

## บทที่ 5

### ระบบการบริหารบันทึกวัสดุคงคลังสำหรับอุตสาหกรรมมอเตอร์ไฟฟ้า

การวางแผนทรัพยากรการผลิต (Manufacturing Resource Planning II : MRP II) ประกอบด้วย 3 ส่วนหลักๆ (ภาพประกอบที่ 5.1) ดังนี้

1. การจัดการข้อมูลพื้นฐานและการบริหารวัสดุคงคลัง ซึ่งประกอบด้วยโมดูลย่อยๆ ดังต่อไปนี้  
คือ

- 1.1 ระบบข้อมูลวัสดุพื้นฐาน (Item Master Module : IM)
- 1.2 ระบบข้อมูลผู้ขาย (Supplier Master Module : SM)
- 1.3 ระบบการสั่งซื้อ (Purchasing Module : PO)
- 1.4 ระบบการบริหารวัสดุคงคลัง (Inventory Controls Module : IC)

2. การจัดการข้อมูลการวางแผนทรัพยากรการผลิต ซึ่งจะประกอบด้วยโมดูลย่อยๆ ดังต่อไปนี้  
คือ

- 2.1 ระบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์ (Product Structures Module : BOM)
- 2.2 ระบบกระบวนการผลิต (Routings Module : RO)

3. การวางแผนทรัพยากรการผลิต จะประกอบด้วยโมดูลย่อยๆ ดังนี้

3.1 ระบบการวางแผนกำลังการผลิตอย่างหยาบ (Rough-Cut Capacity Planning) ซึ่ง  
สามารถแยกเป็น โมดูลย่อยได้อีกคือ

- 3.1.1 ระบบการวางแผนระดับกลุ่มผลิตภัณฑ์ (Product Line Planning : PLP)
- 3.1.2 ระบบการวางแผนทรัพยากรการผลิต (Resource Planning : RP)

3.2 ระบบการวางแผนความต้องการวัสดุ (Material Requirements Planning : MRP)

3.3 ระบบการกำหนดการผลิตหลัก (Master Production Scheduling : MPS)

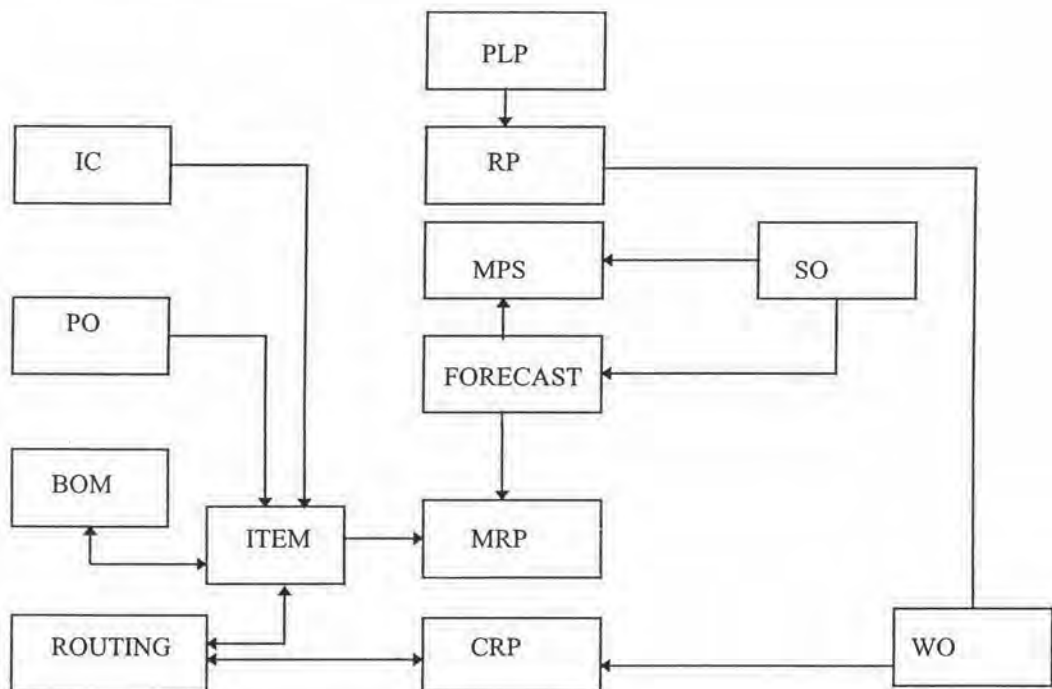
3.4 ระบบการวางแผนความต้องการกำลังการผลิต (Capacity Requirement Planning :  
CRP)

สำหรับบทนี้จะอธิบายรายละเอียดของส่วนงานการจัดการข้อมูลพื้นฐานและการบริหารวัสดุคงคลังเท่านั้น

การจัดการข้อมูลพื้นฐานและการบริหารวัสดุคงคลัง เป็นระบบงานสำหรับการจัดการข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับวัสดุคงคลัง ซึ่งสามารถแยกออกเป็น 2 ส่วนคือ การจัดทำข้อมูลพื้นฐานและการบันทึกผลการเปลี่ยนแปลงของวัสดุคงคลัง

การจัดทำข้อมูลพื้นฐาน จะเกี่ยวข้องกับบันทึกข้อมูลของรายละเอียดวัสดุคงคลัง, รายละเอียดของข้อมูลผู้ขาย, รายละเอียดของโรงงานและคลังวัสดุ รวมทั้งการบำรุงรักษาข้อมูลนำเข้าของระบบ ซึ่งข้อมูลพื้นฐานที่ถูกจัดทำขึ้นนี้จะถูกนำไปใช้ในระบบงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

ภาพประกอบที่ 5.1 ระบบ MRP II



การบริหารวัสดุคงคลัง จะเป็นการบันทึกผลข้อมูลของการปรับปรุงค่าปริมาณวัสดุคงคลังที่มีอยู่ เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นในแต่ละวัน การจัดทำใบสั่งซื้อวัสดุที่ต้องการรวมทั้งการติดตามข้อมูล รายการสั่งซื้อต่างๆ ตลอดจนการออกผลลัพธ์ของระบบ ซึ่งสามารถแสดงข้อมูลได้ทั้งทางจอภาพหรือการ พิมพ์รายงานทางเครื่องพิมพ์

### การออกแบบเพิ่มข้อมูล

เพิ่มข้อมูลต่างๆ ของส่วนงานนี้ สามารถจัดแบ่งออกเป็น 3 ประเภท คือ

#### 1. เพิ่มข้อมูลพื้นฐาน

เป็นเพิ่มข้อมูลที่เก็บข้อมูลคงที่ รายละเอียดของเพิ่มข้อมูลพื้นฐานจะเก็บไว้สำหรับการ อ้างอิงและคำนวณในขบวนการประมวลผลต่างๆ ข้อมูลของเพิ่มข้อมูลพื้นฐานมักจะมีการกำหนดไว้ล่วงหน้าและไม่ควรจะมีการเปลี่ยนแปลงบ่อยๆ นอกจากการเพิ่มเติมข้อมูลใหม่ เพิ่มข้อมูลพื้นฐานสำหรับ ส่วนงานนี้ได้แก่

1.1 เพิ่มข้อมูล PT\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับนำรายละเอียดต่างๆ จากใบบันทึก ข้อมูลวัสดุคงคลัง มาทำการจัดเก็บไว้ โดยมีเขตข้อมูล 86 เขต

1.2 เพิ่มข้อมูล VD\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับนำรายละเอียดต่างๆ จากใบบันทึก ข้อมูลผู้ขาย มาทำการจัดเก็บไว้ มีเขตข้อมูล 23 เขต

1.3 เพิ่มข้อมูล AD\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับจัดเก็บข้อมูลที่อยู่ต่างๆ ของผู้ขายไว้ มี เขตข้อมูล 24 เขต

1.4 เพิ่มข้อมูล ST\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับนำรายละเอียดต่างๆ จากใบบันทึก ข้อมูลโรงงาน มาทำการจัดเก็บไว้ มีเขตข้อมูล 10 เขต

1.5 เพิ่มข้อมูล LO\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับนำรายละเอียดต่างๆ จากใบบันทึก ข้อมูลคลังวัสดุ มาทำการจัดเก็บไว้ มีเขตข้อมูล 11 เขต

#### 2. เพิ่มข้อมูลหลัก

เพิ่มข้อมูลประเภทนี้ จะใช้สำหรับการเก็บข้อมูลต่างๆ ที่มีการกำหนดขึ้นในระบบเพื่อใช้ ในการอ้างอิงหรือคำนวณในขบวนการผสมประมวลผลต่างๆ สำหรับส่วนงานนี้มีเพิ่มข้อมูลหลักดังต่อไปนี้

2.1 เพิ่มข้อมูล PO\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับการจัดเก็บรายละเอียดของใบสั่งซื้อที่ มีการกำหนด ซึ่งไม่มีรายการของการสั่งซื้อมาจัดเก็บ มีจำนวนเขตข้อมูล 33 เขต

2.2 เพิ่มข้อมูล WO\_MSTR เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับการจัดเก็บรายละเอียดของใบสั่ง ผลิตที่มีการกำหนด ซึ่งไม่มีรายละเอียดของรายการวัสดุที่ใช้มาจัดเก็บ มีจำนวนเขตข้อมูล 30 เขต

### 3. เพิ่มข้อมูลเปลี่ยนแปลง

เป็นเพิ่มข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ที่เกิดขึ้น และนำไปปรับปรุงข้อมูลในเพิ่มข้อมูลพื้นฐานหรือเพิ่มข้อมูลหลัก สำหรับส่วนงานนี้จะมีเพิ่มข้อมูลเปลี่ยนแปลงดังนี้

3.1 เพิ่มข้อมูล TR\_HIST เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับการเก็บรายการเปลี่ยนแปลงต่างๆ ที่มีผลกระทบต่อปริมาณวัสดุคงคลัง ซึ่งมีเขตข้อมูลทั้งหมด 38 เขต

3.2 เพิ่มข้อมูล POD\_DET เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับการเก็บรายละเอียดของรายการสั่งซื้อวัสดุซื้อมาทำการเก็บไว้ ซึ่งเพิ่มข้อมูลนี้จะมีความสัมพันธ์กับเพิ่มข้อมูล PO\_MSTR มีจำนวนเขตข้อมูลทั้งหมด 38 เขต

3.3 เพิ่มข้อมูล WOD\_DET เป็นเพิ่มข้อมูลสำหรับเก็บรายละเอียดรายการวัสดุที่ใช้ของใบสั่งผลิต เพิ่มข้อมูลนี้จะมีความสัมพันธ์กับเพิ่มข้อมูล WO\_MSTR โดยมีจำนวนเขตข้อมูลทั้งหมด 30 เขต

รายละเอียดของเพิ่มข้อมูลต่างๆ แสดงในภาคผนวก ก

### ข้อมูลนำเข้า (INPUT DATA)

ข้อมูลนำเข้าของส่วนการจัดการข้อมูลพื้นฐานและการบริหารวัสดุคงคลัง สามารถแบ่งออกเป็นกลุ่มได้ดังนี้

1. ข้อมูลนำเข้าพื้นฐาน เป็นข้อมูลที่ใช้สำหรับการบันทึกข้อมูลพื้นฐานของระบบ ได้แก่ ข้อมูลของวัสดุ, ข้อมูลของโรงงาน, ข้อมูลของคลังวัสดุ หรือข้อมูลผู้ขายวัสดุ เป็นต้น โดยมีรูปแบบของการนำเข้านี้

1.1 ข้อมูลของวัสดุ เป็นข้อมูลที่บันทึกรายละเอียดต่างๆ ของวัสดุ ซึ่งข้อมูลที่ทำกรบันทึกจะแบ่งออกเป็นกลุ่มดังนี้

1.1.1 ข้อมูลวัสดุ จะเป็นข้อมูลที่บันทึกรายละเอียดต่างๆ ของวัสดุ ได้แก่

- รหัสวัสดุ
- หน่วยของวัสดุ สำหรับการจัดเก็บของวัสดุในคลัง เช่น กิโลกรัม, เมตร, ชิ้น, แผ่น, เส้น เป็นต้น

- ชื่อของวัสดุหรือรายละเอียดเพิ่มเติม
- สายผลิตภัณฑ์ เป็นกลุ่มของวัสดุที่มีผลต่อการบันทึกบัญชี
- วันที่ทำการบันทึกข้อมูล
- เลขที่ของการแก้ไขข้อมูลของวัสดุ
- เลขที่ของแบบวัสดุ

วัสดุ ได้แก่

- ประเภทของวัสดุ
- สถานภาพของวัสดุ
- กลุ่มของวัสดุ

1.1.2 ข้อมูลวัสดุคงคลัง จะเป็นข้อมูลที่บันทึกรายละเอียดของวัสดุ ในด้านของคลัง

- ระดับของวัสดุ
- การควบคุมวัสดุแบบล็อตหรือซีเรียล
- โรงงานที่จัดเก็บวัสดุ
- คลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
- ช่วงเวลาเฉลี่ยของการนับวัสดุในคลังวัสดุ
- จำนวนวันหมดอายุ (นับจากวันที่รับของเข้าคลังวัสดุ)
- น้ำหนักสุทธิ และหน่วยของน้ำหนัก

- ขนาดของวัสดุ และหน่วยของขนาด

1.1.3 ข้อมูลการวางแผนของวัสดุ จะเป็นข้อมูลที่บันทึกรายละเอียดของการวางแผนของวัสดุ ได้แก่

- นโยบายการสั่งซื้อหรือผลิต
- จำนวนคงที่ของการสั่งซื้อหรือผลิต
- ช่วงเวลาของการวางแผนการสั่ง
- ปริมาณสำรองเผื่อขาด เป็นจำนวนวัสดุที่เก็บสำรองไว้เพื่อใช้ในกรณีที่วัสดุนั้นมีการใช้สูงกว่าที่ประมาณการไว้ เป็นการป้องกันมิให้การขาดวัสดุเกิดขึ้น
- จำนวนวันสั่งสำรอง เป็นจำนวนวันที่มีการสั่งซื้อหรือสั่งผลิตเมื่อไว้ กรณีที่อาจจะไม่ได้รับวัสดุตามกำหนด เป็นการป้องกันมิให้เกิดการขาดวัสดุ
- จุดสั่งซื้อ เป็นการกำหนดปริมาณวัสดุคงคลังไว้สำหรับการสั่งซื้อหรือสั่งผลิต กรณีที่ปริมาณของ วัสดุคงคลังลดลงมาถึงปริมาณดังกล่าว
- รหัสผู้ซื้อ หรือผู้วางแผน
- รหัสผู้ขายหรือผู้ผลิตสำหรับกรณีเป็นการจ้างทำของ
- รหัสประเภทของวัสดุ เช่น เป็นวัสดุจากการสั่งซื้อ หรือจากการผลิต
- เลขที่ของการแก้ไขข้อมูลของวัสดุ สำหรับใช้สำหรับการวางแผน
- ช่วงเวลานำในการผลิตหรือการสั่งซื้อ
- ช่วงเวลานำในการตรวจสอบวัสดุ
- รหัส โครงสร้างผลิตภัณฑ์ที่ใช้ของวัสดุ
- รหัสกระบวนการผลิตที่ใช้ของวัสดุ

- จำนวนต่ำสุดที่สามารถสั่งซื้อ/ผลิตได้ ซึ่งอาจจะเป็นค่าที่ถูกกำหนดโดยผู้ขาย/ผู้ผลิต สำหรับในการส่งวัสดุแต่ละครั้ง เช่น ผู้ขายได้กำหนดให้สามารถสั่งซื้อน้อยได้เท่ากับ 50,000 ตัว สมมติว่ามีความต้องการใช้เท่ากับ 45,000 ตัว แต่ปริมาณที่จะต้องทำการสั่งซื้อกับผู้ขายจะต้องเท่ากับ 50,000 ตัว เป็นต้น

- จำนวนมากที่สุดที่สามารถสั่งซื้อ/ผลิต อาจจะเป็นค่าที่ถูกกำหนดโดยผู้ขาย/ผู้ผลิต สำหรับในการส่งวัสดุแต่ละครั้ง เพื่อให้เหมาะสมกับกำลังการผลิตที่มีอยู่ เช่น ผู้ผลิตอาจจะกำหนดจำนวนที่สามารถผลิตได้มากที่สุดเท่ากับ 10,000 ตัวต่อเดือน ถ้าหากสั่งซื้อมากกว่า 10,000 ตัว อาจจะไม่ได้รับของเท่ากับจำนวนที่สั่งก็ได้

- จำนวนเต็มของการสั่ง เป็นการกำหนดจำนวนเต็มที่สามารถสั่งซื้อหรือผลิตได้ เช่น 1 กล่องจะประกอบด้วยวัสดุ 1,000 ตัว ถ้าต้องการใช้เพียงครึ่งกล่องก็ไม่สามารถที่จะสั่งได้ จะต้องสั่งเป็นจำนวนเต็มกล่อง คือ 1,000 เสมอ

- เปอร์เซนต์เผื่อเสีย

- เวลาที่ใช้ในการผลิต สำหรับวัสดุที่เป็นการผลิต

- เวลาที่ใช้ในการเตรียมการผลิต

1.1.4 ข้อมูลต้นทุนของวัสดุ จะเป็นข้อมูลสำหรับการบันทึกต้นทุนมาตรฐาน และต้นทุนปัจจุบันต่อหน่วยของวัสดุ ตามประเภทของต้นทุน ได้แก่

- ราคาขายต่อหน่วยของวัสดุ

- รหัสภาษีมูลค่าเพิ่ม

- ต้นทุนวัตถุดิบ

- ต้นทุนค่าแรงทางตรง

- ต้นทุนค่าแรงแปรผัน

- ต้นทุนค่าจ้างทำของ

- ต้นทุนค่าเสียหายการผลิต

1.2 ข้อมูลโรงงาน เป็นข้อมูลที่บันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับโรงงานที่ทำการผลิตวัสดุ หรือจัดเก็บวัสดุ มีข้อมูลต่างๆ ดังนี้

- รหัสโรงงาน

- ชื่อหรือรายละเอียดเพิ่มเติมของโรงงาน

- รหัสบริษัท (Entity)

- รหัสสถานภาพของคลังวัสดุ

- ชื่อฐานข้อมูลที่ใช้ (Database)

1.3 ข้อมูลคลังวัสดุ เป็นข้อมูลสำหรับการบันทึกรายละเอียดของคลังวัสดุที่ใช้ในการจัดเก็บวัสดุสำหรับใช้งาน หรือจัดเก็บวัสดุสำหรับตรวจสอบก่อนรับเข้าคลัง มีรายละเอียดของข้อมูลต่างๆ ดังนี้

- รหัสโรงงานที่จัดเก็บวัสดุ
- รหัสคลังวัสดุที่จัดเก็บวัสดุ
- ชื่อหรือรายละเอียดของคลังวัสดุ
- รหัสสถานภาพของคลังวัสดุ
- วันที่ทำการบันทึกข้อมูลคลังวัสดุ
- ประเภทของคลังวัสดุ
- ปริมาณสามารถในการจัดเก็บวัสดุของคลังวัสดุ
- หน่วยของวัสดุที่จัดเก็บ

1.4 ข้อมูลผู้ขาย เป็นการบันทึกรายละเอียดของข้อมูลต่างๆ ของผู้ขาย มีข้อมูลที่จะต้องบันทึกดังนี้

- รหัสผู้ขาย
- ชื่อและที่อยู่ผู้ขาย หมายเลขโทรศัพท์และ โทรสารหรือเทเลกซ์
- ชื่อผู้ติดต่อ
- เงื่อนไขการชำระเงินของผู้ขายกับบริษัท
- ส่วนลดทางการค้า
- รหัสบัญชีธนาคาร
- เลขที่ประจำตัวผู้เสียภาษี

2. ข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลงต่อวัสดุคงคลัง เป็นข้อมูลที่มีเมื่อมีการบันทึกแล้วจะส่งผลให้ข้อมูลในเพิ่มข้อมูลของวัสดุคงคลังมีการเปลี่ยนแปลง โดยสามารถแบ่งเป็นกลุ่มได้ดังนี้

2.1 ข้อมูลการจ่าย-รับวัสดุคงคลัง เป็นการบันทึกรายละเอียดของข้อมูลการจ่ายหรือรับวัสดุคงคลังโดยตรง (ไม่มีการการผ่านจากระบบงานอื่น) มีรายละเอียดการบันทึกข้อมูลต่างๆ ดังนี้

- รหัสวัสดุที่ต้องการจ่ายออกจากคลังวัสดุหรือรับเข้าคลังวัสดุ
- จำนวนที่ต้องการจ่ายหรือรับ
- หน่วยของวัสดุที่ต้องการจ่ายหรือรับ
- ค่าแปลงหน่วย กรณีที่หน่วยที่จ่ายหรือรับเป็นหน่วยอื่น
- รหัสโรงงานที่จ่ายหรือรับวัสดุ
- รหัสคลังวัสดุที่จ่ายหรือรับวัสดุ
- เลขที่ล๊อต/ซีเรียลของวัสดุที่จ่ายหรือรับ

- เลขที่เอกสารที่ใช้ในการจ่ายหรือรับวัสดุ
- แผนกที่มีการเบิกวัสดุหรือส่งมอบวัสดุ
- วันที่ทำการจ่ายหรือรับวัสดุ และมีผลต่อทางบัญชี

2.2 ข้อมูลการรับวัสดุจากการสั่งซื้อ เป็นการนำเข้าข้อมูลของวัสดุคงคลังผ่านจากระบบงานสั่งซื้อ ซึ่งจะส่งผลให้จำนวนของวัสดุคงคลังเพิ่มขึ้น ซึ่งรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลดังนี้

- เลขที่ของใบสั่งซื้อ
- รายการที่ต้องการรับในใบสั่งซื้อ
- จำนวนที่ต้องการรับ
- หน่วยของวัสดุที่ต้องการรับ
- ค่าแปลงหน่วย กรณีที่หน่วยที่รับเป็นหน่วยอื่น
- รหัสโรงงานที่รับวัสดุ
- รหัสคลังวัสดุที่รับวัสดุ
- เลขที่ล๊อต/ซีเรียลของวัสดุที่รับ
- วันที่ทำการรับวัสดุ และมีผลต่อทางบัญชี

2.3 ข้อมูลการรับวัสดุจากการผลิต เป็นการนำเข้าข้อมูลของวัสดุคงคลังผ่านจากระบบงานใบสั่งผลิต ซึ่งจะส่งผลให้จำนวนของวัสดุคงคลังเพิ่มขึ้น ซึ่งรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลดังนี้

- เลขที่ของใบสั่งผลิต
- จำนวนที่ต้องการรับ
- หน่วยของวัสดุที่ต้องการรับ
- ค่าแปลงหน่วย กรณีที่หน่วยที่รับเป็นหน่วยอื่น
- จำนวนของเสีย
- หน่วยของวัสดุที่เสีย
- ค่าแปลงหน่วย กรณีที่หน่วยที่เสียเป็นหน่วยอื่น
- รหัสโรงงานที่รับวัสดุ
- รหัสคลังวัสดุที่รับวัสดุ
- เลขที่ล๊อต/ซีเรียลของวัสดุที่รับ
- วันที่ทำการรับวัสดุ และมีผลต่อทางบัญชี

2.4 ข้อมูลการจ่ายวัสดุเพื่อการผลิต เป็นการนำเข้าข้อมูลของวัสดุคงคลังผ่านจากระบบงานใบสั่งผลิต ซึ่งจะส่งผลให้จำนวนของวัสดุคงคลังลดลง ซึ่งรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลดังนี้

- เลขที่ของใบสั่งผลิต
- รหัสวัสดุที่ต้องการจ่าย
- จำนวนที่ต้องการจ่าย



- รหัสโรงงานที่จ่ายวัสดุ
- รหัสคลังวัสดุที่จ่ายวัสดุ
- เลขที่ล๊อต/ซีเรียลของวัสดุที่จ่าย
- วันที่ทำการจ่ายวัสดุ และมีผลต่อทางบัญชี

3. ข้อมูลนำเข้าเพิ่มข้อมูลหลัก เป็นข้อมูลสำหรับการบันทึกรายละเอียดในเพิ่มข้อมูลหลัก แบ่งออกเป็นประเภทได้ดังนี้

3.1 ข้อมูลของใบสั่งซื้อ เป็นข้อมูลที่บันทึกข้อมูลต่างๆ ของใบสั่งซื้อแต่ละรายการที่ได้มีการออกใบสั่งซื้อ ซึ่งมีรายละเอียดการบันทึกข้อมูลดังนี้

- เลขที่ใบสั่งซื้อ
- รหัสผู้ขายวัสดุ
- วันที่ออกใบสั่งซื้อ และวันที่กำหนดได้รับของ
- รายการที่สั่ง, รหัสวัสดุที่ค้องการสั่งซื้อ
- จำนวนที่สั่งซื้อและหน่วยของวัสดุที่สั่งซื้อ
- ราคาที่สั่งซื้อ
- รายละเอียดเพิ่มเติมอื่นๆ

3.2 ข้อมูลของใบสั่งผลิต เป็นข้อมูลที่บันทึกข้อมูลต่างๆ ของรายการวัสดุที่จะการผลิต ซึ่งมีรายละเอียดของการบันทึกข้อมูลดังนี้

- เลขที่ใบสั่งผลิตและเลขที่ ID
- รหัสวัสดุที่จะทำการผลิต
- ประเภทของการผลิต
- รหัสโรงงานที่จะทำการผลิต
- จำนวนที่จะผลิต
- เลขที่เอกสารอ้างอิงอื่นๆ
- ประสิทธิภาพการผลิต
- รหัสสถานภาพใบสั่งผลิต
- วันที่กำหนด ใบสั่งผลิต, วันที่สั่งผลิต และวันที่กำหนดผลิตเสร็จ
- รายละเอียดเพิ่มเติมอื่นๆ

รายละเอียดของใบบันทึกข้อมูลนำเข้าแสดงในภาคผนวก ค

#### รายงานผล (Output Report)

การรายงานผลของระบบนี้แบ่งออกเป็น 2 ประเภท คือ

1. การสอบถามข้อมูล (Inquiry) เป็นการสอบถามข้อมูลอย่างสรุป ซึ่งสามารถแสดงผลได้ทั้งทางจอภาพหรือเครื่องพิมพ์ จะประกอบไปด้วยรายการสอบถามข้อมูลดังนี้

- 1.1 Site Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับโรงงานที่ผลิตหรือจัดเก็บวัสดุ
- 1.2 Location Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับคลังวัสดุ
- 1.3 Item Master Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุและรายละเอียดต่าง ๆ ของวัสดุ
- 1.4 Item Data Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเฉพาะข้อมูลวัสดุเท่านั้น
- 1.5 Item Inventory Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเฉพาะข้อมูลวัสดุคงคลังเท่านั้น
- 1.6 Item Planning Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเฉพาะข้อมูลการวางแผนของวัสดุเท่านั้น
- 1.7 Item Cost Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเฉพาะข้อมูลต้นทุนของวัสดุ
- 1.8 Supplier Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับผู้ขายวัสดุและรายละเอียดต่างๆ
- 1.9 Inventory Detail by Item Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุคงคลังโดยแยกตามรหัสวัสดุ
- 1.10 Inventory Detail by Site Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุคงคลัง โดยแยกตามรหัสโรงงาน
- 1.11 Stock Availability Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลของวัสดุคงคลังที่สามารถนำไปใช้งานได้
- 1.12 Transaction Detail Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลการทำรายการของวัสดุโดยละเอียด
- 1.13 Transaction by Item Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลการทำรายการของวัสดุโดยสรุป
- 1.14 Purchase Order Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลการสั่งซื้อวัสดุ
- 1.15 Work Order Inquiry เป็นการสอบถามข้อมูลการสั่งผลิตวัสดุ
- 1.16 Work Order Component Check เป็นการสอบถามข้อมูลวัสดุที่ใช้ในการผลิตของใบสั่งผลิตมีอะไรบ้าง และมีเพียงพอในการผลิตหรือไม่

2. การพิมพ์รายงาน (Report) เป็นการสั่งพิมพ์รายงานเพื่อแสดงข้อมูลต่างๆ ที่ต้องการ โดยข้อมูลที่แสดงจะมีรายละเอียดมากกว่าการสอบถามข้อมูล ซึ่งสามารถแสดงผลได้ทั้งทางจอภาพหรือเครื่องพิมพ์ จะประกอบไปด้วยรายงานต่างๆ ดังนี้

- 2.1 Site Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเกี่ยวกับโรงงานที่ผลิตหรือจัดเก็บวัสดุ
- 2.2 Location Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเกี่ยวกับคลังวัสดุ
- 2.3 Item Master Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเกี่ยวกับวัสดุและรายละเอียดต่าง ๆ ของวัสดุ

- 2.4 Item Data Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลวัสดุเท่านั้น
- 2.5 Item Inventory Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลวัสดุคงคลังเท่านั้น
- 2.6 Item Planning Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลการวางแผนของวัสดุเท่านั้น
- 2.7 Item Lead Time Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลเวลานำในการผลิตหรือการสั่งซื้อของวัสดุเท่านั้น
- 2.8 Item Cost Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเฉพาะข้อมูลต้นทุนของวัสดุ
- 2.9 Supplier Master Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเกี่ยวกับผู้ขายวัสดุและรายละเอียดต่างๆ
- 2.10 Stock Status เป็นการพิมพ์รายงานแสดงจำนวนคงเหลือของวัสดุในคลัง
- 2.11 Reorder Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลเกี่ยวกับรายการวัสดุที่ต้องทำการสั่งซื้อตามจุดสั่งซื้อ
- 2.12 ABC Analysis Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลระดับของวัสดุคงคลัง
- 2.13 Inventory Detail Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลรายละเอียดวัสดุคงคลัง
- 2.14 Inventory Valuation Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลมูลค่าวัสดุคงคลัง
- 2.15 Transaction by Item Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลการบันทึกรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังแยกตามรหัสวัสดุ
- 2.15 Transaction by Order Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลการบันทึกรายการเคลื่อนไหวของวัสดุคงคลังแยกตามเลขที่เอกสาร
- 2.15 Purchase Order by Order Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลใบสั่งซื้อวัสดุ แยกตามเลขที่ใบสั่งซื้อ
- 2.16 Purchase Order by Item Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลใบสั่งซื้อวัสดุแยกตามรหัสวัสดุ
- 2.16 Work Order by Order Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลใบสั่งผลิตที่มีการกำหนดแยกตามเลขที่ใบสั่งผลิต
- 2.16 Work Order by Item Report เป็นการพิมพ์รายงานแสดงข้อมูลใบสั่งผลิตที่มีการกำหนดแยกตามรหัสวัสดุ
- รายละเอียดของรายงานต่างๆ แสดงในภาคผนวก ข