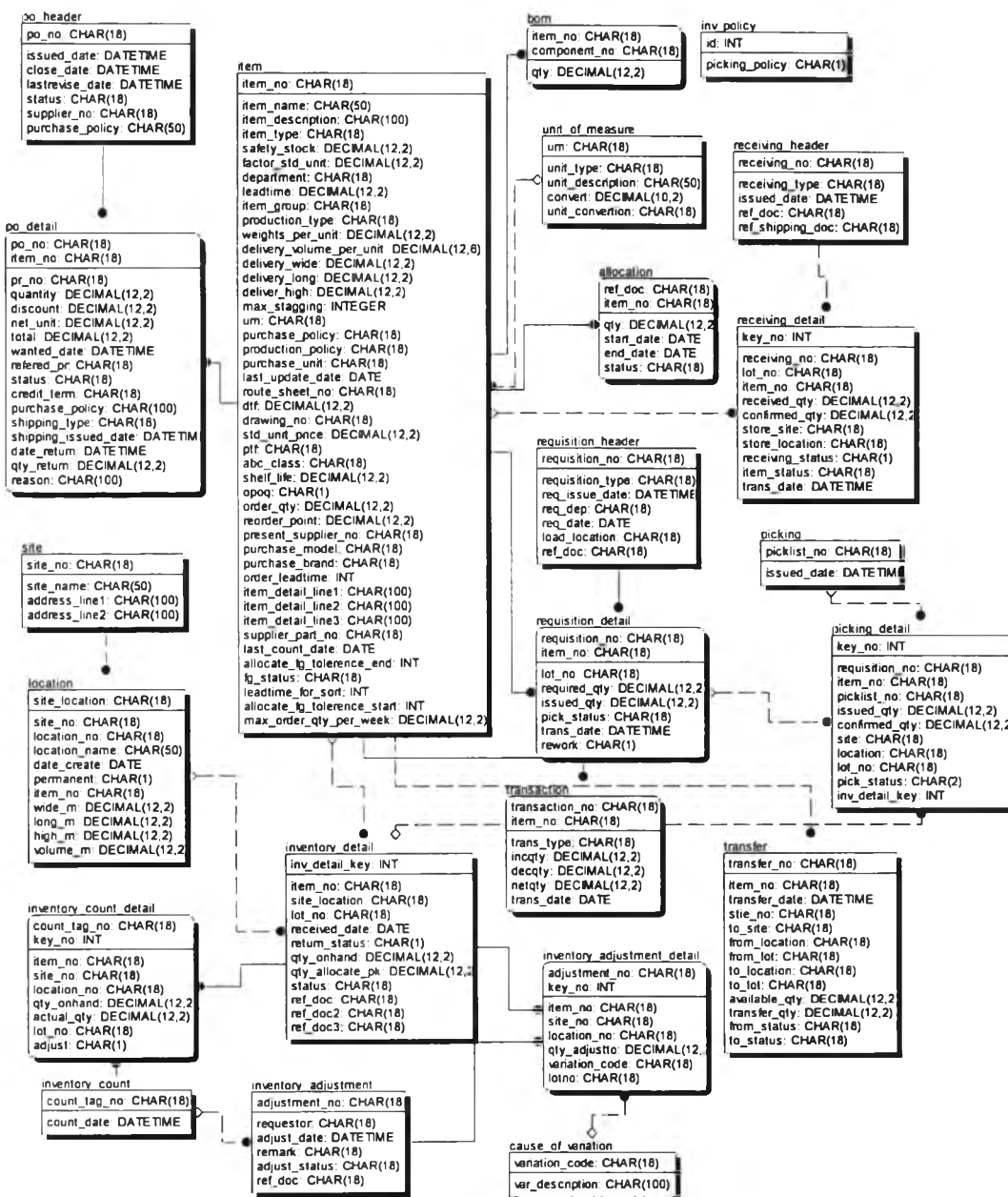


รายละเอียดการออกแบบ (Detail Design)

4.1 การออกแบบฐานข้อมูล (Database Design)

ฐานข้อมูลออกแบบพื้นฐานของโปรแกรมนี้จะมีตารางของ Entity ที่เกี่ยวข้องกับการทำงานในโปรแกรมการจัดการคลัง ดังรูปที่ 4.1)



รูปที่ 4.1) แสดงฐานข้อมูลที่ใช้ในโปรแกรมการจัดการคลัง

ฐานข้อมูลถูกออกแบบเป็นฐานข้อมูลชนิด InnoDB มีทั้งสิ้น 23 ตารางที่เกี่ยวข้อง

## 4.2 การแสดงผลทางหน้าจอในโปรแกรมการจัดการคลัง

หน้าจอในโปรแกรมการจัดการคลังประกอบด้วย 18 รายการ 19 หน้าต่างที่เกี่ยวข้อง สามารถแบ่งเป็น 3 ส่วนหลัก ๆ ได้แก่

1. การบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน (setup) ประกอบด้วย 6 รายการ 6 หน้าต่าง ใช้สำหรับบันทึกข้อมูลเริ่มต้นทั่วไปที่ใช้ในระบบ
2. การปฏิบัติงาน (Operation) ประกอบด้วย 8 รายการ 9 หน้าต่าง ใช้สำหรับบันทึกข้อมูลที่ใช้ในการทำงานประจำวัน
3. การออกรายงาน (Report) ประกอบด้วย 4 รายการ 4 หน้าต่าง ใช้สำหรับประมวลผลรายงานที่ต้องการ

โดยแต่ละรายการมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

### 4.2.1.การบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน (setup)

#### 1.) Maintain Item

Item No:	A4044GR010	Item Name:	หม้อหุงข้าวไฟฟ้า 7 ลิตร
Item Description:	หม้อหุงข้าวไฟฟ้า 7 ลิตร		
Item Detail Line 1:			
Item Detail Line 2:			
Item Detail Line 3:			
Item Type:	FG	Item Group:	Long Feet
Unit:	Unit	Category:	
Item order leadtime:	0	FG Status:	
Leadtime For Sell (FG):		Allocate FG Start Date:	
Purchase Policy:		Purchase Unit:	
Present Supplier:		Item supplier part:	
Purchase Method:		Factor and unit:	1.00
Production Policy:		Production Type:	ATS
Department:	D70001	Drawing No.:	
OPOD:		Recorder Point:	
Safety Stock:	800.00	Abs Class:	
Delivery Volume Per Unit:	1.2E-8	Weight Per Unit:	0.50
Delivery Weight:	0.15	Delivery Length:	0.00
Last Change Date:		Last Update Date:	1/8/2005
		Max Qty Order:	
		Allocate FG End Date:	
		Standard Unit Price:	100
		Purchase Brand:	
		Leadtime:	0
		Release Stock No.:	RT0001
		Order Quantity:	
		Shelf Life:	
		Max Stock:	50
		Delivery High:	0.10

รูปที่ 4.2) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain item

**วัตถุประสงค์ในการใช้งาน** เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลพัสดุต่างๆ โดยครอบคลุมถึงรายละเอียดด้านต่างๆ ของพัสดุ ได้แก่ รายละเอียดพัสดุ ขนาด ข้อมูลด้านการจัดซื้อ ข้อมูลด้านการขาย และข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการวางแผนการผลิต เป็นต้น

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.01 Maintain item จะแสดงรายการรายละเอียดพัสดุแรกสุดที่มีอยู่ในระบบ ดังรูปที่ 4.2

- กดปุ่ม Find และกรอกหมายเลขพัสดุ (Item no) เพื่อค้นหารายละเอียดของพัสดุในระบบ
- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลพัสดุใหม่ เป็นข้อมูลเบื้องต้นของพัสดุนั้นๆ ซึ่งแบ่งได้เป็น

ข้อมูลทั่วไปของพัสดุ ดังรูปที่ 4.3

Item No:	Item Name:
Item Description:	
Item Detail Line1:	
Item Detail Line2:	
Item Detail Line3:	
Item Type:	Item group:
Unit:	Conversion:

รูปที่ 4.3) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain item ส่วนข้อมูลทั่วไปของพัสดุ

โดยที่ประเภทของพัสดุสามารถเลือกได้เป็น

- RM คือวัตถุดิบ (Raw Material)
- FG คือสินค้าสำเร็จรูป (Finished Goods)
- WIP คือชิ้นงานระหว่างผลิต (Work in Process) ที่จัดเก็บในคลังก่อนนำไปผลิตต่อ

เลือกหน่วยนับจากรายการที่ได้ตั้งค่าไว้แล้วในหน้าต่าง 5.04 Maintain UM

ข้อมูลด้านการขายและการจัดซื้อ ดังรูปที่ 4.4

Item order leadtime:	FG Status:	Max Qty Order:
Leadtime For Sort (FG):	Allocate FG Start Day:	Allocate FG End Day:
Purchase Policy:	Purchase Unit:	Standard Unit Price:
Present Supplier No:	Item supplier part no:	Purchase Brand:
Purchase Model:	Factor std unit:	Leadtime:

รูปที่ 4.4) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain item ส่วนข้อมูลด้านการขายและการจัดซื้อ

สถานะสินค้าสำเร็จรูปสามารถเลือกได้เป็น

- Active คือสถานะสามารถผลิตสินค้าเพื่อการขายได้
- Close คือสถานะยกเลิกการขายหรือการผลิตสินค้า
- Prepare คือสถานะรออนุมัติการผลิตของสินค้า

ข้อมูลด้านการวางแผนการผลิต การผลิต และการวางแผนการใช้พัสดุ ดังรูปที่ 4.5

Purchase Model:	Factor std unit:	Leadtime:
Production Policy:	Production Type:	Route Sheet No:
Department:	Drawing No:	
Div.:	Prf:	
OPOQ:	Reorder Point:	Order Quantity:
Safety Stock:	Abc Class:	Shelf Life:

รูปที่ 4.5) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain item ส่วนข้อมูลด้านการวางแผนการผลิต การผลิต และการวางแผนการใช้พัสดุ

เลือก OPOQ เป็น YES สำหรับพัสดุที่ใช้นโยบายพัสดุแบบ จุดสั่ง-ปริมาณสั่ง (Order point-Order quantity : OPOQ) และกำหนดค่าจุดสั่งและปริมาณสั่งให้ครบถ้วน

ข้อมูลด้านคลังพัสดุและการจัดส่ง ดังรูปที่ 4.6

Safety Stock:	Abc Class:	Shelf Life:
Delivery Wide:	Delivery Long:	Delivery High:
Delivery Volume Per Unit:	Weights Per Unit:	Max Stock:
Last Count Date:	Last Update Date:	

รูปที่ 4.6) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain item ส่วนข้อมูลด้านคลังพัสดุและการจัดส่ง

เมื่อกรอกรระบบข้อมูล กว้าง ยาว สูงของพัสดุอย่างครบถ้วน ระบบจะคำนวณปริมาตรของพัสดุให้อัตโนมัติ

สามารถแก้ไขข้อมูลพัสดุตามข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ข้อมูลมีความถูกต้อง เมื่อ save ระบบจะปรับวันที่แก้ไขข้อมูลให้อัตโนมัติ (Last Update Date)

- กดปุ่ม Delete เพื่อลบข้อมูลพัสดुरายการนั้น
- กดปุ่ม Save ระบบจะบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลง

- เลือกรายการ Maintain BOM หรือ Maintain Route Sheet ที่ด้านล่างขวาของหน้าต่าง และกดปุ่ม ok เพื่อเปิดหน้าต่าง 2.03 Maintain BOM ของรายการพัสดุนั้น และเปิดหน้าต่าง 4.06 Maintain Route Sheet ตามลำดับ

## 2.) Maintain Site

Site No	Site Name	Address Line1
FG	FG	6 th Floor
PD	PD	nline Production
QC	QC	QC
RM	RM	4 th Floor

รูปที่ 4.7) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain site

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลคลัง อาคาร หรือบริเวณที่มีวัตถุประสงค์เพื่อใช้ในการจัดเก็บพัสดุ เป็นการตั้งค่าก่อนจะกำหนดตำแหน่งในการจัดเก็บต่อไป

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.02 Maintain site เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Maintain site จะแสดงรายการคลังแรกสุดที่มีอยู่ในระบบ ดังรูปที่ 4.7)

- กดปุ่ม Find และกรอกหมายเลขคลัง (Site no) เพื่อค้นหารายละเอียดของคลังในระบบ
- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลคลังใหม่ เป็นข้อมูลเบื้องต้นของคลังพัสดุนั้น กรอกหมายเลขคลัง ชื่อ และที่อยู่ ในช่อง Site No, Site Name, Address Line1, Address Line 2 ตามลำดับ
- สามารถแก้ไขข้อมูลคลังพัสดุตามข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ข้อมูลมีความถูกต้อง
- กดปุ่ม Delete เพื่อลบข้อมูลคลังพัสดุรายการนั้น
- กดปุ่ม Save ระบบจะบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลง

### 3.) Maintain Location

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

รูปที่ 4.8) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain location

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลตำแหน่งจัดเก็บภายในคลัง อาคาร หรือบริเวณที่ได้ตั้งค่าในหน้าต่าง 5.02 Maintain Site อยู่ก่อนแล้ว

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.03 Maintain Location จะแสดงตำแหน่งจัดเก็บแรกสุดที่มีอยู่ในระบบ ดังรูปที่ 4.8)

- กดปุ่ม Find และกรอกหมายเลขคลัง (Site no) เพื่อค้นหารายละเอียดของตำแหน่งจัดเก็บของคลังนั้นในระบบ
- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลตำแหน่งจัดเก็บใหม่ โดยการเลือกหมายเลขคลัง(Site No) จากรายการที่ตั้งค่าไว้แล้วในหน้าต่าง 5.02 Maintain Site เมื่อบันทึก ระบบจะระบุวันที่สร้างตำแหน่งจัดเก็บ ความกว้าง ความยาว และความสูงของตำแหน่งการจัดเก็บนั้น สำหรับกรณี que เลือกนโยบายการจัดเก็บเป็นแบบกำหนดตำแหน่งตายตัว ให้กำหนดหมายเลขพัสดุที่จัดเก็บลงในตำแหน่งนั้นเพิ่มด้วย
- สำหรับตำแหน่งในการตรวจสอบคุณภาพให้กำหนดหมายเลขคลังเป็น QC และตำแหน่งจัดเก็บเป็น INSPECT ตามลำดับ
- สามารถแก้ไขข้อมูลตำแหน่งจัดเก็บตามข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ข้อมูลมีความถูกต้อง
- กดปุ่ม Delete เพื่อลบข้อมูลตำแหน่งจัดเก็บรายการนั้น
- กดปุ่ม Save ระบบจะบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลง

#### 4.) Maintain UM

Um	Unit Type	Unit Description	Conversion	Conversion un
มม.	ความยาว	มิลลิเมตร		
มว.		มว.		
ใบ		ใบ		
แผ่น		แผ่น		
แพ็ค		แพ็ค		
unit		unit		
กล่อง		กล่อง		
ชิ้น		ชิ้น		
ซม.	ความยาว	เซนติเมตร		
ซอง		ซอง		

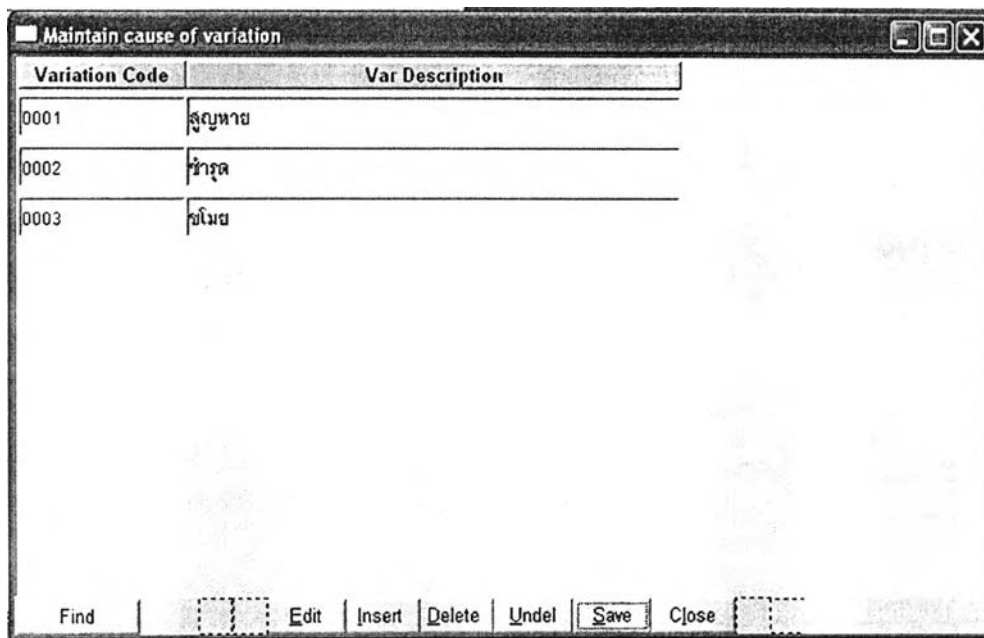
รูปที่ 4.9) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain UM

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลหน่วยนับ เป็นข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการกำหนดหน่วยนับให้พัสดุแต่ละชนิดในหน้าต่าง 5.01 Maintain Item

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.04 Maintain UM เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Maintain UM จะแสดงหน่วยนับแรกสุดที่มีอยู่ในระบบ ดังรูปที่ 4.9)

- กดปุ่ม Find และกรอกหมายเลขประเภทของหน่วยนับ (Unit Type) เพื่อค้นหารายการหน่วยนับประเภทนั้น
- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลหน่วยนับใหม่
- สามารถแก้ไขข้อมูลหน่วยนับตามข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ข้อมูลมีความถูกต้อง
- กดปุ่ม Delete เพื่อลบหน่วยนับรายการนั้น
- กดปุ่ม Save ระบบจะบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลง

## 5.) Maintain Cause of Variation



รูปที่ 4.10) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Maintain cause of variation

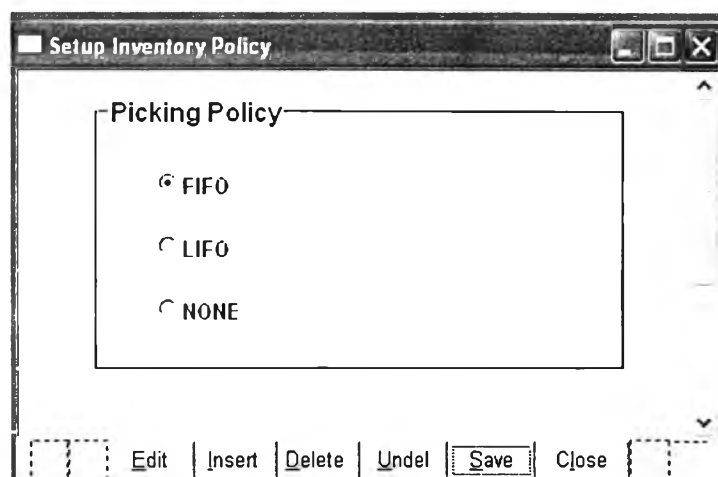
**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้ในการเก็บข้อมูลสาเหตุความคลาดเคลื่อนของพัสดุ เป็นข้อมูลเบื้องต้นสำหรับการระบุสาเหตุความคลาดเคลื่อนเมื่อปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ ในหน้าต่าง 5.14 Inventory Adjustment

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.05 Maintain Cause of Variation เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Maintain Cause of Variation จะแสดงสาเหตุความคลาดเคลื่อนแรกสุดที่มีอยู่ในระบบ ดังรูปที่ 4.10)

- กดปุ่ม Find และกรอกรหัสความคลาดเคลื่อน (Variation Code) เพื่อค้นหารายละเอียดสาเหตุความคลาดเคลื่อนประเภทนั้น
- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลรหัสความคลาดเคลื่อนใหม่
- สามารถแก้ไขข้อมูลสาเหตุความคลาดเคลื่อนตามข้อมูลที่มีการเปลี่ยนแปลง เพื่อให้ข้อมูลมีความถูกต้อง
- กดปุ่ม Delete เพื่อลบรหัสความคลาดเคลื่อนรายการนั้น
- กดปุ่ม Save ระบบจะบันทึกข้อมูลที่เปลี่ยนแปลง



## 6.) Setup Inventory Policy



รูปที่ 4.11) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Setup Inventory Policy

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** ใช้ในการตั้งค่าเบื้องต้นของนโยบายการหยิบพัสดุ เพื่อกำหนดระบบการหมุนเวียนของพัสดุในการสร้างใบหยิบพัสดุตามรายการเบิกที่ได้รับ

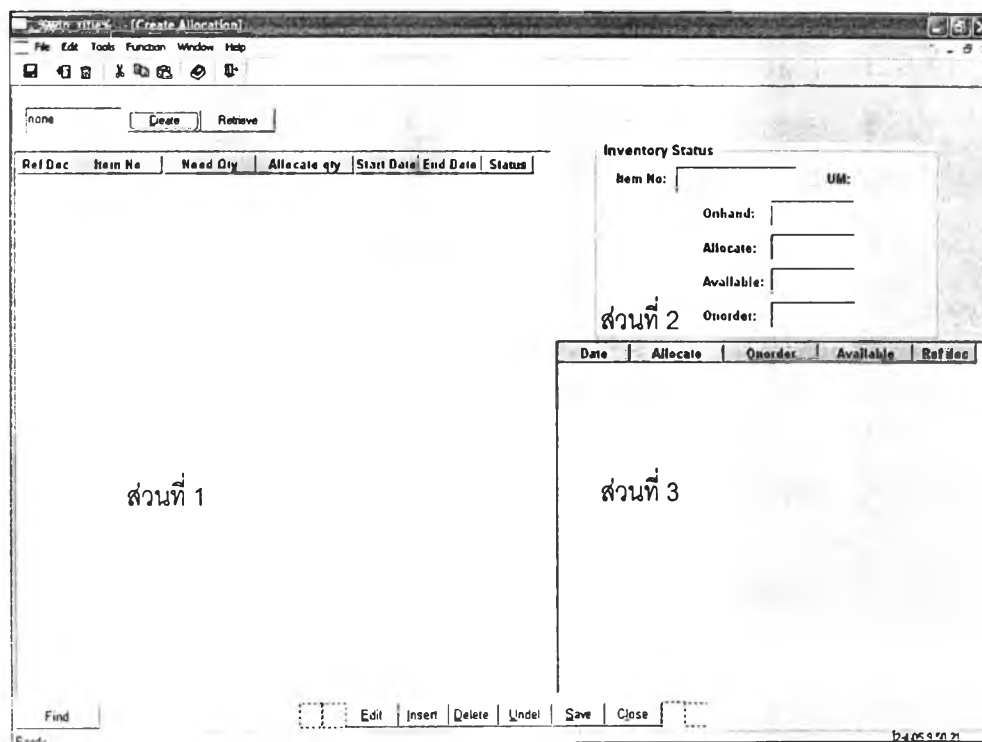
**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.06 Setup Inventory Policy เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Setup Inventory Policy จะแสดงนโยบายในการหยิบที่ตั้งค่าไว้ ดังรูปที่ 4.11)

เลือกนโยบายที่ต้องการใช้ และกดปุ่ม save เพื่อทำการบันทึก โดยมีรายละเอียดดังนี้

- FIFO: First in-First out  
เมื่อต้องการสร้างใบหยิบพัสดุโดยพิจารณาวันที่ทำการรับพัสดุ พักดูที่มีวันที่รับก่อนจะถูกเบิกออกจากคลังก่อน
- LIFO: Last in-First out  
เมื่อต้องการสร้างใบหยิบพัสดุโดยพิจารณาวันที่ทำการรับพัสดุ พักดูที่มีวันที่รับก่อนจะถูกเบิกออกจากคลังทีหลัง
- NONE เมื่อต้องการจัดทำใบหยิบพัสดุโดยไม่พิจารณาวันที่รับพัสดุ

## 4.2.2. การปฏิบัติงาน (Operation)

### 1.) Create Allocation



รูปที่ 4.12) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Create Allocation

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อเก็บข้อมูลการจองวัตถุดิบเพื่อการผลิต และเรียกดูสถานะวัตถุดิบเป็นข้อมูลประกอบการจอง

สำหรับการจองสินค้าเพื่อการขายสามารถเรียกดูได้ในโปรแกรมส่วนจัดการคำสั่งซื้อ (Order Handling Module)

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.07 Create Allocation เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Create Allocation จะแสดงหน้าต่างช่องว่างดังรูปที่ 4.12) การจองวัตถุดิบจะจองตามคำสั่งผลิตที่ฝ่ายวางแผนการผลิตปล่อยงานมา (Production order) โดยผู้ใช้งานหน้าต่างนี้ คือ ผู้วางแผนการผลิต

- กรอกเลขที่คำสั่งผลิต (Production order No.) ในช่องด้านบน กดปุ่ม create เพื่อดึงข้อมูลวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตของคำสั่งผลิตนั้น ปรากฏในหน้าต่างหลัก ส่วนที่ 1 จากนั้นเลือกแถวของข้อมูลในส่วนที่ 1 จะปรากฏข้อมูลสถานะวัตถุดิบของแถวนั้นในหน้าต่างส่วนที่ 2 และ 3

- หน้าต่างส่วนที่ 2 แสดงข้อมูลรวมของสถานะวัตถุดิบ ได้แก่ จำนวนที่มีอยู่ (Onhand qty), จำนวนจอง (Allocated qty), จำนวนที่ใช้ได้ (Available qty), และจำนวนที่รอรับ (Onorder qty)
- หน้าต่างส่วนที่ 3 แสดงข้อมูล รายละเอียดสถานะพัสดุ แบ่งตามวันที่ เพื่อให้ทราบข้อมูลจำนวนที่ใช้ได้ (Available qty) ในแต่ละช่วงเวลา

เมื่อพิจารณาข้อมูลสถานะพัสดุ ผู้วางแผนจะกำหนดจำนวนจอง และช่วงเวลาเริ่มและสิ้นสุดการจอง

- กดปุ่ม save เพื่อทำการบันทึก
- กดปุ่ม retrieve เพื่อเรียกดูข้อมูลการจองพัสดุตามหมายเลขคำสั่งผลิต หรือหมายเลขวัตถุดิบ

## 2.) View Allocation

Ref Doc	Item No	Qty	Start Date	End Date	Status
pp0001	B4011XXX000	85.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4016XXX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4019XXX000	425.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	B4021XXX000	425.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	C4007MOR000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	R4021XXX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open
pp0001	W4013SXX000	4250.00	11/2/2005	21/2/2004	open

Ref Doc	Item No	Allocated Qty	Requested qty	Confirmed Qty	Different Qty	Requisition No
pp0001	B4019XXX000	425.00	425.00			RC00018
	Total	425.00	425.00	0.00		

รูปที่ 4.13) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง View Allocation

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อใช้เรียกดูปริมาณการใช้วัตถุดิบสำหรับการจองวัตถุดิบเพื่อการผลิต และนำข้อมูลไปประเมินการใช้สอยวัตถุดิบ

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.08 View Allocation เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง View Allocation จะแสดงหน้าต่างช่องว่าง

- กดปุ่ม search เพื่อดึงข้อมูลการจองตามหมายเลขคำสั่งผลิต (Production order No) หรือ หมายเลขวัตถุดิบ (Item No) ระบบจะดึงข้อมูลมาแสดงในหน้าต่างหลัก
- เมื่อเลือกแถวรายการในหน้าต่างหลัก ข้อมูลในหน้าต่างย่อยจะเปลี่ยนไปตามแถวที่เลือกนั้น เป็นปริมาณการใช้วัตถุดิบของหมายเลขคำสั่งผลิตนั้น ๆ ได้แก่ ปริมาณจอง (Allocated qty) ปริมาณที่แจ้งขอเบิก (Requested qty) และปริมาณเบิกจริง (Confirmed qty)

### 3.) Receiving

รูปที่ 4.14) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Receiving

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อเก็บข้อมูลการรับพัสดุในกรณีต่างๆ ทั้งการแจ้งส่งมอบพัสดุที่ฝ่ายต่างๆ ต้องการจัดเก็บเข้าคลัง และสำหรับฝ่ายคลังพัสดุใช้ในการยืนยันการรับพัสดุ เพื่อปรับยอดพัสดุให้มีความถูกต้อง

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.09 Receiving เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Receiving จะแสดงหน้าต่างช่องว่างดังรูปที่ 4.14)

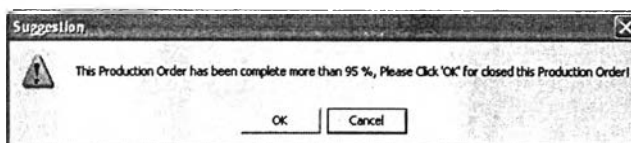
- การรับพัสดุจะแบ่งเป็นประเภทต่างๆ ได้ดังนี้ การรับวัตถุดิบที่จัดซื้อเข้ามา การรับสินค้าที่ฝ่ายผลิตส่งมอบ การรับวัตถุดิบคืนจากฝ่ายผลิต การรับพัสดุที่ผ่านการตรวจสอบจากฝ่าย

ควบคุมคุณภาพ การรับสินค้าคืนจากลูกค้า และการรับเบ็ดเตล็ดอื่นๆ และการโอนสินค้าระหว่างคลัง

- การใช้หน้าต่างการรับพัสดุนี้จะสามารถแบ่งออกเป็น 2 วิธี คือ
  - การรับข้อมูลรายละเอียดส่งมอบเบื้องต้นมาจากฝ่ายอื่นในองค์กร ฝ่ายที่ต้องการส่งมอบจะเปิดหน้าต่าง 5.09 Receiving เพื่อกรอกข้อมูลเบื้องต้นให้คลังเพื่อใช้ในการตรวจรับ ดังนั้นการใช้หน้าต่างนี้จะแบ่งออกเป็นขั้นตอนคือ 1.) ฝ่ายที่ต้องการส่งมอบพัสดุทำการสร้างข้อมูลรายการที่ต้องการจัดเก็บ พิมพ์เอกสารการรับพัสดุ (Receiving Sheet) แนบมาให้คลังพร้อมพัสดุ และ 2.) ฝ่ายคลังจะเปิดหน้าต่างนี้อีกครั้ง และเรียกข้อมูลรายการรับขึ้นมาจากเลขที่เอกสาร เพื่อกรอกยืนยันการรับพัสดุ
  - การรับพัสดุจากภายนอก เช่น การรับวัตถุดิบที่จัดซื้อเข้ามาหรือการรับสินค้าคืนจากลูกค้า และการเคลื่อนย้ายสินค้าระหว่างคลัง ฝ่ายคลังจะทำการตรวจนับและกรอกรายละเอียดข้อมูลการจัดส่งพัสดุเองตามเอกสารรายละเอียดพัสดุที่ได้รับมา
- สำหรับการแจ้งข้อมูลในการจัดเก็บเบื้องต้น ระบุข้อมูลประเภทของการรับ (Receiving Type) ซึ่งเป็นการแบ่งประเภทที่มาของการรับพัสดุ และเอกสารอ้างอิง (Ref Doc) ในหน้าต่างหลัก ดังนี้
  - Receiving Type = Receive from Purchasing (การรับวัตถุดิบจากการสั่งซื้อ)  
Ref Doc = หมายเลขใบสั่งซื้อ (PO No)  
Ref Shipping Doc = หมายเลขใบส่งสินค้าของผู้ขาย (SD No)
  - Receiving Type = Receive from Production (การรับสินค้าจากฝ่ายผลิต)  
Ref Doc = หมายเลขเอกสารคำสั่งผลิตของสินค้าสำเร็จรูป (PP No)
  - Return from Production = การรับวัตถุดิบคืนจากฝ่ายผลิต  
Ref Doc = หมายเลขเอกสารบันทึกข้อมูล (Data Collection No)
  - Return from QC = การรับพัสดุที่ผ่านการตรวจสอบคุณภาพคืนจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ  
Ref Doc = หมายเลขเอกสารคำสั่งตรวจสอบคุณภาพ (QC No)
  - Return from Customer = การรับพัสดุคืนจากลูกค้า  
Ref Doc = หมายเลขเอกสารคำสั่งตรวจสอบคุณภาพ (QC No)  
Ref Shipping Doc = หมายเลขใบส่งสินค้าจากฝ่ายจัดส่ง (SD No)

- Receive Miscellaneous = การรับเบ็ดเตล็ดอื่นๆ  
Ref Doc = หมายเลขอ้างอิงอื่นๆ
- In transit Adjustment = การรับพัสดุเนื่องจากการโอนย้ายระหว่างคลัง  
Ref Doc = หมายเลขการเบิกโอนพัสดุออกจากคลังเดิม (RQ No)
- เมื่อกรอกข้อมูลในหน้าต่างหลักเรียบร้อยแล้ว กดปุ่ม add ด้านล่างเพื่อกรอกข้อมูลรายละเอียดพัสดุ เมื่อเลือกหมายเลขพัสดุ ระบบจะดึงชื่อและหน่วยพัสดุให้อัตโนมัติ พสดุที่รับเข้าคลังมาจะมีสถานะต่างๆ กัน สามารถกำหนดรายการพัสดุในเอกสารการรับนั้นได้ในหน้าต่างย่อยในช่อง Status (เป็นสถานะ WQC, GOOD และ REJECT) โดยพิจารณาจากข้อมูลที่ได้มาจากเอกสารที่แนบมา เช่น เอกสารใบจัดซื้อจะกำหนดรายละเอียดว่าพัสดุต้องทำการตรวจสอบหรือไม่ เอกสารควบคุมคุณภาพจะบ่งบอกว่าพัสดุที่ผ่านกระบวนการตรวจสอบนั้นมีคุณภาพผ่านเกณฑ์การยอมรับหรือไม่
- เมื่อเลือกประเภทการรับเป็น Return from Production และ Return from Customer ระบบจะเก็บรายละเอียดพัสดुरายการนั้นเป็นการส่งคืน (return\_status = 0) เพื่อเป็นข้อมูลประกอบการสร้างใบหยิบพัสดุเมื่อกำหนดระบบการหมุนเวียนพัสดุแบบเข้าก่อน-จ่ายก่อน (First in-First out)
- การรับพัสดุที่ผ่านการตรวจสอบจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ หากเป็นการตรวจสอบแบบทำลาย และจัดส่งพัสดุน้อยกว่าจำนวนที่ได้ทำการเบิกไป ระบบจะปรับยอดบันทึกตามปริมาณที่ลดลง
- กดปุ่ม Location Assignment เพื่อเปิดหน้าจอ 5.10 Location Assignment ให้ระบบช่วยแนะนำตำแหน่งจัดเก็บสินค้า
- เมื่อฝ่ายคลังทำการจัดเก็บพัสดุเรียบร้อยแล้ว จะมาบันทึกจำนวนที่รับจริง (Confirmed Qty) และระบุตำแหน่งในการจัดเก็บ โดยที่ตำแหน่งในการจัดเก็บจะปรากฏให้เลือกตามข้อมูลหมายเลขคลังที่ระบุไว้ เมื่อกรอกข้อมูลครบถ้วน กดปุ่ม save ระบบจะบันทึกข้อมูล ระบบจะออกวันที่และเวลาในการรับพัสดุในช่อง Transaction Date ให้อัตโนมัติ และทำการปรับยอดพัสดุในระบบ
- กดปุ่ม print เพื่อจัดพิมพ์เอกสาร
- สามารถทยอยรับวัตถุดิบจากผู้ขาย โดยสร้างเอกสารการรับใบใหม่ โดยอ้างอิงที่อ้างอิงเป็นเลขที่ใบสั่งซื้อเดิม (Ref Doc = PO No) ขึ้นมา กด save เพื่อทำการบันทึก และปรับยอดพัสดุ
- สามารถทยอยรับสินค้าจากฝ่ายผลิต ตรวจสอบปริมาณยอดรวมในการรับสินค้าที่ผลิตตามคำสั่งผลิตนั้น กำหนดเปอร์เซ็นต์ปริมาณการรับพัสดุเพื่อปิดคำสั่งผลิตในช่อง %

Close PP ด้านล่างของหน้าจอ โดยฝ่ายผลิตจะสร้างเอกสารการรับเป็นข้อมูลเบื้องต้นให้กับฝ่ายคลังใบใหม่ที่อ้างอิงเลขที่เอกสารคำสั่งผลิตเดียวกัน (Production Order No) เมื่อกด save ระบบจะตรวจสอบว่ามีเลขที่เอกสารคำสั่งผลิตนั้นหรือไม่ ถ้ามีระบบจะหาผลรวมปริมาณผลผลิตที่จัดส่งเข้าจัดเก็บของเอกสารคำสั่งคำสั่งผลิตนั้นๆ หากผลผลิตรวมมากกว่าเปอร์เซ็นต์ที่กรอกไว้ในช่อง % Close PP ระบบจะแจ้งหน้าต่างเตือน ดังรูปที่ 4.15)



รูปที่ 4.15) แสดงหน้าต่างสำหรับปิดเอกสารคำสั่งปฏิบัติงาน

หากกดปุ่ม OK ระบบจะตั้งค่าสถานะเอกสารคำสั่งผลิตให้อยู่ในสถานะปิด (closing\_status = 'Y') พร้อมทั้งบันทึกวันและเวลาปิดคำสั่งผลิต (closing\_date)

#### 4.) Location Assianment

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

รูปที่ 4.16) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Location Assianment

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อช่วยแนะนำตำแหน่งจัดเก็บให้กับพนักงานในขั้นตอนจัดเก็บสินค้า  
**รายละเอียด** เมื่อกดปุ่ม Location Assignment จากหน้าต่าง 5.09 Receiving แล้ว หน้าต่าง Location Assignment จะปรากฏขึ้น ดังรูปที่ 4.16)

- การเรียกใช้หน้าต่างนี้ ระบบจะคำนวณเพื่อหาตำแหน่งในการจัดเก็บรายการพัสดุจากหน้าต่าง Receiving ตามพื้นที่เฉพาะ (Fixed Location) ที่ได้ตั้งค่าไว้ในหน้าจอ 5.03 Maintain Location หากไม่ได้มีการตั้งค่าไว้ ระบบจะดำเนินการหาพื้นที่จัดเก็บโดยใช้ระบบการจัดเก็บแบบสุ่ม (Random Location)
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์เอกสาร

## 5.) Material Requisition

รูปที่ 4.17) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Material Requisition

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** ใช้เก็บข้อมูลการขอเบิกพัสดุที่ได้รับมาจากฝ่ายต่างๆ ที่ต้องการและเป็นข้อมูลตั้งต้นในการสร้างใบหยิบพัสดุ จากหน้าต่าง 5.11 Picking Sheet และใช้ในการติดตามผลการเบิกพัสดุตามใบขอเบิกนั้นๆ

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.10 เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Material Requisition จะแสดงหน้าต่างช่องว่างดังรูปที่ 4.17)

- การใช้งานของหน้าต่างนี้มีเพื่อรับความต้องการในการเบิก ดังนั้น ผู้ใช้งานหน้าต่างนี้จึงเป็นพนักงานจากฝ่ายต่างๆ ที่ต้องการขอเบิกพัสดุ โดยฝ่ายที่ขอเบิกพัสดุ จะได้แก่ฝ่ายผลิต ฝ่ายควบคุมคุณภาพ และฝ่ายจัดส่งสินค้า ซึ่งจะเปิดหน้าต่างนี้ขึ้นมาและใส่ข้อมูลในหน้าต่างหลักและหน้าต่างย่อยตามลำดับ โดยผู้ขอเบิกจะสามารถเข้ามาติดตามรายการ



เบิกว่า ฝ่ายคลังได้เบิกจ่ายพัสดุรายการนั้นให้ฝ่ายตนแล้วหรือยัง เป็นจำนวนเท่าไร พร้อมทั้งแสดงความแตกต่างของจำนวนพัสดุที่จัดส่ง

- การกรอกข้อมูลในหน้าต่างหลัก ประกอบด้วยการระบุประเภทของการเบิก วันที่ที่ต้องการของ แผนกที่ขอเบิก และหมายเลขเอกสารอ้างอิง ตามลำดับ

โดยการระบุประเภทของการเบิกพัสดุและการใช้หมายเลขอ้างอิงสามารถแบ่งได้ ดังนี้

การระบุประเภทการเบิก (Requisition Type)

- Requisition from Production = การรับรายการเบิกวัตถุดิบจากฝ่ายผลิต และการเบิกชิ้นงานเพื่อนำไปแก้ไข (Rework)
- Requisition from QC = การรับรายการเบิกชิ้นงานจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ เพื่อไปตรวจสอบคุณภาพ
- Requisition from Delivery = การรับรายการเบิกสินค้าสำเร็จรูปจากฝ่ายจัดส่งสินค้า เพื่อจัดส่งไปยังลูกค้า หรือเบิกวัตถุดิบเพื่อส่งคืนแหล่งขาย
- In transit Adjustment = เป็นการขอเบิกพัสดุเพื่อโอนย้ายระหว่างคลัง

การระบุเอกสารอ้างอิง (Ref Doc)

- การเบิกวัตถุดิบ ฝ่ายผลิตอาจจะมีการเบิกวัตถุดิบเพิ่มเติมจากแผนงานที่ฝ่ายวางแผนได้จองวัตถุดิบไว้ให้ ดังนั้นการระบุเอกสารอ้างอิงจึงเป็นเลขที่การจองนั้น คือ หมายเลขคำสั่งผลิต (Production order No) เพื่อให้ระบบตรวจสอบข้อมูลว่ามีของที่สามารถจัดสรรให้ได้หรือไม่กรณีเบิกเกินจำนวน
- การเบิกสินค้าสำเร็จรูป สินค้าทุกชิ้นผ่านการจองจากฝ่ายจัดการคำสั่งซื้อมาก่อนแล้ว จึงระบุเอกสารอ้างอิงเป็นใบสั่งส่งสินค้า (Delivery Order)
- การเบิกชิ้นงานเพื่อนำไปตรวจสอบคุณภาพ ให้กำหนดเอกสารอ้างอิงเป็นเลขที่เอกสารคำสั่งตรวจสอบคุณภาพ (QC No)

เมื่อกรอกข้อมูลครบถ้วนแล้วจึงกรอกรายละเอียดพัสดุในหน้าต่างย่อย

- กดปุ่ม add เพื่อเพิ่มรายการพัสดุรายการใหม่ ระบุรายละเอียดต่างๆ ได้แก่ หมายเลขพัสดุ จำนวนที่ต้องการ และสถานที่จัดส่งพัสดุให้ครบถ้วน กำหนดลอตและเลือกช่อง Rework หากต้องการเบิกชิ้นงานไปทำการแก้ไข หรือ จัดส่งคืนแหล่งขาย
- เมื่อรับรายการขอเบิกวัตถุดิบ รายการขอเบิกอาจจะมากกว่าปริมาณที่ได้จองไว้ ซึ่งอาจเกิดเนื่องจาก ความผิดพลาดที่เกิดในกระบวนการผลิต ทำให้วัตถุดิบที่วางแผนไว้ไม่พอต่อการใช้งาน ดังนั้น ระบบจึงตรวจเช็ครายการเบิกนั้นว่าเกินจากปริมาณจองหรือไม่ หาก

เบิกเกิน มีวัสดุติดพร้อมใช้เพียงพอสำหรับการเบิกหรือไม่ ถ้าวัสดุติดไม่เพียงพอ ระบบจะปรากฏกล่องข้อความแจ้งเตือน ดังรูปที่ 4.18)

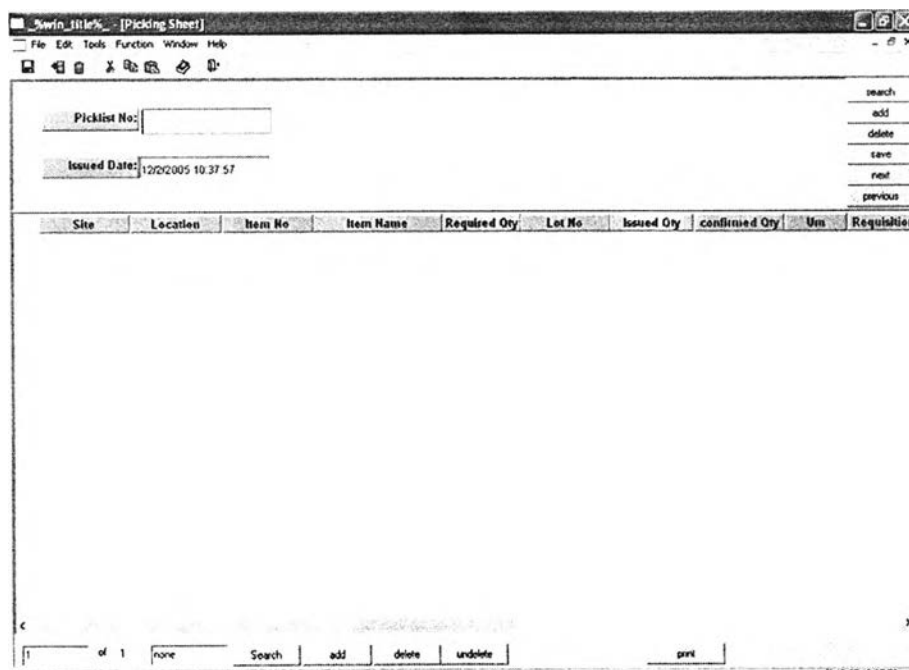


รูปที่ 4.18) แสดงตัวอย่างหน้าต่างเตือนเมื่อพัสดุไม่เพียงพอต่อการเบิก

สำหรับการรับรายการขอเบิกสินค้าสำเร็จรูป สินค้าทุกรายการจะได้รับการจองจากฝ่ายจัดการคำสั่งซื้อมาแล้ว

- กดปุ่ม Delete เพื่อลบข้อมูลแถวนั้น
- กดปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล ระบบจะกำหนดสถานะระขอการหยิบให้อัตโนมัติ (Requisition\_detail\_pk\_status = 'RQ') สำหรับการเบิกชิ้นงานเพื่อนำไปตรวจสอบคุณภาพ ระบบจะเปลี่ยนสถานะของพัสดุจาก 'WQC' เป็น 'QCP' แล้วย้ายตำแหน่งไปอยู่ที่ QC\_INSPECT
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์เอกสาร

## 6.) Picking Sheet



รูปที่ 4.19) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Picking sheet

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อสร้างใบหยิบให้พนักงานคลังประกอบการทำงาน หยิบพัสดุ แจกจ่ายไปให้ฝ่ายต่างๆ ที่ได้แจ้งความต้องการไว้ และเพื่อใช้ในการยืนยัน และปรับยอดข้อมูล พัสดุที่ได้เบิกจ่ายจริง

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.11 Picking Sheet เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Picking Sheet จะแสดง หน้าต่างช่องว่างดังรูปที่ 4.19) ซึ่งหน้าต่างนี้จะแบ่งส่วนการทำงานออกเป็นสองขั้นตอน คือ ขั้นตอนการสร้างเอกสารใบหยิบ และขั้นตอนการยืนยันจำนวนการหยิบ ดังนี้

- กรอกตำแหน่งส่งของ (Load Location) ลงในช่องด้านล่างของหน้าต่าง กดปุ่ม search ระบบจะดึงข้อมูลพัสดวยังไม่ทำการเบิก( requisition\_detail\_pick\_status = 'RQ') และมีวันที่ต้องการส่งเป็นวันที่ที่ใช้งาน (req\_date = today())
- ระบบจากหาตำแหน่งการหยิบให้โดยพิจารณาโยบายการหยิบ (FIFO, LIFO หรือ NONE) ตามที่ได้ตั้งค่าไว้ในหน้าต่าง 5.06 Setup Inventory Policy หากเป็นรายการขพบิกที่ระบุดูด และ Rework ระบบจะหาตำแหน่งการหยิบพัสดुरายการนั้นให้
- กดปุ่ม save เพื่อบันทึกรายการ ระบบจะออกเลขที่เอกสาร และวันออกเอกสารให้อัตโนมัติ ระบบจะทำการจองหยิบพัสดุในตารางรายละเอียดพัสดุ (qty\_allocated\_pk, Inventory Detail) เพื่อไม่ให้มีการออกรายการหยิบพัสดุซ้ำ
- กดปุ่ม print เพื่อจัดพิมพ์เอกสาร
- พนักงานหยิบพัสดุพร้อมเตรียมจัดส่ง จะมาเรียกหน้าต่าง 5.11 Picking Sheet นี้อีกครั้ง เพื่อกำหนดจำนวนที่หยิบได้ กดปุ่ม save ระบบจะยกเลิกจำนวนจองหยิบพัสดุนั้นปรับยอดพัสดุ และบันทึกจำนวนเบิกจริงและวันที่ทำการเบิก ลงในหน้าต่าง Material Requisition (Requisition\_detail\_confirmed\_qty) ให้อัตโนมัติ

## 7.) Immediate Transfer

รูปที่ 4.20) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Immediate Transfer

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เป็นการเก็บข้อมูลการโอนหรือย้ายตำแหน่งจัดเก็บภายในคลังพัสดุของพัสดุรายการเดียว และปรับยอดพัสดุ

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.12 จะแสดงหน้าต่าง 5.12 Immediate Transfer ขึ้น และแสดงข้อมูลแถวแรกในระบบ ดังรูปที่ 4.20)

- กดปุ่ม Insert เพื่อแทรกข้อมูล สำหรับการเพิ่มข้อมูลการโอน
- กรอกหมายเลขพัสดุ หมายเลขคลัง ตำแหน่งจัดเก็บ และระบุสถานะของพัสดุ ระบบจะคำนวณหาปริมาณพัสดุที่สามารถโอนย้าย(Available Qty) ได้

กรอกข้อมูลการโอนย้ายพัสดุ กดปุ่ม save ระบบจะบันทึกข้อมูลและปรับยอดพัสดุให้

## 8.) Inventory count

Site No	Location No	Item No	Item Name	Um	Lot no	Qty Onhand	Actual Qty	Qty Variance	Adjust
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	300.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	1000.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	600.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050820	100.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	1500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	500.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	100.00			yes
FG	F011	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	1000	1000.00			yes
FG	F021	A4044FGR010	เพิ่มเชวกรุ่น77ขนาด toolscap	unit	20050130	200.00			yes

รูปที่ 4.21) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Inventory count

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อสร้างใบตรวจนับพัสดุเพื่อใช้ประกอบการทำงานขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลพัสดุ และบันทึกจำนวนที่นับพัสดุได้จริง เพื่อควบคุมให้ยอดพัสดุดังกล่าวถูกต้องตามที่ได้บันทึกไว้ในระบบ

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.13 Inventory Count เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Inventory Count จะปรากฏหน้าต่างว่าง

การทำงานของหน้าต่างนี้ แบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอน คือ ขั้นตอนการสร้างใบตรวจนับพัสดุ (Count Tag) และขั้นตอนการบันทึกจำนวนที่นับในจริง (Actual qty)

- การสร้างใบตรวจนับพัสดุ ทำได้โดย กดปุ่ม search ที่ด้านล่างของหน้าต่างย่อยเพื่อกำหนดเงื่อนไขการนับพัสดุ เช่นกำหนดเป็นหมายเลขพัสดุ หรือตำแหน่งจัดเก็บ เป็นต้น ระบบจะดึงข้อมูลปริมาณพัสดุที่มีอยู่มาปรากฏในหน้าต่างย่อย ดังรูปที่ 4.21)
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์ใบตรวจนับพัสดุ จะได้เอกสารออกมา 2 ฉบับ
  - ฉบับที่ 1 จะปรากฏปริมาณพัสดุที่มีอยู่จริง เพื่อเก็บไว้อ้างอิงให้ผู้พิจารณาเปรียบเทียบความคลาดเคลื่อนที่เกิดขึ้น และขออนุมัติการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ

- ฉบับที่ 2 จะใช้ประกอบการตรวจนับพัสดุ เพื่อให้พนักงานกรอกข้อมูลพัสดุที่นับได้

- กดปุ่ม save เพื่อจัดเก็บข้อมูล
- ขั้นตอนระบุจำนวนที่นับได้จริง จะเรียกเมนู 5.13 นี้ขึ้นมาอีกครั้งตามหมายเลขเอกสารตรวจนับพัสดุ (Count Tag No) ระบุจำนวนพัสดุที่นับได้จริงในช่อง Actual qty ระบบจะคำนวณค่าความแตกต่างให้โดยอัตโนมัติ

ค่าความคลาดเคลื่อน (Variance) = จำนวนพัสดุที่นับได้จริง - จำนวนตามบันทึก  
ดังนั้นจะมีค่าเป็น

- ลบ (-) เมื่อพัสดุมีจำนวนที่นับได้จริงน้อยกว่าจำนวนในบันทึก
- บวก (+) เมื่อพัสดุมีจำนวนที่นับได้จริงมากกว่าจำนวนในบันทึก

เลือกช่อง Adjust ถ้าได้รับการอนุมัติให้ปรับความคลาดเคลื่อนพัสดุ

### 9.) Inventory adjustment

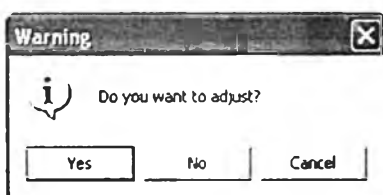
Item No	Item Name	Site No	Location No	Lot No	Qty	Um	Variation Code
A4C44FGR010	แป้งมันสำปะหลัง 77 ขนาด 100g	FG	130	20050130	-5.00	unit	0001

รูปที่ 4.22) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Inventory adjustment

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อบันทึกความคลาดเคลื่อน และปรับยอดของพัสดุรายการที่ได้รับการอนุมัติให้ปรับยอดพัสดุได้

**รายละเอียด** เรียกเมนู 5.14 Inventory Adjustment เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Inventory Adjustment จะปรากฏหน้าต่างว่าง

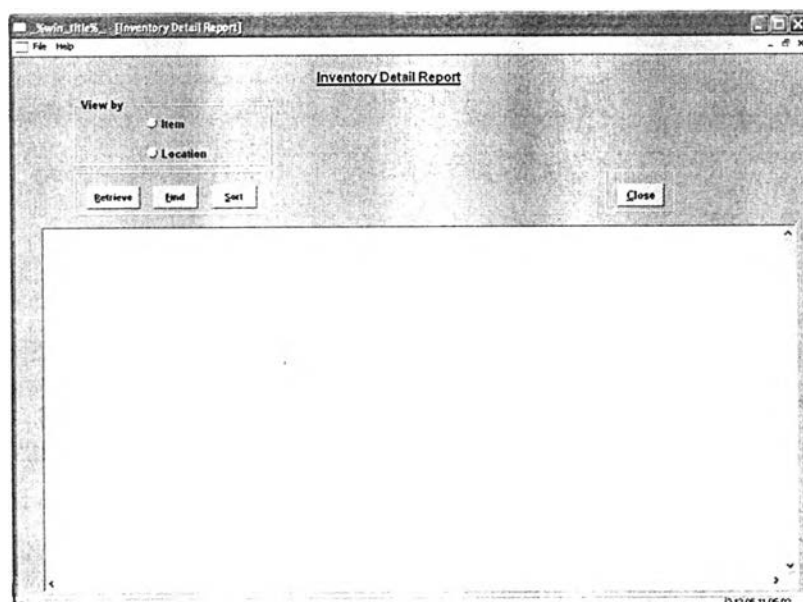
- กรอกข้อมูลในหน้าต่างหลัก โดยใช้หมายเลขอ้างอิงเป็นหมายเลขในตรวจนับพัสดุ ระบบจะดึงข้อมูลรายการของใบตรวจนับนั้น เฉพาะรายการที่ได้รับการอนุมัติให้ปรับยอดความคลาดเคลื่อน ดังรูปที่ 4.22) โดยข้อมูลประกอบด้วย หมายเลขพัสดุ ตำแหน่งการจัดเก็บ หมายเลขลอต และปริมาณความคลาดเคลื่อน มาปรากฏในหน้าต่างย่อย ระบุรหัสสาเหตุความคลาดเคลื่อนที่ได้ตั้งค่าเบื้องต้นไว้แล้วจากหน้าต่าง 5.05 Maintain Cause of Variation
- กดปุ่ม save ระบบจะแสดงกล่องข้อความให้ยืนยัน ดังรูปที่ 4.23)



รูปที่ 4.23) กล่องข้อความยืนยันในหน้าต่าง Inventory Adjustment กดปุ่ม OK เพื่อบันทึกและปรับยอดพัสดุ

**4.2.3 การออกรายงาน (Report)** รายงานที่ได้จะแบ่งออกได้เป็น 4 ประเภท หลักๆ คือ

### 1.) Inventory detail report



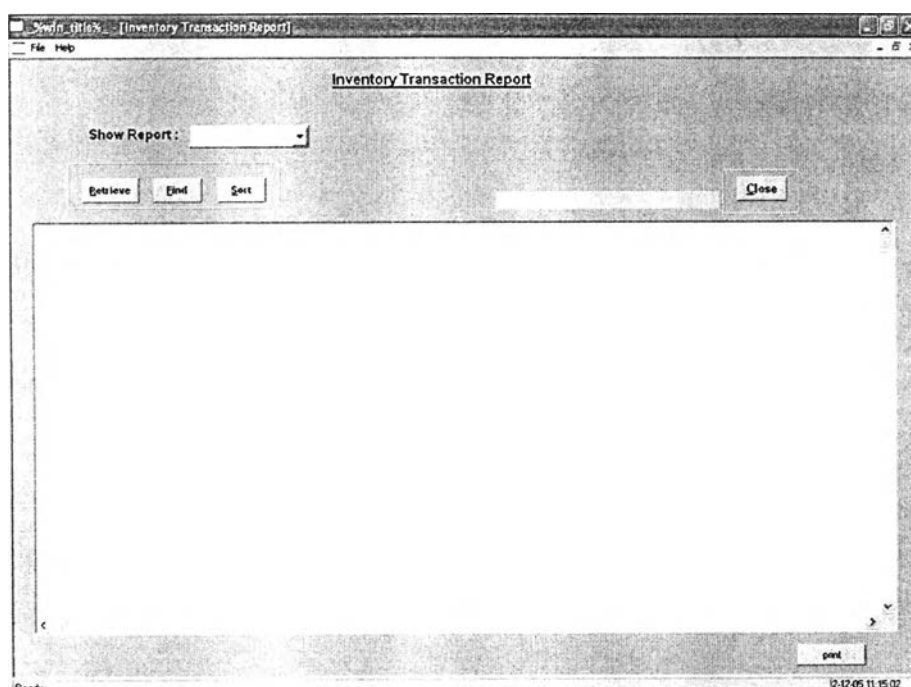
รูปที่ 4.24) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Inventory Detail Report

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อเรียกดูข้อมูลปริมาณ สถานะและแสดงยอดรวมของพัสดุที่จัดเก็บ อยู่ในคลังพัสดุ

**รายละเอียด** เรียกเมนู 5.15 Inventory Detail Report เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Inventory Detail Report จะปรากฏหน้าต่างว่างดังรูปที่ 4.24) ผู้ใช้งานสามารถเรียกดูรายงานได้ตามหมายเลขพัสดุ และตำแหน่งในการจัดเก็บ

- เลือกประเภทรายการบริเวณกลุ่ม View by โดย
  - Item สำหรับการเรียกดูรายงานตามหมายเลขพัสดุ
  - Location สำหรับการเรียกดูรายงานตามตำแหน่งจัดเก็บ
- กดปุ่ม Retrieve เพื่อกำหนดเงื่อนไขในการเรียกดู
- กดปุ่ม Print เพื่อพิมพ์รายงาน

## 2.) Inventory Transaction report



รูปที่ 4.25) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Inventory Transaction Report

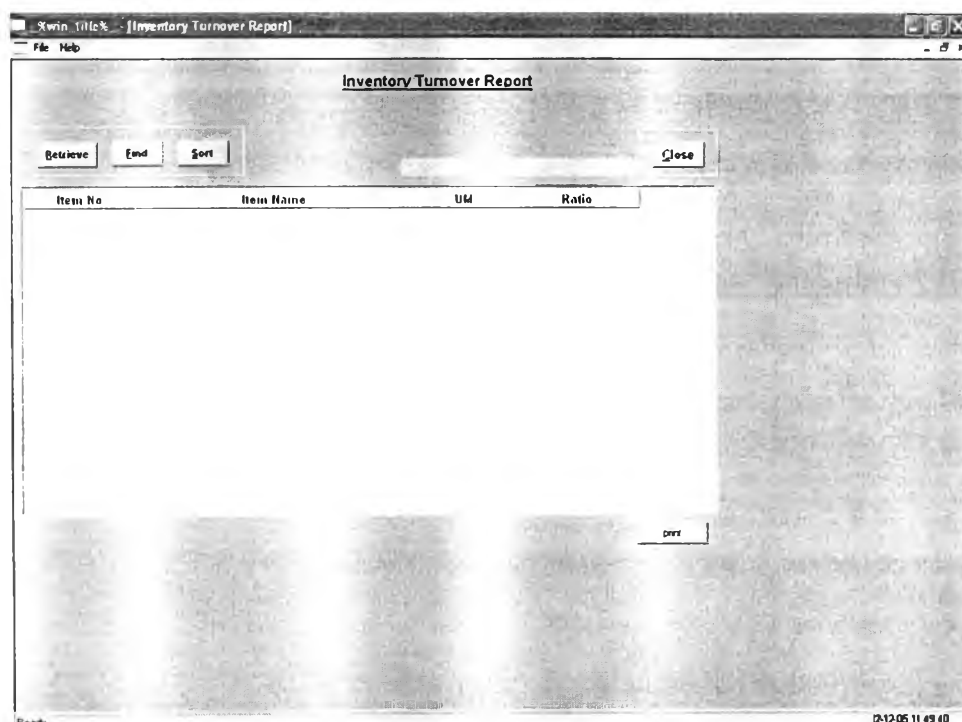
**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อเรียกดูรายงานธุรกรรมด้านพัสดุที่เกิดขึ้น ตามช่วงเวลาต่างๆ

**รายละเอียด** เรียกเมนู 5.16 Inventory Transaction Report เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Inventory Transaction Report จะปรากฏหน้าต่างว่างดังรูปที่ 4.25) ผู้ใช้งานสามารถเรียกดูรายงานการรับ การจ่าย และการปรับความคลาดเคลื่อนพัสดุ



- เลือกประเภทรายการที่ต้องการเรียกดูบริเวณ Show Report โดย
  - Adjustment สำหรับการเรียกดูรายงานการปรับความคลาดเคลื่อนพัสดุ
  - Receiving & Issue สำหรับการเรียกดูรายงานการรับ การเบิกจ่ายพัสดุ และปริมาณพัสดุดังเหลือในช่วงเวลาต่างๆ
- กดปุ่ม Retrieve เพื่อกำหนดเงื่อนไขในการเรียกดู เช่น กำหนดตามระยะเวลา หรือหมายเลขพัสดุ เป็นต้น
- กดปุ่ม Print เพื่อพิมพ์รายงาน

### 3.) Inventory Turnover Report



รูปที่ 4.26) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Inventory Turnover Report

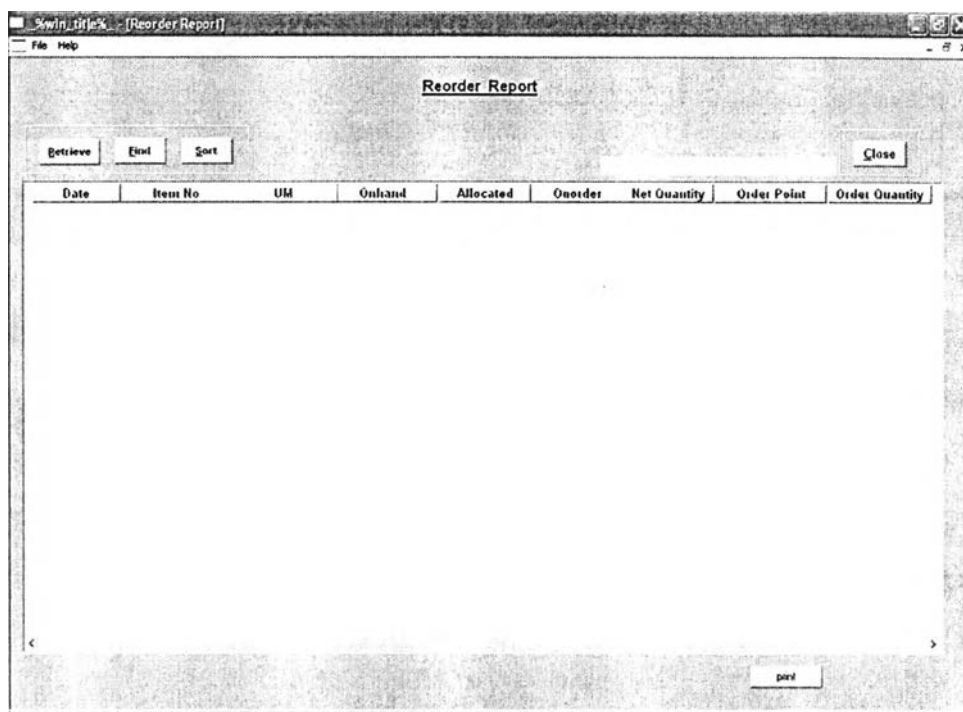
**วัตถุประสงค์การใช้งาน** จะแสดงอัตราการหมุนเวียนของพัสดุรายการต่างๆ ที่มีอยู่ (Turnover Ratio)

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.17 Inventory Turnover Report เพื่อเข้าสู่หน้าต่าง Inventory Turnover Report จะปรากฏหน้าต่างว่างดังรูปที่ 4.26)

ผู้เข้ามาเรียกดูจะสามารถเลือกดูอัตราการหมุนเวียนของพัสดุในคลัง โดยกำหนดเงื่อนไขเป็นช่วงเวลา เมื่อกดปุ่ม Retrieve จากนั้นระบบจะคำนวณค่าการหมุนเวียนของพัสดุแสดงบนหน้าต่างรายงาน

การหมุนเวียนของพัสดุ =  $\frac{\text{หน่วยเก็บพัสดุที่ออกไปจากคลัง}}{\text{ปริมาณคลังเฉลี่ย}}$

#### 4.) Reorder Report



รูปที่ 4.27) แสดงตัวอย่างหน้าต่าง Reorder Report

**วัตถุประสงค์การใช้งาน** เพื่อตรวจสอบสถานะวัตถุดิบรายการใช้นโยบายแบบระบบกำหนดจุดสั่ง-ปริมาณสั่ง (OP/OQ = Order Point/ Order Quantity) แสดงพัสดุที่มีปริมาณสุทธิลดลงต่ำกว่าจุดสั่ง เป็นข้อมูลเพื่อจัดทำเอกสารขอจัดซื้อ (Purchase Requisition) ส่งให้ฝ่ายจัดซื้อเพื่อเป็นข้อมูลขาเข้าให้ฝ่ายจัดซื้อดำเนินการจัดซื้อวัตถุดิบเข้ามาเติมในคลัง

สำหรับสินค้าสำเร็จรูปที่มีนโยบายพัสดุแบบจุดสั่ง-ปริมาณสั่ง สามารถเรียกดูได้ที่โปรแกรมการจัดการคำสั่งซื้อ (Order Handling Module)

**รายละเอียด** เมื่อเรียกเมนู 5.18 Reorder Report จะแสดงหน้าต่าง Reorder Report เป็นหน้าต่างว่างดังรูปที่ 4.27)

- กดปุ่ม Retrieve เพื่อดึงข้อมูลรายการพัสดุที่ปริมาณสุทธิลดลงต่ำกว่าจุดสั่ง โดย  
ปริมาณสุทธิ = ปริมาณคลัง - ปริมาณจอง + ปริมาณรอรับ  
(Net Quantity = Onhand - Allocate + Onorder)
- กดปุ่ม print เพื่อพิมพ์เอกสาร

### 4.3 เอกสารการทำงานและรายงานการทำงานในโปรแกรมการจัดการคลัง

#### 4.3.1 เอกสารการรับพัสดุ (Receiving sheet)

เอกสารการรับพัสดุที่พิมพ์ผ่านหน้าจอ ที่มีชื่อว่า 5.09 Receiving ทำหน้าที่เป็นใบส่งมอบพัสดุ ฝ่ายต่างๆ ที่ต้องการจัดส่งพัสดุ เข้าคลัง จะเข้าหน้าจอเพื่อกรอกข้อมูลเบื้องต้นให้คลัง และพิมพ์เอกสารออกมา จัดส่งให้คลังพร้อมพัสดุ

Receiving Sheet  
12/2/2005

Receiving No	Issued Date
Receiving Type	
Ref Doc	Ref Shipping Doc

Item No	Item Name	Lot No	Received Qty	Confirmed Qty	Site	Location	Um
---------	-----------	--------	--------------	---------------	------	----------	----

Issued by \_\_\_\_\_ ( / / )      Checked by \_\_\_\_\_ ( / / )      Approved by \_\_\_\_\_ ( / / )  
 Received by \_\_\_\_\_ ( / / )      Entry by \_\_\_\_\_ ( / / )

Page 1 of 1

รูปที่ 4.28) แสดงตัวอย่างเอกสาร Receiving Sheet

#### 4.3.2 เอกสารแนะนำตำแหน่งจัดเก็บ (Storage Sheet)

เอกสารแนะนำตำแหน่งจัดเก็บ ที่จัดพิมพ์ผ่านหน้าจอ Location Assignment เพื่อให้พนักงานใช้ประกอบการจัดเก็บพัสดุ

Receiving No		Date		8/2/2005 10:24:50	
Item No	Lot No	Received Qty	UM	Site No	Location No

รูปที่ 4.29) แสดงตัวอย่างเอกสาร Storage Sheet

### 4.3.3 ใบเบิกพัสดุ (Material Requisition Sheet)

ใบเบิกพัสดุ เป็นเอกสารจัดพิมพ์จากหน้าจอ 5.10 Material Requisition ที่ฝ่ายต่างๆ จัดทำขึ้น เพื่อส่งให้คลังรับทราบรายการขอเบิกพัสดุของตน จะได้เตรียมการแจกจ่ายพัสดุต่อไป

Material Requisition Sheet  
8/2/2005

Requisition No:	Requisition Type:
Req Issue Date:	Ref Doc:
Department:	Load Location:
Req Date:	

Item No	Item Name	Rework	Lot no	Required Qty	Issued Qty	UM
---------	-----------	--------	--------	--------------	------------	----

Requested by	checked by	Approved by
( / / )	( / / )	( / / )
Received by	Processed by	Approved by
( / / )	( / / )	( / / )

Page 1 of 1

รูปที่ 4.30) แสดงตัวอย่างเอกสาร Material Requisition Sheet

#### 4.3.4 ใบหยิบพัสดุ (Picking sheet)

ใบหยิบพัสดุ ที่จัดพิมพ์จากหน้าจอ 5.11 Picking Sheet แสดงรายละเอียดตำแหน่งในการหยิบพัสดุ เพื่อให้พนักงานใช้ประกอบการหยิบและนำพัสดุไปจัดส่งตามตำแหน่งที่ได้มีการแจ้งไว้เมื่อทำการขอเบิก

Picking Sheet  
12/2/2005

---

Picklist No:	Storekeeper no :
Issued Date:	Load location

---

Site	Location	Item No	Lot No	Issued Qty	Confirmed Qty	Um
------	----------	---------	--------	------------	---------------	----

---

Prepared by \_\_\_\_\_ Picked by \_\_\_\_\_ Entry by \_\_\_\_\_  
( / / ) ( / / ) ( / / )

Page 1 of 1

รูปที่ 4.31) แสดงตัวอย่างเอกสาร Picking sheet

#### 4.3.5 ใบตรวจนับพัสดุ ฉบับที่ 1 (Count tag, copy1)

เอกสารใบตรวจนับพัสดุ ฉบับแรก มีไว้เพื่อใช้อ้างอิงการนับจำนวนพัสดุ ว่าในบันทึก รายละเอียดพัสดุ แต่ละรายการมีจำนวนอยู่เท่าใด เพื่อทราบความคลาดเคลื่อนของพัสดุที่พบระหว่างการตรวจนับ โดยเอกสารฉบับนี้จะเก็บไว้เพื่อเปรียบเทียบจำนวน ไม่เอาไปทำการนับด้วย เพื่อไม่ให้พนักงานทราบว่า พักสุดมีจำนวนในบันทึกเป็นจำนวนเท่าใด

Inventory\_count Report  
12/2/2005

Count Tag No:

Count Date:

Site No	Location No	Item No	Item Name	Lot No	Qty Onhand	Um	Adjustment
---------	-------------	---------	-----------	--------	------------	----	------------

Issued by

Counted by

Authorized by

Page 1 of 1

รูปที่ 4.32) แสดงตัวอย่างเอกสาร Count tag ฉบับหนึ่ง

#### 4.3.6 ไบตรวจนับพัสดุ ฉบับที่ 2 (Count tag, copy 2)

ไบตรวจนับพัสดุ ฉบับที่ 2 ใช้เพื่อประกอบการตรวจนับพัสดุ เพื่อให้พนักงานใช้บันทึกข้อมูลจำนวนที่พบขณะทำการนับพัสดุ และจำนวนที่เสียหาย เพื่อนำมาใช้เปรียบเทียบกับไบตรวจนับฉบับที่ 1 เพื่อให้ทราบความคลาดเคลื่อนของจำนวนพัสดุในคลังได้

Inventory\_count Report  
12/2/2005

Count Tag No:

Count Date:

Site No	Location No	Item No	Item Name	Lot No	Actual qty	Um
---------	-------------	---------	-----------	--------	------------	----

Issued by

Counted by

Authorized by

Page 1 of 1

รูปที่ 4.33) แสดงตัวอย่างเอกสาร Count tag ฉบับสอง

#### 4.3.7 ใบสั่งซื้อ (Purchase Order: PO)

ใบสั่งซื้อเป็นเอกสารที่ได้รับมาจากฝ่ายจัดซื้อ เพื่อใช้เป็นข้อมูลนำเข้าในการรับพัสดุที่ซื้อ  
มาจากภายนอก และเพื่อใช้อ้างอิงในการตรวจรับพัสดุ

PO report 108 2004							
Po No	Issued						
Supplier No	Close Date						
Supplier Name	Last revise date						
Supplier Address							
Contact							
Purchase Policy							
Item No	Item Description	Purchase Unit	Quantity	Discount	Net Unit	Total	Wanted D
Prepare by _____ Authorized by _____ Approve by _____							
Page 1 of 1							

รูปที่ 4.34) แสดงตัวอย่างเอกสาร Purchase Order: PO

#### 4.3.8 เอกสารยืนยันคำสั่งซื้อจากผู้ขาย (Vendor Acknowledgement)

เอกสารยืนยันคำสั่งซื้อจากผู้ขาย ที่ได้รับมาจากฝ่ายจัดซื้อ เพื่อใช้เป็นข้อมูลนำเข้าใน  
การรับพัสดุที่ซื้อมาจากภายนอก และเพื่อใช้อ้างอิงในการตรวจรับพัสดุ



Vendor Ack Report  
10/8/2004

Issued Date	Po No		
can't ship as	Po No		
can ship as	Po No	Can ship date	
Vendor Ack Slip By			
Supplier No			
Item No	Item Description	Can ship Qty	Ps

Prepare by \_\_\_\_\_ Authorized by \_\_\_\_\_ Approve by \_\_\_\_\_

Page 1 of 1

รูปที่ 4.35) แสดงตัวอย่างเอกสาร Vendor Acknowledgement

#### 4.3.9 เอกสารตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน (QC Slip)

เป็นเอกสารยืนยันคุณภาพจากฝ่ายควบคุมคุณภาพ ที่เพื่อแจ้งให้คลังทราบผลการตรวจสอบคุณภาพ และสถานะของพัสดุ ได้แก่

- เอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด (Approval Slip) คือ เอกสารยืนยันคุณภาพของชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด

Approval Slip

4/25/2005

Refer Quality Order No: QC0002

Requisition No RQ0006

To Warehouse Dept

Item No	Item Name	Ref Doc No	Work Order No	Lot No	Quantity
RD001	Glass Sand	PO0002			2000.00 kilogram

Authorized by \_\_\_\_\_  
( / / )

รูปที่ 4.36) แสดงตัวอย่างเอกสาร Approval Slip



- เอกสารปฏิเสธชิ้นงาน (Rejection Slip) คือ เอกสารปฏิเสธคุณภาพของชิ้นงานที่ไม่ผ่านข้อกำหนด

Rejection Slip	
Rejection Slip No: <u>RJ0001</u>	
Refer Quality Order No: <u>QC0001</u>	
Issued Date: <u>10/18/2004 00:00:00</u>	
To: <input type="radio"/> Purchasing Dept <input checked="" type="radio"/> Production Dept	
Item No: <u>FP001</u>	Item Name: <u>Bushing</u>
Ref Doc No: <u>RC0004</u>	Work Order No: _____
Lot No: <u>1810FP001PP0001</u>	
Quantity: <u>20.00</u> piece	
Cause Of Rejection: <u>Crack Between Junction</u>	
Action Plan: <u>Rework 20 pieces</u>	
For OC Dept Prepared by _____ ( / / ) Approved by _____ ( / / )	For Production-Purchase Dept Authorized by _____ ( / / )

รูปที่ 4.37) แสดงตัวอย่างเอกสาร Rejection Slip

#### 4.3.10 รายงานรายละเอียดพัสดุ ตามรายการพัสดุ (Inventory Detail report by item)

เป็นรายงานแสดงรายละเอียดของพัสดุ โดยเรียกดูตามเลขที่หรือรายการของพัสดุ เพื่อให้ทราบสถานะและจำนวนที่มีการบันทึกอยู่ในระบบ เป็นเป็นประโยชน์ต่อฝ่ายต่างๆ ในการนำไปใช้เพื่อวางแผนความต้องการใช้พัสดุต่อไป

Inventory Detail Report by Item  
3/2/2005

Item No	Received Date	Lot No	Qty Onhand	Um	Site No	Location No	Status
---------	---------------	--------	------------	----	---------	-------------	--------

รูปที่ 4.38) แสดงตัวอย่างเอกสาร Inventory detail report by item

#### 4.3.11 รายงานรายละเอียดพัสดุ ตามตำแหน่งจัดเก็บ (Inventory Detail report by location)

เป็นรายงานแสดงรายละเอียดของพัสดุ โดยเรียกดูตามตำแหน่งที่จัดเก็บ เพื่อให้ทราบว่าแต่ละตำแหน่งมีพัสดุอะไรจัดเก็บอยู่ในบันทึกของระบบ และสามารถวางแผนการจัดเก็บและหยิบได้ง่าย

Inventory Detail Report by Location  
3/2/2005

Site No	Location No	Item No	Received Date	Lot No	Qty Onhand	Um	Status
---------	-------------	---------	---------------	--------	------------	----	--------

Page 1 of 1

รูปที่ 4.39) แสดงตัวอย่างเอกสาร Inventory detail report by location

#### 4.3.12 รายงานการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ (Adjustment Report)

รายงานการปรับความคลาดเคลื่อนของพัสดุ เพื่อให้ทราบจำนวนและปริมาณความคลาดเคลื่อนในการบันทึก และสาเหตุของความคลาดเคลื่อนนั้น ซึ่งอาจเป็นได้หลายเหตุด้วยกัน ได้แก่ การสูญหายระหว่างการจัดเก็บ ถูกขโมย การชำรุดเสียหาย จัดเก็บผิดตำแหน่ง ทำให้สามารถประเมินสาเหตุของความคลาดเคลื่อน เพื่อหาทางป้องกันและแก้ไขให้เกิดความคลาดเคลื่อนน้อยลง เพื่อให้มีพัสดุเพียงพอต่อความต้องการใช้เมื่อทำการเบิกพัสดุ

Inventory Adjustment Report  
12/2/2005

Date	Item No	Lotno	Variance Qty	Site No	Location No	Variation Code	Ref Doc1	Ref Doc2
------	---------	-------	--------------	---------	-------------	----------------	----------	----------

Page 1 of 1

รูปที่ 4.40) แสดงตัวอย่างเอกสาร Adjustment Report

#### 4.3.13 รายงานธุรกรรมด้านพัสดุ (Transaction report)

รายงานการรับ การจ่ายพัสดุ แสดงรายการและจำนวนพัสดุเข้ามาจัดเก็บในช่วงเวลาต่างๆ ทำให้ทราบว่า มีการนำเข้าและเบิกจ่ายพัสดุอะไรบ้าง เป็นจำนวนเท่าใด เพื่อใช้ในการประเมิน และวางแผนการใช้พัสดุต่อไป

Transaction Report  
12/2/2005

Trans Date	Item No	Receive	Issue	Netqty	Transaction No	Trans Type
------------	---------	---------	-------	--------	----------------	------------

Page 1 of 1

รูปที่ 4.41) แสดงตัวอย่างเอกสาร Transaction Report

#### 4.3.14 รายงานการหมุนเวียนของพัสดุ (Inventory Turnover Report)

เป็นรายงานแสดงการหมุนเวียนของพัสดุที่จัดเก็บอยู่ในคลัง แสดงออกมาในรูปสัดส่วนในการหมุนเวียนพัสดุของพัสดุแต่ละรายการ (Turnover Ratio)

Inventory Turnover Report

3/2/2005

Item No	Item Name	UM	Ratio
---------	-----------	----	-------

Page 1 of 1

รูปที่ 4.42) แสดงตัวอย่างเอกสาร Inventory Turnover Report

#### 4.3.15 รายงานปริมาณพัสดุที่ลดต่ำกว่าจุดสั่ง (Reorder Report)

เป็นรายงานที่แสดงสถานะรายการวัตถุดิบที่ลดลงต่ำกว่าจุดสั่ง เพื่อเป็นข้อมูลขาออก ให้ฝ่ายคลังร้องขอไปยังฝ่ายจัดซื้อให้มีการจัดซื้อวัตถุดิบต่อไป

Reorder Report  
today()

Item No	Item Name	UM	Onhand	Allocated	Onorder	Net Quantity	Order Point	Order Quantity
---------	-----------	----	--------	-----------	---------	--------------	-------------	----------------

Page 1 of 1

รูปที่ 4.43) แสดงตัวอย่างเอกสาร Reorder Report

#### 4.4 การพัฒนาโปรแกรม

จากการออกแบบรายละเอียดทั้งหมดในส่วนของการออกแบบแล้ว งานวิจัยชิ้นนี้ ได้ทำการพัฒนาโปรแกรมขึ้นมาด้วยโปรแกรม PowerBuilder 9.0 และได้เลือกใช้ class มาตรฐาน ที่เรียกว่า PFC เป็นหลักในการทำการพัฒนาโปรแกรม

สำหรับระบบการทำงานรวมแล้วจะประกอบด้วยโมดูลย่อยไว้ 8 โมดูลด้วยกัน คือ

- 1) กระบวนการและระบบสนับสนุนการจัดการคำสั่งซื้อสินค้า (Order Handling)
- 2) กระบวนการและระบบสนับสนุนวางแผนการผลิต (Production Planning)
- 3) กระบวนการและระบบสนับสนุนการจัดซื้อ (Purchasing)
- 4) กระบวนการและระบบสนับสนุนกระบวนการควบคุมระดับปฏิบัติการ (Shop Floor Control)
- 5) กระบวนการและระบบสนับสนุนการจัดการคลัง (Warehousing Management)
- 6) กระบวนการและระบบสนับสนุนการจัดส่งสินค้า (Order Delivery)
- 7) กระบวนการและระบบสนับสนุนการจัดการด้านคุณภาพ (Quality Management)
- 8) ระบบ System Admin

โดยแต่ละโมดูลมีหน้าจอที่เกี่ยวข้อง สามารถแยกได้เป็น 3 ประเภท ได้แก่

- **Setup** เป็นส่วนงานที่เกี่ยวข้องกับการตั้งระบบ ซึ่งจะทำการเริ่มดำเนินการใช้ครั้งแรก หรือ เมื่อจะเริ่มดำเนินการกำหนดรายละเอียดพื้นฐานเพื่อการทำงานสำหรับแต่ละส่วนงาน รวมถึงรายละเอียดพื้นฐานของแต่ละอุตสาหกรรม อาทิเช่น ชื่อบริษัทที่ดำเนินการ ที่อยู่บริษัท เป็นต้น ทั้งนี้ ผู้ใช้งานไม่ควรทำการเปลี่ยนแปลงข้อมูลที่เก็บในส่วน Setup โดยไม่จำเป็น เพราะอาจส่งผลให้การทำงานเปลี่ยนแปลงไป
- **Operation** เป็นส่วนงานดำเนินการ ที่สนับสนุนการทำงานทั่วไป โดยจะเป็นส่วนที่ทำให้เกิดงานประจำหรืองานที่ก่อให้เกิดผลการดำเนินการอย่างชัดเจน ในส่วนนี้ผู้ใช้ อาจมีหลายกลุ่ม และมักจะต้องมีการเปลี่ยนแปลง หรือ บันทึกข้อมูลใหม่ ๆ อยู่เสมอ อาทิ การบันทึกการขายขอเบิกพัสดุ เป็นต้น
- **Report** เป็นส่วนรายงานผลการดำเนินการต่าง ๆ ซึ่งสามารถนำไปใช้เพื่อให้เกิดการดำเนินการในขั้นต่อไป หรือเพื่อใช้ในการติดตามการทำงานในขั้นต่าง ๆ รวมทั้งการออกรายงานเพื่อผลในด้านการบริหารระดับสูงต่อไป โดยมักจะเป็นส่วนที่แสดงผลจากการดำเนินการในส่วน Operation

โดยงานวิจัยชิ้นนี้เป็นการพัฒนาในกระบวนการโมดูลที่ 5 คือ **กระบวนการและระบบสนับสนุนกระบวนการจัดการคลัง(Warehousing Management Module)**

ในส่วนของฐานข้อมูลนั้นใช้ MsqI เป็นระบบการจัดการฐานข้อมูล Mysql เป็นระบบการจัดการฐานข้อมูลแบบ open source ที่ได้รับความนิยมมากที่สุด ทั้งนี้รูปแบบของการพัฒนาแบบ open source เป็นการกระบวนการพัฒนาต่อเนื่องไปเรื่อยๆ โดยชุมชนนักพัฒนา นอกจากนั้นยังมีการพัฒนาโปรแกรมต่างอีกมากที่เสริมการทำงาน เช่น โปรแกรมที่ช่วยในการบริหารระบบฐานข้อมูลแบบ GUI