



บทที่ 5

การทดสอบระบบ

หลังจากที่ได้มีการออกแบบฐานข้อมูลและระบบการประมวลผลในบทที่แล้ว ผู้วิจัยได้แบ่งงานออกเป็น ส่วน ๆ เพื่อทำการทดสอบโปรแกรม ตามขั้นตอนต่อไปนี้

1. การสร้างฐานข้อมูลที่จะใช้ทดสอบ
2. การประมวลผลความต้องการวัสดุ
3. การพิมพ์รายงานเพื่อตรวจสอบความถูกต้อง
4. การสั่งซื้อและสั่งผลิตจากผลลัพธ์ของการประมวลผลความต้องการวัสดุ

การสร้างฐานข้อมูลที่จะใช้ทดสอบ

การสร้างฐานข้อมูลที่จะใช้ทดสอบระบบนี้จะนำข้อมูลของผลิตภัณฑ์ชนิดหนึ่งที่มีการผลิตในโรงงานยางสยาม จำกัด (มหาชน) คือ ยางรถยนต์ขนาดหน้ากว้าง 155 mm เป็นยางเรเดียลขอบยาง 13 นิ้ว ดอกยางรุ่น M55 และในการทดสอบผู้วิจัยได้ทำการสร้างเพิ่มข้อมูล 3 เพิ่ม คือ

1. สร้างเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลัง
2. สร้างเพิ่มข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์
3. สร้างเพิ่มข้อมูลตารางการผลิตหลัก

1. สร้างแฟ้มข้อมูลสินค้าคงคลัง

การสร้างแฟ้มข้อมูลสินค้าคงคลัง เป็นแฟ้มข้อมูลที่เก็บรายละเอียดของตัวสินค้าที่ใช้ทดสอบ มีข้อมูลที่ใช้ทดสอบจำนวน 51 ระเบียบ สามารถดูตัวอย่างแฟ้มข้อมูลได้จากภาคผนวก ก.1 การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อระบบสินค้าคงคลังในเมนูหลัก

ปีในวันที่ปัจจุบัน
ระบบสินค้าคงคลัง
ระบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์
ระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ
ระบบการสั่งซื้อวัตถุดิบ
ระบบการผลิตในโรงงาน
แก้ไขตัวแปรระบบ
ออกจากโปรแกรม

รูปที่ 5.1 จอภาพเมนูหลัก

เมื่อเลือกหัวข้อระบบสินค้าคงคลังจากเมนูหลักในรูปที่ 5.1 แล้ว จะปรากฏเมนูย่อยของระบบสินค้าคงคลัง ดังนี้

ปรับปรุงข้อมูลสินค้าคงคลัง
รับสินค้าเข้าคลังสินค้า
เบิกสินค้าจากคลังสินค้า
รายงานสินค้าคงคลัง
รายงานสรุปสินค้าคงคลัง
รายงานการรับสินค้าเข้าคลัง
รายงานการเบิกสินค้าจากคลัง
กลับสู่เมนูหลัก

รูปที่ 5.2 จอภาพเมนูย่อยระบบสินค้าคงคลัง

ทำการเลือกหัวข้อปรับปรุงข้อมูลสินค้าคงคลัง ในรูปที่ 5.2 หน้าจอจะปรากฏ ดังนี้

รหัสสินค้า	:	274155012
รายละเอียด	:	155 SR13 M55 TU CURE TIRE
ชนิดสินค้า	:	M [M]-Manufacturing [R]-Raw Material
หน่วยนับสินค้า	:	PIECES
หน่วยสั่งซื้อ	:	PIECES
ตัวแปลงหน่วย	:	1.00
ช่วงเวลานำ	:	1
จำนวนเมื่อไว้	:	0.00
จำนวนที่มีอยู่	:	0.00

PgUp-Prev PgDn-Next F2-Add F8-Edit F4-Delete F5-Find ESC-Exit

รูปที่ 5.3 จอภาพการป้อนข้อมูลสินค้าคงคลัง

หน้าจอที่ใช้สำหรับการป้อนข้อมูลลงเพิ่มข้อมูลสินค้าคงคลัง สามารถใช้ฟังก์ชันคีย์ F2 สำหรับการเพิ่มเติมข้อมูล ฟังก์ชันคีย์ F8 สำหรับการแก้ไขข้อมูล ฟังก์ชันคีย์ F4 สำหรับการลบข้อมูล และฟังก์ชันคีย์ F5 สำหรับการค้นหาข้อมูลได้

ข้อมูลที่ทำการป้อนเริ่มจากรหัสสินค้า รายละเอียด ชนิดสินค้า จนกระทั่งถึงจำนวนที่มีอยู่ ตัวอักษรในหน้าจอที่ขีดเส้นใต้คือ ส่วนที่จะต้องทำการป้อนข้อมูลลงไป ตัวอย่างในรูปที่ 5.3 เป็นการป้อนข้อมูลรหัสสินค้า 274155012 ซึ่งมีรายละเอียดเป็น 155 SR13 M55 TU CURE TIRE มีชนิดสินค้าเป็น M หรือเป็นส่วนประกอบที่ใช้ในโรงงาน มีหน่วยนับสินค้าเป็น PIECES มีหน่วยสั่งซื้อเป็น PIECES ตัวแปลงหน่วยเป็น 1.00 ช่วงเวลานำเป็น 1 วัน ไม่มีจำนวนที่เมื่อไว้และไม่มีสินค้าชนิดนี้อยู่ในคลังสินค้า

เมื่อทำการป้อนข้อมูลเสร็จ ใช้แป้นกด ESC เพื่อกลับสู่เมนูในรูปที่ 5.2 ได้

2. สร้างเพิ่มข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์

การสร้างเพิ่มข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์ เป็นเพิ่มข้อมูลที่เก็บรายละเอียดของโครงสร้างผลิตภัณฑ์ทั้งหมด มีข้อมูลที่ใช้ทดสอบจำนวน 93 ระเบียบ สามารถดูตัวอย่างเพิ่มข้อมูลได้จากภาคผนวก ก.4 การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อระบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์จากเมนูหลัก ในรูปที่ 5.1 เมื่อเลือกหัวข้อแล้ว จะปรากฏเมนูย่อยของระบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์ ดังนี้

ปรับปรุงข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์
คำนวณรหัสระดับต่ำ
รายงานผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป
รายงานโครงสร้างผลิตภัณฑ์
รายงานโครงสร้างผลิตภัณฑ์อย่างละเอียด
กลับสู่เมนูหลัก

รูปที่ 5.4 จอภาพเมนูย่อยระบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์

ทำการเลือกหัวข้อปรับปรุงข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์ ในรูปที่ 5.4 หน้าจอจะปรากฏ ดังนี้

รหัสสินค้าหลัก	รหัสสินค้าส่วนประกอบ	จำนวน
270155012	212155012	1.40
155 SR13 M55 TU BODY TIRE PIECES	INNER LINER 155 SR13 M55 TU METRE	
รูปแบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์		
270155012		
(1.40)	(1.40)	(1.00)
212155012	225155012	241155012
26155012	262155012	

[F2]-New BOM [F3]-New Component [F4]-Edit [F5]-Find [F8]-Delete [ESC]-Exit
 [PgUp]-Prev BOM [PgDn]-Next BOM [↑]-Prev Component [↓]-Next Component

รูปที่ 5.5 จอภาพการป้อนข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์

การป้อนข้อมูลในรูปที่ 5.5 จะป้อนข้อมูลเฉพาะ รหัสสินค้าหลัก, รหัสสินค้าส่วนประกอบ และจำนวนเท่านั้น ส่วนรายละเอียดของรหัสสินค้าหลักหรือสินค้าส่วนประกอบจะปรากฏขึ้นมาโดยอัตโนมัติเมื่อทำการป้อนข้อมูลเสร็จ และจอภาพด้านล่างจะปรากฏรูปแบบโครงสร้างผลิตภัณฑ์ เพื่อให้สามารถทราบถึงส่วนประกอบต่าง ๆ ของสินค้าหลักได้โดยง่าย ส่วนการป้อนข้อมูลสามารถใช้ฟังก์ชันคีย์ F2 สำหรับการเพิ่มเติมข้อมูลโครงสร้างผลิตภัณฑ์ใหม่ ฟังก์ชันคีย์ F3 สำหรับการเพิ่มเติมข้อมูลส่วนประกอบใหม่ ฟังก์ชันคีย์ F4 สำหรับการแก้ไขข้อมูล ฟังก์ชันคีย์ F5 สำหรับการค้นหาข้อมูล ฟังก์ชันคีย์ F6 สำหรับการลบข้อมูล ตัวอย่างในรูปที่ 5.5 เป็นการป้อนข้อมูลรหัสสินค้าหลัก คือ 270155012 มีส่วนรหัสสินค้าส่วนประกอบ คือ 21255012 จำนวนส่วนประกอบที่ใช้สำหรับประกอบเป็นรหัสสินค้าหลัก 1 หน่วย คือ 1.40

3. สร้างแฟ้มข้อมูลตารางการผลิตหลัก

การสร้างแฟ้มข้อมูลตารางการผลิตหลัก เป็นแฟ้มข้อมูลที่เก็บรายละเอียดความต้องการของโรงงานว่าต้องการยางรถยนต์ชนิดอะไร ในวันไหน จำนวนเท่าไร ในการทดสอบครั้งนี้จะสมมติว่าทางโรงงานมีความต้องการยางรถยนต์ที่กล่าวข้างต้นในวันที่ 7 มกราคม 2538 จำนวน 300 เส้น และมีต้องการในวันที่ 15 มกราคม 2538 จำนวน 200 เส้น ดังนั้นข้อมูลที่ใช้ทดสอบจำนวนจะมีจำนวน 2 ระเบียบ สามารถดูตัวอย่างแฟ้มข้อมูลได้จากภาคผนวก ก.3 การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุจากเมนูหลัก ในรูปที่ 5.1 เมื่อเลือกหัวข้อแล้วจะปรากฏเมนูย่อยของระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ดังนี้

เมนูการผลิตหลัก
รายงานแผนการผลิตหลัก
รายงานแผนการผลิตหลักตามวัน
ประมวลผลความต้องการวัสดุ
รายงานความต้องการวัสดุ...
สั่งซื้อ,ผลิตโดยอัตโนมัติ
รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติ
รายงานการผลิตโดยอัตโนมัติ
กลับสู่เมนูหลัก

รูปที่ 5.6 จอภาพเมนูย่อยระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ

ทำการเลือกหัวข้อแผนการผลิตหลัก ในรูปที่ 5.6 จอภาพจะปรากฏ ดังนี้

รหัสสินค้า	รายการ	วันที่ต้องการ	จำนวน
1 274155012	155 SR13 M55 TU CURE TIRE	07/01/95	300
2 274155012	155 SR13 M55 TU CURE TIRE	15/01/95	200

F5-Find ESC-Exit

รูปที่ 5.7 จอภาพการป้อนข้อมูลตารางการผลิตหลัก

การป้อนข้อมูลตารางการผลิตหลัก จะป้อนข้อมูลเฉพาะรหัสสินค้าที่ต้องการผลิต วันที่ต้องการผลิต และจำนวนที่ต้องการผลิตเท่านั้น ตัวอย่างในรูปที่ 5.7 เป็นการป้อนข้อมูลตารางการผลิตหลักที่มีความต้องการสินค้าที่มีรหัส 274155012 ในวันที่ 07/01/95 จำนวน 300 หน่วย และในวันที่ 15/01/95 จำนวน 200 หน่วย

การประมวลผลความต้องการวัสดุ

การประมวลผลความต้องการวัสดุ จะมีขั้นตอนอยู่ 2 ขั้นตอน ดังนี้

1. ป้อนข้อมูลวันที่ทดสอบระบบ
2. ประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ

1. ป้อนข้อมูลวันที่ทดสอบระบบ

เป็นการกำหนดวันที่ที่ใช้ในการทดสอบระบบ คือ วันที่ 1 มกราคม ปี ค.ศ. 1995 มีรูปแบบวันที่ในการป้อนข้อมูลคือ 01/01/95 ทำการป้อนข้อมูลโดยการเลือกหัวข้อ ป้อนวันที่ปัจจุบัน จากเมนูหลักในรูปที่ 5.1 และป้อนข้อมูลวันที่ที่กำหนดไว้ลงไป ตัวอย่างจอภาพขณะป้อนข้อมูลจะปรากฏ ดังนี้

วันที่ปัจจุบัน : 01/01/95 (วัน /เดือน /ปี ค.ศ.)

รูปที่ 5.8 จอภาพการป้อนข้อมูลวันที่ปัจจุบัน

การป้อนข้อมูลวันที่ปัจจุบันในตัวอย่างรูปที่ 5.8 คือวันที่ 01/01/95 สามารถทำการป้อนข้อมูล โดยไม่จำเป็นที่จะต้องป้อนตัวอักษร / การป้อนข้อมูลจะป้อนเฉพาะตัวเลขเท่านั้น

2. ประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ

การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อ ระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ จากเมนูหลักในรูปที่ 5.1 และทำการประมวลผลโดยการเลือกหัวข้อ ประมวลผลความต้องการวัสดุ จากเมนูระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.6 เมื่อทำการเลือกแล้วจอภาพจะปรากฏ ดังนี้

กำลังทำการประมวลผลความต้องการวัสดุ.....

ระดับ : 0
รหัสสินค้า : 274155012

รูปที่ 5.9 จอการประมวลผลความต้องการวัสดุ

ในขณะที่โปรแกรมกำลังทำการประมวลผล จะมีระดับสินค้าและรหัสสินค้าที่โปรแกรมกำลังทำการประมวลผลแสดงที่หน้าจอด้วย และเมื่อโปรแกรมทำการประมวลผลเสร็จแล้วจะมีเสียงร้องเตือนก่อนจะกลับเข้าสู่เมนูระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.6 ดังเดิม

การพิมพ์รายงานเพื่อตรวจสอบความถูกต้อง

การพิมพ์รายงานเพื่อตรวจสอบความถูกต้อง คือการพิมพ์รายงานที่เป็นผลลัพธ์จากการประมวลผลความต้องการวัสดุ มีรายงานที่ต้องการทั้งหมด 7 รายงาน ดังนี้

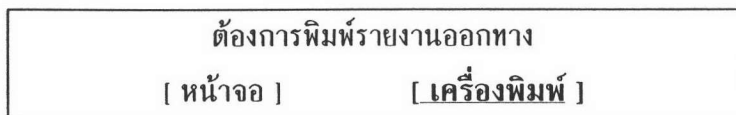
1. พิมพ์รายงานการกระจายความต้องการวัสดุ
2. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อทั้งหมด
3. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทัน
4. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อปกติ
5. พิมพ์รายงานการส่งผลิตทั้งหมด
6. พิมพ์รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทัน
7. พิมพ์รายงานการส่งผลิตปกติ

การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อ ระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ จากเมนูหลักในรูปที่ 5.1 และเลือกหัวข้อรายงานความต้องการวัสดุ จากเมนูระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.6 เมื่อทำการเลือกแล้วจอภาพจะปรากฏเมนูย่อยรายงานความต้องการวัสดุ ดังนี้

รายงานการกระจายความต้องการวัสดุ
รายงานการสั่งซื้อทั้งหมด
รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทัน
รายงานการสั่งซื้อปกติ
รายงานการส่งผลิตทั้งหมด
รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทัน
รายงานการส่งผลิตปกติ
กลับสู่เมนูย่อยก่อนหน้านี้

รูปที่ 5.10 จอภาพเมนูย่อยรายงานความต้องการวัสดุ

การเลือกหัวข้อต่าง ๆ ในเมนูย่อยนี้หรือการต้องการพิมพ์รายงานต่าง ๆ สามารถที่จะเลือกการพิมพ์รายงานที่ต้องการได้ทั้งทางหน้าจอหรือทางเครื่องพิมพ์ โดยรายงานที่ได้จะมีลักษณะเหมือนกันเมื่อทำการเลือกหัวข้อต่าง ๆ จอภาพจะปรากฏข้อความเพื่อให้เลือกแบบการพิมพ์รายงาน ดังนี้



รูปที่ 5.11 จอภาพการเลือกพิมพ์รายงาน

การเลือกพิมพ์รายงานว่าต้องการพิมพ์รายงานออกทางหน้าจอหรือเครื่องพิมพ์ สามารถทำได้โดยการใช้แป้นกดลูกศรซ้าย/ขวา เมื่อแถบสว่างอยู่ที่ข้อความใดจะหมายถึงการพิมพ์รายงานออกทางนั้น เช่น ถ้าแถบสว่างอยู่ที่ข้อความ เครื่องพิมพ์ เมื่อกดแป้น <Enter> จะทำให้รายงานที่ได้ถูกพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์ ถ้าแถบสว่างอยู่ที่ข้อความ หน้าจอ เมื่อกดแป้น <Enter> จะทำให้รายงานที่ได้ถูกพิมพ์ออกทางหน้าจอ รายงานที่ออกทางหน้านั้นถ้าหากมีรายละเอียดมากกว่า 1 หน้าจอสามารถเลื่อนดูรายละเอียดได้ โดยการกดแป้นลูกศรขึ้น/ลง

1. พิมพ์รายงานการกระจายความต้องการวัสดุ

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการกระจายความต้องการวัสดุจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการกระจายความต้องการวัสดุที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 10 ทำการพิมพ์รายงานการกระจายความต้องการวัสดุ โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการกระจายความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.10

2. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อทั้งหมด

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการสั่งซื้อทั้งหมดจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการสั่งซื้อทั้งหมดที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 11 ทำการพิมพ์รายงานการสั่งซื้อทั้งหมด โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการสั่งซื้อทั้งหมด ในรูปที่ 5.10

3. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทัน

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการสั่งซื้อที่ไม่ทันจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทันที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 12 ทำการพิมพ์รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทัน โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการสั่งซื้อที่ไม่ทัน ในรูปที่ 5.10

4. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อปกติ

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการสั่งซื้อที่สามารถสั่งซื้อได้จริง จากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการสั่งซื้อปกติที่ได้แสดงในรูปที่ ข.13 ทำการพิมพ์รายงานการสั่งซื้อปกติ โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการสั่งซื้อปกติ ในรูปที่ 5.10

5. พิมพ์รายงานการส่งผลิตทั้งหมด

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการส่งผลิตทั้งหมดจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการส่งผลิตทั้งหมดที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 14 ทำการพิมพ์รายงานการส่งผลิตทั้งหมด โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการส่งผลิตทั้งหมด ในรูปที่ 5.10

6. พิมพ์รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทัน

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการส่งผลิตที่ไม่ทันจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทันที่ได้แสดงในรูปที่ ข.15 ทำการพิมพ์รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทัน โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการส่งผลิตที่ไม่ทัน ในรูปที่ 5.10

7. พิมพ์รายงานการส่งผลิตปกติ

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการส่งผลิตที่สามารถส่งผลิตได้จริง จากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ รายงานการส่งผลิตปกติที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 16 ทำการพิมพ์รายงานการส่งผลิตปกติ โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการส่งผลิตปกติ ในรูปที่ 5.10

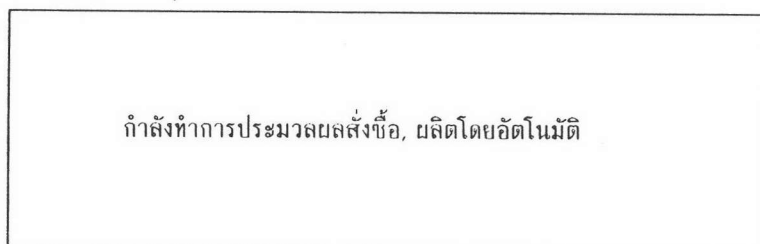
การสั่งซื้อและผลิตจากผลลัพธ์ของการประมวลผลความต้องการวัสดุ

การสั่งซื้อและผลิตจากผลลัพธ์ของการประมวลผลความต้องการวัสดุ มีขั้นตอนการทดสอบ ดังต่อไปนี้

1. ประมวลผลสั่งซื้อ, ผลิตโดยอัตโนมัติ
2. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติ
3. พิมพ์รายงานการส่งผลิตโดยอัตโนมัติ

1. ประมวลผลสั่งซื้อ, ผลิตโดยอัตโนมัติ

เป็นการประมวลผลการสั่งซื้อและการสั่งผลิตโดยอัตโนมัติ โดยนำข้อมูลการสั่งซื้อและการสั่งผลิตมาจากการประมวลผลการวางแผนความต้องการวัสดุ ทำการประมวลผลสั่งซื้อ, ผลิตโดยอัตโนมัติ การดำเนินงานเริ่มโดยการเลือกหัวข้อ ระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ จากเมนูหลักในรูปที่ 5.1 และเลือกหัวข้อ สั่งซื้อ,ผลิตโดยอัตโนมัติ จากเมนูระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.6 ตัวอย่างจอภาพขณะประมวลผลจะปรากฏ ดังนี้



รูปที่ 5.12 จอภาพการประมวลผลสั่งซื้อ, ผลิตโดยอัตโนมัติ

เมื่อโปรแกรมทำการประมวลผลเสร็จแล้วจะมีเสียงร้องเตือนก่อนจะกลับเข้าสู่เมนูระบบการประมวลผลความต้องการวัสดุ ในรูปที่ 5.6 ดังเดิม

2. พิมพ์รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติ

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการสั่งซื้อจากการประมวลผลการสั่งซื้อ,ผลิตโดยอัตโนมัติ รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 17 ทำการพิมพ์รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติ โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการสั่งซื้อโดยอัตโนมัติ ในรูปที่ 5.6

3. พิมพ์รายงานการสั่งผลิตโดยอัตโนมัติ

เป็นการพิมพ์รายงานที่แสดงรายละเอียดผลลัพธ์ของการสั่งผลิตจากการประมวลผลการสั่งซื้อ,ผลิตโดยอัตโนมัติ รายงานการสั่งผลิตโดยอัตโนมัติที่ได้แสดงในรูปที่ ข. 17 ทำการพิมพ์รายงานการสั่งผลิตโดยอัตโนมัติ โดยการเลือกหัวข้อ รายงานการสั่งผลิตโดยอัตโนมัติ ในรูปที่ 5.6