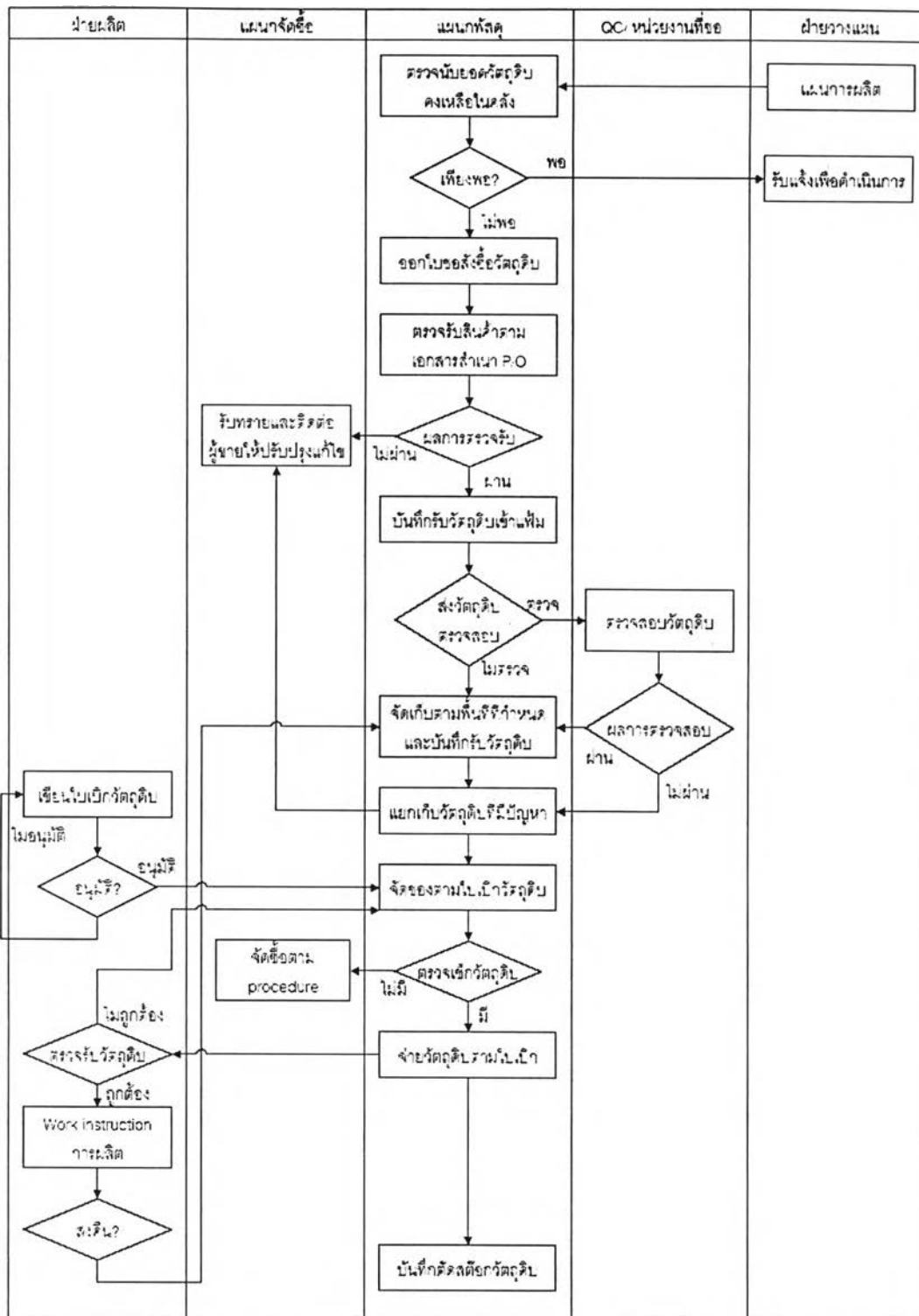
สำหรับกระบวนการทางธุรกิจในส่วนของการจัดการคลังของโรงงานตัวอย่างนั้น แบ่งได้ออกเป็น 2 ส่วนอย่างชัดเจน คือ กระบวนการทำงานในส่วนของวัตถุดิบ และกระบวนการทำงานในส่วนสินค้าสำเร็จรูป โดยการทำงานมีส่วนเกี่ยวข้องกับฝ่ายต่างๆ ของโรงงานผลิตเป็นอย่างมาก ส่งผลต่อการปฏิบัติงานของฝ่ายผลิตและการจัดส่งโดยตรงที่จะแจกจ่ายพัสดุให้เพียงพอและเหมาะสมกับความต้องการ ซึ่งอาจสรุปการไหลของงานในกระบวนการนี้ได้ดังนี้

1. กระบวนการส่วนของวัตถุดิบ

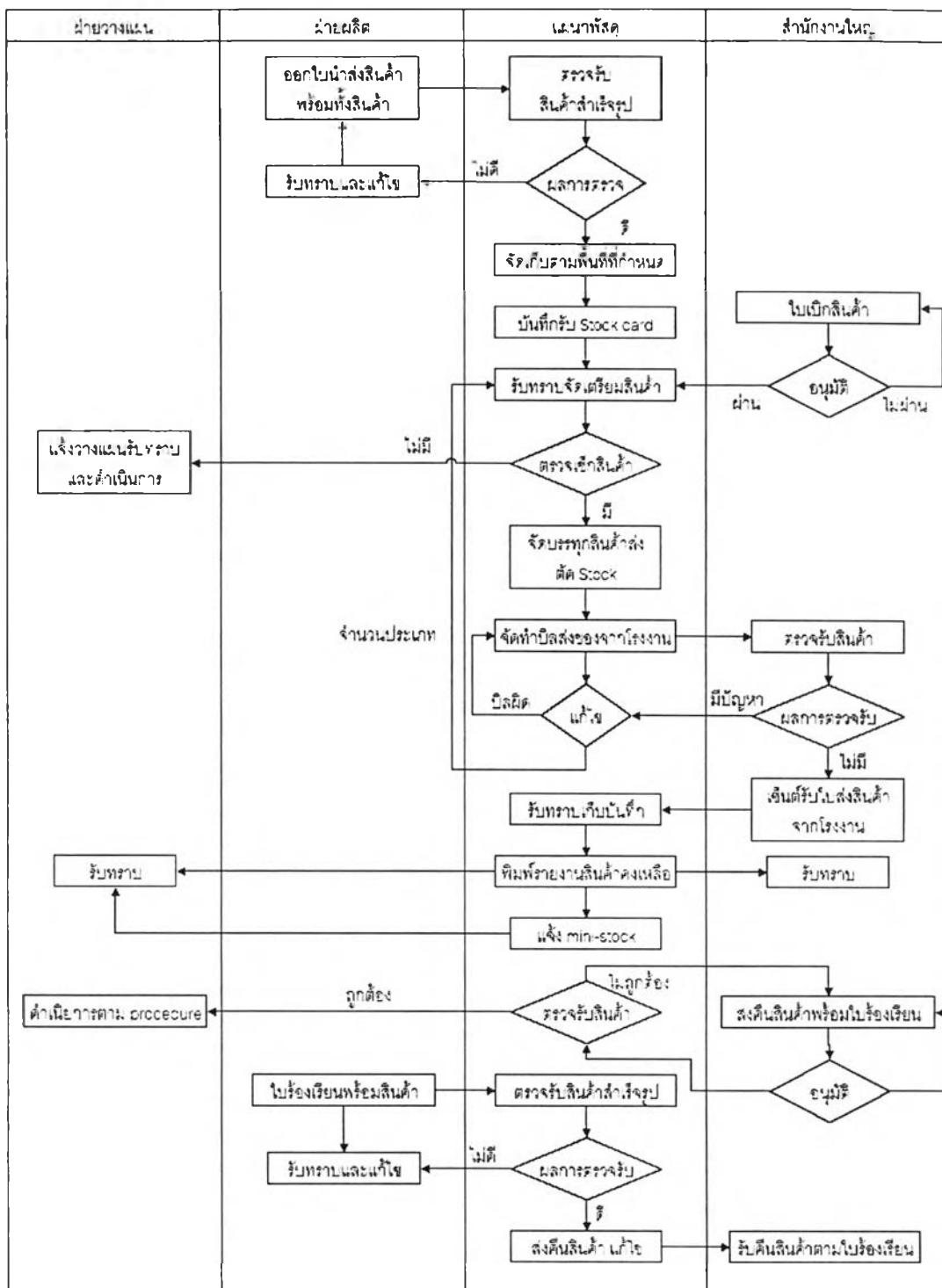
เริ่มจากเมื่อฝ่ายวางแผนการผลิตจะออกแผนการผลิต จะให้ฝ่ายพัสดุทำการตรวจนับยอดวัตถุดิบ เพื่อรับแจ้งเพื่อดำเนินการ หากวัตถุดิบไม่มีพอต่อแผนการผลิต ฝ่ายพัสดุจะออกใบร้องขอการสั่งซื้อ ไปให้ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายจัดซื้อจะส่งสำเนาเอกสารจัดซื้อ (PO) เพื่อให้พัสดุเตรียมการรับวัตถุดิบ เมื่อผู้ขายมาส่ง ฝ่ายพัสดุจะตรวจรับพัสดุ ถ้าผ่านพนักงานจะทำการเซ็นบิลและเขียนระบุวันที่รับของลงบนตัววัตถุดิบ จากนั้นจึงขนย้ายพัสดุไปจัดเก็บยังตำแหน่งที่เตรียมไว้ (ชั้น 1,4, และ 5) ฝ่ายผลิตจะเขียนใบเบิกวัตถุดิบมาให้ ฝ่ายพัสดุจะทำการเช็คพัสดุ ว่ามีเพียงพอต่อการเบิกหรือไม่ หากไม่มีจะขอจัดซื้อเพิ่มและแจ้งฝ่ายผลิต หากมีเพียงพอจะจ่ายวัตถุดิบตามใบเบิกให้ฝ่ายผลิต สำหรับการตัดยอดสต็อกวัตถุดิบ เอกสารการรับและการเบิกจะถูกรวบรวมและจัดเตรียมเพื่อนำไปตัดสต็อกวัตถุดิบที่ออฟฟิส ในเช้าวันรุ่งขึ้น (กระบวนการส่วนวัตถุดิบแสดงดังรูปที่ 5.2)

2. กระบวนการทางธุรกิจของสินค้าสำเร็จรูป

เมื่อฝ่ายผลิตผลิตเสร็จจะนำของมากองรอบบริเวณข้างทางเดิน เพื่อรอการตรวจสอบคุณภาพและการจัดเก็บ ของที่ได้ผ่านการตรวจสอบคุณภาพแล้วพนักงานคลังจะนำสินค้านั้นมาจัดเก็บพร้อมกับใบนำส่งที่แนบมากับตัวสินค้า เมื่อพนักงานทำการตรวจรับแล้ว จะนำไปจัดเก็บตามตำแหน่งที่จัดเตรียมไว้ (ชั้น 2,3, และ 6) เมื่อมีรายการแจ้งยอดสินค้าเพื่อการขายเข้ามา จะแจ้งมาทางพัสดุเพื่อให้จัดเตรียมสินค้า พักจะตรวจนับสินค้าว่ามีเพียงพอหรือไม่ และแจ้งกลับไป หากมีจะจัดหยิบสินค้า และวางแผนการจัดส่ง สำหรับการตัดยอดสินค้าที่ได้รับและจ่ายใบเบิกและใบนำส่งจะถูกรวบรวมไว้เพื่อนำไปตัดสต็อกสินค้าที่ออฟฟิสในเช้าวันถัดไป พักจะทำการเช็คสต็อก(พิมพ์รายงานstock status) อาทิตย์ละครั้ง และจะพิมพ์รายงาน min ทุก 2 วัน ให้ฝ่ายวางแผน เพื่อแจ้งให้ฝ่ายวางแผนสั่งผลิตสินค้า (กระบวนการส่วนสินค้าสำเร็จรูป แสดงในรูปที่ 5.3)



รูปที่ 5.2) แสดงการไหลของกระบวนการงานจัดการคลังส่วนงานวัสดุในปัจจุบัน



รูปที่ 5.3) แสดงการไหลของกระบวนการงานจัดการคลังส่วนสินค้าสำเร็จรูปในปัจจุบัน

5.2.2 ปัญหาที่พบจากระบบปัจจุบัน

เนื่องจากปัจจุบันทางคลังสินค้า ไม่ได้ใช้โปรแกรมและสารสนเทศช่วยในการปฏิบัติงาน ทำให้เกิดปัญหาในด้านต่างๆ ดังนี้

- ปริมาณยอดพัสดุในคลังสินค้า คือ ทางฝ่ายพัสดุไม่มีข้อมูลพัสดุในคลังปัจจุบัน เนื่องจาก ทำการปรับยอดพัสดุที่ออฟฟิศในวันรุ่งขึ้น ส่งผลให้
 - ไม่สามารถเรียกดูข้อมูลสถานะพัสดุ เพื่อใช้ในการวางแผนการขายและการผลิตได้ ต้องสอบถามและตรวจนับเป็นระยะเวลาานาน ส่งผลให้การทำงานล่าช้า
 - พักสต็อกเกิดการขาดมือ และเกิดการแทรกงานด่วนในการผลิตสินค้าบ่อยครั้ง
- ไม่มีการระบุรหัสตำแหน่งจัดเก็บ และไม่สามารถวางแผนและกำหนดตำแหน่งจัดเก็บได้ ทำให้ต้องกองของรอตามพื้นที่ว่าง
- เวลาในการทำงานสูง
 - ใช้เวลาในการแยกใบเบิกไปตามชั้นต่างๆ โดยเฉลี่ย 30 นาทีต่อการรับใบเบิกวัตถุดิบในหนึ่งวัน
 - ใช้เวลาในการตรวจเช็คปริมาณสินค้า เมื่อได้รับใบเบิกสินค้า โดยเฉลี่ย 30-45 นาทีต่อใบเบิกหนึ่งใบ
 - เวลารอในการจัดส่ง เมื่อสินค้าขาด ไม่ครบจำนวน จะต้องรอพัสดุจากฝ่ายผลิตที่เร่งผลิตเพิ่ม
- พนักงานใช้ประสบการณ์ในการทำงานสูง ใช้ความจำในการทำงาน จัดเก็บ และหยิบสินค้าแต่ละประเภท

5.3. การตั้งค่าเริ่มต้นการทำงาน (ข้อมูลตัวอย่าง)

การทดสอบโปรแกรมการจัดการคลังได้ ทำการจำลองคลังพัสดุนั้นและนำข้อมูลเฉพาะแผนกแฟ้มมาปรับเปลี่ยนให้เหมาะสม โดยใช้ข้อมูลตั้งค่าเบื้องต้นที่ได้มาจากการสอบถามและการเข้าไปเก็บข้อมูล (เดือนกุมภาพันธ์ - มีนาคม 2548) ดังนั้นจึงพิจารณาคล้งพัสดุเฉพาะส่วนชั้นที่ 1 ส่วนตรวจรับพัสดุ ชั้น 4 ส่วนเก็บวัตถุดิบสำหรับแผนกแฟ้ม ชั้น 6 ส่วนเก็บสินค้าสำเร็จรูปจำพวกแฟ้มโดยทำการจองคลังพัสดุนั้น กำหนดให้ชั้น 4 เป็นคลังวัตถุดิบ และชั้น 6 เป็นคลังสำเร็จรูป

5.3.1. การกำหนดรหัสพัสดุต่าง ๆ

การกำหนดรหัสพัสดุต่าง ๆ สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ประเภทด้วยกัน คือ วัดฤทธิขึ้นส่วนกิ่งสำเร็จรูป และสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งมีการกำหนดมาตรฐานการออกรหัสสินค้าต่างกันออกไปตามรายละเอียดดังต่อไปนี้

- **รหัสวัดฤทธิ** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1 อักษรย่อแสดงที่มาของวัดฤทธิ

A เป็น วัดฤทธิทางตรงในประเทศ

B เป็น วัดฤทธิทางอ้อมในประเทศ

C เป็น วัดฤทธิทางตรงต่างประเทศ

D เป็น วัดฤทธิทางอ้อมต่างประเทศ

หลักที่ 2 แผนกการทำงาน (master item)

แผนกการทำงานเพิ่ม แทนด้วยเลข 4

หลักที่ 3-5 ชนิดของวัดฤทธิ แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.)

หลักที่ 6 อักษรย่อแสดงขนาด

F = foolscap

M = A4

S = A5

X = ไม่ระบุขนาด

หลักที่ 7-8 สัญลักษณ์สี

BK = สีดำ

OR = สีส้ม

GR = สีเขียว

YE = สีเหลือง

BL = สีน้ำเงิน

PI = สีชมพู

RE = แดง

PU = ม่วง

XX = ไม่ระบุสี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุ

ภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"



ตัวอย่าง

A4044FGR010 หมายถึง วัตถุประสงค์ทางตรงในประเทศ แผนกเพิ่ม หมายเลข001 ขนาด
foolscap สีเขียว จัดเก็บบรรจุเป็น 10 ชั้นต่อหน่วย

- **รหัสชิ้นส่วนกิ่งสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1 W หมายถึงประเภท ชิ้นงานระหว่างผลิต (WIP)

หลักที่ 2 แผนกการทำงาน (master item)

หลักที่ 3-5 ชนิดของชิ้นส่วนกิ่งสำเร็จรูป แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.)

หลักที่ 6 อักษรย่อแสดงขนาด

หลักที่ 7-8 สัญลักษณ์สี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็น
บรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

W4001FBL000 หมายถึง ชิ้นส่วนระหว่างการผลิตแผนกเพิ่ม หมายเลข 001 ขนาด A5 สี
น้ำเงิน

- **รหัสสินค้าสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1 อักษรย่อแสดงตราของสินค้าสำเร็จรูป หากเป็นสินค้าสำเร็จรูปที่ผลิต
ตามความต้องการของลูกค้า จะใช้อักษรย่อว่า "M" หมายถึง made to order

หลักที่ 2 แผนกการทำงาน (master item)

หลักที่ 3-5 รุ่น/ชนิดของสินค้าสำเร็จรูป

หลักที่ 6 อักษรย่อแสดงขนาด

หลักที่ 7-8 สัญลักษณ์สี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุ
ภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

H4555MBL001 หมายถึง ยี่ห้อ H แผนกเพิ่ม รุ่น 555 size A/4 สีดำ บรรจุ 1* 1

5.3.2. การกำหนดรหัสหมายเลขคลัง(อาคารจัดเก็บ)

คลังหรือสถานที่ที่จัดเก็บสินค้า สามารถแบ่งออกได้ดังนี้

- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1. จัดเก็บวัตถุดิบ | แทนด้วยตัวอักษร "RM" |
| 2. จัดเก็บสินค้าสำเร็จรูป(เพิ่ม) | แทนด้วยตัวอักษร "FG" |
| 3. จัดเก็บวัตถุดิบคืนภายในสายการผลิต | แทนด้วยตัวอักษร "PD" |
| 4. ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ | แทนด้วยตัวอักษร "QC" |

5.3.3 การกำหนดรหัสหมายเลขตำแหน่งจัดเก็บ

จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลข

หลักที่ 1 อักษรย่อแสดงอุปกรณ์จัดเก็บ

หลักที่ 2-3 แทนช่องพื้นที่จัดเก็บ

หลักที่ 4 แทนชั้นจัดเก็บ

หากเป็นตำแหน่งสำหรับการตรวจสอบคุณภาพ จะกำหนดรหัสเป็น QC_INSPECT

ตัวอย่าง

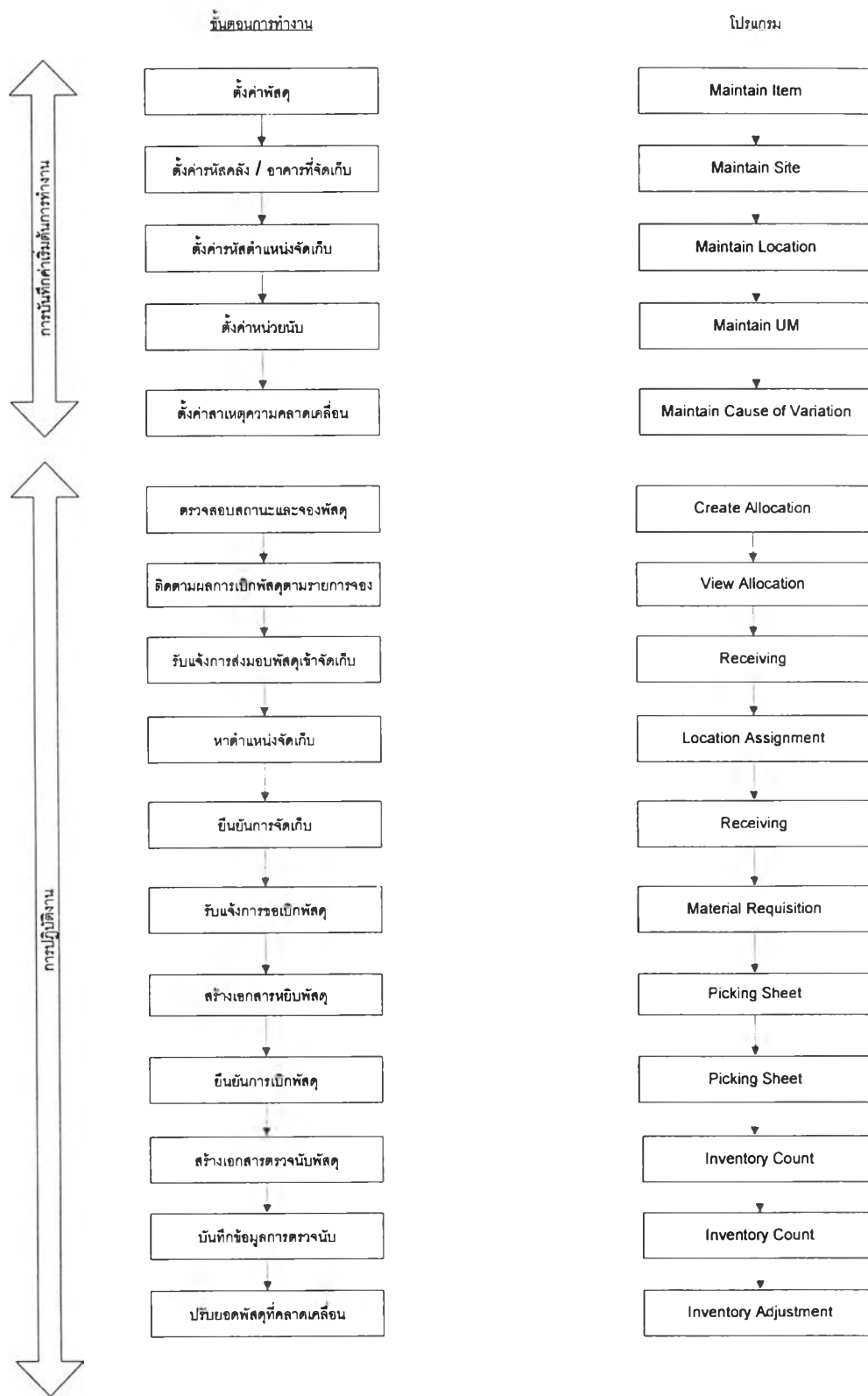
RM_A021 หมายถึง คลังวัตถุดิบ ชั้นวาง A ช่องเก็บที่ 2 ชั้นที่ 1

5.3.4 การกำหนดนโยบายการจัดเก็บและการหยิบ

กำหนดนโยบายการจัดเก็บและการหยิบ เป็นแบบระบบตำแหน่งการจัดเก็บตายตัว (Fixed Location) และระบบเข้าก่อน-จ่ายก่อน (FIFO)

5.4. ขั้นตอนการดำเนินการ

สำหรับขั้นตอนการดำเนินการของโปรแกรมการจัดการคลัง(Warehousing) มีขั้นตอนต่าง ๆ ดังต่อไปนี้



รูปที่ 5.4 แสดงขั้นตอนการดำเนินงานของระบบ

5.4 การจัดการใช้งาน

ในระบบการจัดการใช้งาน เป็นการจัดการใช้งานในช่วงระยะ 1 เดือน คือในช่วงวันที่ 1 – 28 กุมภาพันธ์ 2548 สามารถแบ่งการจัดการใช้งานได้ออกเป็น 3 หัวข้อด้วยกัน คือ การจัดการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน การจัดการใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน และการจัดการใช้งานส่วนการออกรายงาน

5.4.1. การจัดการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน

1. Maintain Item

รูปที่ 5.5) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Item

การบันทึกข้อมูลเริ่มต้นของพัสดุ เพื่อใช้เป็นบันทึกข้อมูลเบื้องต้นสำหรับฝ่ายต่างๆ ได้แก่

- ข้อมูลทั่วไปของพัสดุ
- ข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการขายและการจัดซื้อ
- ข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการวางแผนการผลิต และการวางแผนการใช้สอยพัสดุ
- ข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการผลิต
- ข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการจัดเก็บสินค้าและการจัดส่ง

2. Maintain Site

Site No	Site Name	Address Line1	
FG	FG	6 th Floor	6 th flr
PD	PD	Inline Production	In Lini
QC	QC	QC	QC
RM	RM	4 th Floor	4 th flr

รูปที่ 5.6) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Site

กำหนดค่าเบื้องต้นสำหรับการกำหนดคลังหรืออาคารที่ใช้เก็บพัสดุ ดังนี้

- RM แทนคลังวัตถุดิบ (ชั้น 4)
- FG แทนคลังสำเร็จรูป (ชั้น 6)
- PD แทนการเก็บวัตถุดิบคืนไว้ที่ตำแหน่งตามสายการผลิต
- QC แทนฝ่ายควบคุมคุณภาพ

3. Maintain Location

Site No	Location No	Description	Date Create	Item No	Wide	Long	
FG	F011	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 1	20/11/2031	A4044FGR010	2.00	6.00	β
FG	F021	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 2	20/11/2031	A4044FGR010	2.00	6.00	β
FG	F031	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 3	20/11/2031	A4044FGR010	2.00	6.00	β
FG	F041	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 4	20/11/2031	A4044FGR010	2.00	6.00	β
FG	F051	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 5	20/11/2031	A4044FGR050	2.00	6.00	β
FG	F061	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 6	20/11/2031	A4044FGR050	2.00	6.00	β
FG	F071	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 7	20/11/2031	A4044FGR050	2.00	6.00	β
FG	F081	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 8	20/11/2031	A4044FGR050	2.00	6.00	β
FG	F091	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 9	20/11/2031	A4044FGRT50	2.00	6.00	β
FG	F101	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 10	20/11/2031	A4044FGRT50	2.00	6.00	β
FG	F111	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 11	14/9/2005	A4044FGRT50	2.00	6.00	β
FG	F121	คลังสินค้าสำเร็จรูป ชั้นโคง F ช่องพื้นที่ 12	14/9/2005	A4044FGRT50	2.00	6.00	β

รูปที่ 5.7) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Location

กำหนดรหัสตำแหน่งพัสดุตามอุปกรณ์จริงที่ใช้ในการเก็บ

- สำหรับคลังวัตถุดิบ จัดเก็บพัสดุนั้น
 - 2 ช่องเก็บ 3 ชั้น 1 ตัว โดยมีความกว้างยาวสูงของช่องเก็บ เท่ากับ 61 ซม x 78 ซม x 48 ซม
 - 2 ช่องเก็บ 4 ชั้นวาง 1 ตัว โดยมีความกว้างยาวสูงของช่องเก็บเท่ากับ 84 ซม X 60 ซม X 54 ซม
 - 1 ช่องเก็บ 4 ชั้นวาง 1 ตัว โดยมีความกว้างยาวสูงของช่องเก็บเท่ากับ 62 ซม X 35 ซม X 121 ซม
 - 4 ช่องเก็บ 4 ชั้นวาง 1 ตัว โดยมีความกว้างยาวสูงของช่องเก็บเท่ากับ 60 ซม X 84 ซม X 54 ซม

ตัวอย่าง RM-A014 คือ คลังวัตถุดิบ ชั้นวาง A ช่องจัดเก็บที่ 1 ชั้นที่ 4

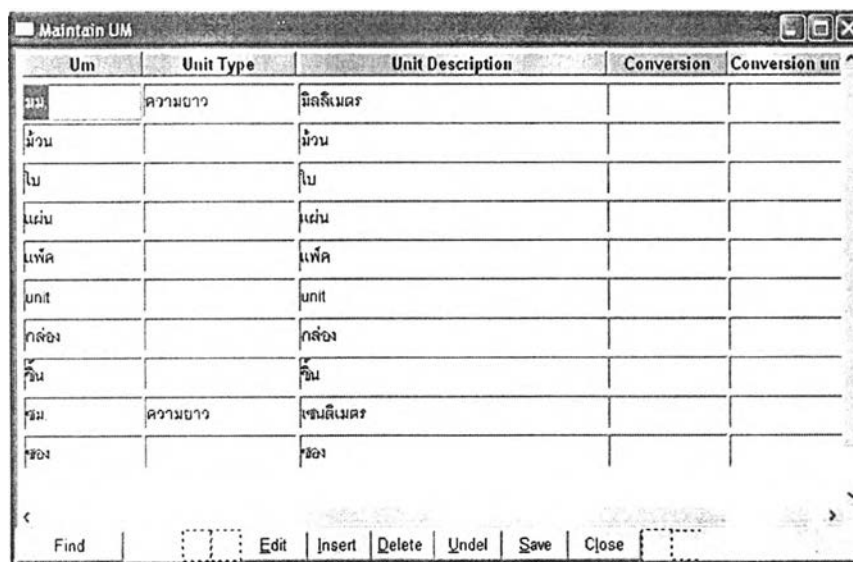
- สำหรับคลังสินค้าสำเร็จรูป จัดเก็บคลังสินค้าสำเร็จรูปกองเรียงบนพื้น ดังนั้นรหัสตำแหน่งจัดเก็บจึงเขียนได้ดังนี้

ตัวอย่าง FG-F011 คือ คลังสินค้าสำเร็จรูป พื้นที่โซน F ช่องพื้นที่จัดเก็บที่ 1 แถวที่ 1

- สำหรับการเก็บวัตถุดิบคืนไว้บริเวณสายการผลิต จะกำหนดรหัสได้ดังนี้

ตัวอย่าง PD-4000 คือ คลังย่อยในสายการผลิต แผนกแปรรูป

4. Maintain UM

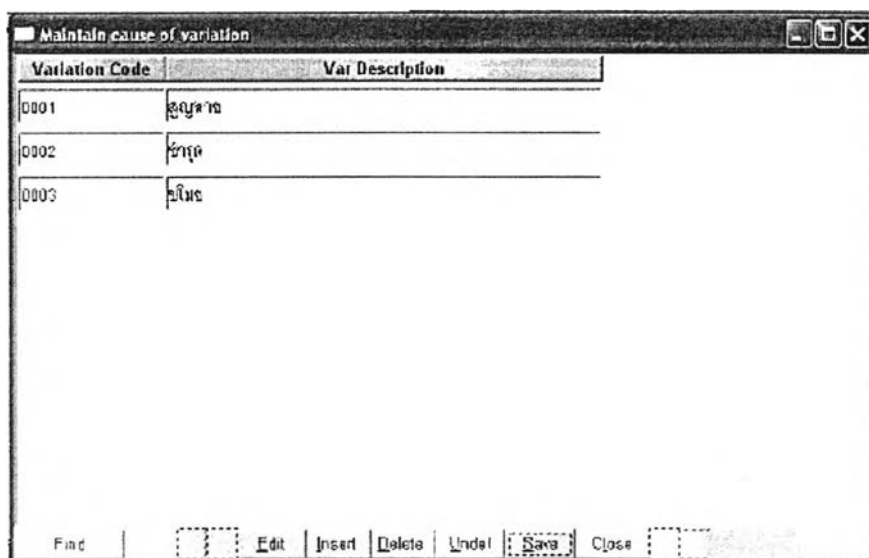


Um	Unit Type	Unit Description	Conversion	Conversion un
มม	ความยาว	มิลลิเมตร		
มว		มว		
โบ		โบ		
เม		เม		
แพ็ค		แพ็ค		
บKIT		บKIT		
กล่อง		กล่อง		
ชิ้น		ชิ้น		
ชม	ความยาว	เซนติเมตร		
ช่อง		ช่อง		

รูปที่ 5.8) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain UM

กำหนดรหัสพัสดุตามรายการพัสดุที่ได้รับข้อมูลมาจากคลังพัสดุ โดยทำการแบ่งประเภทของหน่วยนับเป็นประเภทต่างๆ

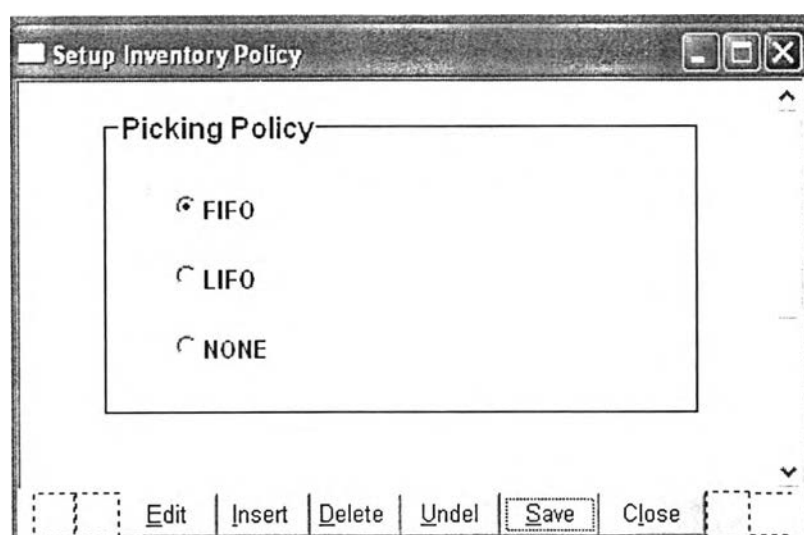
5. Maintain Cause of Variation



รูปที่ 5.9) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Cause of Variation

กำหนดค่าเบื้องต้นของรหัสความคลาดเคลื่อนโดยทั่วไปที่อาจจะเกิดขึ้นได้

6. Setup Inventory Policy



รูปที่ 5.10) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกค่าเริ่มต้นหน้าจอ Maintain Setup Inventory Policy

การสาธิตครั้งนี้ ได้กำหนดค่านโยบายของการกำหนดระบบหมุนเวียนพัสดุเป็นแบบเข้าก่อน-จ่ายก่อน(First-in, First-out)

5.4.2. การบริหารจัดการใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน

1. Create Allocation

The screenshot shows a software window titled 'Swin title% . [Create Allocation]'. It contains a table of production orders and an 'Inventory Status' section.

Ref Doc	Item No	Need Qty	Allocate qty	Start Date	End Date	Status
PP0001	B401XXXX000	85				open
PP0001	B421XXXX000	4250.00				open
PP0001	B431XXXX000	425.00				open
PP0001	B4021XXXX000	425.00				open
PP0001	C4007MOR000	4250.00				open
PP0001	R4321XXXX000	4250.00				open
PP0001	M40135XX000	4250.00				open
PP0001	M4014MXX000	8500.00				open

Inventory Status

Item No: B401XXXX000 UM: unit

Onhand: 16600.00

Allocate: 85.00

Available: 16618.00

Onorder: 0

Date	Allocate	Onorder	Available	Ref doc
11/22/2005	100.00		18500.00	pp0003
11/22/2005	85.00		18415.00	pp0001

รูปที่ 5.11) แสดงหน้าจอการทำงานในการจองวัตถุดิบ

หลังจากเรียกหน้าต่างขึ้นมา ให้กรอกหมายเลขคำสั่งผลิต โดยในการบริหารจัดการใช้งานครั้งนี้ได้แสดงรายการจองวัตถุดิบในตาม production order no หมายเลข PP0001 โดยระบบจะดึงข้อมูลรายการวัตถุดิบที่ต้องการใช้สำหรับฐานข้อมูลนั้นมาแสดง พร้อมทั้งมีสถานะพัสดุดังขึ้นตามวัตถุดิบแถวที่ทำการเลือก

2. View Allocation

Ref Doc	Item No	Qty	Start Date	End Date	Status
pp0001	B4011XX000	85.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4016XX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4019XX000	425.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4021XX000	425.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	C4007MOR000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	R4021XX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	W40135XX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open

Ref Doc	Item No	Allocated Qty	Requested qty	Confirmed Qty	Different Qty	Requisition No
pp0001	B4019XX000	425.00	425.00			RQ0019
	Total	425.00	425.00	0.00		

รูปที่ 5.12) แสดงหน้าจอการทำงานในการเรียกดูสถานะการเบิกวัตถุดิบตามรายการจอง

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้เป็นการเรียกดูข้อมูลการเบิกพัสดุของรายการจองอ้างอิง หมายเลข production order no = PP0001 จะเห็นรายการรายละเอียดที่ได้เบิกไปแล้วตามรายการพัสดุที่เลือก จากรูปที่ 5.12 เห็นได้ว่า วัตถุดิบ B4019XX000

- ถูกจองเป็นจำนวน 425 หน่วย (Allocated Qty)
- ฝ่ายผลิตได้แจ้งเบิกแล้ว 425 หน่วย (Requested Qty) จากใบเบิกพัสดุ (Material Requisition Sheet) เลขที่ RQ0019
- ฝ่ายคลังได้ทำการแจกจ่ายไป 0 หน่วย (Confirmed Qty) คือรายการขอเบิกพัสดุนั้น ยังไม่ได้หยิบหรือแจกจ่ายออกไป

พร้อมทั้งแสดงค่าความแตกต่างค่ารวมเพื่อให้เห็นค่าความแตกต่างระหว่างการวางแผนการใช้วัตถุดิบกับปริมาณที่เบิกได้จริง

3. Receiving

Item No	Item Name	Received Qty	UM	Lot No	Confirmed Qty	Store Site	Store Location	Status
C4001XBK000	พลาสติกPVCสีดำ	1200.00	unit					GOOD
C4001XRE000	พลาสติกPVCสีแดง	1000.00	unit					GOOD

รูปที่ 5.13) แสดงหน้าจอการทำงานเมื่อเรียกใช้หน้าจอ Receiving

การสาธิตการใช้งานนี้แสดงการรับวัตถุดิบที่ได้จัดซื้อมาในวันที่ 8/2/2005 ตามเอกสารจัดซื้อหมายเลข PO0001 เมื่อกรอกข้อมูลเบื้องต้นได้แก่ จำนวน รายการ เรียบร้อยแล้ว ให้ระบบช่วยในการหาตำแหน่งจัดเก็บโดยการกดปุ่ม Location Assignment ที่ด้านล่างขวาของหน้าจอ

จะปรากฏหน้าจอช่วยหาตำแหน่งจัดเก็บและกดปุ่ม print เพื่อพิมพ์เอกสาร ในที่นี้ระบบจะหาตำแหน่งจัดเก็บแบบ Fixed Location ให้ตามที่ได้กำหนดไว้ในหน้าจอ 5.03 Maintain Location ซึ่งได้ผลแสดงในรูปที่ 5.14

Item No	Lot No	Received Qty	UM	Site No	Location No
C4001XBK000		1200.00	unit	FM	D043
C4001XRE000		1000.00	unit	FM	D044

รูปที่ 5.14) แสดงหน้าจอการทำงานเมื่อเรียกใช้หน้าจอ Location Assignment

4. Material Requisition

Item No.	Item Name	Rework	Lot No.	Required Qty	Issued Qty	Different	UoM	Transaction Date
B401100000	ท่อนเหล็กขนาด 31*4*11.5 cm			85.00			unit	
B401800000	ท่อนเหล็ก			4250.00			unit	
B401900000	ท่อนเหล็ก 11*14 นิ้ว			425.00			unit	
B402100000	ท่อนเหล็ก 5*8 นิ้ว สำหรับใส่ปูนซีเมนต์			425.00			unit	
C400700000	แผ่นเหล็ก 4M			4250.00			unit	
R402100000	เหล็กเส้นขนาด 16			4250.00			unit	
R401350000	เหล็กเส้น			4250.00			unit	
R401400000	ตะขอสลัก 4M			8500.00			unit	

รูปที่ 5.15) แสดงหน้าจอการทำงานในการของหน้าจอบ Material Requisition

การสาธิตการใช้งานนี้เป็นการขอเบิกวัตถุดิบจากฝ่ายผลิต วันที่ 12/2/2005 โดยการเบิกจะให้แจ้งความต้องการให้ฝ่ายคลังก่อน 1 วัน ระบุวันที่ต้องการจองวันที่ 14/2/2005 โดยให้จัดส่งรหัสตำแหน่งจัดส่ง 009 ของฝ่ายผลิต ซึ่งเป็นข้อมูลนำเข้าไปให้ฝ่ายคลังแจกจ่ายพัสดุให้ฝ่ายต่างๆ ได้

5. Picking Sheet

Site	Location	Item No.	Item Name	Required Qty	Lot No.	Issued Qty	Confirmed Qty	UoM	Requisition
PA	A021	B401800000	ท่อนเหล็ก	4250.00		4250.00		unit	PG0026
PA	A022	B401900000	ท่อนเหล็ก 11*14 นิ้ว	425.00		425.00		unit	PG0026
PA	A022	B402100000	ท่อนเหล็ก 5*8 นิ้ว สำหรับใส่ปูนซีเมนต์	425.00		425.00		unit	PG0026
PA	A031	C400700000	แผ่นเหล็ก 4M	4250.00		4250.00		unit	PG0026
PA	B011	R402100000	เหล็กเส้นขนาด 16	4250.00		4250.00		unit	PG0026
PA	C012	R401350000	เหล็กเส้น	4250.00		4250.00		unit	PG0026
PA	C013	R401400000	ตะขอสลัก 4M	8500.00		8500.00		unit	PG0026

รูปที่ 5.16) แสดงหน้าจอการทำงานในหน้าจอบ Picking Sheet

การสาริตการใช้งานนี้ แสดงการสร้างเอกสารใบหยิบพัสดุในวันที่ 14/02/2005 ที่ฝ่ายผลิตได้ขอเบิกจากตัวอย่างหน้าจอบ Material Requisition ที่ผ่านมา เมื่อกรอกตำแหน่งการจัดส่ง 009 ที่ช่องด้านล่างแล้วกดปุ่ม search ระบบจะประมวลผลจะแสดงรายการตำแหน่งการหยิบให้ โดยมีการหมุนเวียนแบบเข้าก่อน-จ่ายก่อน (FIFO) ตามที่ได้ตั้งค่าไว้เบื้องต้นจากหน้าจอบ 5.06 Setup Inventory Policy

กดปุ่ม save เพื่อจัดสรรพัสดุที่ต้องการ และกดปุ่ม print เพื่อพิมพ์เอกสาร จากนั้นจึงเรียกหน้าต่างนี้ขึ้นมาใหม่โดยเรียกหมายเลขเอกสารเป็น 'PK0032' เพื่อปริมาณที่เบิกจริงในช่อง Confirmed qty เพื่อตัดยอดพัสดุ

6. Immediate Transfer

รูปที่ 5.17) แสดงหน้าจอการทำงานหน้าจอบ Immediate Transfer

การสาริตการใช้งานนี้แสดงรายการโอนพัสดุ ซึ่งการใช้หน้าจอบนี้จะสามารถโอนได้เพียงครั้งละหนึ่งรายการเท่านั้น กรอกข้อมูลพัสดุตำแหน่งที่ต้องการย้ายออก ระบบจะดึงปริมาณที่สามารถโอนได้ มาปรากฏในช่อง Available Qty เพื่อช่วยให้ผู้ใช้ได้ทราบว่าสามารถโอนพัสดุจากตำแหน่งนั้นได้หรือไม่

7. Inventory Count

Site No	Location No	Item No	Item Name	UoM	Lot no	Qty Onhand	Actual Qty	Qty Variance	Adjust
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	300.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	1000.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050120	600.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050820	100.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	1500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	100.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	1000	1000.00			yes
FG	F021	A4044FGR010	หมวกเซรุ่ม77ขนาด boots cap	unit	20050130	200.00			yes

รูปที่ 5.18) แสดงหน้าจอการทำงานการตรวจนับพัสดุ

วิธีเรียกใช้งานเริ่มจากกดปุ่ม search ด้านล่างเพื่อใส่เงื่อนไขที่ต้องการนับ โดยในการสาธิตครั้งนี้ ได้กำหนดให้นับพัสดุนหมายเลข A4044FGR010 ระบบจะดึงข้อมูลรายละเอียดพัสดุที่มีอยู่ กดปุ่มพิมพ์เพื่อทำการจัดพิมพ์ จะได้ใบตรวจนับพัสดุ ประกอบการทำงานออกมาสองชุดคือชุดแรกแสดงปริมาณที่มีอยู่จริง ชุดที่สองเป็นฟอร์มในการนับพัสดุ เมื่อทำการตรวจนับเสร็จแล้ว ให้เปิดหน้าจออีกครั้งโดยเรียกตามหมายเลขใบตรวจนับ เพื่อทำการใส่ปริมาณที่นับได้จริง ค่าความแตกต่างของปริมาณจะปรากฏขึ้นให้โดยอัตโนมัติ

- ค่าลบ (-) เมื่อพัสดุนมีจำนวนที่นับได้จริงน้อยกว่าจำนวนในบันทึก
- ค่าบวก (+) เมื่อพัสดุนมีจำนวนที่นับได้จริงมากกว่าจำนวนในบันทึก

หากรายการไหนได้รับการอนุมัติให้ปรับความคลาดเคลื่อนให้เช็ค Adjust และปรับยอดพัสดุต่อไปในหน้าจอ 5.14 Inventory Adjustment ต่อไป

8. Inventory Adjustment

Item No	Item Name	Site No	Location No	Lot No	Qty	Unit	Variation Code
A1044-R010	เก็บเศษปูน 77 ขนาด 10 holscap 3 (FG)		F011	20050130	-5.00	unit	0001

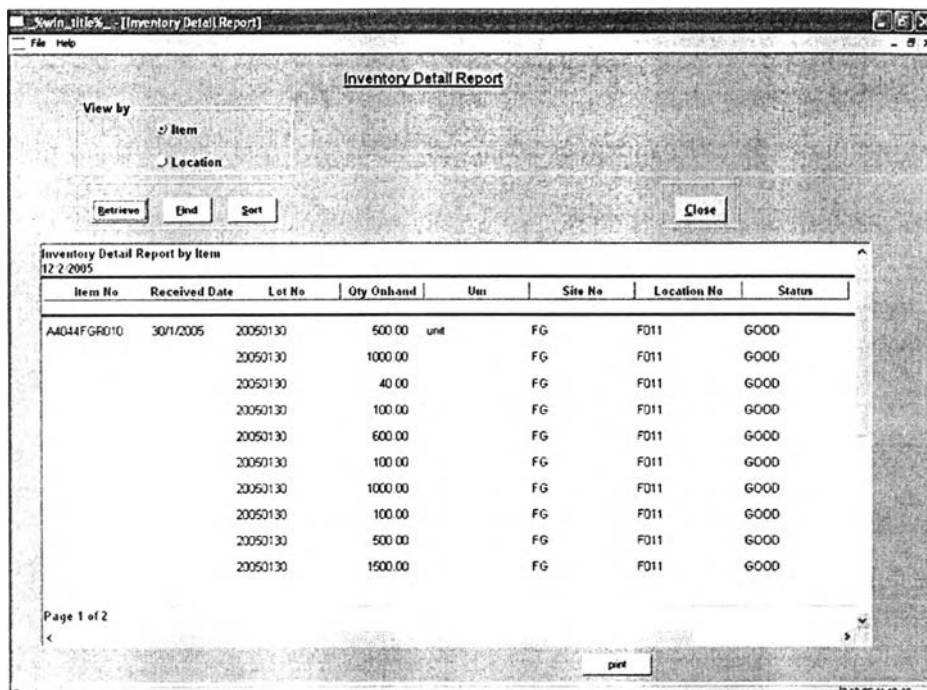
รูปที่ 5.19) แสดงหน้าจอการทำงานในการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ

จากการนับพัสดุตามเอกสารตรวจนับ 'CT0044' ที่ผ่านมา พบความคลาดเคลื่อนรายการหนึ่ง และต้องการปรับยอดจึงเรียกหน้าจอ 5.14 Inventory Adjustment ขึ้น ระบุหมายเลขอ้างอิงตามใบตรวจนับ เมื่อกดปุ่ม Retrieve CT ข้อมูลรายการที่ต้องการปรับยอดจะปรากฏที่หน้าจอ กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกรายการและปรับยอดความคลาดเคลื่อน

5.4.3. การจัดการใช้งานส่วนการออกรายงาน

1. Inventory Detail Report

รายงานนี้สามารถเรียกดูรายงานได้ตามพัสดุที่จัดเก็บและตามตำแหน่งจัดเก็บ ตัวรายงานในหน้าจอจะเปลี่ยนรูปแบบไปตามเอกสารที่ต้องการเรียกดู ดังนี้



Inventory Detail Report

View by
 Item
 Location

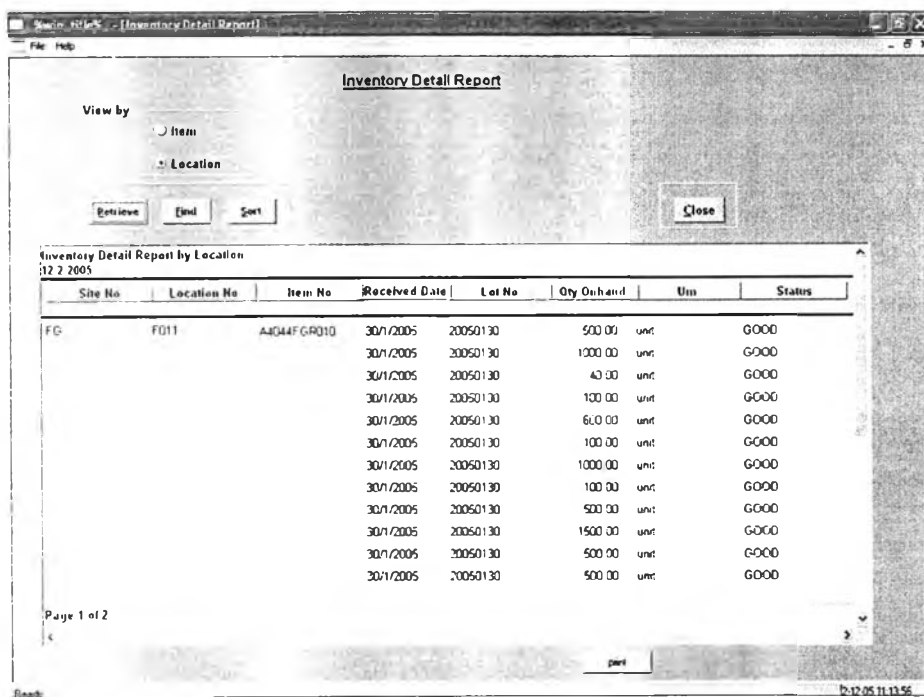
Retrieve End Sort Close

Inventory Detail Report by Item
12/2/2005

Item No	Received Date	Lot No	Qty Onhand	Um	Site No	Location No	Status
A4044FGR010	30/1/2005	20050130	500.00	unit	FG	F011	GOOD
		20050130	1000.00		FG	F011	GOOD
		20050130	40.00		FG	F011	GOOD
		20050130	100.00		FG	F011	GOOD
		20050130	600.00		FG	F011	GOOD
		20050130	100.00		FG	F011	GOOD
		20050130	1000.00		FG	F011	GOOD
		20050130	100.00		FG	F011	GOOD
		20050130	500.00		FG	F011	GOOD
		20050130	1500.00		FG	F011	GOOD

Page 1 of 2
 Print

รูปที่ 5.20) แสดงหน้าจอ Inventory Detail Report เรียกดูตามรายการพัสดุ



Inventory Detail Report

View by
 Item
 Location

Retrieve End Sort Close

Inventory Detail Report by Location
12/2/2005

Site No	Location No	Item No	Received Date	Lot No	Qty Onhand	Um	Status
FG	F011	A4044FGR010	30/1/2005	20050130	500.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	1000.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	40.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	100.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	600.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	100.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	1000.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	100.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	500.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	1500.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	500.00	unit	GOOD
			30/1/2005	20050130	500.00	unit	GOOD

Page 1 of 2
 Print

รูปที่ 5.21) แสดงหน้าจอ Inventory Detail Report เรียกดูตามรายการตำแหน่งจัดเก็บ

2. Inventory Transaction Report

เป็นรายงานทางธุรกรรมด้านพัสดุ แสดงการรับจ่ายของพัสดุในช่วงเวลาหนึ่งที่เรียกดูได้แก่

- รายงานการรับการจ่ายพัสดุ (Receiving and Issue Report)
- รายงานการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ

Trans Date	Item No	Receive	Issue	NetQty	Transaction No	Trans Type
12/4/2005	A0044FG010	1000.00		1000.00	RC0059	
14/5/2005	A0044GR750	100.00		100.00	RC0060	
21/6/2005	B401100000		100.00	1900.00	RC0025	2
		100.00		2000.00	RC0054	1
27/6/2005		2000.00		2000.00	RC0063	1
	B401100000	1000.00		1000.00	RC0066	1
		1000.00		2000.00	RC0067	1

รูปที่ 5.22) แสดงหน้าจอออกรายงาน Transaction Report

การสาธิตการใช้งานนี้เรียกดูรายงานการการรับการจ่ายของพัสดุ โดยเรียกดูตามช่วงช่วงเดือนกุมภาพันธ์ 2005 แสดงการรับการจ่ายพัสดุที่เกิดขึ้น

Inventory Transaction Report

Show Report: Adjustment

Retrieve End Sort Adjustment List Close

Inventory Adjustment Report
12/2/2005

Date	Item No.	Lot No.	Variance Qty	Site No.	Location No.	Variation Code	Adjustment No.	Ref Doc
12/2/2005	A4044GPR10	20050130	-5.00 FG	F01	0001	A50009	CT0004	
			.5					
			.5					

Page 1 of 1

print 19:13:06 12/02/05

รูปที่ 5.23) แสดงหน้าจอออกรายงานการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ

การสาธิตการใช้งานครั้งนี้ การปรับยอดพัสดุเกิดขึ้นดังที่ได้กล่าวมาแล้ว คือ การสาธิตครั้งนี้ มีการปรับยอดเมื่อตรวจนับพัสดุเลขที่ 'CT0004' และปรับความคลาดเคลื่อนหมายเลข 'AD0009'

3. Inventory Turnover Report

Inventory Turnover Report

Retrieve End Sort Adjustment List Close

Item No.	Item Name	UM	Ratio
A4044GPR10	เพิ่มขนาน77ขนาด 100xcap สีเขียว1108PMH	หน่วย	0
A4044GRT50	เพิ่มขนาน77ขนาด 100xcap สีเขียว1150ขนานPMH	หน่วย	0
B4001X00000	กระดาษ	หน่วย	0.05
B4011X00000	กล่องผูกมุมขนาด 31*43*11.5 cm	หน่วย	0
H4088MCRD10	เพิ่มขนานคู่ขนาน AM สีเขียว1108PMH	หน่วย	0
H4088MCRD50	เพิ่มขนานคู่ขนาน AM สีเขียว1508PMH	หน่วย	0
H4088MORT50	เพิ่มขนานคู่ขนาน AM สีเขียว150ขนาน PMH	หน่วย	0
H4077FORB50	เพิ่มขนาน77ขนาด 100xcap สีเขียว1508PMH	หน่วย	0

print 13:26:05 22/12/07

รูปที่ 5.24) แสดงหน้าจอการออกรายงานการหมุนเวียนของพัสดุ

การสาธิตการใช้งานครั้งนี้ มีข้อจำกัดด้านระยะเวลาของการเก็บข้อมูลและปริมาณข้อมูลที่นำเข้า จึงทำให้ผลที่ได้ไม่สะท้อนถึงภาพการหมุนเวียนของพัสดุที่ใช้จริงในปัจจุบัน

4. Reorder Report

Date	Item No	UM	Onhand	Allocated	Order	Net Quantity	Order Point	Order Quantity
28/2/2005	R4009XXX000	unit	5000.00	0	8000.00	8000.00	1500.00	20000.00

รูปที่ 5.25) แสดงหน้าจอออกรายงานวัตถุดิบรายการที่ลดลงต่ำกว่าจุดสั่ง

หน้าต่างนี้ใช้สำหรับการออกรายการสั่งซื้อของพัสดุที่มีปริมาณต่ำกว่าจุดสั่งของวัตถุดิบเท่านั้น สำหรับสินค้าสำเร็จรูปให้เรียกใช้ที่โปรแกรมการจัดการคำสั่งซื้อสินค้า (Order Handling Module)

5.5. สรุปผลการประยุกต์ใช้งาน

การทดลองใช้งานระบบการจัดการคลังไปด้วยดี เนื่องจากการทำงานของระบบ เป็นการทำงานที่ครอบคลุมกระบวนการทำงานโดยทั่วไป จึงทำให้สามารถนำมาปรับใช้กับ การทำงานของโรงงานตัวอย่างได้ไม่มีปัญหา

หากเปรียบเทียบการทำงานด้วยระบบใหม่ที่น่าเสนอไว้ในวิทยานิพนธ์นี้กับระบบการไหลที่ฝ่ายพัสดุของโรงงานให้อยู่ พบว่าระบบใหม่สามารถรองรับการทำงานในกระบวนการต่างๆ ได้ และช่วยในการทำงานของพนักงานให้เป็นไปโดยระบบ ไม่จำเป็นต้องใช้ประสบการณ์ในการ

ทำงานมากนัก ช่วยในเรื่องระบบการจัดจ่ายพัสดุ การวางแผนการจัดซื้อวัตถุดิบ และดูการหมุนเวียนของสินค้าภายในคลังพัสดุ ให้มีความถูกต้องแม่นยำมากยิ่งขึ้น

สำหรับประโยชน์ที่จะได้กับฝ่ายอื่นๆ ระบบยังช่วยแจ้งข้อมูลสถานะพัสดุให้กับทางโรงงาน และเชื่อมโยงข้อมูลให้กับฝ่ายต่างๆ ผ่านทางระบบสารสนเทศ ซึ่งสามารถลดโอกาสในการเกิดพัสดุขาดมือ เพิ่มความสามารถในด้านการวางแผนให้กับฝ่ายวางแผนการผลิต ช่วยให้กระบวนการทำงานของฝ่ายผลิตราบรื่นขึ้น การแทรกงานด่วนลดน้อยลง

ปัญหาที่คาดว่าจะพบเมื่อนำไปใช้งานจริงคือ ความถูกต้องและแม่นยำของข้อมูล วินัยของพนักงานในการกรอกข้อมูลการรับ จ่ายพัสดุที่ถูกต้องตรงกับความจริงทุกครั้ง ซึ่งจะทำให้ข้อมูลมีความถูกต้อง มีคุณค่าและสามารถนำข้อมูลไปใช้งานได้