

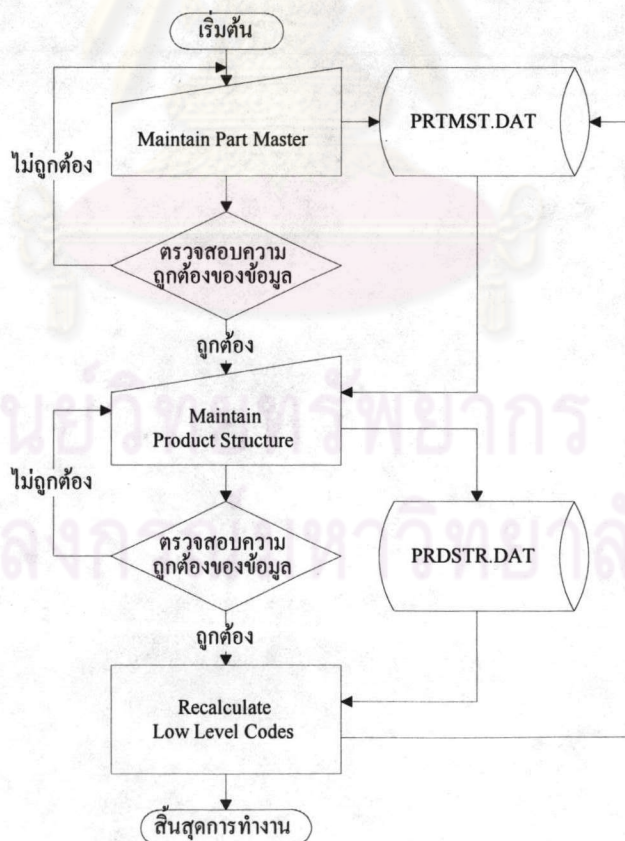
## บทที่ 5

การใช้งานระบบการวางแผนความต้องการวัสดุที่มีอยู่ในโรงงานตัวอย่าง

ภายหลังการศึกษาขั้นตอนการปฏิบัติงานภายในโรงงาน และศึกษาระบบการวางแผนความต้องการวัสดุที่มีอยู่ภายในโรงงานตัวอย่างแล้ว เพื่อที่จะใช้งานระบบดังกล่าว จำเป็นต้องมีการปรับขั้นตอนการปฏิบัติงานบางจุด การใช้งานระบบดังกล่าวสามารถสรุปได้ดังนี้คือ

ขั้นตอนการสร้างบัญชีรายการวัสดุสำหรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ลำดับขั้นตอนในการสร้างบัญชีรายการวัสดุสำหรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปของโรงงานตัวอย่างสามารถสรุปได้ดังนี้คือ



รูปที่ 5.1 แสดงลำดับขั้นตอนในการสร้างบัญชีรายการวัสดุสำหรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ขั้นตอนการสร้างบัญชีรายการวัสดุสำหรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป (ดังรูปที่ 5.1) มีลำดับดังนี้คือ

1. บันทึกรายละเอียดของชิ้นส่วนรหัสใหม่

โปรแกรมย่อย Maintain Part Master (ดังแสดงในรูป 5.2) จะถูกใช้งานเมื่อมีผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือรหัสชิ้นส่วนใหม่เกิดขึ้น หรือใช้ในการแก้ไขรายละเอียดบางอย่างของรหัสชิ้นส่วนบางรายการให้ถูกต้องตรงตามความเป็นจริง ข้อมูลในหน้าจอนี้เป็นข้อมูลพื้นฐานที่จะถูกนำไปใช้งานกับทุกมอดูลของระบบการวางแผนความต้องการวัสดุที่มีอยู่ในโรงงานตัวอย่าง

```

MS-DOS Prompt
11/05/95      MAX * BILL OF MATERIALS * MAINTAIN PART MASTER      09:08:09

ACTION CODE   : 1
PART IDENTIFIER: QOH110XI
LOW LEVEL CODE : 1
PART TYPE CODE : M
PLANNED YIELD % : 100
DATE ADDED    : 13/02/91
DRAWING #     :
BOM UOM       : EA
ACCESS MODE   : P
DESCRIPTION 1 : QO BREAKER THAI
DESCRIPTION 2 :
ENG. STATUS   : 2
ACTUAL SCRAP% : 0
DATE OBSOLETE : / /
COMMODITY CODE : QO
REVISION LEVEL :

A=ADD, C=CHANGE, D=DELETE, R=REVIEW      BOMS0100
  
```

รูปที่ 5.2 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Maintain Part Master

ในกรณีที่มีผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปรหัสใหม่เกิดขึ้น โดยปกติในบัญชีรายการวัสดุ หรือในโครงสร้างของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจะประกอบด้วยชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบหลายอย่าง องค์ประกอบของทุกๆรายการจะต้องถูกสร้างขึ้นที่หน้าจอนี้

จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องเพิ่มเติมหรือแก้ไขข้อมูลในหน้าจอนี้ให้ถูกต้องเสียก่อน ก่อนที่จะนำรหัสชิ้นส่วนที่สร้างขึ้นแต่ละรายการมาผูกความสัมพันธ์จนกลายเป็นโครงสร้างของผลิตภัณฑ์

## 2. บันทึกความสัมพันธ์ของชิ้นส่วนภายในโครงสร้างผลิตภัณฑ์

โปรแกรมย่อย Maintain Product Structure (ดังรูปที่ 5.3) จะถูกใช้งานเป็นลำดับถัดมา หลังจากที่มีข้อมูลของรหัสชิ้นส่วนที่เป็นองค์ประกอบของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปเรียบร้อยแล้ว รหัสชิ้นส่วนเหล่านั้นจะถูกนำมาสร้างความสัมพันธ์ที่ละคู่จนครบทุกคู่ จากระดับสูงลงสู่ระดับต่ำ รวมทั้งระบุถึงปริมาณการใช้ในโครงสร้างของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปแต่ละรหัสด้วย

```

MS-DOS Prompt
11/05/95  MAX * BILL OF MATERIALS * MAINTAIN PRODUCT STRUCTURE  09:41:40

ACTION CODE      :
PARENT PART     :QOH1100XT          PARENT DESC.    :QO BREAKER THAI
COMPONENT PART  :48118-187-01      COMPONENT DESC. :FLAG
EFFECT. DATE   :01/01/90          QTY PER ASSY.  :1
ECN NUMBER     :                   QUANTITY CODE   :U
ALTERNATE PART :                   ALTERNATE DESC  :
SCRAP FACTOR   :0                 BOM TYPE CODE   :M
LT OFFSET      :0                 REFERENCE       :

A = ADD, C = CHANGE, D = DELETE, R = REVIEW
BOMS0200
  
```

รูปที่ 5.3 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Maintain Product Structure

ศูนย์วิทยทรัพยากร  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย



### 3. คำนวณรหัสระดับต่ำของชิ้นส่วนทุกรายการ

โปรแกรมย่อย Recalculate Low Level Codes (ดังแสดงในรูป 5.4) ใช้เพื่อการคำนวณรหัสระดับต่ำ (Low Level Code) ของรหัสชิ้นส่วนแต่ละรายการให้ถูกต้องตรงตามความจริง

```
MS-DOS Prompt
11/05/95  MAX * BILL OF MATERIALS * RECALCULATE LOW LEVEL CODES  09:58:49

SELECT OPTION NUMBER ..... █
1 - RECALCULATE/NO PRINT
2 - RECALCULATE/PRINT AUDIT TRAIL
3 - RESET ALL LOW LEVEL CODES

READY TO RECALCULATE <Y/N> ..... N
READY TO PRINT <Y/N> ..... N

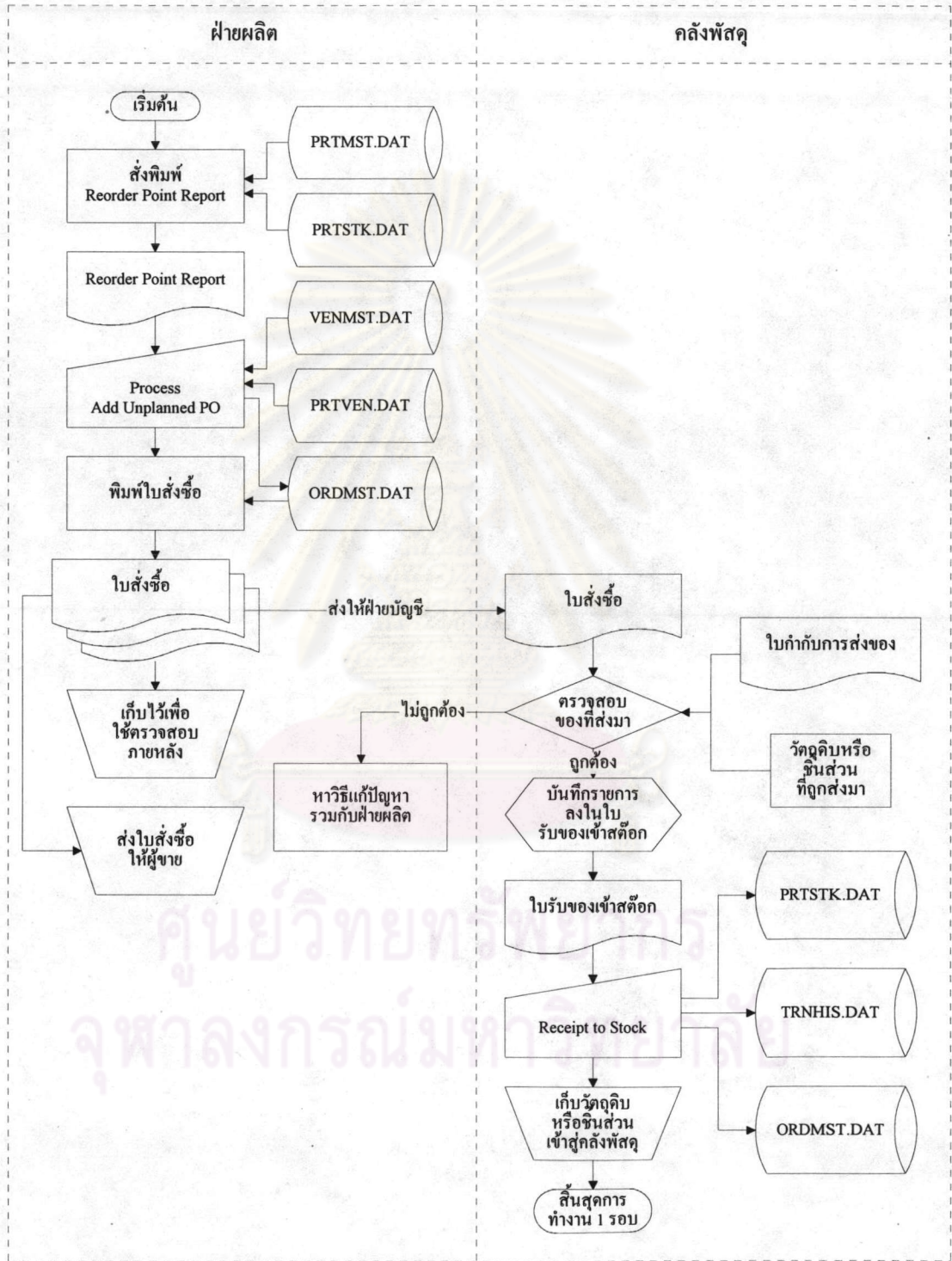
1 = NO PRINT, 2 = PRINT, 3 = RESET                                BOMR0600
```

รูปที่ 5.4 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Recalculate Low Level Codes

เมื่อมีการเพิ่มรหัสชิ้นส่วนใหม่เข้าสู่ระบบ หรือข้อมูลโครงสร้างของผลิตภัณฑ์เปลี่ยนแปลงไป ต้องใช้โปรแกรมย่อยอันนี้ทำการคำนวณรหัสระดับต่ำ เพื่อปรับโครงสร้างของผลิตภัณฑ์แต่ละรายการ ให้เกิดความถูกต้องสัมพันธ์กันทั้งระบบ

เมื่อผู้ปฏิบัติงานได้ดำเนินการจนครบทั้ง 3 ขั้นตอนแล้ว บัญชีรายการวัสดุหรือโครงสร้างผลิตภัณฑ์ของทั้งระบบก็สามารถนำไปใช้งานในขั้นตอนถัดไป เช่น การวางแผนการผลิต, การพิมพ์ใบเบิกชิ้นส่วนหรือวัตถุดิบเพื่อนำมาในการผลิต เป็นต้น

ขั้นตอนการออกไปสั่งซื้อและรับของที่สั่งซื้อ



รูปที่ 5.5 แสดงขั้นตอนการออกไปสั่งซื้อและรับของที่สั่งซื้อ



ขั้นตอนการออกไปสั่งซื้อและรับของที่สั่งซื้อ ดังรูปที่ 5.5 มีลำดับขั้นตอนดังนี้คือ

### 1. สั่งพิมพ์รายงาน Reorder Point Reports

โปรแกรมย่อย Reorder Point Reports ใช้เพื่อเรียกพิมพ์รายงานการตรวจสอบระดับพัสดุ  
ทุกรายการ ว่ามีรหัสชิ้นส่วนรายการใดบ้างที่ถึงเวลาต้องสั่งซื้อเข้ามาเพิ่มเติม

```
MS-DOS Prompt
12/05/95      MAX * INVENTORY CONTROL * REORDER POINT REPORT      00:33:48
SELECT SORT SEQUENCE OPTION NUMBER ..... 1
  1 - PART IDENTIFIER SEQUENCE
  2 - PART TYPE CODE SEQUENCE
  3 - CLASS CODE SEQUENCE
  4 - PLANNER ID SEQUENCE
  5 - COMMODITY CODE SEQUENCE
ALL OR SPECIFIC LISTING (A/S) ..... S
START WITH PART IDENTIFIER ..... QOH110XT
END WITH PART IDENTIFIER ..... QOH263XT
ALL OR EXCEPTION ..... A
READY TO PRINT (Y/N) ..... Y
1=PART ID,2=TYPE CODE,3=CLASS CODE,4=PLANNER ID,5=COMMODITY CODE      INUR0800
```

รูปที่ 5.6 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Reorder Point Reports

### 2. การสร้างใบสั่งซื้อ

วิธีการสั่งซื้อโดยตรง สามารถทำโดยใช้โปรแกรมย่อย Add Unplanned Purchase Order  
โดยข้อมูลในเพิ่มข้อมูล รหัสผู้ขาย และ เพิ่มข้อมูล ชิ้นส่วนจากผู้ขาย จะถูกนำมาใช้งาน

หลังจากผู้รับผิดชอบการสั่งซื้อได้พิจารณาข้อมูลจากรายงาน Reorder Point Reports  
ต้องพิจารณาต่อไปว่าควรสั่งซื้ออะไร, จำนวนเท่าไร, ต้องการเมื่อใด และเลือกผู้ขายที่เหมาะสม โดย  
ผู้รับผิดชอบสามารถเปลี่ยนแปลงวันที่ที่ต้องการ ให้มาเร็วหรือช้ากว่าค่าช่วงเวลานำ หรือมีการเปลี่ยนแปลง  
ปริมาณการสั่งซื้อให้มากหรือน้อยกว่า ปริมาณที่ปรากฏในรายงาน

การเตรียมข้อมูลการสั่งซื้อ จะเพิ่มข้อมูลเข้าสู่เพิ่มข้อมูล เลขที่ใบสั่งหลัก เลขที่ใบสั่งซื้อ  
ของระบบจะถูกสร้างขึ้นโดยอัตโนมัติ โดยมีตัวเลขจาก 700,001 ถึง 799,999

```

MS-DOS Prompt
12/05/95      MAX * PURCHASING CONTROL * ADD UNPLANNED PO      00:57:09
ORDER NUMBER  :701147      BOM/PUR UOM:KG/KG
LINE NUMBER   :01         DELIVERY # :01
PART IDENTIFIER:1.0 SECC   DESCRIPTION:1180*C(L=2800 & 3020) MM
VENDOR ID     :CM         VENDOR NAME:CENTRAL METALS (THAILAND) LTD.
DUE DATE      :27/10/95   PLANNER ID :PCH
PURCHASE QTY  :100       BOM QTY    :100.00
BUYER ID      :PCH       REFERENCE  :FOR PILOT TESTING
FIRM PLAN     :N         INCREMENT ORDER REU#(Y/N):Y
COST          :22.1000   CURRENCY  :THAI BAHT
MFR'S P/N    :          MAINTAIN PO HEADINGS (Y/N):
ENTER Y = YES OR N = NO                                     PURR0700

```

รูปที่ 5.7 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Add Unplanned PO

## 3. พิมพ์ใบสั่งซื้อ

เมื่อผู้รับผิดชอบการสั่งซื้อเตรียมข้อมูลการสั่งซื้อครบถ้วนแล้ว ต้องใช้โปรแกรมย่อย Print Purchase Order พิมพ์ใบสั่งซื้อออกจากระบบ แล้วให้ผู้รับผิดชอบเซ็นชื่ออนุมัติ ลงในใบสั่งซื้อทุกสำเนา

```

MS-DOS Prompt
12/05/95      MAX * PURCHASING CONTROL * PRINT PURCHASE ORDERS  01:14:42
SELECT SEQUENCE OPTION NUMBER ..... 2
  1 - VENDOR IDENTIFIER
  2 - PURCHASE ORDER #
  3 - NON-INVENTORY ITEMS BY VENDOR ID
  4 - NON-INVENTORY ITEMS BY ORDER #

ALL OR SPECIFIC LISTING (A/S) ..... S
START WITH PURCHASE ORDER # ..... 701147 01 01
END WITH PURCHASE ORDER # ..... 701147 01 01

SELECT BUYER ID (Y/N) ..... N
START WITH BUYER ID .....
END WITH BUYER ID .....

PRINT SAMPLE PURCHASE ORDER FORM (Y/N) ... N
EXCLUDE DUPLICATES (Y/N) ..... Y
INCLUDE STATUS 4 LINE ITEMS (Y/N) ..... N
PLACES AFTER DECIMAL FOR UNIT PRICE ..... 4
READY TO PRINT OR UNLOAD ONLY (Y/N/U) .... U
REPORT FILE : 3400059.RPT
Y = YES, N = NO, U = UNLOAD                                     PURR0200

```

รูป 5.8 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Print Purchase Orders

4. จัดส่งใบสั่งซื้อ

ใบสั่งซื้อที่ผ่านการอนุมัติ จะถูกจัดส่งดังนี้

ชุดที่ 1 ส่งให้ผู้ขาย

ชุดที่ 2 ส่งให้ฝ่ายบัญชีเพื่อใช้ตรวจสอบก่อนการรับของ

ชุดที่ 3 เก็บไว้เพื่อใช้อ้างอิงในภายหลัง

5. ตรวจสอบของที่ส่งมา

เมื่อของที่สั่งซื้อไว้ถูกส่งมาถึงโรงงาน เจ้าหน้าที่คลังพัสดุต้องตรวจสอบโดยดูจากสำเนาใบสั่งซื้อว่ามีการสั่งซื้อจริง และของที่ส่งมาถูกต้องตรงตามรายการที่สั่งซื้อ

ในกรณีที่เกิดปัญหา เจ้าหน้าที่คลังพัสดุต้องหาวิธีแก้ปัญหาพร้อมกับฝ่ายผลิต

6. เตรียมเอกสารการรับ

รหัสชิ้นส่วนที่ส่งมาจากผู้ขายบางรายการ มีรหัสไม่ตรงกับรหัสที่ใช้ในโรงงาน ต้องเปลี่ยนรหัสให้ตรงตามการใช้งานภายในโรงงาน จากนั้นจึงนำเอกสารการรับ ไปบันทึกการรับในชั้นตอนถัดไป

## ใบรับของเข้าสู่สต็อก

รับจาก ใบสั่งซื้อ / ใบสั่งผลิต / อื่นๆ

วันที่.....12 พ. ค 2538.....

เลขที่ ใบสั่ง	บรรทัด ที่	ลำดับ ที่	รหัสชิ้นส่วน	ปริมาณ	หน่วย	รับเข้า คลังพัสดุ	หมายเหตุ
701147	01	01	1.0 SECC	100	KG	RAWSTOCK	

ผู้ส่งของ .....CM.....

ผู้รับของ .....นพดล.....

รับทราบ .....อิทธิเสก.....

รูปที่ 5.9 แสดงตัวอย่างเอกสารการรับของจากการสั่งซื้อเข้าสู่สต็อก





7. การบันทึกรับโดยอ้างอิงเลขที่ใบสั่งซื้อ

การบันทึกรับทำโดยใช้โปรแกรมย่อย Receipt to Stock (ดังรูปที่ 5.10) โดยอ้างอิงเลขที่ใบสั่งซื้อ การบันทึกรับจะไปเปลี่ยนแปลงข้อมูล 3 แฟ้มข้อมูล คือ

- 7.1 บันทึกการขายการเปลี่ยนแปลงลงในแฟ้มข้อมูล รายการเปลี่ยนแปลง
- 7.2 เพิ่มปริมาณชิ้นส่วนลงในแฟ้มข้อมูล ชิ้นส่วนในคลังพัสดุ
- 7.3 ลดข้อมูลปริมาณคำสั่งรับ ในแฟ้มข้อมูล เลขที่คำสั่งหลัก

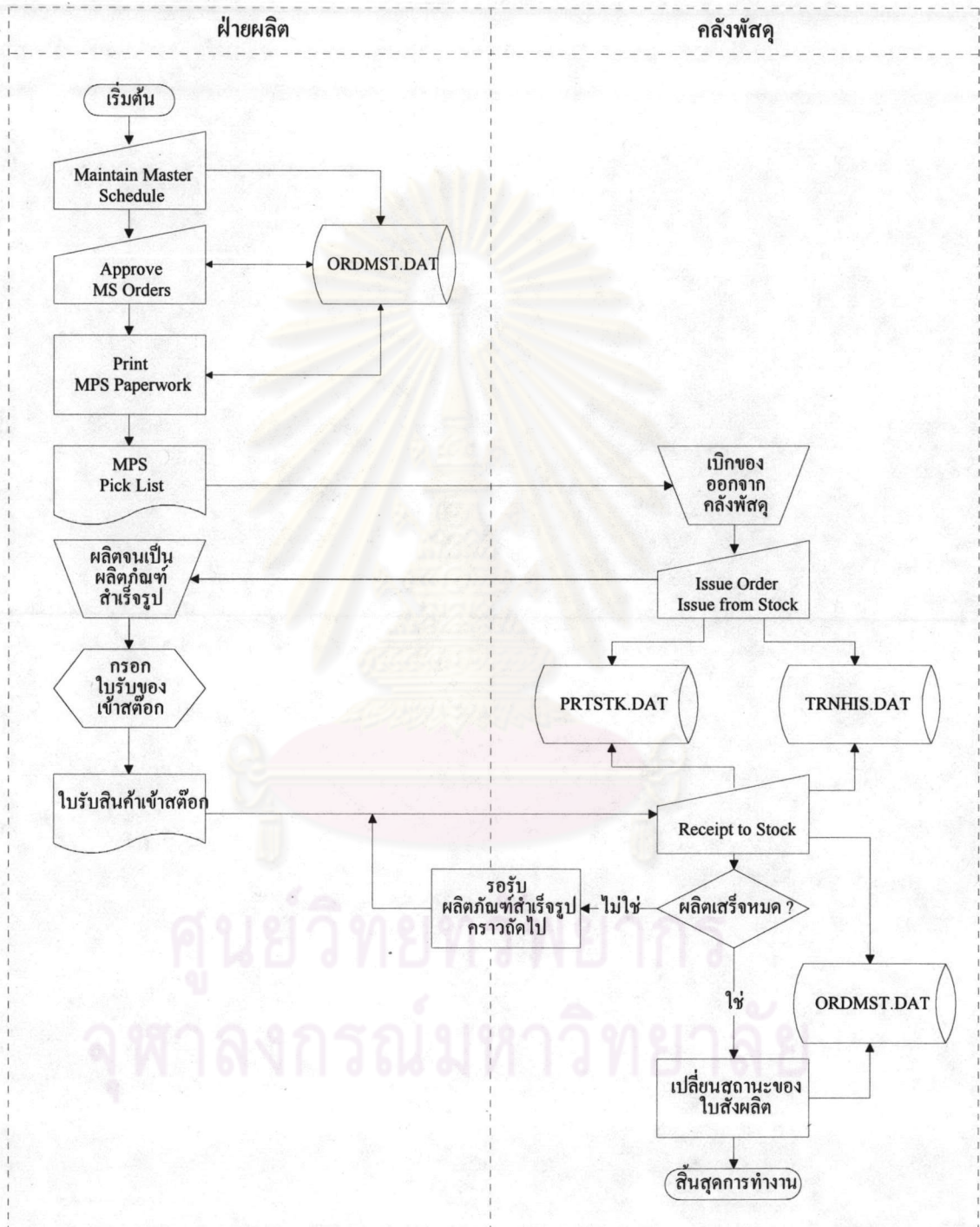
```
MS-DOS Prompt
12/05/95      MAX * INVENTORY CONTROL * RECEIPT TO STOCK      02:21:07
ACTION CODE   :P
ORDER NUMBER  :701147 - 01 - 01      COST / UNIT   :22.1000
PART IDENTIFIER:1.0 SECC              ON-HAND BEFORE:7196.1
DESCRIPTION   :1180*C(L=2800 & 3020) MM  PUR/BOM UOM   :KG/KG
QUANTITY      :100                    BALANCE DUE   :100.0000
STOCKROOM ID  :RAWSTOCK                PRIMARY LOC.   :RAWSTOCK
REFERENCE     :FOR PILOT TESTING        PLANNER ID    :MT
ORDER DUE DATE:27/10/95                 BUYER ID      :000
RECEIPT COST  :2210.0000                GL REFERENCE  :
ENTER GL REFERENCE                                     INVS0200
```

รูปที่ 5.10 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Receipt to Stock

8. จัดเก็บของเข้าสู่คลังพัสดุ

ของจะถูกเคลื่อนย้ายไปเก็บในคลังพัสดุที่ถูกต้อง เพื่อรอการเบิกไปใช้งานต่อไป

ขั้นตอนการวางแผนการผลิตและรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตเสร็จเข้าสู่คลังพัสดุ



รูปที่ 5.11 แสดงขั้นตอนการวางแผนการผลิตและรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตเสร็จเข้าสู่คลังพัสดุ

ขั้นตอนการวางแผนการผลิตและรับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตเสร็จเข้าสู่คลังพัสดุ ดังรูป 5.11 มีลำดับขั้นตอนดังนี้คือ

### 1. วางแผนการผลิต

การวางแผนการผลิต จะอยู่ในรูปของการควบคุมการผลิตด้วยเลขที่ใบสั่งผลิต โดยมีการระบุข้อมูลให้เกิดความชัดเจน การสร้างใบสั่งผลิตทำโดยผ่านทางหน้าจอของโปรแกรมย่อย Maintain Master Schedule ดังรูปที่ 5.12 รายละเอียดในใบสั่งผลิตแต่ละเลขที่ ประกอบด้วย

- รหัสชิ้นส่วนของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
- จำนวนเท่าไร เป็นจำนวนที่ต้องการสั่งผลิต
- ต้องการเมื่อไร ต้องกำหนดวันที่ที่ต้องการอย่างชัดเจน

```

MS-DOS Prompt
14/05/95    MAX * MASTER SCHEDULE * MAINTAIN MASTER SCHEDULE    20:56:46

ACTION CODE      :A
ACCESS MODE      :P
ORDER TYPE       :MS                ORDER #         :300605
PART IDENTIFIER:QOH110XT            DESCRIPTION 1:QO BREAKER THAI
DUE DATE        :15/05/95           ORIG DATE       :15/05/95
QUANTITY        :100.00             ADJUSTED QTY   :100.00
ORDER STATUS     :1                 ORIG PROMISE    :15/05/95
PLANNER ID      :000                REFERENCE       :FOR PILOT TESTING ONLY
SCHEDULE FLAG:  █

ENTER THE OPERATION SCHEDULING CODE 'Q'UEUE OR 'R'OUTING    MPSS0100
  
```

รูปที่ 5.12 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Maintain Master Schedule

### 2. อนุมัติแผนการผลิต

ในทางปฏิบัติ ผู้ควบคุมการดำเนินงานให้กับแผนการผลิตจะทำการพิจารณาและตรวจสอบความพร้อมของชิ้นส่วนทุกรายการที่ใช้ในการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ในช่วงเวลานั้น ถ้าผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปรหัสไหนยังไม่พร้อมที่จะผลิต ก็สามารถเปลี่ยนแผนการผลิตโดยการอนุมัติให้แผนการผลิตที่พร้อมมากกว่า ได้เข้าสู่สายการผลิตก่อน ซึ่งจะเป็นการช่วยลดเวลาสูญเสียในสายการผลิตได้ทางหนึ่ง นอกจากนี้ยังเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตด้วย



การอนุมัติแผนการผลิต ทำผ่านหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Approve MS Orders ดังรูป

```
MS-DOS Prompt
14/05/95      MAX * MASTER SCHEDULE * APPROVE MS ORDERS      21:15:20
ACTION CODE   :A                ORDER TYPE :MS
ORDER NUMBER  :300605          ORIG. DATE :15/05/95
PART IDENTIFIER:QOH110XT      DESCRIPTION:QO BREAKER THAI
QUANTITY      :100            REORDER PT :0
DUE DATE      :15/05/95      REFERENCE  :FOR PILOT TESTING ONLY
FIRM PLANNED  :Y              SAFETY STK  :0
REORDER QTY   :0              MINIMUM OQ :0
MFG LEAD TIME :1              MAXIMUM OQ :0
PUR LEAD TIME :0              MULTIPLE OQ:0
ENTER ORDER REFERENCE                                     MPSS0700
```

รูปที่ 5.13 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Approve MS Orders

### 3. ออกใบสั่งผลิต

เมื่อใบสั่งผลิตผ่านการอนุมัติ ก็พร้อมที่จะพิมพ์เป็นเอกสารการสั่งผลิต เพื่อดำเนินการในระดับปฏิบัติการ การพิมพ์ใบสั่งผลิตทำโดยผ่าน โปรแกรมย่อย Print MPS Paperwork ดังรูป

```
MS-DOS Prompt
14/05/95      MAX * MASTER SCHEDULE * PRINT MPS PAPERWORK    21:21:51
SELECT PRINT OPTION ..... 2
1 - ALL APPROVED ORDERS
2 - APPROVED ORDERS BY PART IDENTIFIER
3 - APPROVED ORDERS BY PART ID/DUE DATE
4 - REPRINT RELEASED ORDERS BY ORDER NUMBER
ALL OR SPECIFIC LISTING (A/S) ..... S
START WITH PART IDENTIFIER ..... QOH110XT
END WITH PART IDENTIFIER ..... QOH110XT
PRINT PICK LIST (Y/N) ..... Y
PRINT PRIMARY LOCATIONS ONLY (Y/N) .. Y
PRINT PART DESCRIPTION #2 (Y/N) ..... N
PRINT REFERENCE DESIGNATORS (Y/N) ... N
PRINT SALES ORDER NOTES (Y/N) ..... N
PRINT ROUTING LIST (Y/N) ..... N
UNLOAD PICK LIST DATA (Y/N) ..... N
READY TO PRINT (Y/N) ..... Y
Y = YES, N = NO                                           MPSR0500
```

รูปที่ 5.14 แสดงหน้าจอของ โปรแกรมย่อย Print MPS Paperwork

#### 4. เบิกของจากคลังพัสดุ

ในขั้นตอนที่ 3 จะได้เอกสารประกอบการผลิต 2 รายการคือ

- ใบเบิกชิ้นส่วนประกอบ
- ใบกำหนดลำดับขั้นตอนการผลิต

ใบเบิกชิ้นส่วนประกอบ เป็นเอกสารที่แผนกผลิตใช้ในการติดต่อเพื่อเบิกรายการชิ้นส่วนต่างๆ ออกจากคลังพัสดุ การบันทึกรายการเปลี่ยนแปลงของวัสดุที่ถูกเบิกออกจากคลังพัสดุ ทำโดยผ่านทางโปรแกรมย่อย Issue Order

```

MS-DOS Prompt
14/05/95          MAX * INVENTORY CONTROL * ISSUE ORDER          21:31:35

ACTION CODE      :
PART IDENTIFIER:QOH110XT          ORDER NUMBER      :300605
ISSUE QUANTITY  :0                DESCRIPTION       :QO BREAKER THAI
USE ALTERNATE STOCK ROOM <Y/N> : ORDER QUANTITY:100.00
DEDUCT SCRAP <Y/N> :Y            STOCK ROOM ID   :

COMPONENT        DESCRIPTION          BAL DUE      QTY ISSD    STOCK ID
-----
24101-08201      RIVET 1P                150.00       0           G-Q01
48015-022-01     RESEI PIN                50.00       0           G-Q01
48020-020-01     CAL SCREW LO AMP        50.00       0           G-Q01
48030-023-01     TOGGLE SPRING GOLD      50.00       0           G-Q01
48030-026-01     ARM SPRING 1P-10,16,20  50.00       0           G-Q01
48118-009-10     1/P 10 AMP HANDLE       50.00       0           G-Q01
48118-057-01     MOUNTING CLIP LO AMP    50.00       0           G-Q01
48118-059-01     TRIP LEVER               50.00       0           G-Q01
48118-088-51     ARM ASSY 10A            50.00       0           G-Q01

R = REVIEW, P = PARTIAL, C = COMPLETE          INVS0400
  
```

รูปที่ 5.15 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Issue Order

#### 5. ผลิตและประกอบจนเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

ในขั้นตอนที่ 4 ผู้เบิกชิ้นส่วนออกจากคลังพัสดุ จะแจกจ่ายชิ้นส่วนให้กับจุดต่างๆ ในสายการผลิต เพื่อทำการแปรรูป, ผลิต หรือประกอบชิ้นส่วนที่เบิกมา จนเสร็จเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

บันทึกรหัสและปริมาณของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ผลิตเสร็จ ลงในใบรับของเข้าสต็อก (ดังรูปที่ 5.16) เพื่อส่งผลิตภัณฑ์ที่ผลิตเสร็จเข้าสู่ คลังพัสดุ

## ใบรับของเข้าสต็อก

รับจาก ใบสั่งซื้อ / ใบสั่งผลิต / อื่นๆ

วันที่.....15 พ. ค 2538.....

เลขที่ ใบสั่ง	บรรทัด ที่	ลำดับ ที่	รหัสชิ้นส่วน	ปริมาณ	หน่วย	รับเข้า คลังพัสดุ	หมายเหตุ
300605	--	--	QOH110XT	50	EA	FIN-QO	

ผู้ส่งของ .....ถนน.....

ผู้รับของ .....นพค.....

รับทราบ .....อิทธิเสก.....

รูปที่ 5.16 แสดงตัวอย่างเอกสารการส่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจากแผนกผลิตเข้าสู่คลังพัสดุ

## 6. การบันทึกรับโดยอ้างอิงเลขที่ใบสั่งผลิต

เจ้าหน้าที่คลังพัสดุ จะตรวจเช็ครหัสและปริมาณของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป กับใบรับของเข้าสต็อกว่าถูกต้องตรงกัน จากนั้นทำการบันทึกปริมาณผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่ส่งเข้าสู่คลังพัสดุ โดยผ่านทางโปรแกรมย่อย Receipt to Stock ดังรูป

```

MS-DOS Prompt
14/05/95      MAX * INVENTORY CONTROL * RECEIPT TO STOCK      21:58:40
ACTION CODE   :S
ORDER NUMBER  :300605 - 00 - 00      COST / UNIT   :40.0223
PART IDENTIFIER:QOH110XT            ON-HAND BEFORE:20848
DESCRIPTION   :QO BREAKER THAI     PUR/BOM UOM   :PC/EA
QUANTITY      :50                   BALANCE DUE   :100.0000
STOCKROOM ID  :FIN-QO                PRIMARY LOC.  :FIN-QO
REFERENCE     :FOR PILOT TESTING ON  PLANNER ID    :000
ORDER DUE DATE:15/05/95             BUYER ID      :000
RECEIPT COST  :2001.1150            GL REFERENCE  :
ENTER GL REFERENCE                                     INUS0200

```

รูปที่ 5.17 แสดงหน้าจอของโปรแกรมย่อย Receipt to Stock

7. การจัดการกับผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

โดยปกติผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่มาจากสายการผลิต จะถูกนำไปเก็บในคลังพัสดุที่ถูกต้อง เพื่อรอการจัดส่งให้กับลูกค้าในขั้นตอนถัดไป

ในกรณีเร่งด่วน จะส่งผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปที่เพิ่งผลิตเสร็จ ให้กับลูกค้าในทันที



ศูนย์วิทยพัสดุ  
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย