

รายการอ้างอิง

- ภาษาไทย
- ชุมพล ศฤงคารศิริ. ระบบสารสนเทศเพื่อการจัดการ. กรุงเทพมหานคร : ป. สัมพันธ์พาณิชย์, 2538.
- ทรงยศ แก้ววิจิตร. การออกแบบและพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อช่วยการวางแผนการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตภัณฑ์เมลามีน โดยใช้เทคโนโลยีเว็บ. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมคอมพิวเตอร์ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.
- ประสงค์ ประณีตพรากรัง และคณะ. ระบบสารสนเทศเพื่อการจัดการ. กรุงเทพมหานคร : ชีระฟิล์มและไซเท็กซ์, 2541.
- ปัทมา โชควิวัฒน์นิช. การออกแบบระบบสารสนเทศเพื่อการจัดซื้อเครื่องมือและอุปกรณ์ในโรงงานประกอบรถยนต์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2543.
- มนิสสา รัตนพลแสน. ระบบสารสนเทศเพื่อการวางแผนและควบคุมการซ่อมบำรุงรักษาในโรงงานผลิตสายถ้อยเคเบิลสำหรับผู้ป่วยโรคไต. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.
- ศิริพร จิวพันธ์. ระบบสนับสนุนการตัดสินใจสำหรับการควบคุมใบสั่งงาน กรณีศึกษา : บริษัทจำหน่ายเครื่องมือวัด. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2541.
- สมประสงค์ ชิตินิลินธิ. เรียนถัด PHP 4 ครอบคลุม PHP เวอร์ชัน 4.2. กรุงเทพมหานคร : โปรวิชั่น, 2445.
- สรวรยา วิริยะวัฒน์. การจัดตารางการผลิตแบบโต้ตอบทางเว็บ. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2544.
- สิริเดช ชาตินิยม. การพัฒนาระบบสารสนเทศสำหรับการควบคุมกระบวนการผลิตใสการผลิตตู้ควบคุมไฟฟ้าและรางเดินสายไฟฟ้า. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.
- อรุวรรณ ศรีเตี้ยเพชร. ระบบสารสนเทศสำหรับการจัดการการขนส่งของผู้รับจ้างขนส่งวัตถุอันตราย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2547.
- โอภาส เอี่ยมสิริวงศ์. การวิเคราะห์และการออกแบบระบบ. กรุงเทพมหานคร : ซีเอ็ดดูเคชั่น, 2549.

ภาษาอังกฤษ

Juha Mykka* nena, Annamari Riekkinen, Marko Sormunen, Harri Karhunen, Pertti Laitinen.
Designing web services in health information systems: From process to application level,
2006.

Omer Arioz_, Gokhan Arslan, Mustafa Tuncan, Serkan Kivrak. Web-based quality control of
ready mixed concrete, 2005.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

แอนติตี้ในระบบงาน

แสดงรายละเอียดของเอนทิตี

ชื่อตาราง : eg_bill_of_material				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสูตรการผลิต				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการเก็บข้อมูล
part_number		varchar	15	รหัสสินค้า
level		int	2	ระดับ
wip_number		varchar	15	รหัสชิ้นส่วน/วัตถุดิบ
wip_name		varchar	30	ชื่อชิ้นส่วน/วัตถุดิบ
qty		float	-	จำนวน
unit	FK2	varchar	3	หน่วย
dep		varchar	2	แผนกที่ผลิตสินค้า
maker		varchar	3	ชื่อย่อผู้ผลิต
wip_cat_code		varchar	3	ประเภทสินค้า
remark		varchar	60	หมายเหตุ
ecn_no	FK1	int	7	หมายเลขECN
revision		varchar	2	ฉบับที่แก้ไขเอกสาร
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_drawing				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลแบบชิ้นงาน				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
ecn_no	PK	int	11	หมายเลขECN
part_number		varchar	15	รหัสสินค้า
drawing_file		varchar	35	ชื่อไฟล์ของแบบชิ้นงาน
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_engineering_change_notice				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลรายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
ecn_no	PK	int	7	หมายเลขECN
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
drawing_no		varchar	15	หมายเลขแบบชิ้นงาน
ecn_cat		varchar	2	วันที่บันทึกข้อมูล
document_status		varchar	1	สถานะของเอกสาร
revision		varchar	2	ฉบับที่แก้ไขเอกสาร
detail		varchar	50	รายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงเอกสาร
ecn_cause		varchar	2	เหตุผลการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนด
buying_management		int	1	การจัดการสต็อกวัตถุดิบระหว่างการสั่งซื้อ
warehouse_material		int	1	การจัดการสต็อกวัตถุดิบในคลัง
wip		int	1	การจัดการสต็อกงานระหว่างผลิต
product		int	1	การจัดการสต็อกสินค้าในคลัง
delivery_product		int	1	การจัดการสต็อกสินค้าระหว่างการส่งมอบ
effective_date		date	-	วันที่มีผลบังคับใช้
mo_no		int	7	คำสั่งผลิตที่มีผลบังคับใช้
label_identification		varchar	15	การบ่งชี้งานหลังแก้ไข
checked		varchar	15	ผู้บันทึก
approved		varchar	15	ผู้อนุมัติ
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_flowchart				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลแผนภูมิการผลิตสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
ecn_no	PK,FK1	int	11	หมายเลขECN
part_number		varchar	15	รหัสสินค้า
fc_file		varchar	35	ชื่อไฟล์แผนภูมิการผลิต สินค้า
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_inspection_standard				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลวิธีการตรวจสอบสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
ecn_no	PK,FK1	int	11	หมายเลขECN
part_number		varchar	15	รหัสสินค้า
wqa_file		varchar	35	ชื่อไฟล์วิธีการตรวจสอบ สินค้า
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_item_unit				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลหน่วยการใช้งาน				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
unit_id	PK	int	11	หมายเลขECN
unit_name		varchar	10	ชื่อหน่วย
unit		varchar	5	ชื่อย่อหน่วย
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_new_material_approval				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลการอนุมัติวัตถุดิบใหม่				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
new_material_approval_id	PK	int	7	เลขที่เอกสาร
new_material_sample_request_id		int	7	เอกสารอ้างอิง
material_code		varchar	15	รหัสวัตถุดิบ
material_name		varchar	30	ชื่อวัตถุดิบ
material_grade		varchar	15	เกรดวัตถุดิบ
supplier_code	FK1	varchar	3	รหัสผู้ขาย
unit	FK2	varchar	3	หน่วยสินค้าที่รับเข้า
sample_status	FK3	int	1	สถานะของตัวอย่าง วัตถุดิบ
material_card		int	1	สถานะตัวอย่างสีของ วัตถุดิบ
material_report		int	1	สถานะเอกสารรับรอง วัตถุดิบ
material_property		int	1	สถานะเอกสารคุณสมบัติ ของวัตถุดิบ
material_msds		int	1	สถานะเอกสารข้อมูลความ ปลอดภัยของวัตถุดิบ
material_icp		int	1	สถานะรายงานการตรวจเช็คสาร อันตรายในวัตถุดิบ
checked		varchar	15	ผู้บันทึก
approved		varchar	15	ผู้อนุมัติ
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_new_mat_status				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสถานะของตัวอย่างวัตถุดิบ				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
sample_status	PK	int	11	รหัสสถานะของตัวอย่างวัตถุดิบใหม่
status_name		varchar	50	สถานะของตัวอย่างวัตถุดิบใหม่
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_new_part_approve_submission_sheet				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสถานะของตัวอย่างวัตถุดิบ				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	7	เลขที่รายงาน
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
sample_status		int	1	สถานะของตัวอย่าง
time		int	1	จำนวนครั้งที่ส่งตัวอย่างสินค้าใหม่
receive		int	1	สถานะตัวอย่าง
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_oparation_standard				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลวิธีการผลิตสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
ecn_no	PK,FK1	int	11	หมายเลขECN
part_number		varchar	15	รหัสสินค้า
wp_file		varchar	35	ชื่อไฟล์วิธีการผลิตสินค้า
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : eg_product				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
part_number	PK	varchar	15	รหัสสินค้า
part_name		varchar	30	ชื่อสินค้า
model		varchar	10	รุ่นสินค้า
cus_code	FK1	varchar	3	รหัสลูกค้า
product_cat		varchar	3	ประเภทผลิตภัณฑ์
product_file		varchar	35	ชื่อไฟล์รูปสินค้า
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_customer				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลลูกค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
cus_code	PK	varchar	3	รหัสลูกค้า
cus_name		varchar	30	รหัสสินค้า
country		varchar	25	ประเทศ
province		varchar	25	จังหวัด
border		varchar	25	ตำบล
locality		varchar	25	เขต
road		varchar	25	ถนน
address		varchar	7	เลขที่
tel		varchar	10	โทรศัพท์
fax		varchar	10	โทรสาร
code		varchar	7	รหัสไปรษณีย์
web		varchar	30	เว็บไซต์
remark		varchar	150	หมายเหตุ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_finishgoods				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
part_number	PK	varchar	15	รหัสสินค้า
part_name		varchar	30	ชื่อสินค้า
model		varchar	10	รุ่น
cus_code	FK1	varchar	3	รหัสลูกค้า
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_material_requirement				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
so_no	FK1	int	7	หมายเลขคำสั่งขาย
dep		varchar	2	แผนกที่รับผิดชอบขอซื้อวัสดุ
material_code		varchar	15	รหัสวัสดุ
qty		float	-	วันที่บันทึกข้อมูล
unit		varchar	3	จำนวน
part_number	FK2	varchar	15	ใช้กับสินค้า
mo_no		int	7	หมายเลขสั่งผลิต
require_date		date	-	วันที่ต้องการ
request_status		varchar	2	สถานะวัสดุ
ordered		varchar	2	สถานะการสั่งซื้อ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_modification_request				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลการแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์ตามความต้องการของลูกค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	7	เลขที่เอกสาร
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
tooling_no		varchar	35	รหัสแม่พิมพ์
request_file		varchar	100	ชื่อไฟล์เอกสารแจ้งแก้ไข จากลูกค้า
cause		varchar	100	สาเหตุที่แก้ไข
remark		varchar	15	หมายเหตุ
checked		varchar	15	ผู้บันทึก
approved		varchar	7	ผู้อนุมัติ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_new_sample_request				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลการขอตัวอย่างสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	7	เลขที่เอกสาร
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
drawing_no		varchar	15	หมายเลขแบบชิ้นงาน
tooling_no		varchar	15	รหัสแม่พิมพ์
resin_no		varchar	15	วัตถุดิบที่ใช้ เม็ดพลาสติก
paint_no		varchar	15	วัตถุดิบที่ใช้ สีพ่น
print_no		varchar	15	วัตถุดิบที่ใช้ สีพิมพ์สกรีน
other		varchar	50	วัตถุดิบที่ใช้ อื่นๆ
dep_inj		varchar	3	แผนกที่ต้องทำสินค้า ตัวอย่าง แผนกฉีด
dep_spr		varchar	3	แผนกที่ต้องทำสินค้า ตัวอย่าง แผนกพ่นสี
qty		int	4	จำนวนที่ต้องการ
due_date		date	-	วันที่ส่ง
checked		varchar	15	ผู้บันทึก
approved		varchar	15	ผู้อนุมัติ
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : mk_sale_order				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลใบรับคำสั่งขาย				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
so_no	PK	int	7	หมายเลขคำสั่งขาย
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
qty		int	6	จำนวน
due_date		date	-	วันที่ส่ง
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : pl_manufacturing_order				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลใบสั่งผลิต				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
mo_no		int	7	หมายเลขคำสั่งผลิต
dep		varchar	2	แผนกที่ผลิต
so_no	FK1	int	7	หมายเลขคำสั่งขาย
part_number	FK2	varchar	15	รหัสชิ้นงาน
qty		int	6	จำนวนที่ผลิต
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : pl_production_plan				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลแผนการผลิต				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
date		date	7	วันที่จัดเก็บแผนการผลิต
rev		varchar	2	ฉบับที่จัดเก็บ
plan_file		varchar	35	ชื่อไฟล์แผนการผลิต

ชื่อตาราง : pro_report				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลรายงานการผลิตสินค้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
pro_date		date	-	วันที่ผลิต
dep		varchar	2	แผนกรายงานการผลิต สินค้า
shift		varchar	1	กะการทำงาน
mo_no	FK1	int	7	หมายเลขใบสั่งผลิต
part_number		varchar	15	รหัสชิ้นงาน
good		int	6	จำนวนงานดี
good_cum		int	6	จำนวนงานดีสะสม
no_good		int	6	จำนวนงานเสีย

ชื่อตาราง : pr_purchase_request				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลรายการขอซื้อ				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
pr_no	PK	int	7	หมายเลขใบขอซื้อ
material_code	FK1	varchar	15	รหัสวัสดุคิบ
qty		float	-	จำนวน:
unit_name		varchar	10	หน่วยการซื้อ
mat_require_date		date	-	วันที่ต้องการ
ref_no		varchar	15	ใช้กับสินค้า
dep		varchar	2	แผนกที่ขอซื้อ
remark		varchar	60	หมายเหตุ
checked		varchar	15	ผู้บันทึก
approved		varchar	15	ผู้อนุมัติ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : pr_supplier				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลผู้ขาย				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
supplier_code	PK	varchar	3	รหัสผู้ขาย
supplier_name		varchar	30	ชื่อผู้ขาย
supplier_cat_code	FK1	varchar	3	รหัสประเภทผลิตภัณฑ์ของผู้ขาย
country		varchar	25	ประเทศ
province		varchar	25	จังหวัด
border		varchar	25	ตำบล
locality		varchar	25	เขต
road		varchar	25	ถนน
address		varchar	7	เลขที่
tel		varchar	10	โทรศัพท์
fax		varchar	10	โทรสาร
code		varchar	7	รหัสไปรษณีย์
web		varchar	30	เว็บไซต์
remark		varchar	150	หมายเหตุ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : pr_supplier_cat				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลประเภทผลิตภัณฑ์ของผู้ขาย				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
supplier_cat_code	PK	varchar	3	รหัสประเภทผลิตภัณฑ์ผู้ขาย
supplier_cat_name		varchar	30	ชื่อประเภทผลิตภัณฑ์ผู้ขาย
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : qa_material				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลเช็คเอกสารต่างๆของวัตถุดิบ				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
material_code	PK,FK1	varchar	15	รหัสวัตถุดิบ
mateial_report_file		varchar	35	เอกสารรับรองวัตถุดิบ
material_property_file		varchar	35	เอกสารคุณสมบัติของวัตถุดิบ
material_msds_file		varchar	35	เอกสารความปลอดภัยของวัตถุดิบ
material_icp_file		varchar	35	เอกสารการตรวจเช็คสารอันตรายในวัตถุดิบ
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : st_goods				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสินค้าขาเข้าและสินค้าขาออก				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
point		int	1	สำหรับเรียกข้อมูลล่าสุดมาใช้งาน
no		varchar	9	หมายเลขเอกสาร
part_number	FK1	varchar	15	รหัสชิ้นงาน
in_stock		int	11	จำนวนสินค้าเข้า
out_stock		int	11	จำนวนสินค้าออก
bal_stock		int	11	ยอดคงเหลือสินค้า
timestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : st_goods_receive				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสินค้าขาเข้า				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
rc_no	PK	int	7	เลขที่เอกสาร
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
qty		int	11	จำนวน
rec_status		int	1	สถานะของข้อมูลในการโอน สินค้าเข้าคลังสินค้า
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง : st_goods_request				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลสินค้าขาออก				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
rq_no	PK	int	7	เลขที่เอกสาร
part_number	FK1	varchar	15	รหัสสินค้า
qty		int	11	จำนวน
req_status		int	1	สถานะของข้อมูลในการเบิก สินค้าออกจากคลังสินค้า
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง :st_material				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลวัตถุดิบขาเข้าและวัตถุดิบขาออก				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
id	PK	int	11	ลำดับการบันทึกข้อมูล
point		int	1	สำหรับเรียกข้อมูลล่าสุดมาใช้งาน
material_code	FK1	varchar	15	รหัสวัตถุดิบ
no		varchar	9	หมายเลขเอกสาร
date		date	-	วันที่รับวัตถุดิบหรือจ่ายวัตถุดิบ
in_stock		float	-	จำนวนวัตถุดิบเข้า
reserve		float	-	จำนวนที่จองวัตถุดิบ
bal_reserve		float	-	ยอดคงเหลือการจองวัตถุดิบ ณ หมายเลขสั่งผลิตนั้น
out_stock		float	-	จำนวนวัตถุดิบออก
bal_out		float	-	ยอดคงเหลือวัตถุดิบออก
bal_stock		float	-	ยอดคงเหลือวัตถุดิบ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ชื่อตาราง :st_material_request				
คำอธิบาย : เก็บข้อมูลการเบิกวัตถุดิบ				
ชื่อเขตข้อมูล	คีย์	ชนิดข้อมูล	ขนาดข้อมูล	คำอธิบาย
mr_no	PK	int	7	หมายเลขเอกสารใบเบิกวัตถุดิบ
mo_no	FK2	int	7	หมายเลขคำสั่งผลิต
part_number		varchar	15	รหัสสินค้าที่ใช้วัตถุดิบนี้
material_code	FK1	varchar	15	รหัสวัตถุดิบ
qty		float	-	จำนวน
unit_name		varchar	10	หน่วยการเบิก
request_status		varchar	2	สถานะการเบิกวัตถุดิบที่คลังวัตถุดิบ
datestamp		date	-	วันที่บันทึกข้อมูล

ภาคผนวก ข

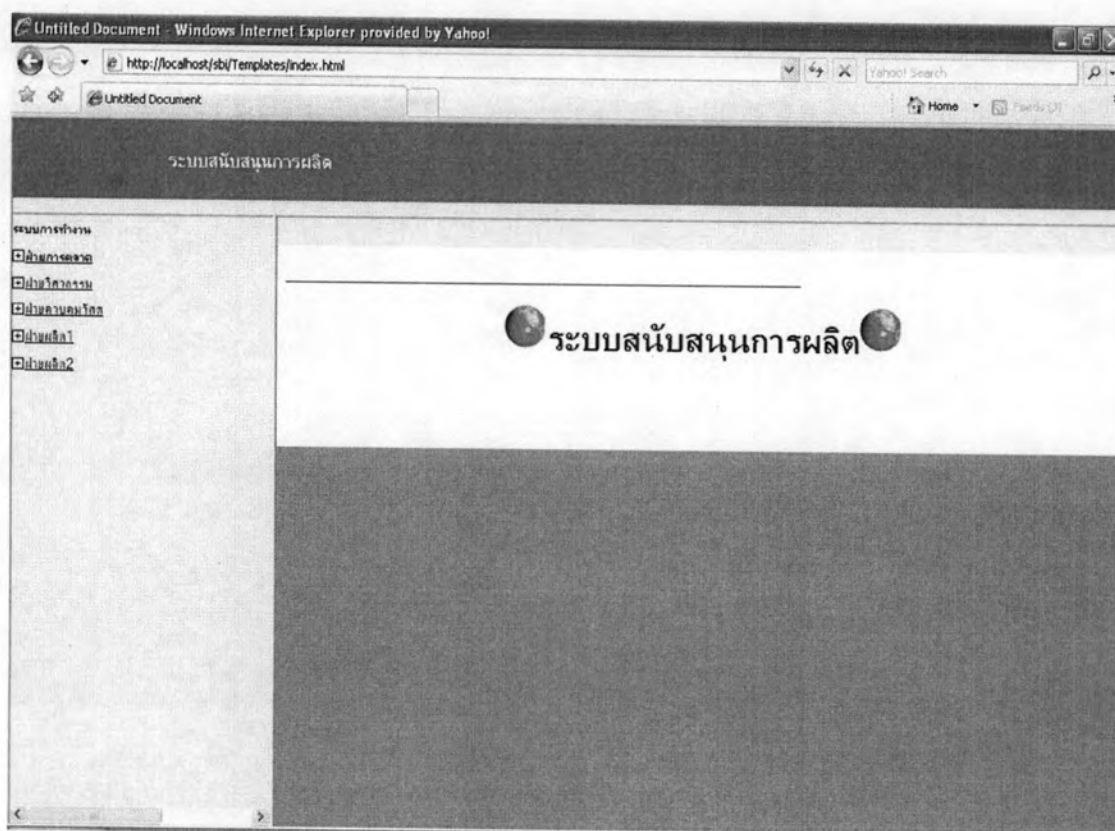
ขั้นตอนการใช้งานระบบสารสนเทศสำหรับการสนับสนุนการผลิตในอุตสาหกรรม
พลาสติกโดยใช้เทคโนโลยีเว็บ

Introduction

เอกสารนี้เป็นตัวช่วยที่จะทำให้ User เข้าใจเกี่ยวกับระบบสนับสนุนการผลิตในอุตสาหกรรมพลาสติกโดยใช้เทคโนโลยีเว็บ ซึ่งจะมีการทำงานในส่วนของ Transaction ต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับกรปฏิบัติงานต่างๆ

หน้าที่การทำงานที่มีอยู่ในระบบระบบสนับสนุนการผลิตในอุตสาหกรรมพลาสติกโดยใช้เทคโนโลยีเว็บ

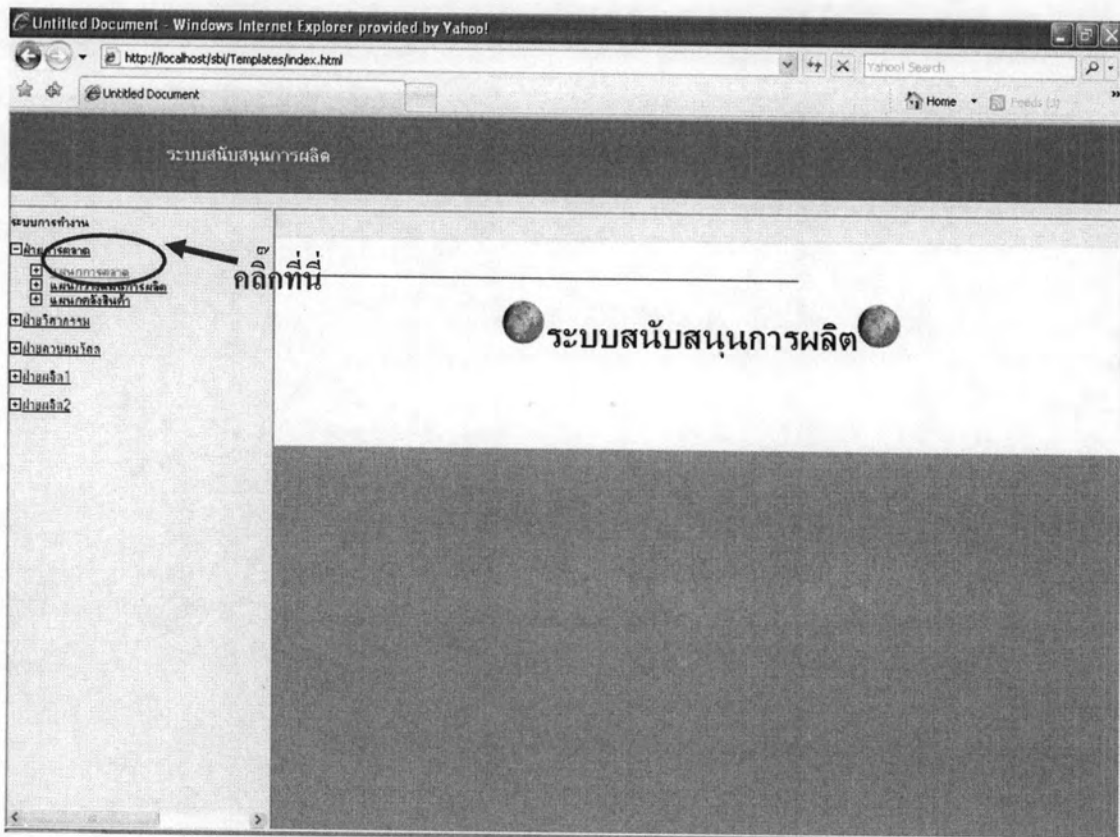
- ฝ่ายการตลาด
- ฝ่ายวิศวกรรม
- ฝ่ายควบคุมวัสดุ
- ฝ่ายผลิต1
- ฝ่ายผลิต2



ฝ่ายการตลาด

เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือยังแบ่งย่อยจาก "ฝ่ายตลาด" จะเป็นแผนกคือ

- 1) แผนกตลาด
- 2) แผนกวางแผนการผลิต
- 3) แผนกคลังสินค้า



1) แพนกวดลาด เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แพนกวดลาด" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแพนกวดลาด ซึ่งทางแพนกวดมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

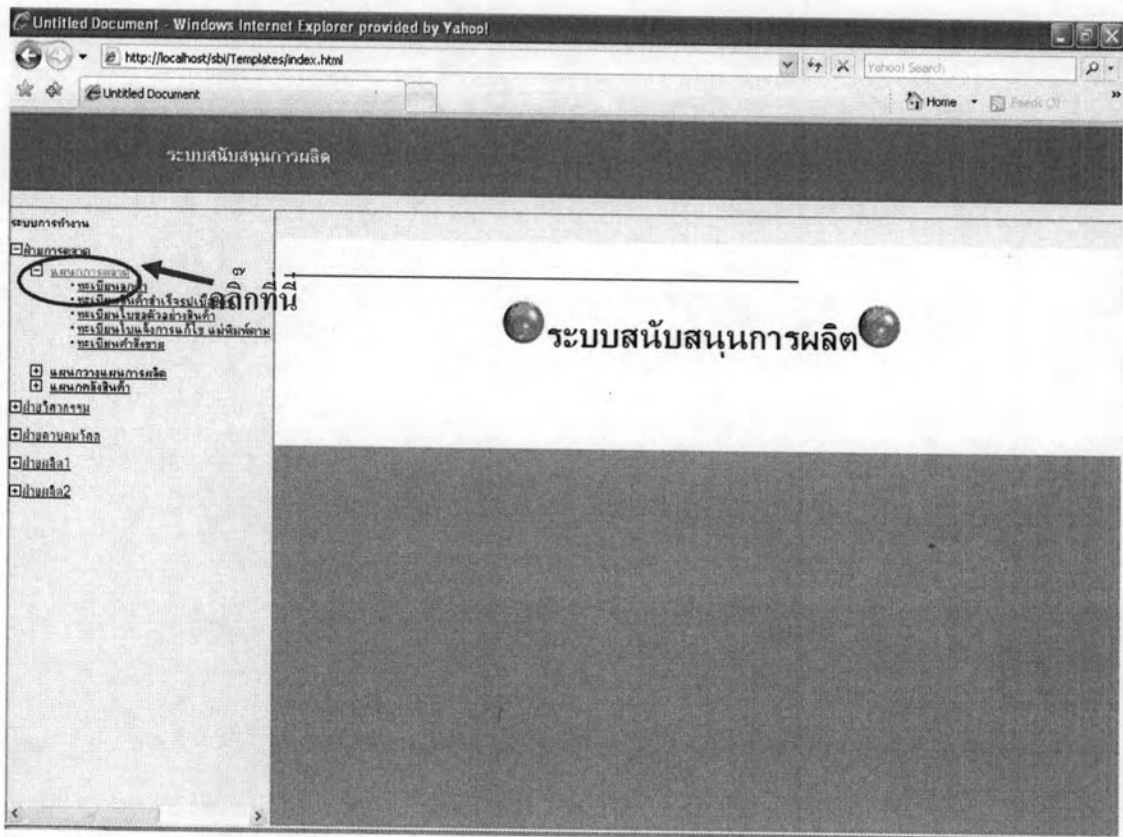
ก. ทะเบียนลูกค้า

ข. ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น

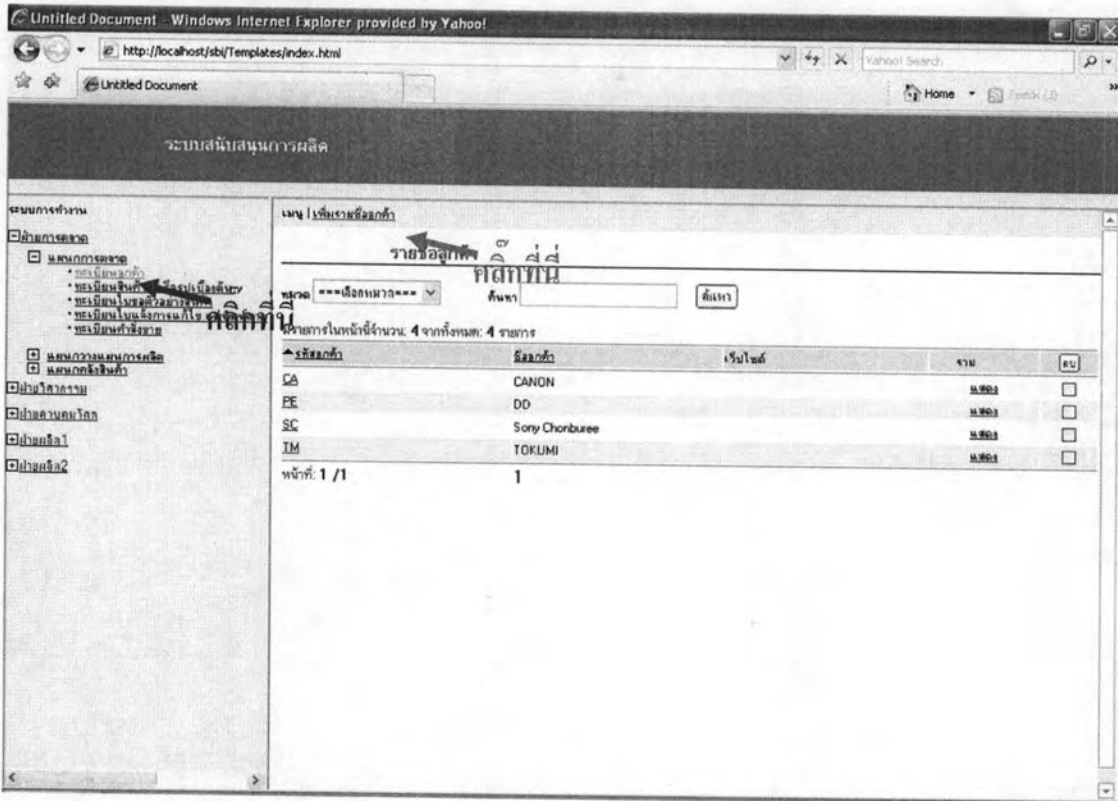
ค. ทะเบียนใบขอตัวอย่างสินค้า

ง. ทะเบียนใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า

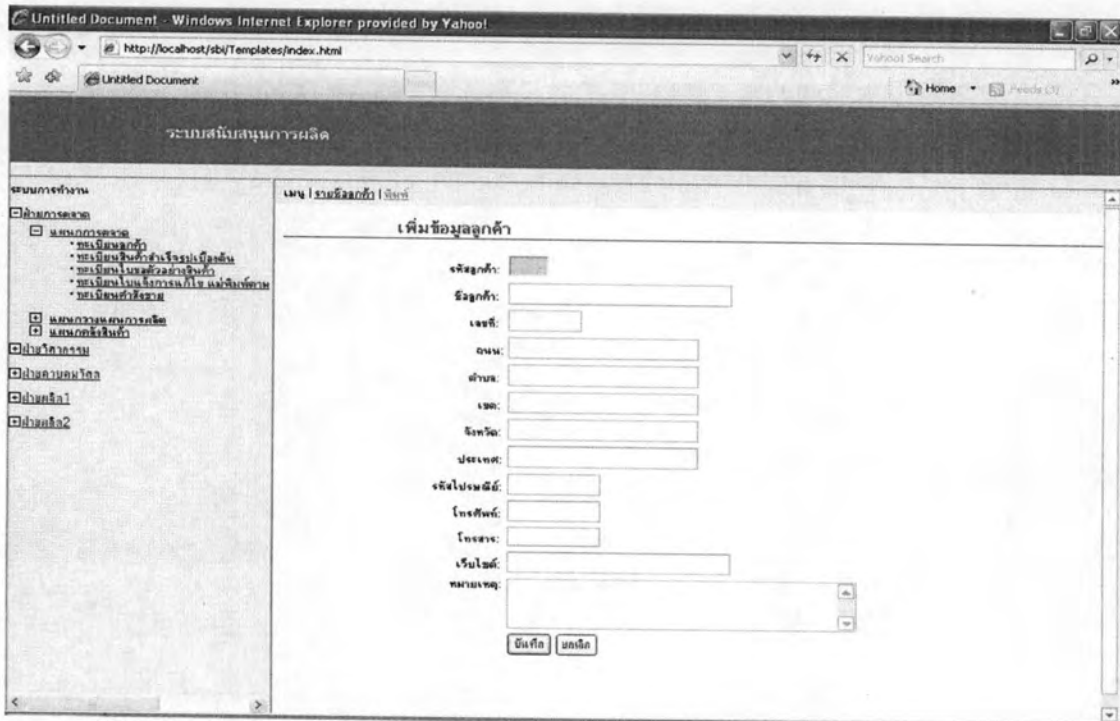
จ. ทะเบียนคำสั่งขาย



ก. ทะเบียนลูกค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนลูกค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการลูกค้า

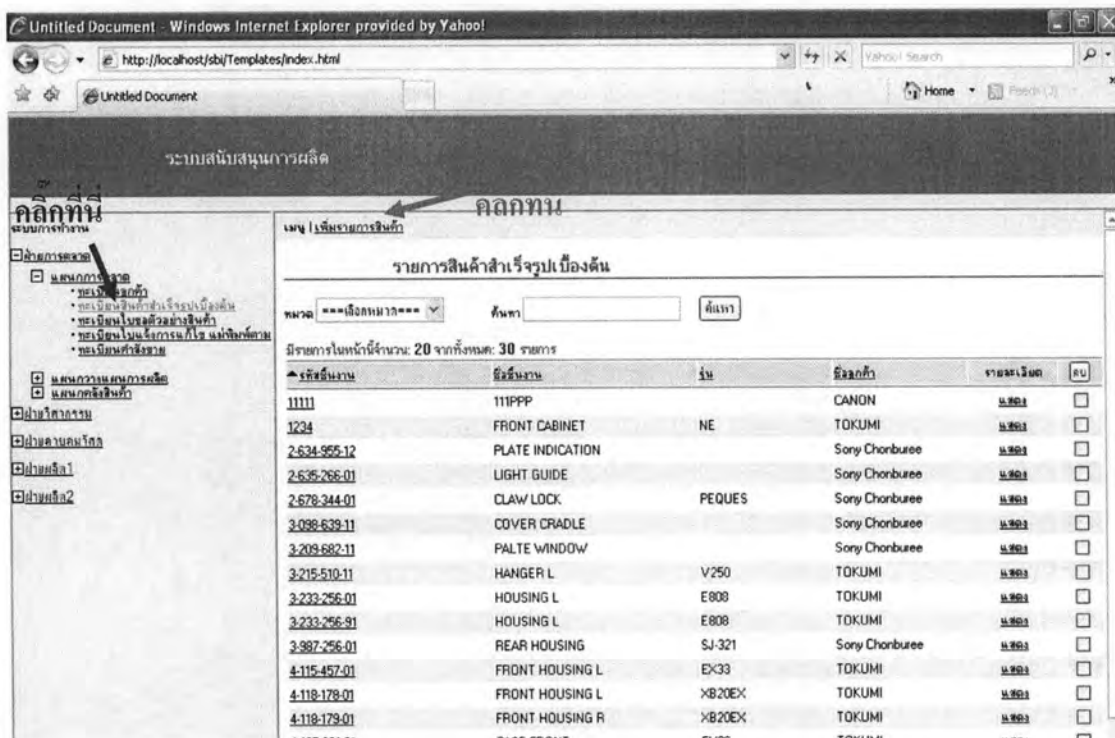


การบันทึกข้อมูลลูกค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายชื่อลูกค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลลูกค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลลูกค้า

จ. ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น

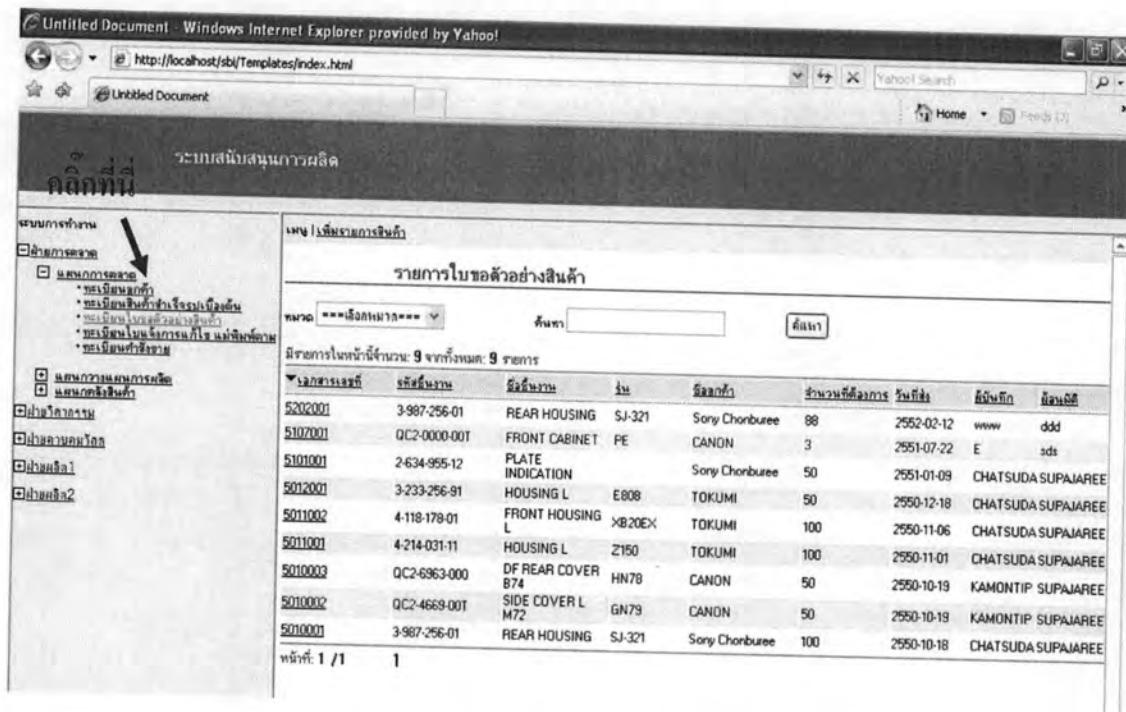


การบันทึกข้อมูลรายการสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

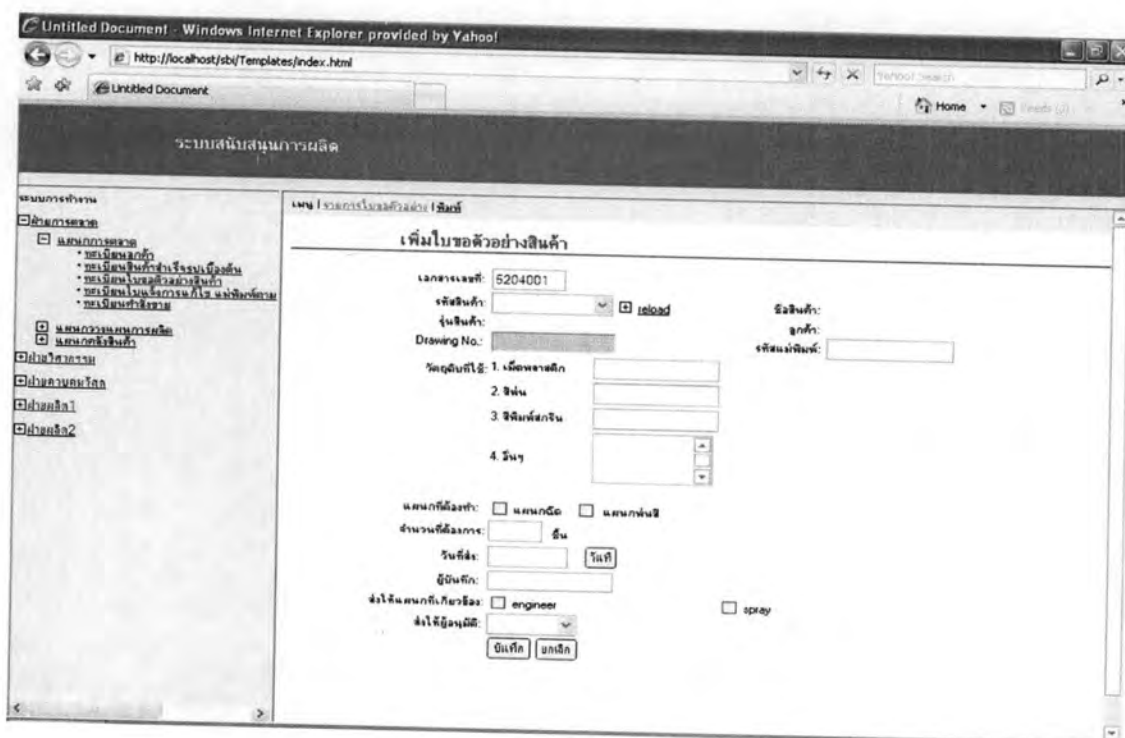


กรอกข้อมูลสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้นและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น

ก. ทะเบียนใบขอตัวอย่างสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนใบขอตัวอย่างสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการสินค้าสำเร็จรูปเบื้องต้น

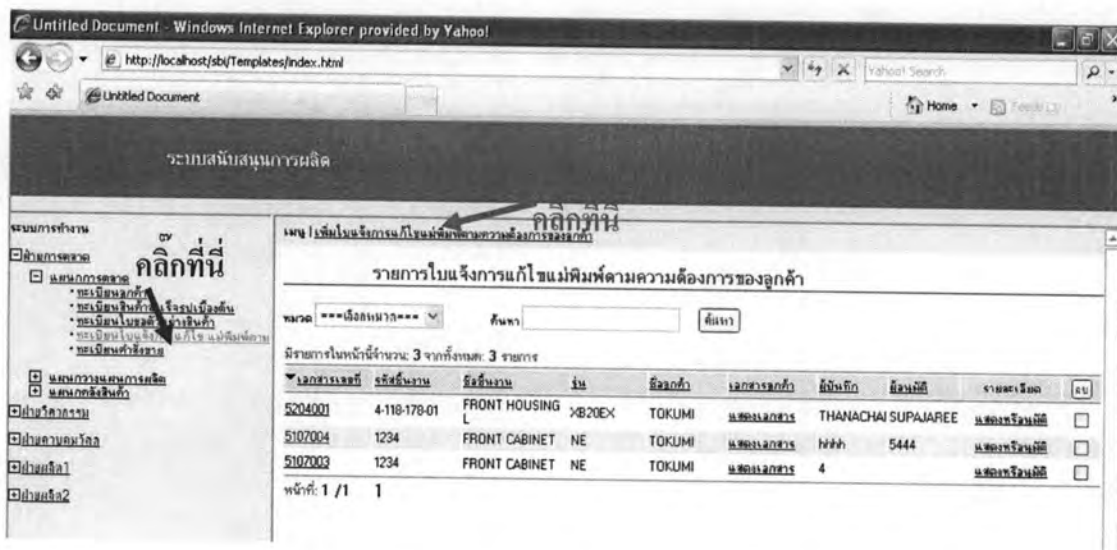


การบันทึกข้อมูลรายการใบขอตัวอย่างสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

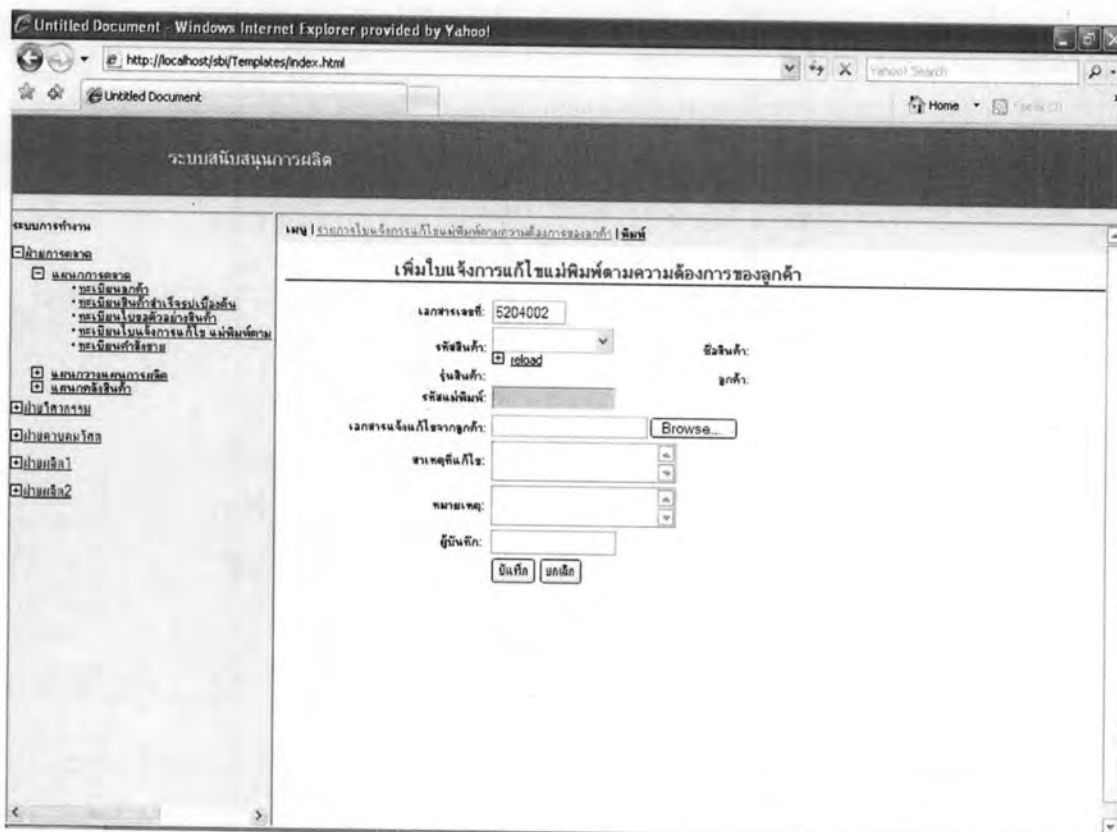


กรอกข้อมูลใบขอตัวอย่างสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลใบขอตัวอย่างสินค้า

ง. ทะเบียนใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ “ทะเบียนใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า” หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า

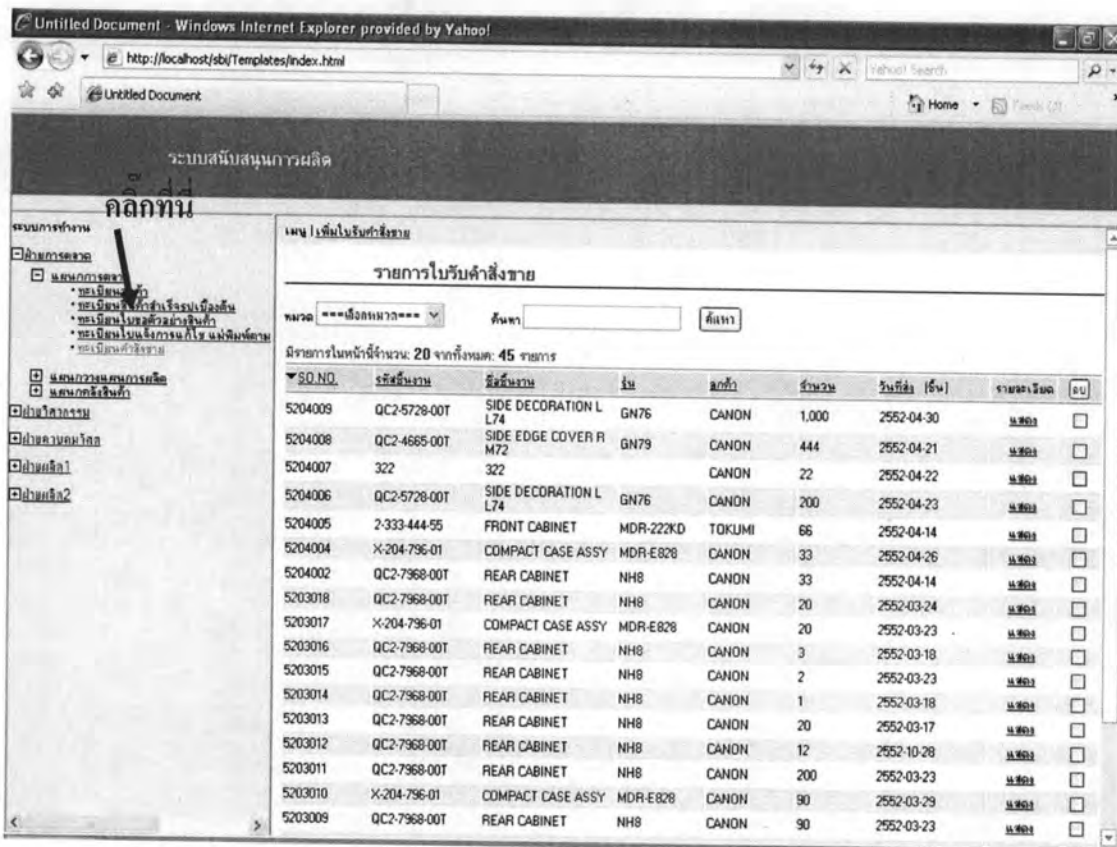


การบันทึกข้อมูลรายการใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า ให้คลิกที่ “เพิ่มรายการใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า” หน้าต่างขวามือจะแสดง

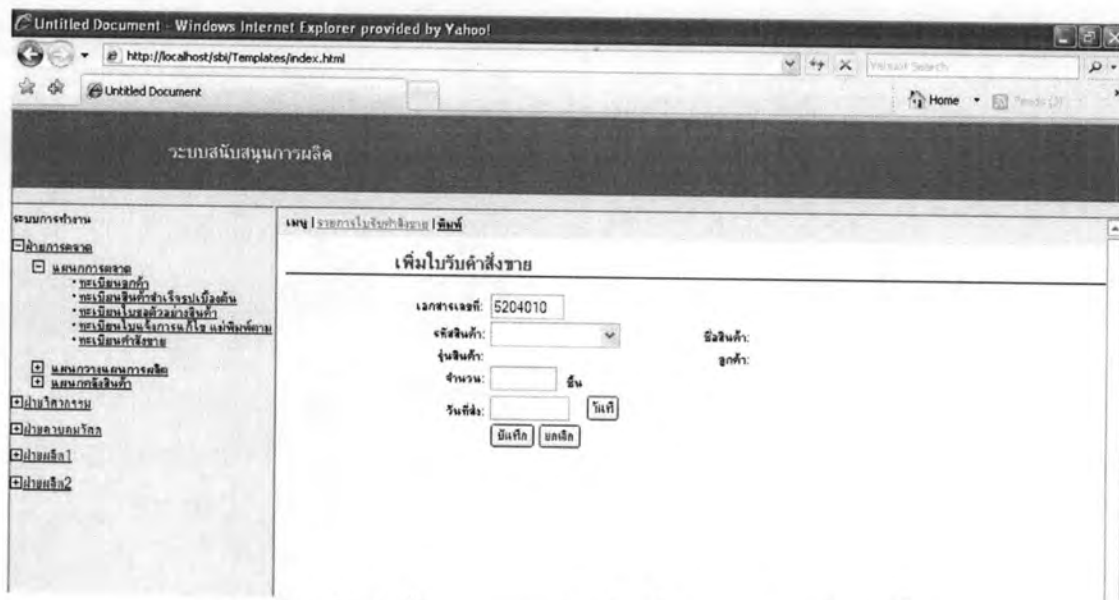


กรอกข้อมูลสินค้าใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า เพื่อบันทึกใบแจ้งการแก้ไขแม่พิมพ์จากความต้องการลูกค้า

จ. ทะเบียนคำสั่งขาย เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนคำสั่งขาย" หน้าต่างขวามือ จะแสดงรายการใบคำสั่งขาย



การบันทึกข้อมูลรายการใบคำสั่งขาย ให้คลิกที่ "เพิ่มใบคำสั่งขาย" หน้าต่างขวามือ จะแสดง



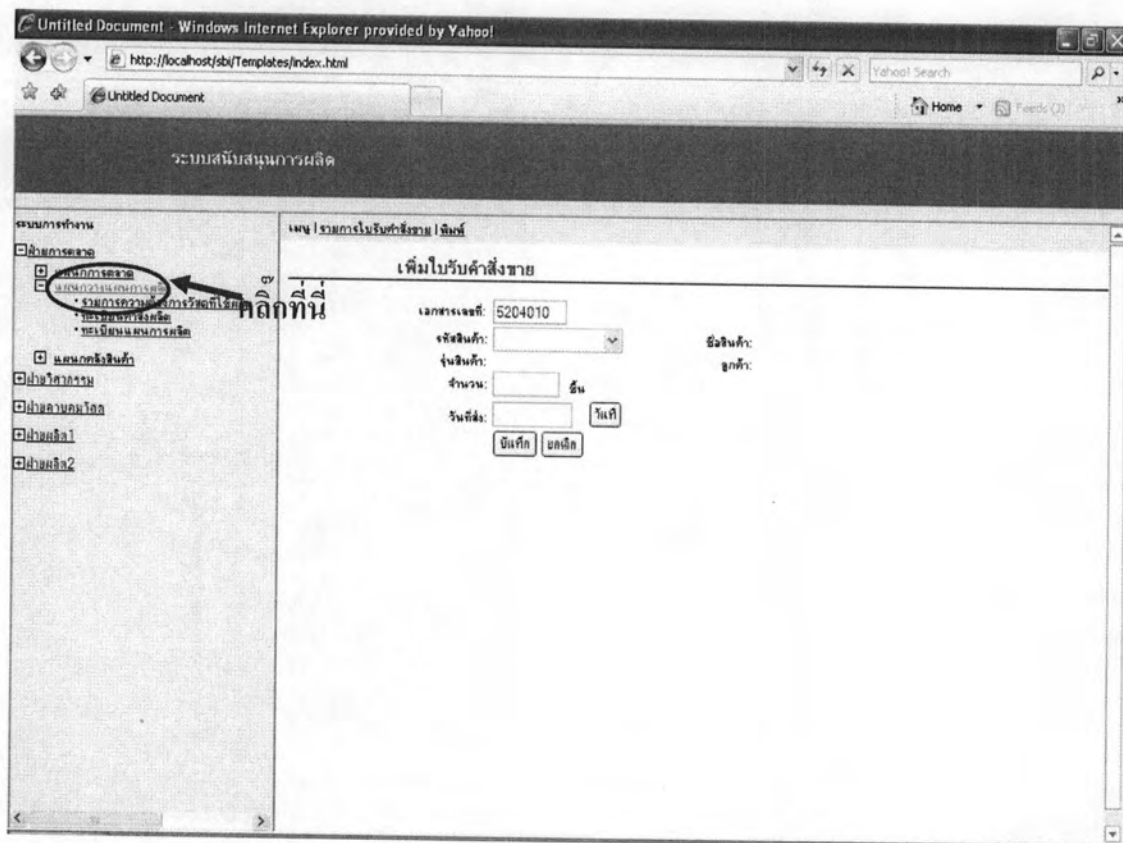
กรอกข้อมูลใบคำสั่งขายและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลใบคำสั่งขาย

2) แผนกวางแผนการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ “แผนกวางแผนการผลิต” จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแผนกวางแผนการผลิต ซึ่งทางแผนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

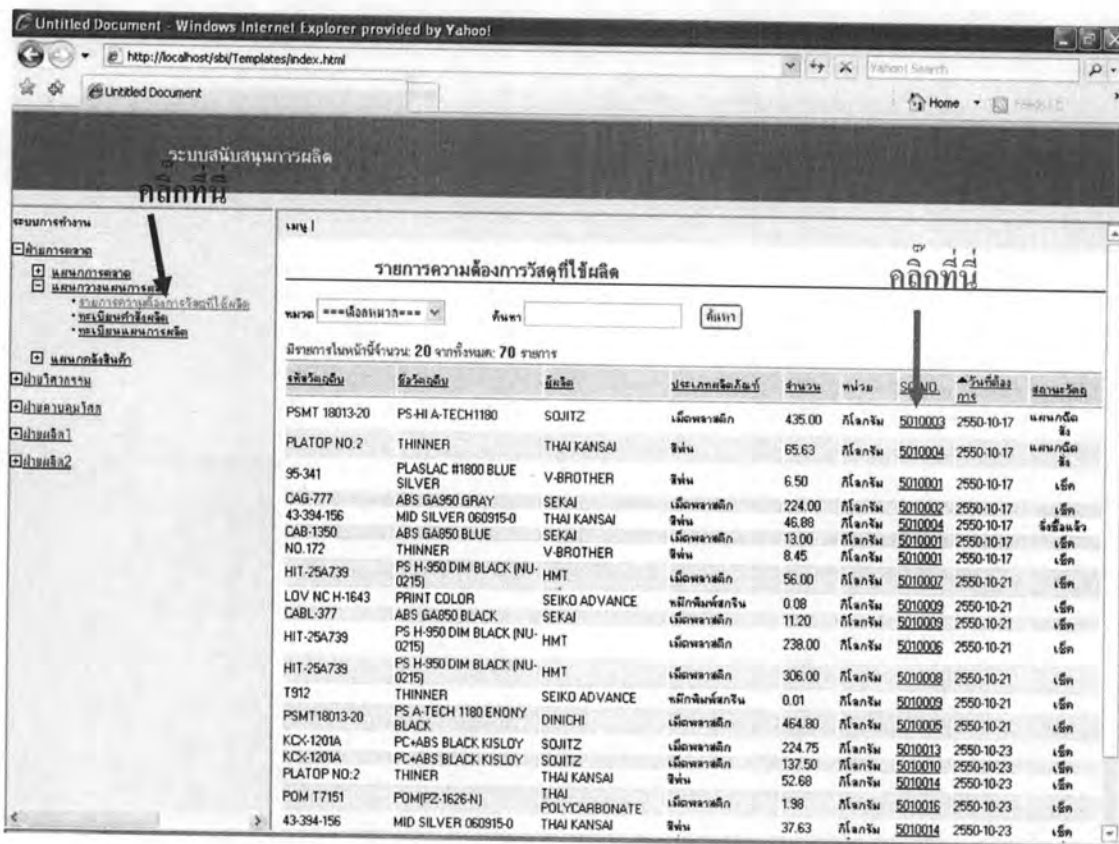
ก. รายการความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต

ข. ทะเบียนคำสั่งผลิต

ค. ทะเบียนแผนการผลิต



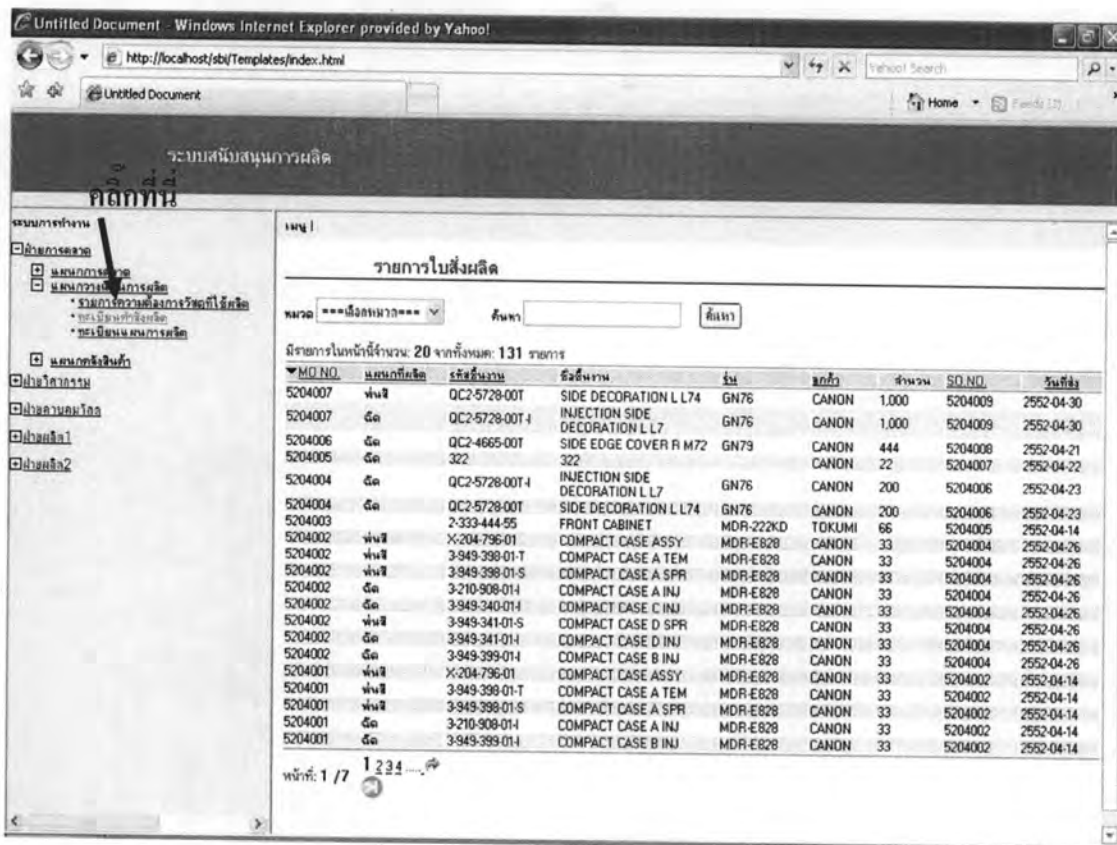
ก. รายการความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "รายการความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต



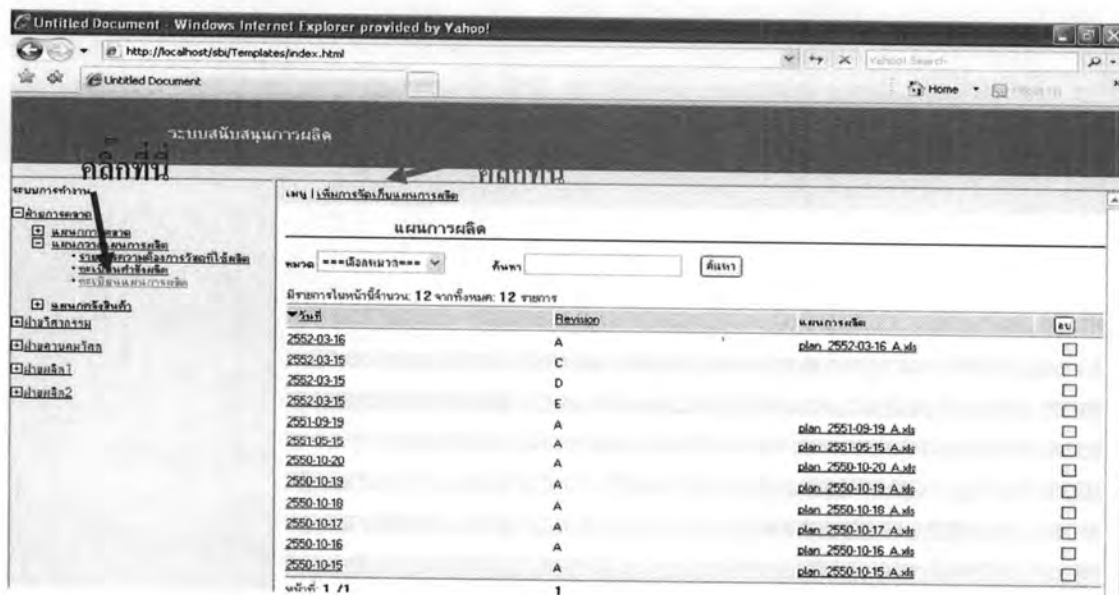
และเมื่อคลิกที่คอลัมน์ SO NO. ของแต่ละ "SO NO." จะแสดงใบคำสั่งขายและวัตถุดิบที่ต้องใช้ นั่นๆจะบอกถึงวัตถุดิบที่ต้องใช้ใน SO NO นั้นๆ



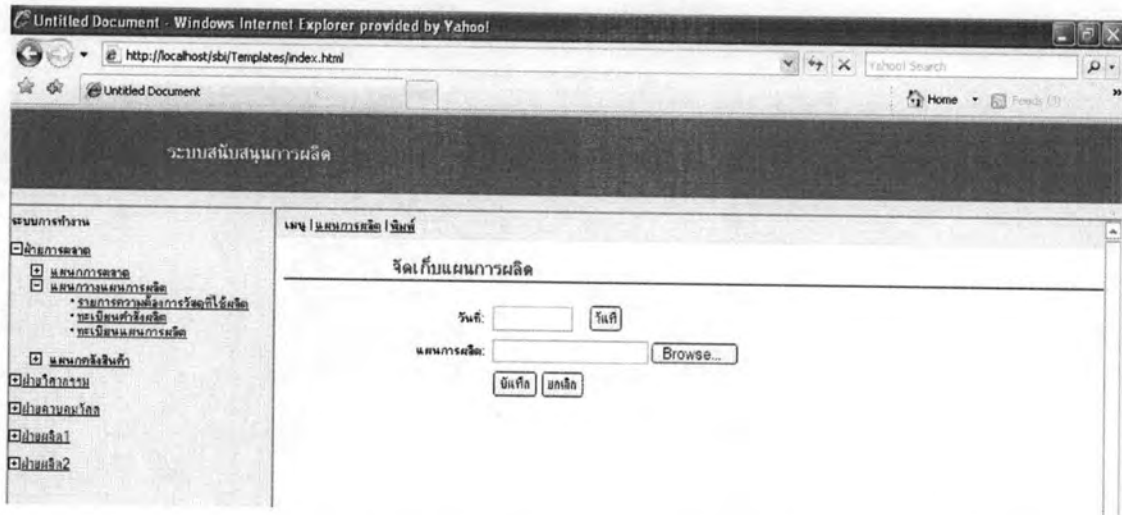
ข. ทะเบียนคำสั่งผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนคำสั่งผลิต" หน้าต่างขวามือ จะแสดงรายการใบสั่งผลิต



ค. ทะเบียนแผนการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนแผนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงแผนการผลิต



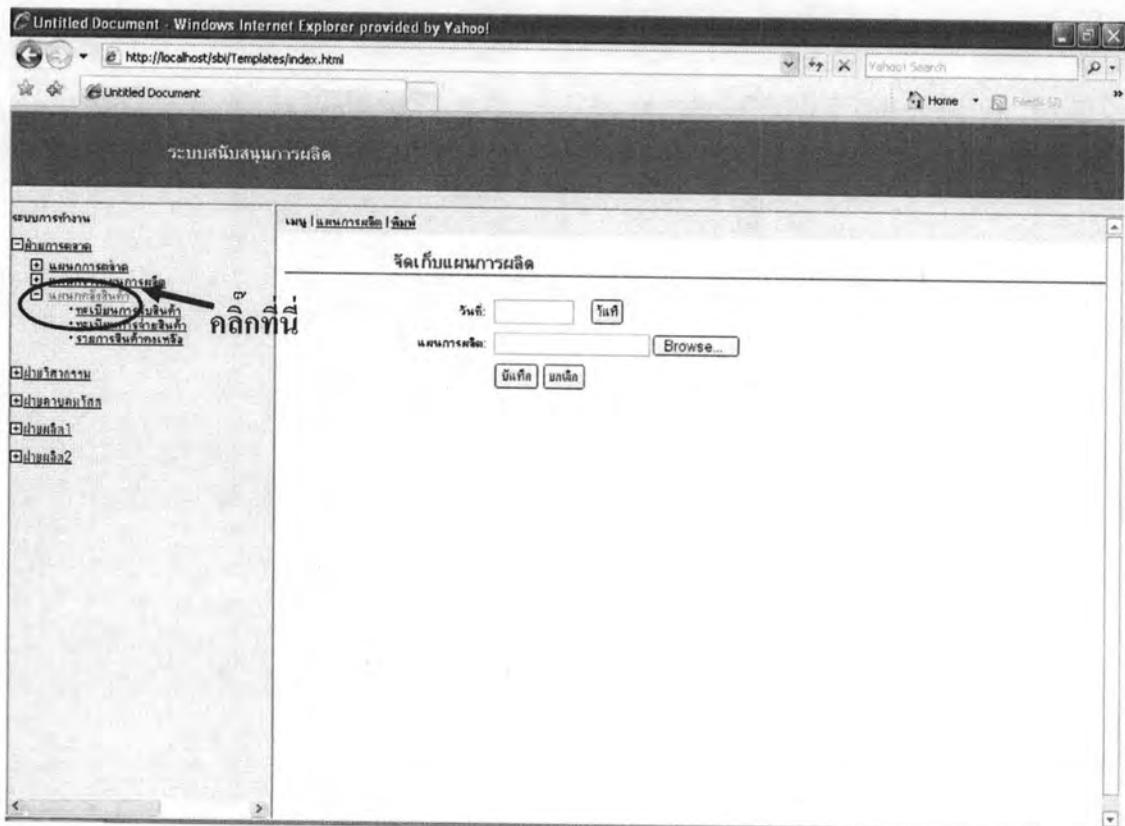
การเพิ่มการจัดเก็บแผนการผลิต ให้คลิกที่ "เพิ่มการจัดเก็บแผนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดง



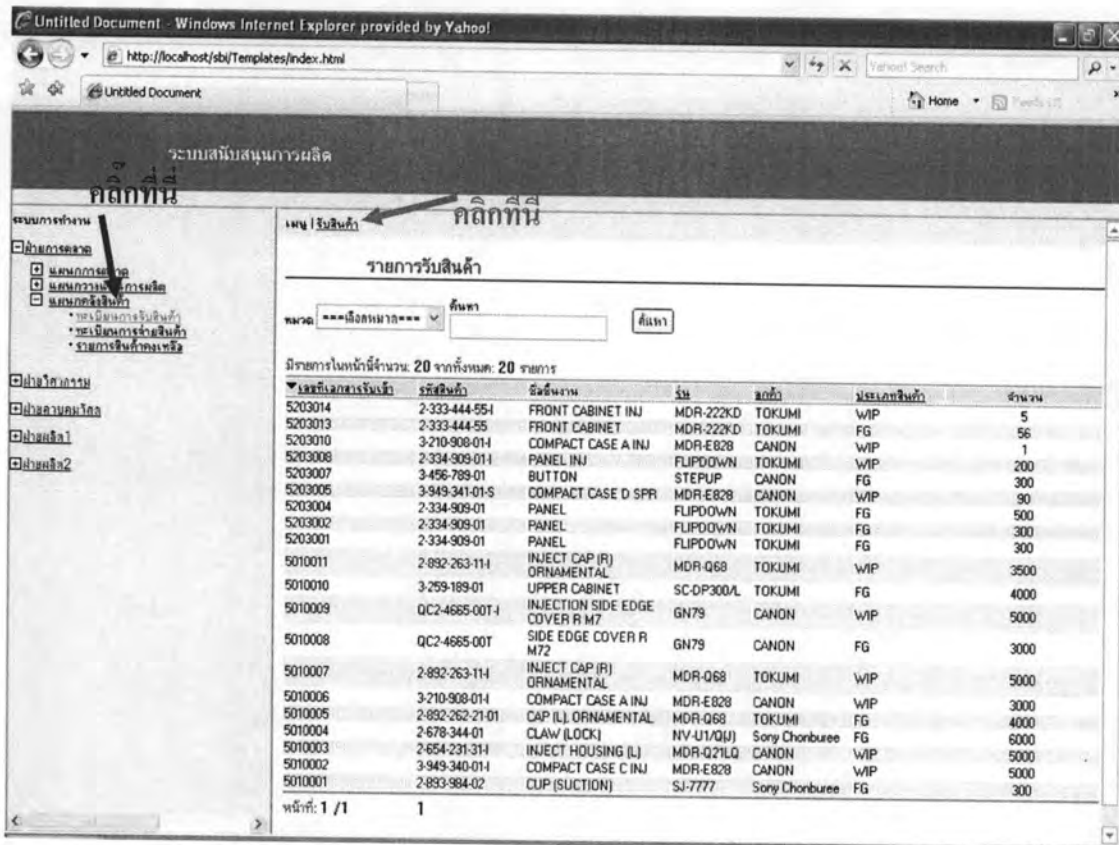
กรอกข้อมูลจัดเก็บแผนการผลิตและกดบันทึก เพื่อบันทึกการจัดเก็บแผนการผลิต

3) แชนกคลังสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แผนกคลังสินค้า" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแผนกคลังสินค้า ซึ่งทางแผนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

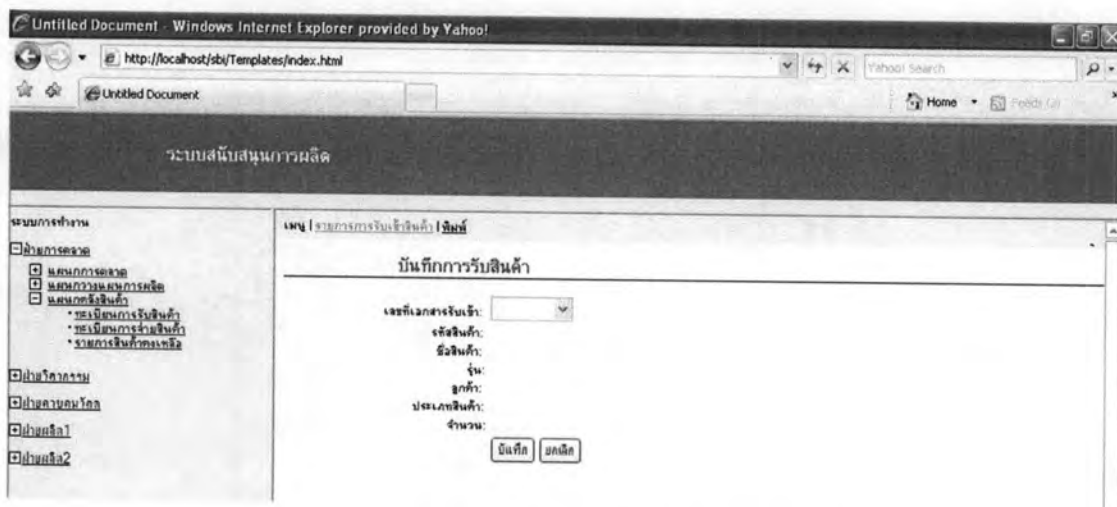
- ก. ทะเบียนการรับสินค้า
- ข. ทะเบียนการจ่ายสินค้า
- ค. รายการสินค้าคงเหลือ



ก. ทะเบียนการรับสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการรับสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการรับสินค้า

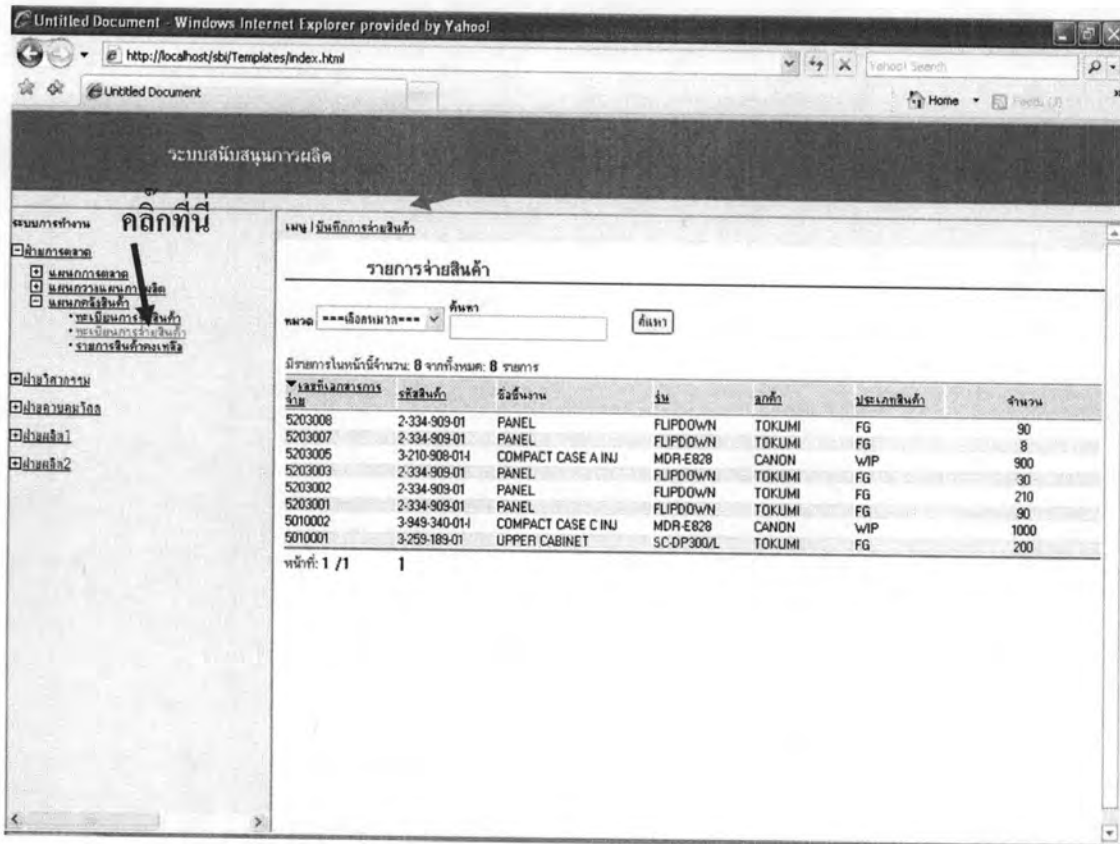


การบันทึกการรับสินค้า ให้คลิกที่ "รับสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

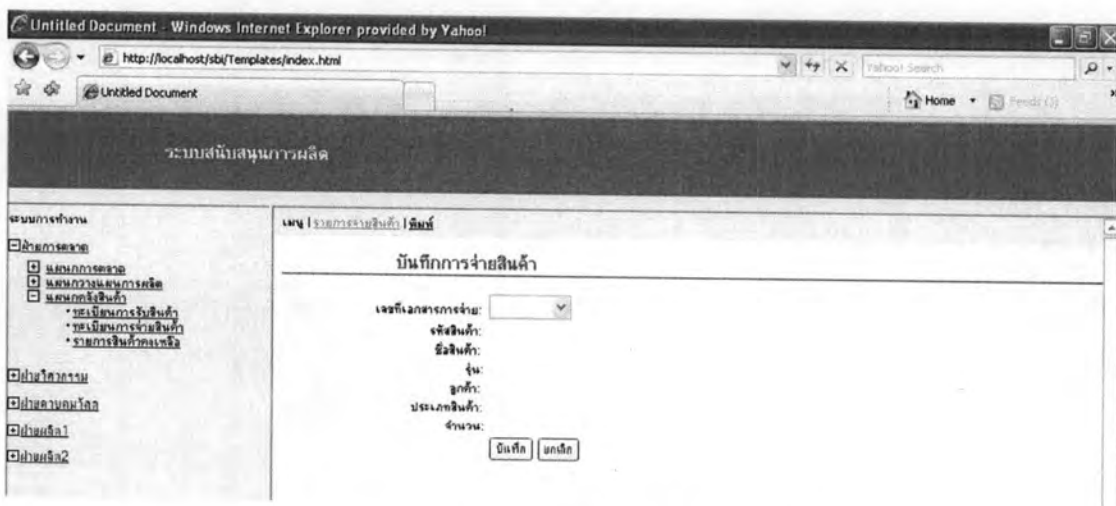


กรอกข้อมูลการรับสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกการรับสินค้า

ข. ทะเบียนการจ่ายสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการจ่ายสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการจ่ายสินค้า



การบันทึกข้อมูลรายการจ่ายสินค้า ให้คลิกที่ "บันทึกการจ่ายสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการจ่ายสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลการจ่ายสินค้า

ฝ่ายวิศวกรรม

เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือยังแบ่งย่อยจาก "ฝ่ายวิศวกรรม" จะเป็นแผนกคือ

1) แผนกวิศวกรรมการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แผนกวิศวกรรมการผลิต" จะแบ่งย่อยเป็น

1.1) การกำหนดฐานข้อมูลวิศวกรรม

1.2) วิศวกรรมการผลิต

ระบบสนับสนุนการผลิต

หน้า 1

รายการสินค้าคงเหลือ

หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา ค้นหา

มีรายการในหน้าปัจจุบัน 17 จากทั้งหมด: 17 รายการ

รหัสสินค้า	ชื่อชิ้นงาน	ฝั่ง	วัสดุ	ประเภทสินค้า	จำนวน
2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	1232
3-949-340-01	COMPACT CASE C INJ	MDR-E828	CANON	WIP	4000
3-259-189-01	UPPER CABINET	SC-DP300/L	TOKUMI	FG	3800
2-333-444-551	FRONT CABINET INJ	MDR-222KD	TOKUMI	WIP	5
2-334-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD	TOKUMI	FG	56
2-334-909-01	PANEL INJ	FLIPDOWN	TOKUMI	WIP	200
3-456-789-01	BUTTON	STEPUP	CANON	FG	600
3-219-908-01	WINDOW PLATE	FLIPDOWN	Sony Chonburee	FG	240
3-949-341-01-S	COMPACT CASE D SPR	MDR-E828	CANON	WIP	180
2-892-263-114	INJECT CAP (R) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	WIP	8500
QC2-4685-007-I	INJECTION SIDE EDGE COVER R M7	GN79	CANON	WIP	5000
QC2-4685-007	SIDE EDGE COVER R M72	GN79	CANON	FG	3000
3-210-908-01	COMPACT CASE A INJ	MDR-E828	CANON	WIP	2101
2-892-262-21-01	CAP (L) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	FG	4000
2-678-344-01	CLAW (LOCK)	NV-U1/0/U	Sony Chonburee	FG	6000
2-854-231-31	INJECT HOUSING (L)	MDR-Q21/LQ	CANON	WIP	5000
2-893-984-02	CUP (SUCTION)	SJ-7777	Sony Chonburee	FG	300

หน้า: 1 / 1

1.1) การกำหนดฐานข้อมูลวิศวกรรม เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "การกำหนดฐานข้อมูลวิศวกรรม" จะเป็นการบันทึกข้อมูล

ก. หน่วยการใช้งาน

ข. กระบวนการผลิต

ระบบสนับสนุนการผลิต

ระบบการทำงาน

- คลิกที่นี่
- ฝ่ายตรวจสอบ
- ฝ่ายวิศวกรรม
- ฝ่ายควบคุม
- ฝ่ายผลิต
- ฝ่ายซ่อมบำรุง
- ฝ่ายการตลาด
- ฝ่ายการเงิน
- ฝ่ายบุคคล
- ฝ่ายบริหาร
- ฝ่ายอื่น ๆ

รายการสินค้าคงเหลือ

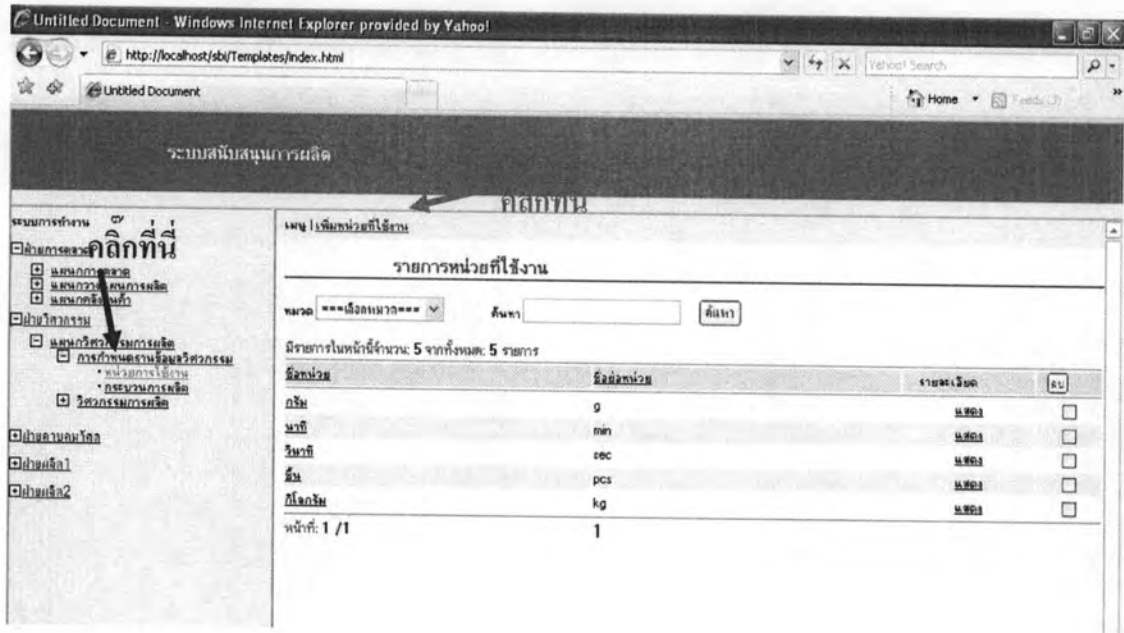
หมวด: ค้นหา: ค้นหา

มีรายการในหน้านี้จำนวน: 17 จากทั้งหมด: 17 รายการ

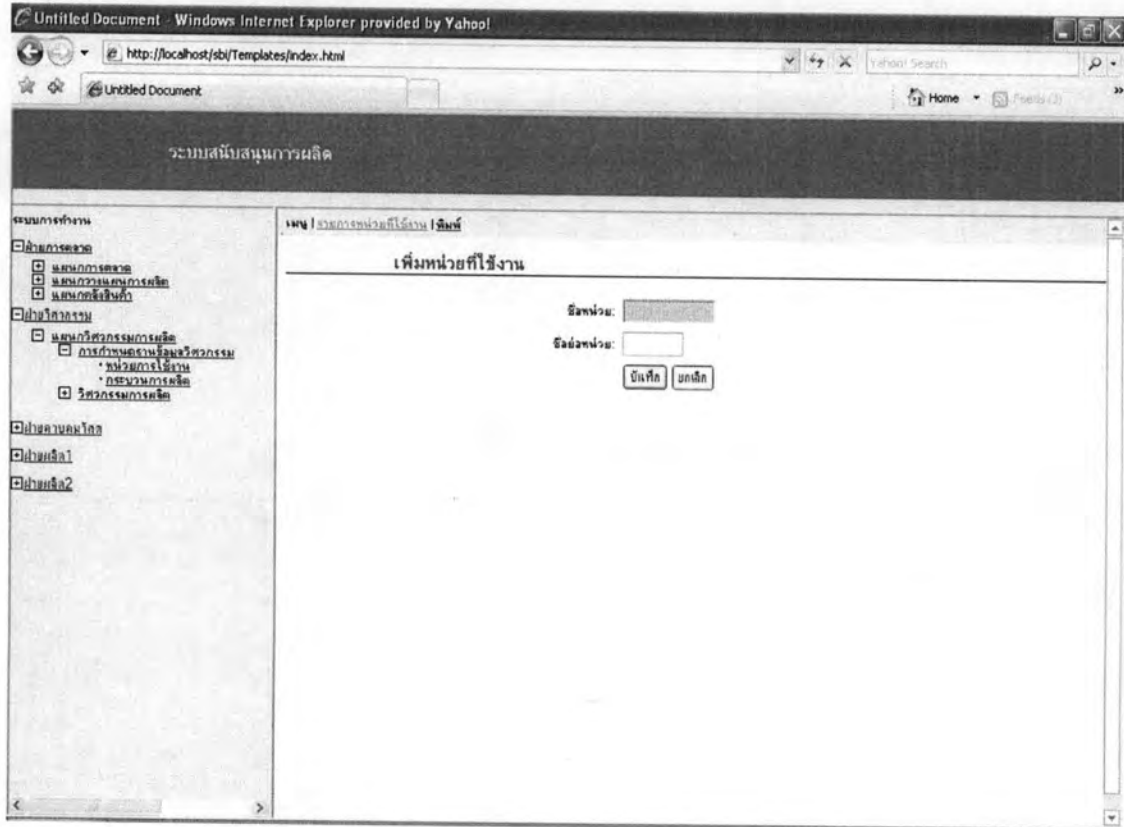
รหัสสินค้า	ชื่อสินค้า	รุ่น	ยี่ห้อ	ประเภทสินค้า	จำนวน
2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	1232
3-949-340-01H	COMPACT CASE C INJ	MDR-E828	CANON	WIP	4000
3-253-189-01	UPPER CABINET	SC-DP300L	TOKUMI	FG	3800
2-333-444-55H	FRONT CABINET INJ	MDR-222KD	TOKUMI	WIP	5
2-333-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD	TOKUMI	FG	56
2-334-909-01H	PANEL INJ	FLIPDOWN	TOKUMI	WIP	200
3-456-789-01	BUTTON	STEPUP	CANON	FG	600
3-219-908-01	WINDOW PLATE	FLIPDOWN	Sony Chorburee	FG	240
3-949-341-01-S	COMPACT CASE D SPR	MDR-E828	CANON	WIP	180
2-892-263-11H	INJECT CAP (R) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	WIP	8500
QC2-4665-00T-J	INJECTION SIDE EDGE COVER R M7	GN79	CANON	WIP	5000
QC2-4665-00T	SIDE EDGE COVER R M72	GN79	CANON	FG	3000
3-210-908-01H	COMPACT CASE A INJ	MDR-E828	CANON	WIP	2101
2-892-262-21-01	CAP (L) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	FG	4000
2-678-344-01	CLAW (LOCK)	NV-U1/G(J)	Sony Chorburee	FG	6000
2-654-231-31H	INJECT HOUSING (L)	MDR-Q21LQ	CANON	WIP	5000
2-893-984-02	CUP (SUCTION)	SJ-7777	Sony Chorburee	FG	300

หน้า: 1 / 1

ก. หน่วยการใช้งาน เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ “หน่วยการใช้งาน” หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการหน่วยที่ใช้งาน

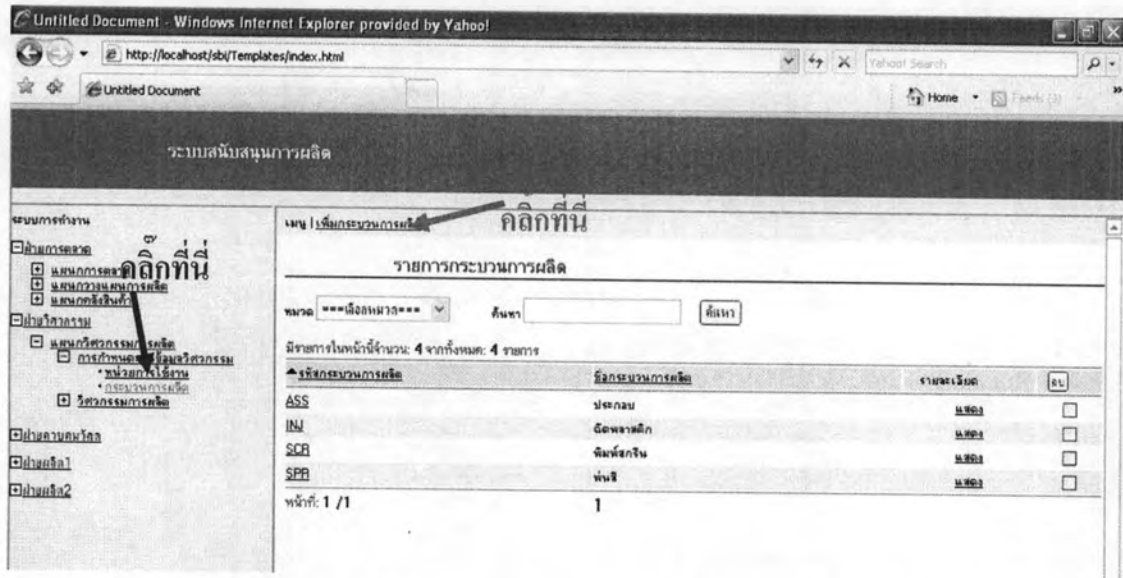


การบันทึกข้อมูลรายการหน่วยที่ใช้งาน ให้คลิกที่ “เพิ่มหน่วยการใช้งาน” หน้าต่างขวามือจะแสดง

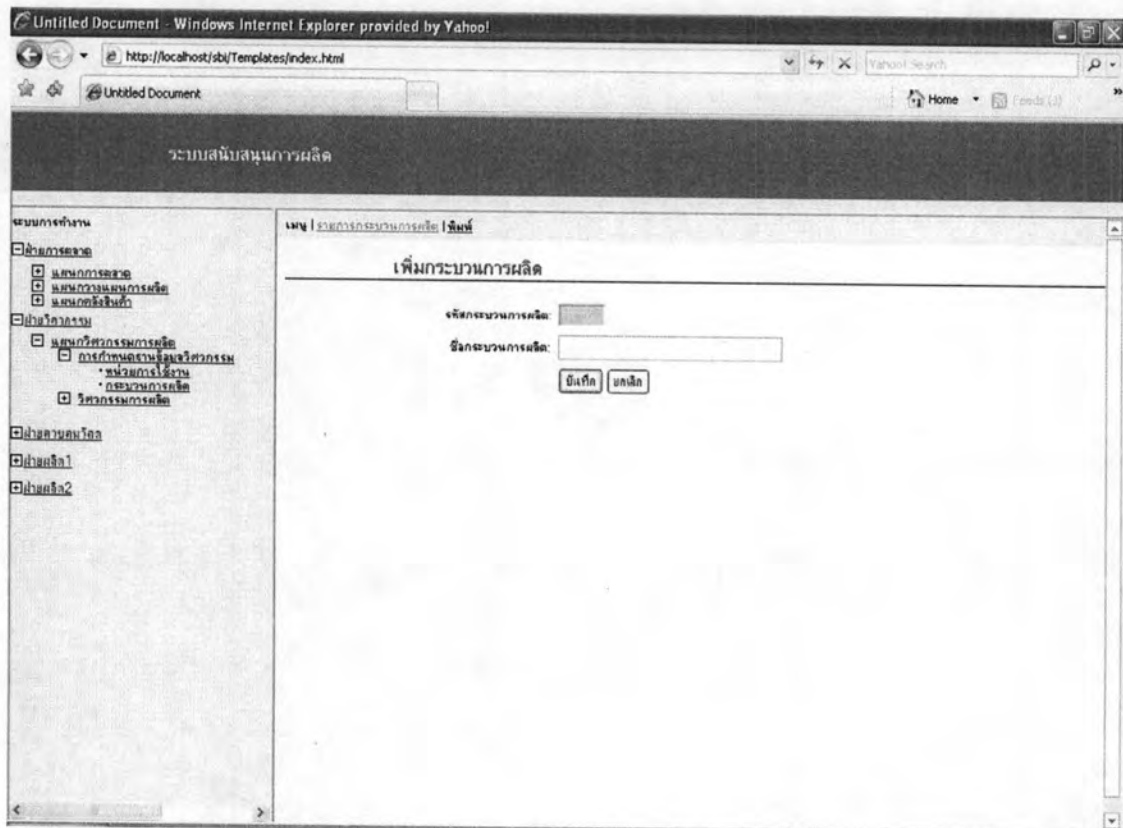


กรอกข้อมูลหน่วยที่ใช้งานและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลหน่วยที่ใช้งาน

ข. กระบวนการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "กระบวนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการกระบวนการผลิต



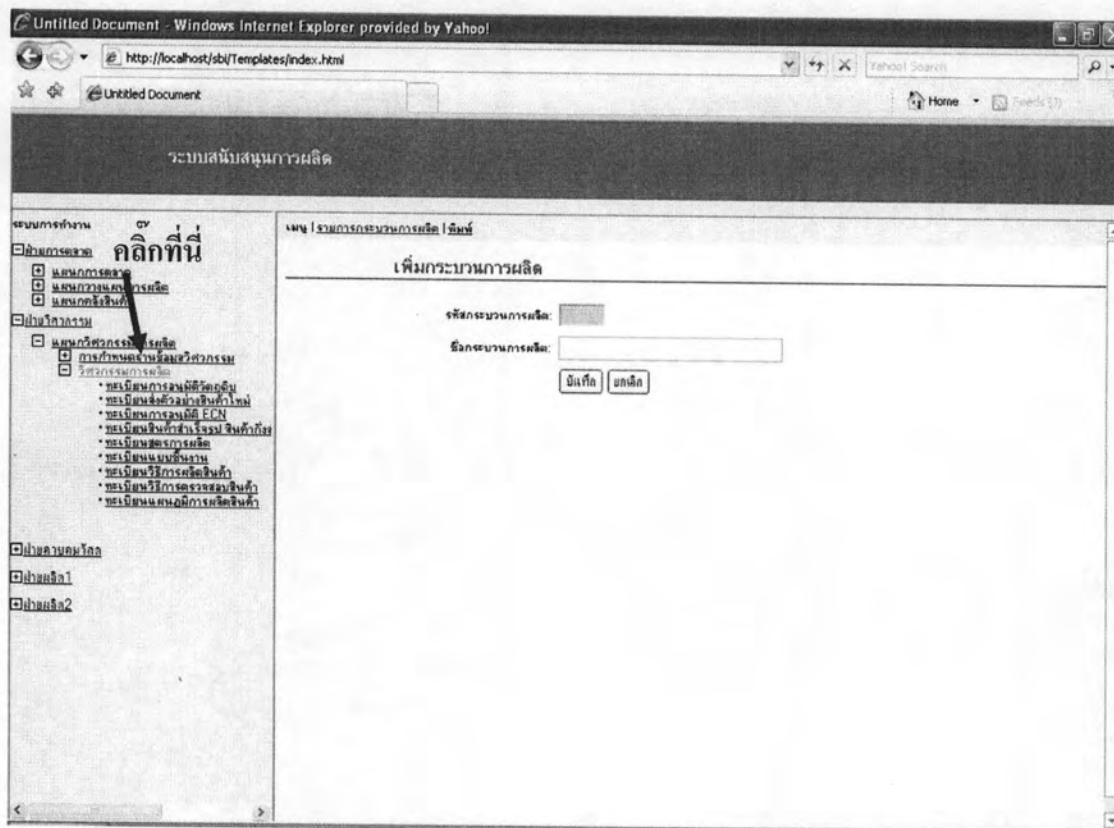
การบันทึกข้อมูลรายการกระบวนการผลิต ให้คลิกที่ "เพิ่มกระบวนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดง



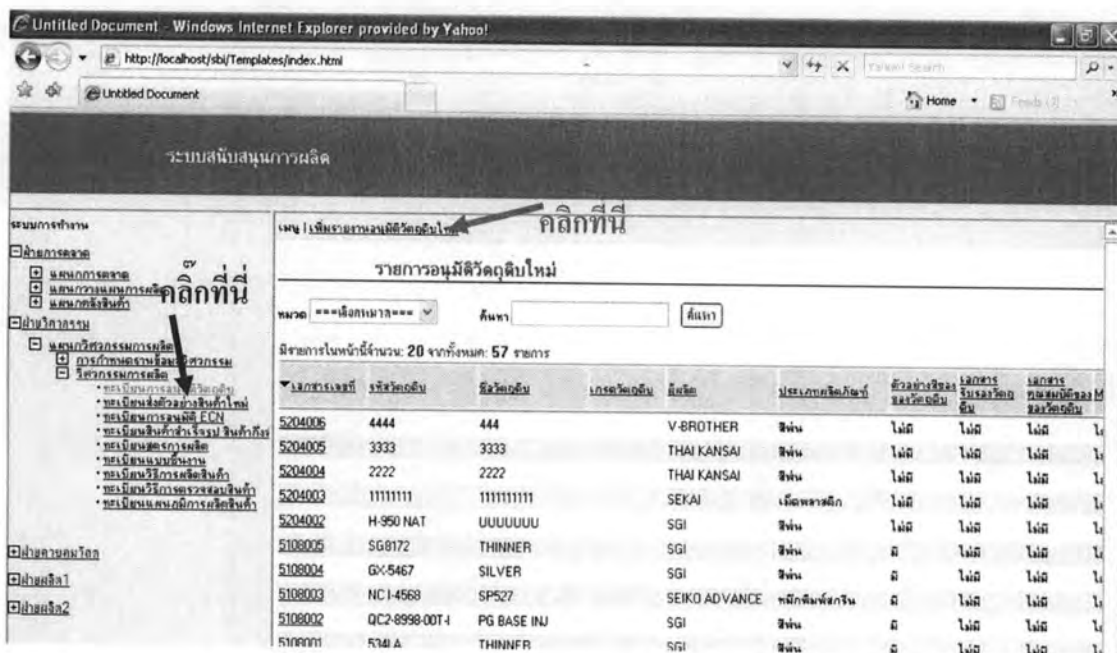
กรอกข้อมูลกระบวนการผลิตและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิต

1.2) วิศวกรรมการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "วิศวกรรมการผลิต" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของวิศวกรรมการผลิต ซึ่งทางแผนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

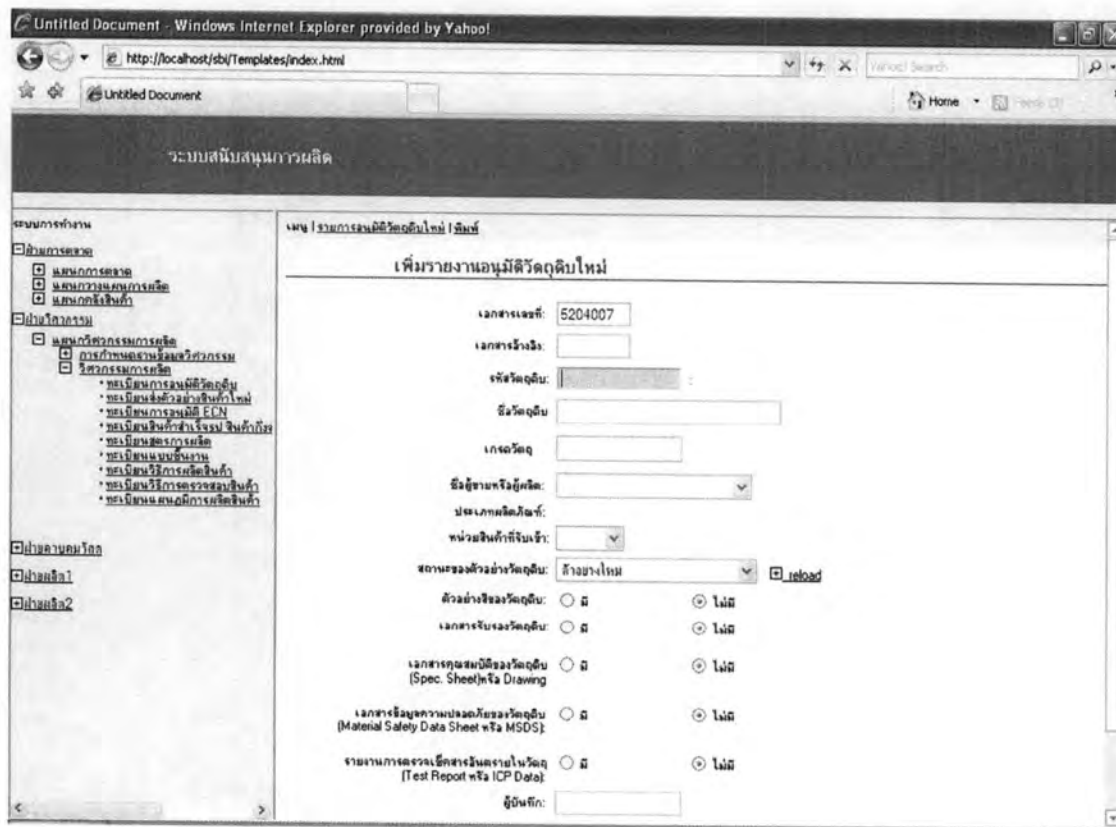
- ก. ทะเบียนการอนุมัติวัตถุดิบ
- ข. ทะเบียนส่งตัวอย่างสินค้าใหม่
- ค. ทะเบียนการอนุมัติ ECN
- ง. ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูป สินค้ากึ่งสำเร็จรูป
- จ. ทะเบียนสูตรการผลิต
- ฉ. ทะเบียนแบบชิ้นงาน
- ช. ทะเบียนวิธีการผลิตสินค้า
- ซ. ทะเบียนวิธีการตรวจสอบสินค้า
- ฅ. ทะเบียนแผนภูมิการผลิตสินค้า



ก. ทะเบียนการอนุมัติวัตถุดิบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการอนุมัติวัตถุดิบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการอนุมัติวัตถุดิบ

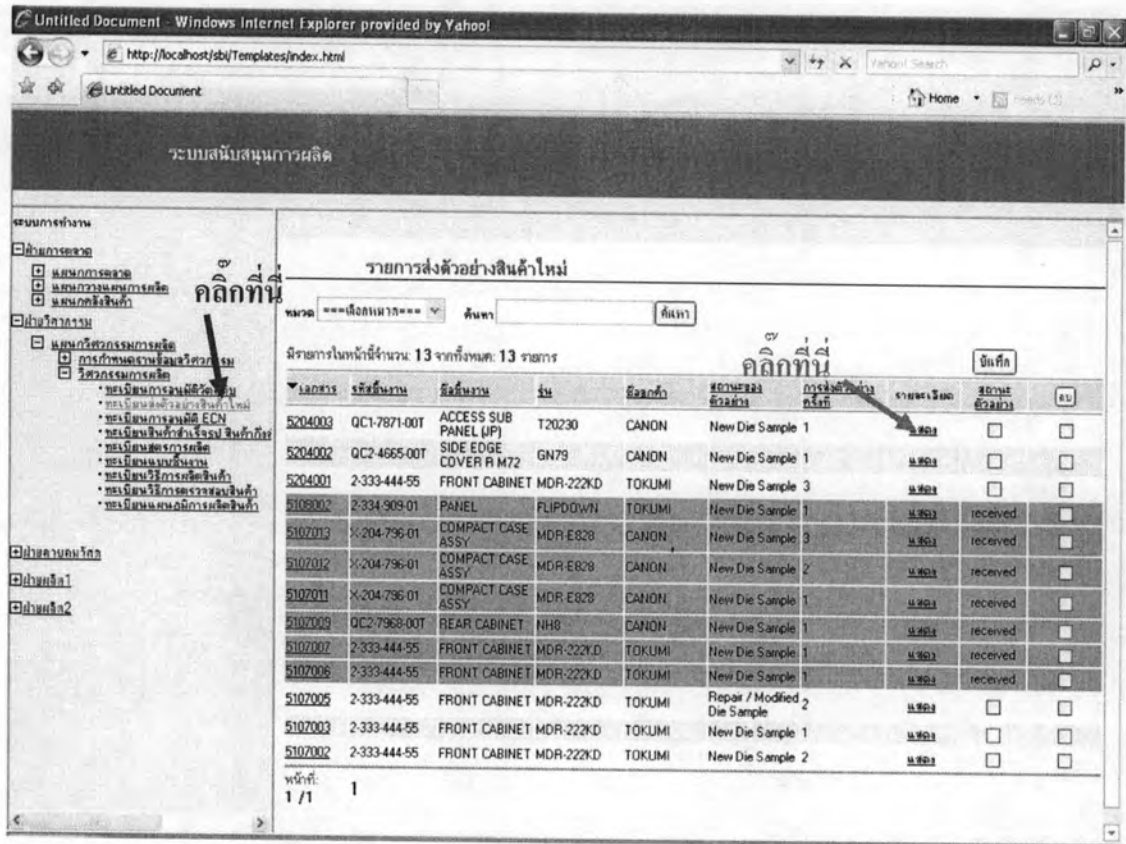


การบันทึกข้อมูลอนุมัติวัตถุดิบ ให้คลิกที่ "เพิ่มรายงานอนุมัติวัตถุดิบใหม่" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการอนุมัติวัตถุดิบและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลอนุมัติวัตถุดิบ

ข. ทะเบียนส่งตัวอย่างสินค้าใหม่ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนส่งตัวอย่างสินค้าใหม่" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการส่งตัวอย่างสินค้าใหม่



หน้าต่างขวามือเมื่อคลิกที่แสดงจะ "แสดงใบส่งตัวอย่างสินค้าใหม่" ที่คอลัมน์ "รายละเอียด" กรอกข้อมูลและสั่งพิมพ์เอกสารเพื่อส่งลูกค้าอนุมัติ

http://localhost/sbi/Engineering/Production_Engineering/new_part_approve_submission_sheet_sh.ph - Window...

ใบส่งตัวอย่างสินค้าใหม่

(New Part Approve Submission Sheet)

วันที่: 24/04/2552 รายงานเลขที่: 5108002
 ชื่อลูกค้า: TOKUMI รุ่นสินค้า: FLIPDOWN
 รหัสสินค้า: 2-334-909-01 ชื่อสินค้า: PANEL

1. สินค้าผลิตจาก

การฉีด การกลึง การพิมพ์โฟลย์ การประกอบ

รหัสแม่พิมพ์: แม่พิมพ์ลูกที่: จำนวน Cavity:

2. สถานะของตัวอย่าง

New Die Sample เป็นการส่งตัวอย่างครั้งที่ 1

3. ชื่อกำหนดวัสดุ

รหัสเม็ดพลาสติก	none	รหัสรองลูกค้า	
รหัสสีพื้น	none	รหัสรองลูกค้า	
รหัสสีพิมพ์	none	รหัสรองลูกค้า	
อื่นๆ	none	รหัสรองลูกค้า	

4. การตรวจสอบ

4.1 หัวข้อการตรวจสอบ

ผลการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ
1 การใช้วัสดุดิบ <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A	5 การพิมพ์โฟลย์ <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A
2 ขนาด <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A	6 การประกอบ <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A
3 การพ่นสี <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A	7 ภาพลักษณะภายนอก <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A
4 การพิมพ์สี <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> NG <input type="checkbox"/> N/A	

4.2 เอกสารแนบ

ตัวอย่าง จำนวน ชิ้น / Cavity Die History Control Sheet (ถ้ามี)

Drawing No. Rev. No.

รายงานผลการตรวจสอบ (ตามหัวข้อการตรวจในข้อ 4.1) 1 2 3 4 5 6 7

หน้าต่างขวามือคอลัมน์สถานะตัวอย่าง สำหรับเช็คสถานะการคืนสินค้า ตัวอย่างจากลูกค้าหลังจากที่ลูกค้าได้อนุมัติแล้ว ให้คลิกที่ช่องสี่เหลี่ยมและกดปุ่มบันทึก เมื่อมีการบันทึกแล้วจะขึ้น "received"

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sbi/Templates/index.html

ระบบสนับสนุนการผลิต

ระบบการใช้งาน

สถานะตรวจสอบ

- สถานะการตรวจสอบ
- สถานะการอนุมัติ
- สถานะคืนสินค้า

ฝ่ายวิศวกรรม

- แผนกวิศวกรรมพลาสติก
- แผนกวิศวกรรมเครื่องจักร
- แผนกวิศวกรรม
- แผนกวิศวกรรมพลาสติก
- แผนกวิศวกรรมเครื่องจักร
- แผนกวิศวกรรมพลาสติก
- แผนกวิศวกรรมเครื่องจักร
- แผนกวิศวกรรมพลาสติก
- แผนกวิศวกรรมเครื่องจักร
- แผนกวิศวกรรมพลาสติก
- แผนกวิศวกรรมเครื่องจักร

ฝ่ายควบคุมโรค

ฝ่ายผลิต 1

ฝ่ายผลิต 2

รายการส่งตัวอย่างสินค้าใหม่

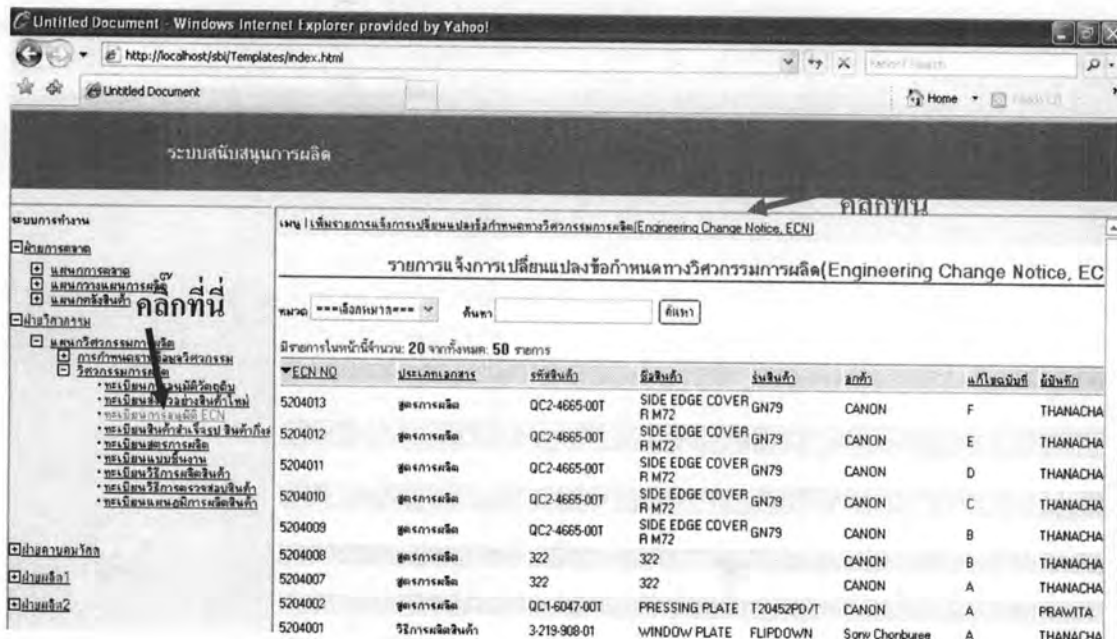
หมวด: ค้นหา: ค้นหา

มีรายการในหน้าปัจจุบัน: 13 จากทั้งหมด: 13 รายการ

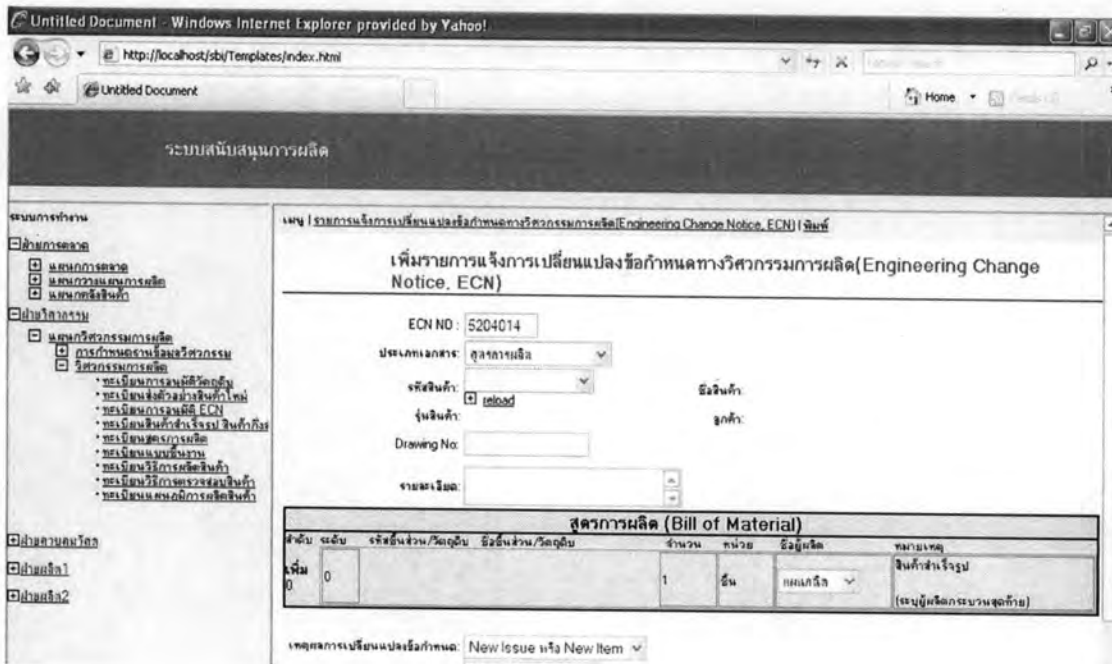
คลิกที่นี่ บันทึก

เลขสาร	รหัสชิ้นงาน	ชื่อชิ้นงาน	รุ่น	ชื่อลูกค้า	สถานะของตัวอย่าง	การส่งตัวอย่างครั้งที่	จำนวนชิ้น	สถานะปัจจุบัน	ลบ
5204003	QC1-7871-00T	ACCESS SUB PANEL (JP)	T20230	CANON	New Die Sample 1		ไม่มี	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5204002	QC2-4685-00T	SIDE EDGE COVER R M72	GN75	CANON	New Die Sample 1		ไม่มี	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5204001	2-334-444-95	FRONT CABINET MDR-222X-D		TOKUMI	New Die Sample 3		ไม่มี	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5103002	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	New Die Sample 1		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5102013	K-204-796-01	COMPACT CASE ASSY	MDR-E828	CANON	New Die Sample 3		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5102012	K-204-796-01	COMPACT CASE ASSY	MDR-E828	CANON	New Die Sample 2		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5102011	K-204-796-01	COMPACT CASE ASSY	MDR-E828	CANON	New Die Sample 1		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5107009	QC2-7968-00T	REAR CABINET	NH8	CANON	New Die Sample 1		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5102007	2-334-444-95	FRONT CABINET MDR-222X-D		TOKUMI	New Die Sample 1		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5102006	2-334-444-95	FRONT CABINET MDR-222X-D		TOKUMI	New Die Sample 1		ไม่มี	received	<input type="checkbox"/>
5107005	2-334-444-95	FRONT CABINET MDR-222X-D		TOKUMI	Repair / Modified	2	ไม่มี	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ก. ทะเบียนการอนุมัติ ECN เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการอนุมัติ ECN" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

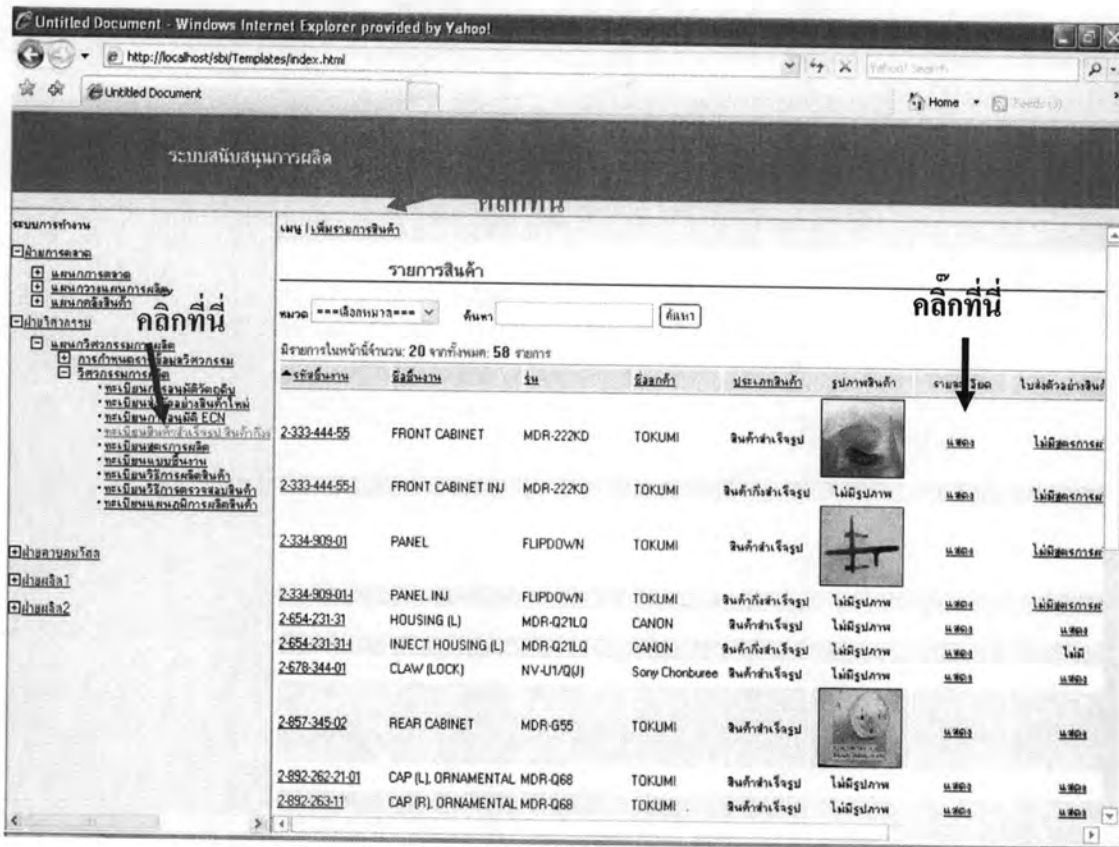


การบันทึกข้อมูลรายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต(Engineering Change Notice, ECN) ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)" หน้าต่างขวามือจะแสดง



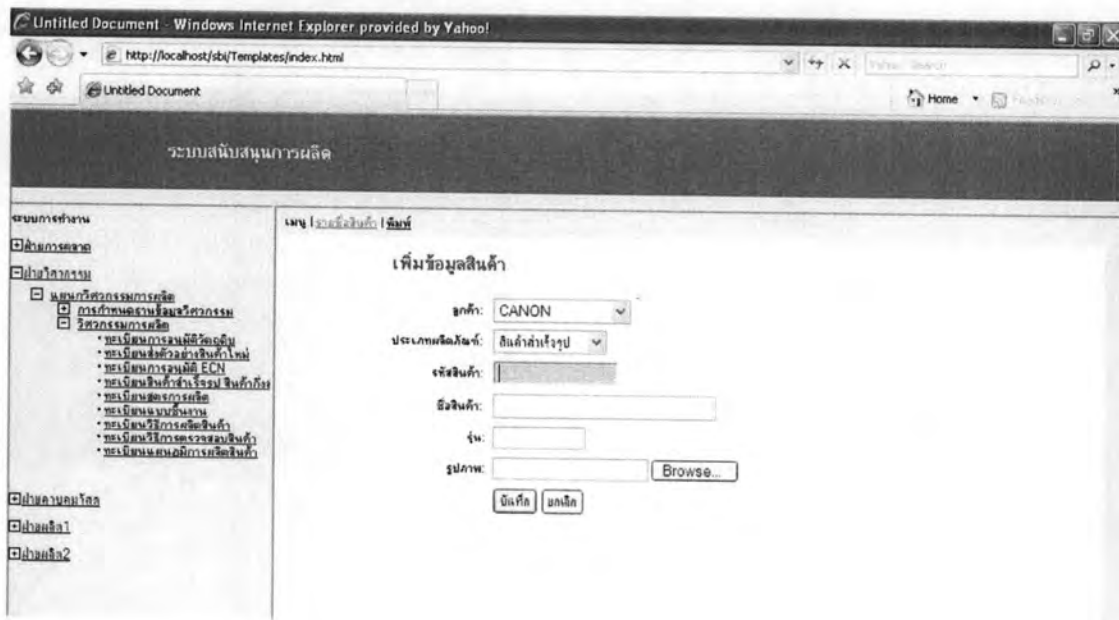
กรอกข้อมูลรายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN) และกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ง. ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูป สินค้ากึ่งสำเร็จรูป เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนสินค้าสำเร็จรูป สินค้ากึ่งสำเร็จรูป" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการสินค้า

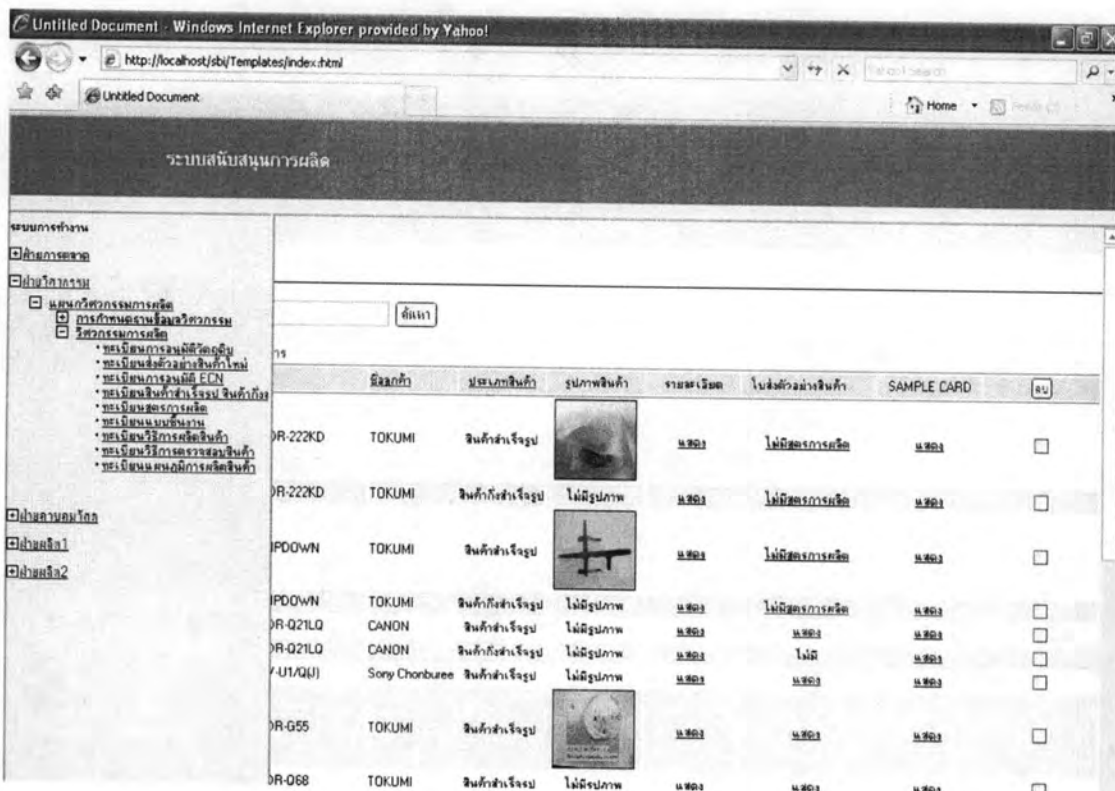


การบันทึกข้อมูลรายการสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการสินค้า" หน้าต่างขวามือ

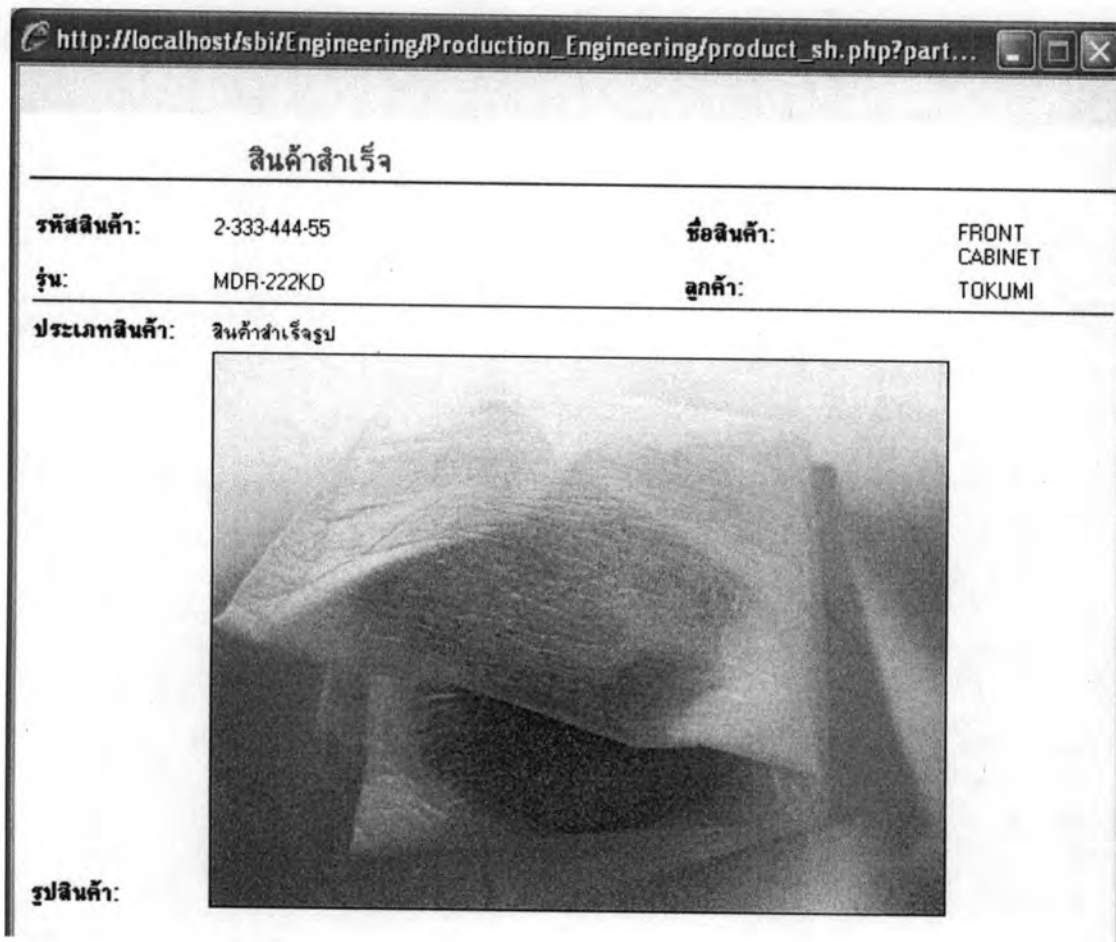
จะแสดง



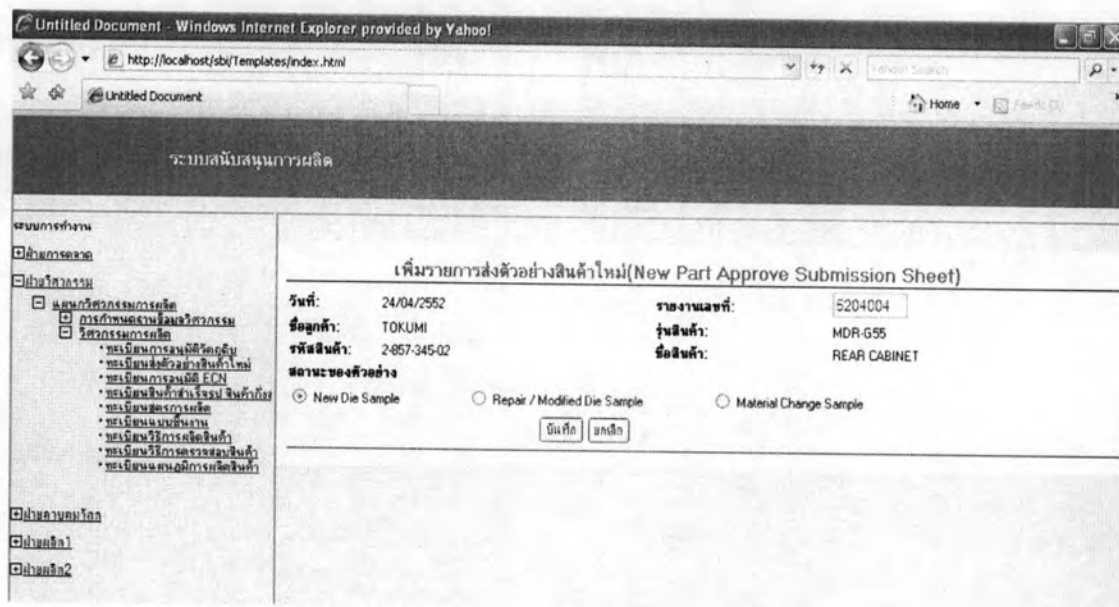
กรอกข้อมูลสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลสินค้า



คลิกที่ "รายละเอียด" เมื่อคลิก "แสดง" หน้าต่างใหม่จะแสดง สินค้าสำเร็จรูป



กดปุ่ม “ใบส่งตัวอย่างสินค้า” เมื่อคลิก “แสดง” หน้าต่างขวามือจะแสดงเพิ่มรายการส่งตัวอย่างสินค้าใหม่ (New Part Approve Submission Sheet)



กดปุ่ม “SAMPLE CARD” เมื่อคลิก “แสดง” หน้าต่างจะถูกเบิกใหม่เพื่อทำใบ SAMPLE CARD ส่งลูกค้า

http://localhost/sbi/Engineering/Production_Engineering/sample_card_sh.php?...

File Edit View Favorites Tools Help

SAMPLE CARD

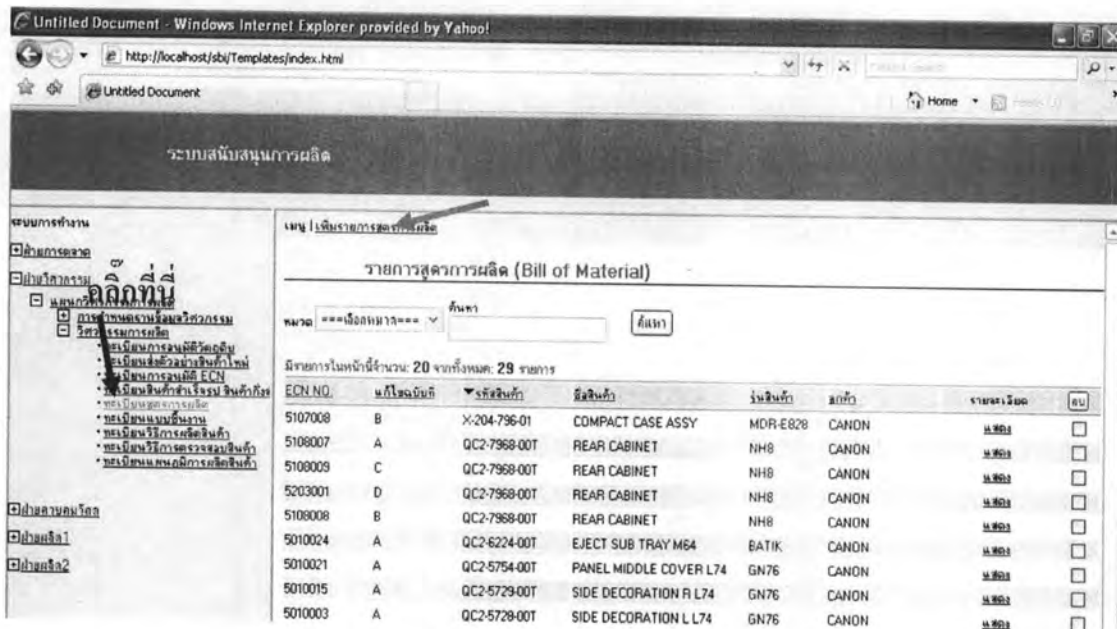
REF. NO

รุ่น/โครงการ: MODEL/PROJECT	MDR-222ND	วันที่: DATE	01/08/2552
รหัส/หมายเลขชิ้นงาน: PART CODE/NUMBER	2-333-444-55-1	ลูกค้า/ผู้ผลิต: CUSTOMER/VENDOR	TOKUMI
ชื่อชิ้นงาน: PART NAME	REAR CABINET 010	แบบชิ้นงาน: DRAWING	

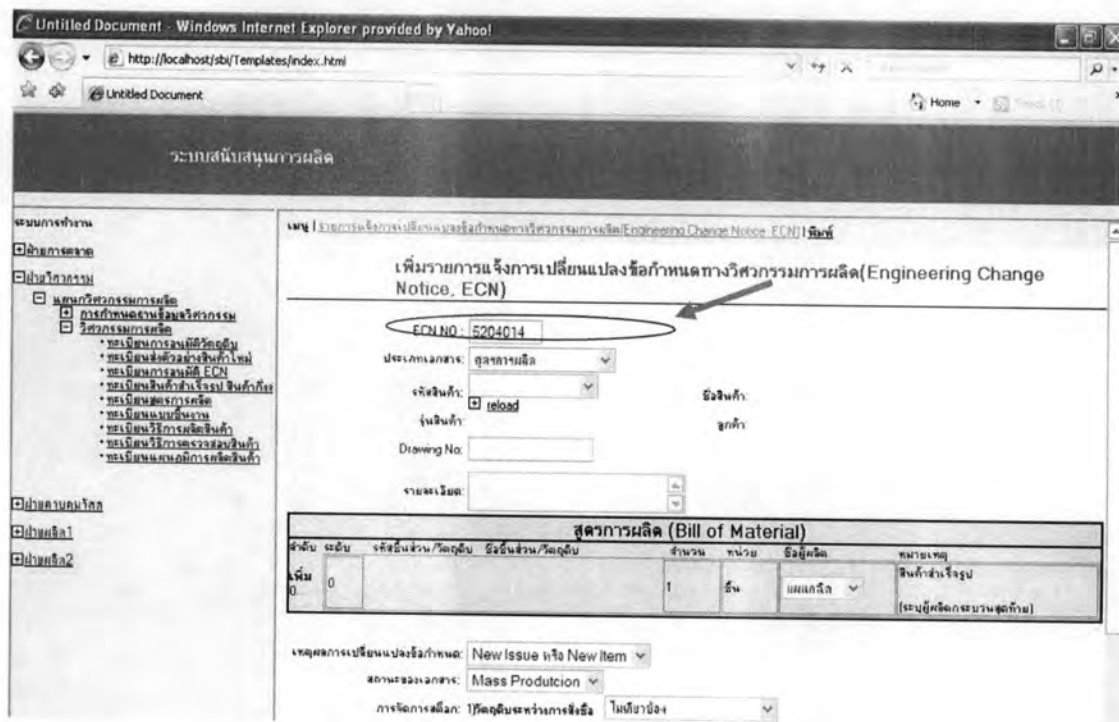
เม็ดพลาสติก (PLASTIC RESIN)		ชื่อ (NAME)
รหัส (CODE)	none	none
สีท่น (PAINT)		ชื่อ (NAME)
รหัส (CODE)	none	none
หมึกพิมพ์สีกรีน (INK)		ชื่อ (NAME)
รหัส (CODE)	none	none
อื่น (OTHER)		ชื่อ (NAME)
รหัส (CODE)	none	none
เริ่มใช้ตั้งแต่ (START FROM DATE)		
	01/08/2552	

<input type="checkbox"/> ลูกค้า/ CUSTOMER/	<input type="checkbox"/> ผู้ผลิต VENDOR	แผนกรับประกันคุณภาพ QUALITY	แผนกวิศวกรรมการผลิต PRODUCTION

จ. ทะเบียนสูตรการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนสูตรการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการสูตรการผลิต (Bill of Material)

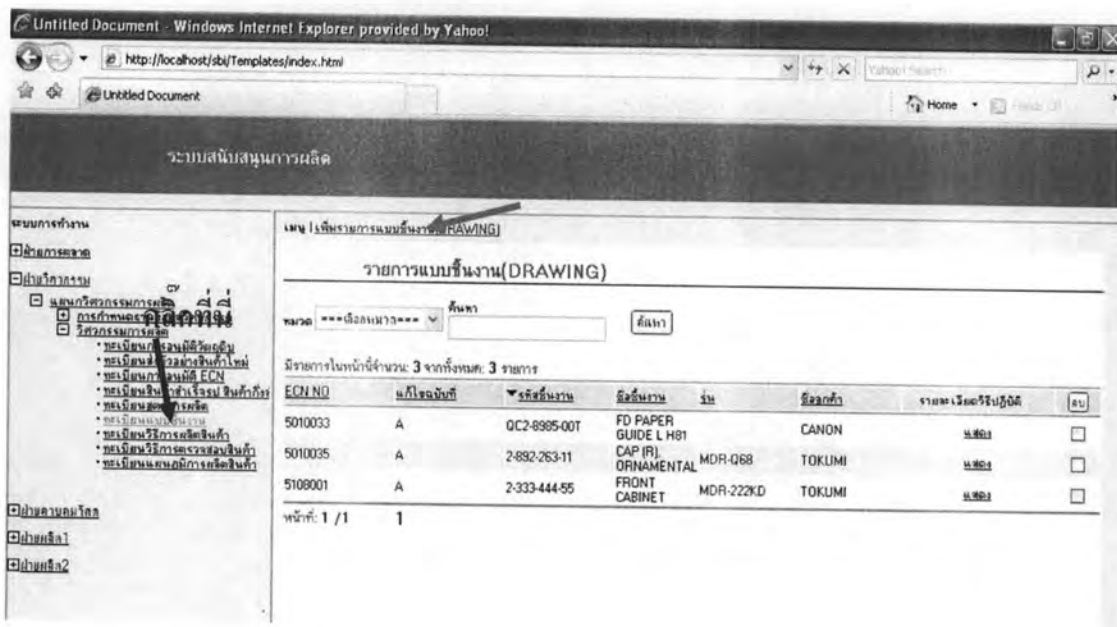


การบันทึกข้อมูลสูตรการผลิต ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการสูตรการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดง รายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

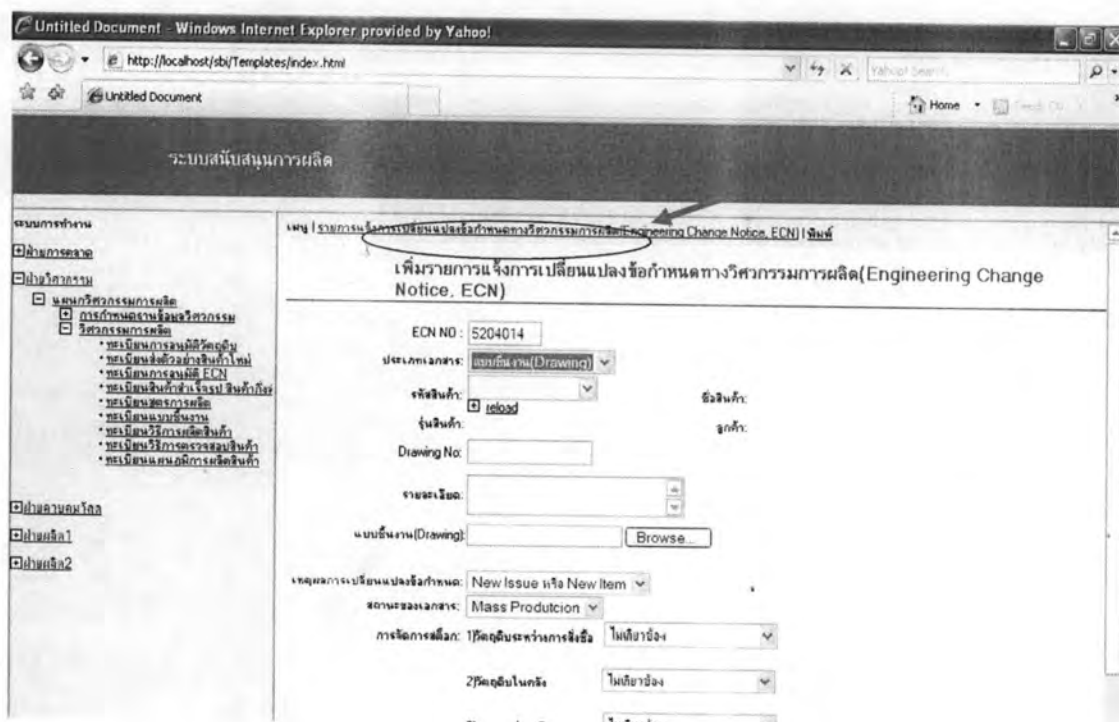


ให้เลือกประเภทเอกสารเป็นสูตรการผลิต จากนั้นกรอกข้อมูลต่างๆและสูตรการผลิตและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

จ. ทะเบียนแบบชิ้นงาน เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนแบบชิ้นงาน" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการแบบชิ้นงาน(DRAWING)

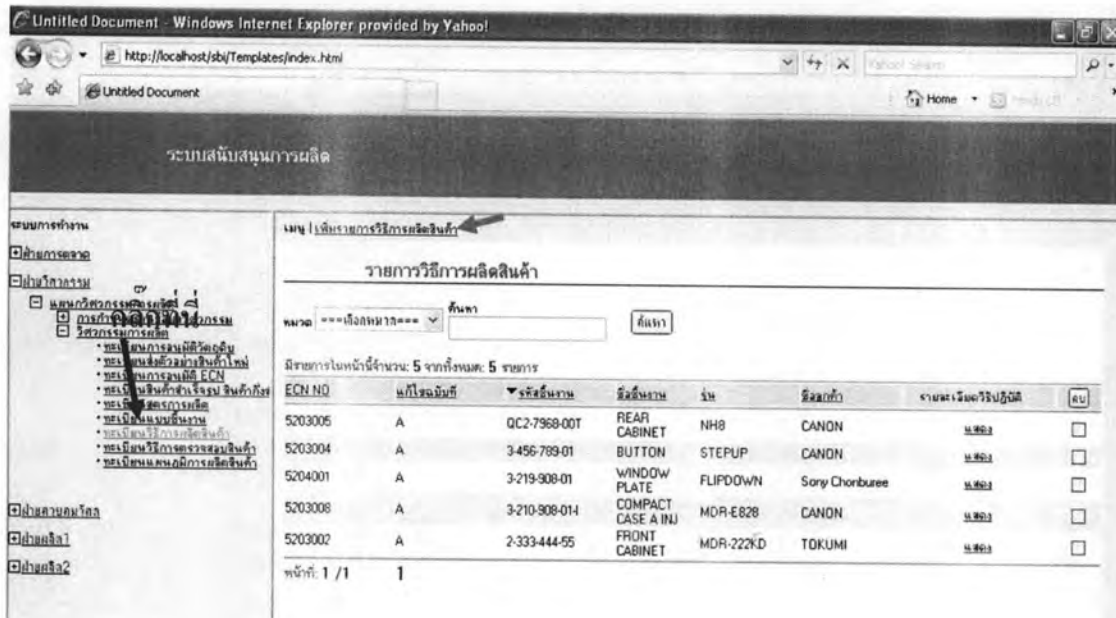


การบันทึกข้อมูลรายการแบบชิ้นงาน (DRAWING) ให้คลิกที่ "เพิ่มแบบชิ้นงาน (DRAWING)" หน้าต่างขวามือจะแสดง รายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

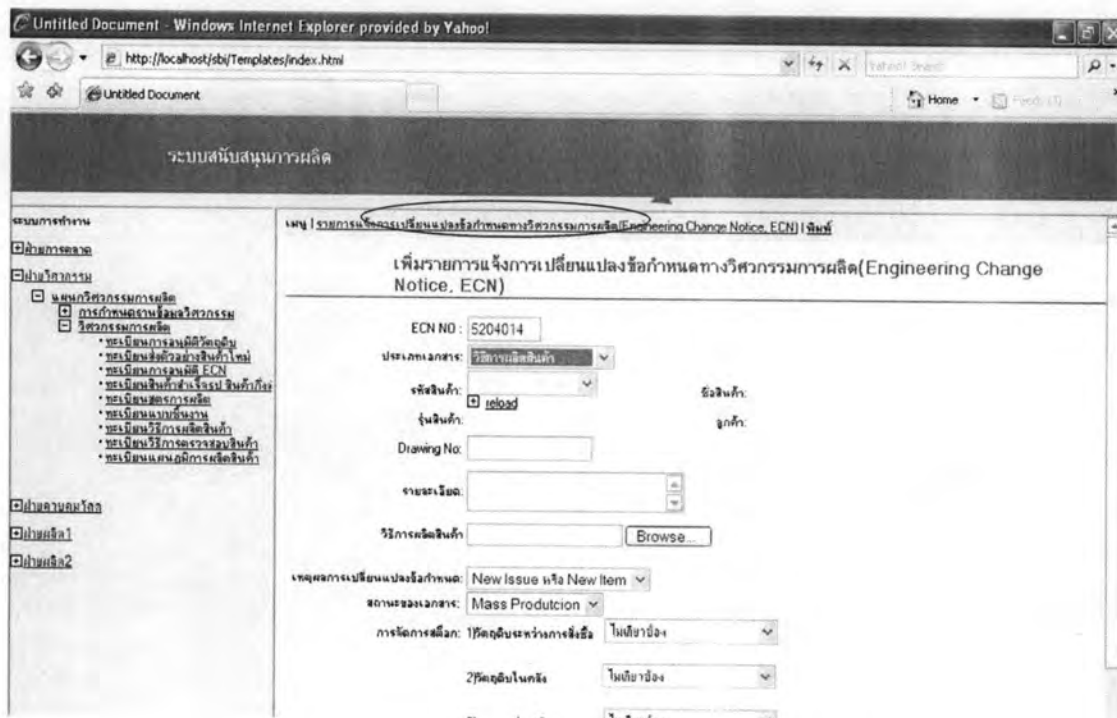


ให้เลือกประเภทเอกสารเป็นแบบชิ้นงาน (DRAWING) จากนั้นกรอกข้อมูลต่างๆและแบบชิ้นงาน (DRAWING) และกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ข. ทะเบียนวิธีการผลิตสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนวิธีการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการวิธีการผลิตสินค้า

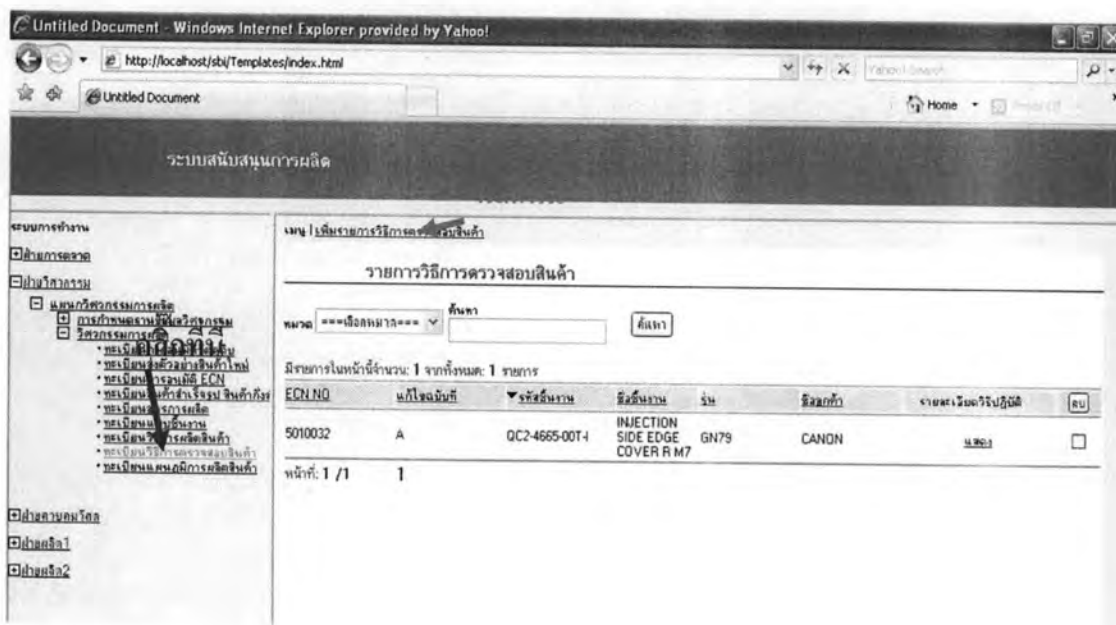


การบันทึกข้อมูลรายการวิธีการผลิตสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการวิธีการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง รายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

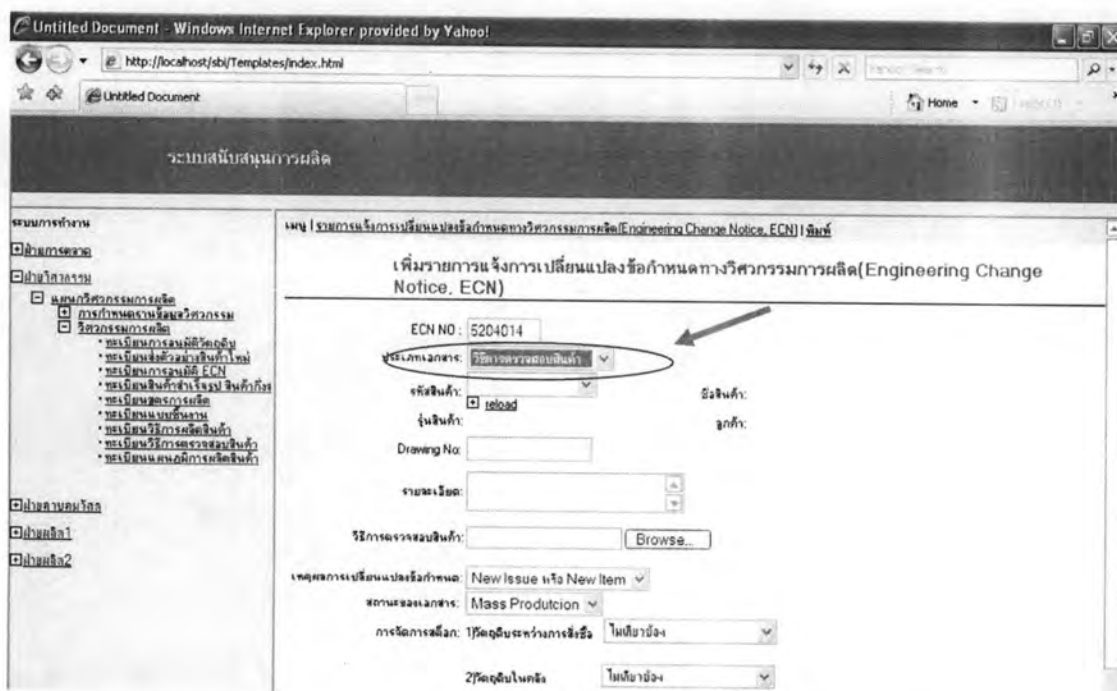


ให้เลือกประเภทเอกสารเป็นวิธีการผลิตสินค้า จากนั้นกรอกข้อมูลต่างๆและวิธีการผลิตสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ข. ทะเบียนวิธีการตรวจสอบสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนวิธีการตรวจสอบสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการวิธีการตรวจสอบสินค้า

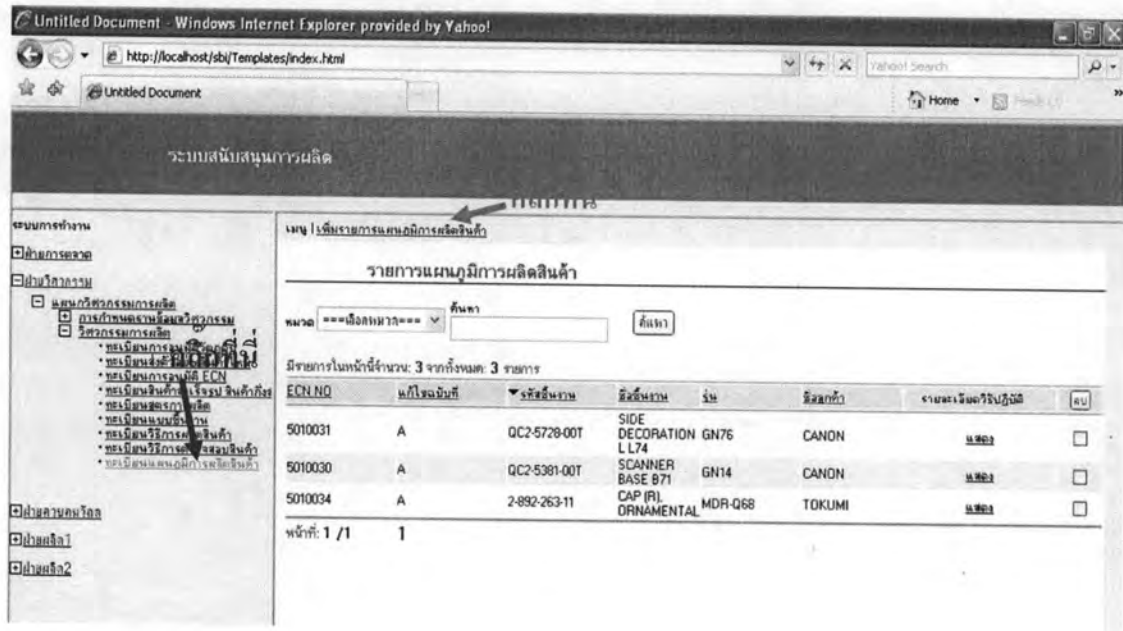


การบันทึกข้อมูลรายการวิธีการตรวจสอบสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการวิธีการตรวจสอบสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง รายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

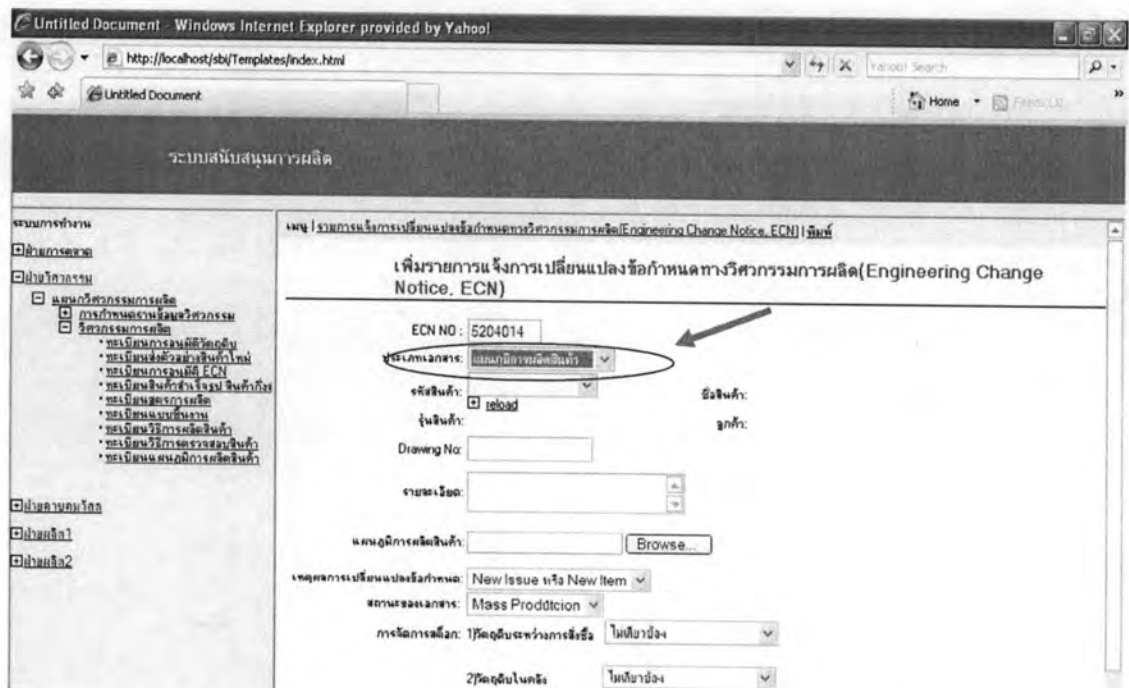


ให้เลือกประเภทเอกสารเป็นวิธีการตรวจสอบสินค้า จากนั้นกรอกข้อมูลต่างๆ และวิธีการตรวจสอบสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ฉ. ทะเบียนแผนภูมิการผลิตสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนแผนภูมิการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการแผนภูมิการผลิตสินค้า



การบันทึกข้อมูลรายการแผนภูมิการผลิตสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการแผนภูมิการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง รายการแจ้งการเปลี่ยนแปลงข้อกำหนดทางวิศวกรรมการผลิต (Engineering Change Notice, ECN)

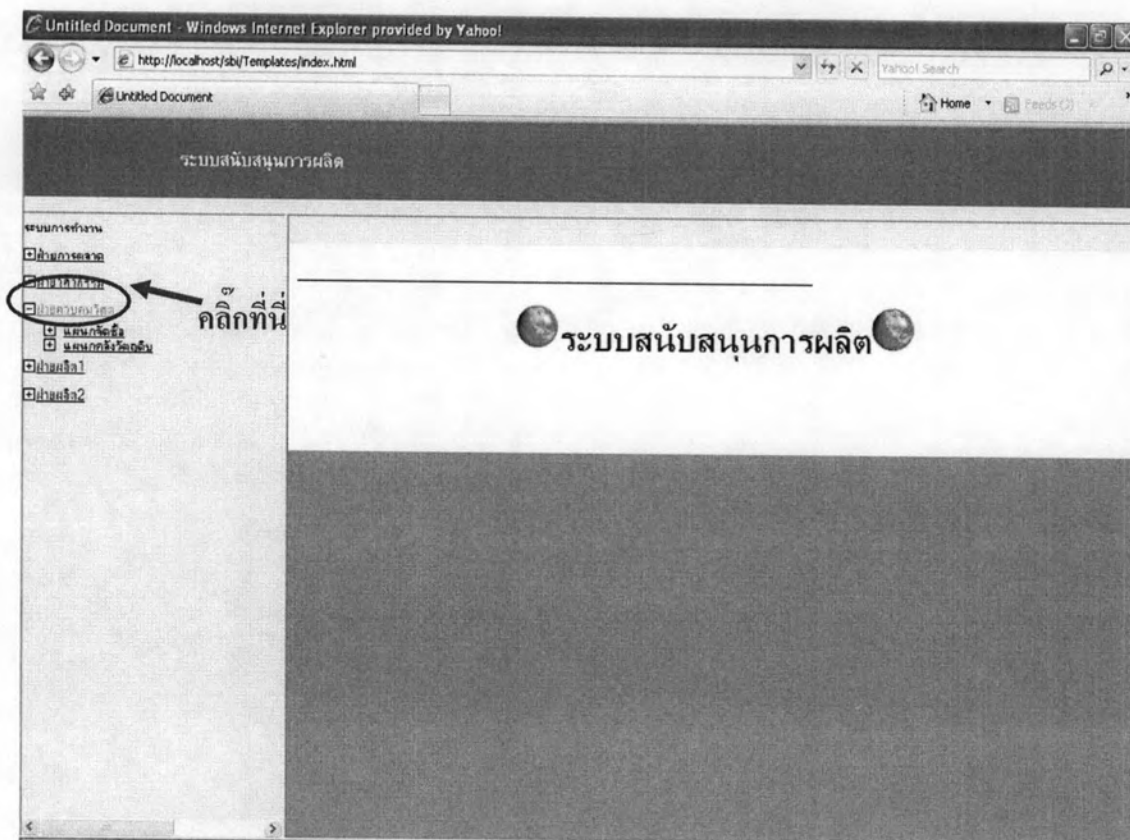


ให้เลือกประเภทเอกสารเป็นแผนภูมิการผลิตสินค้า จากนั้นกรอกข้อมูลต่างๆ และแผนภูมิการผลิตสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ฝ่ายควบคุมวัสดุ

เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือยังแบ่งย่อยจาก “ฝ่ายควบคุมวัสดุ” จะเป็นแผนกคือ

- 1) แผนกจัดซื้อ
- 2) แผนกคลังวัตถุดิบ

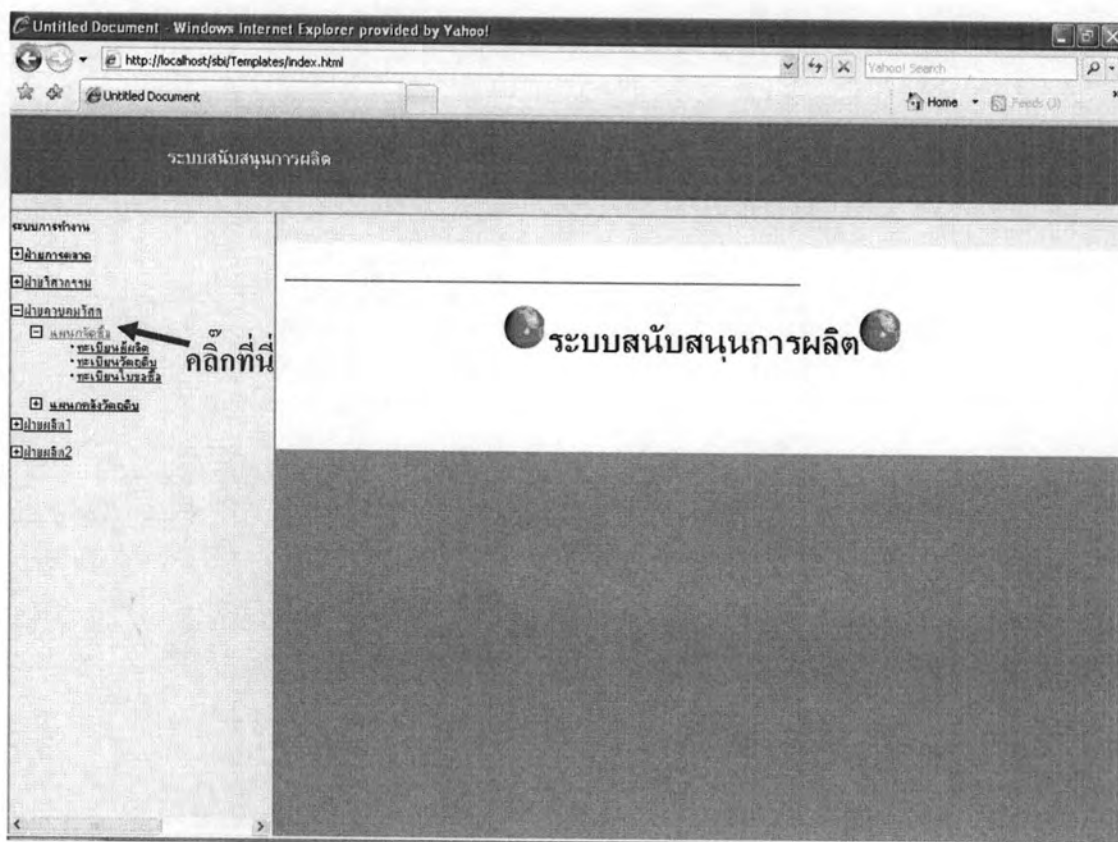


1) แพนจัดชื่อ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แพนจัดชื่อ" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแพนจัดชื่อ ซึ่งทางแพนก็มีหน้าที่บันทึกข้อมูล

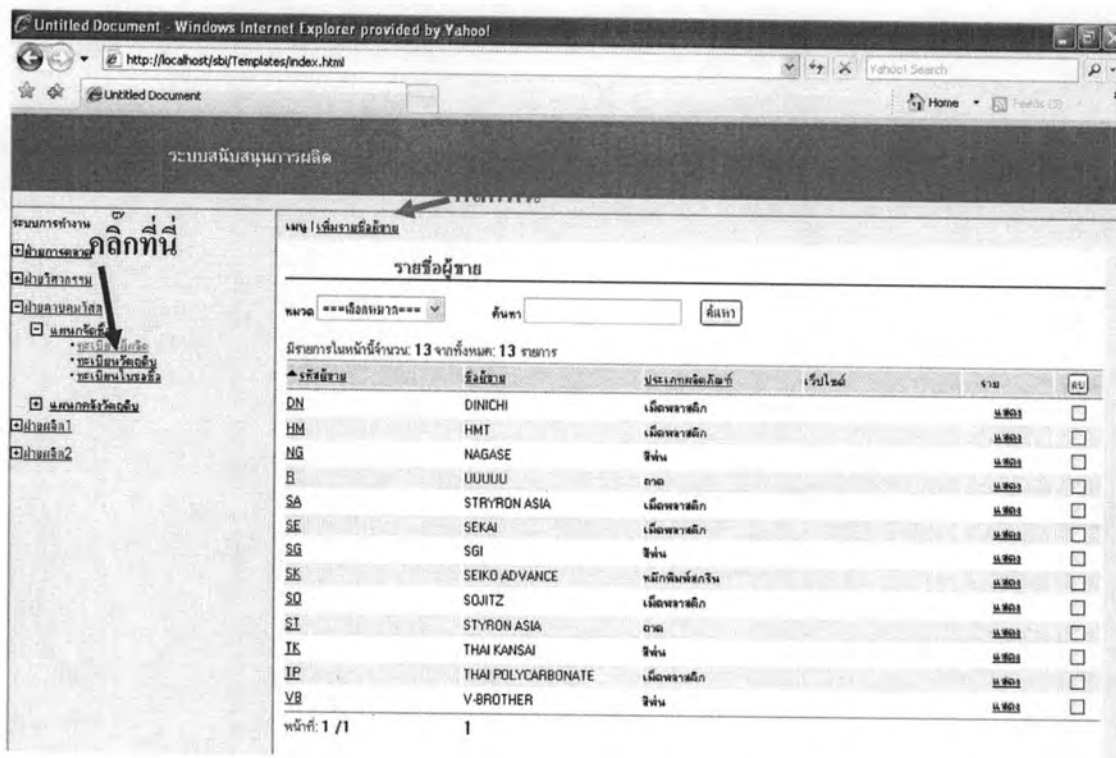
ก. ทะเบียนผู้ผลิต

ข. ทะเบียนวัตถุดิบ

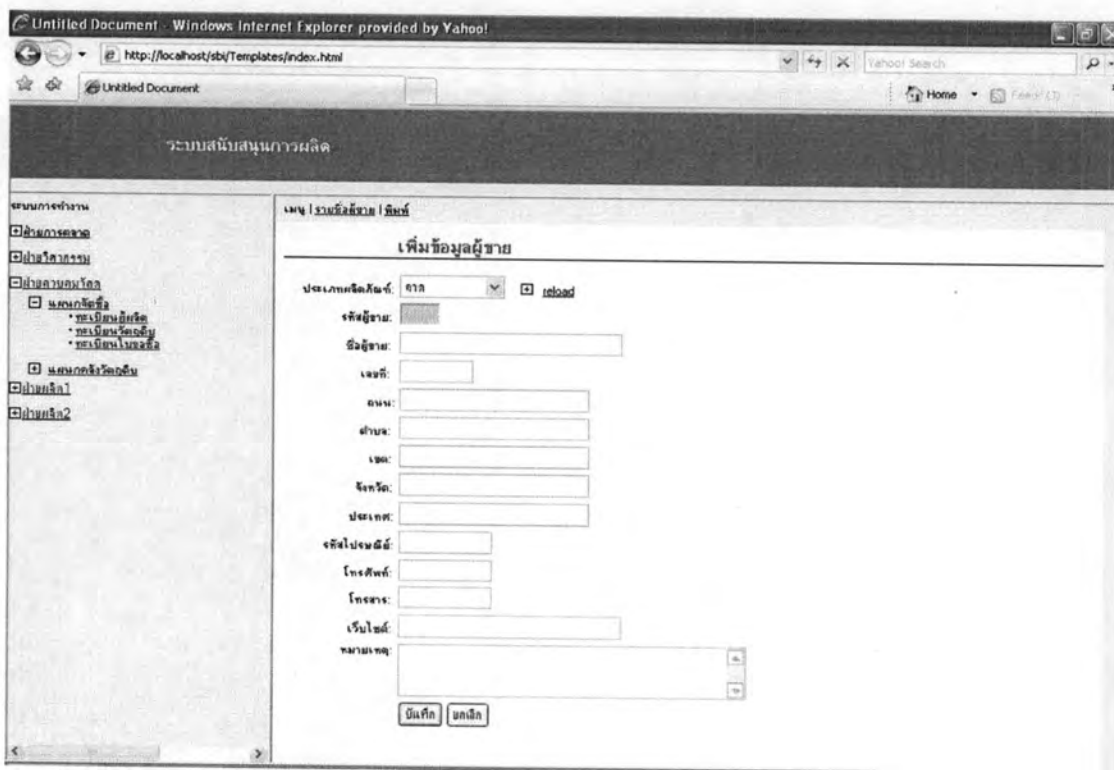
ค. ทะเบียนใบขอซื้อ



ก. ทะเบียนผู้ผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนผู้ผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายชื่อผู้ผลิต



การบันทึกข้อมูลผู้ผลิต ให้คลิกที่ "เพิ่มรายชื่อผู้ผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลผู้ผลิต และกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลผู้ผลิต

ข. ทะเบียนวัตถุดิบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนวัตถุดิบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการวัตถุดิบ

ระบบสนับสนุนการผลิต

เมนู | [เพิ่มรายการวัตถุดิบ](#)

ทะเบียนวัตถุดิบ

หมวด: ค้นหา

มีรายการในหน้าจี้จำนวน: 20 จากทั้งหมด: 57 รายการ

รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	ประเภทวัตถุดิบ	ผู้ผลิต	ประเภทผลิตภัณฑ์
TOYOLAC 920	ABS TOYOLAC920		SEKAI	เม็ดพลาสติก
T950	THINNER		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
T945	THINNER		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
T912	THINNER		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
T-945	THINNER		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
SG8172	THINNER		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
SG75 NC H-0037	PRINTING COLOR		SGI	สีพ่น
SG-2575	PEARL WHITE		SEIKO ADVANCE	หมึกพิมพ์สีกรีน
QC2-8998-00T-4	PG BASE INJ	GENERAPLATES	SGI	สีพ่น
PSMT20861-20	PS-HI MAGNETIC GRAY		SGI	สีพ่น
PSMT18013-20	PS A-TECH 1180 ENONY BLACK		SOJITZ	เม็ดพลาสติก
PSMT 18021-20	PS-HI A-TECH1180		DINICHI	เม็ดพลาสติก
PSMT 18013-20	PS-HI A-TECH1180		SOJITZ	เม็ดพลาสติก
PS-HI A-TECH 11	GRAPHITE GRAY		SOJITZ	เม็ดพลาสติก
POM T7151	POM(PZ-162S-N)		STYRON ASIA	ถาด
POM HC750 NAT	POM HC750 NATURAL COLOR		THAI POLYCARBONATE	เม็ดพลาสติก
PLATOP NO-2	THINNER		HMT	เม็ดพลาสติก
PLATOP NO.2	THINNER		THAI KANSAI	สีพ่น
NU5926	COLOR		THAI KANSAI	สีพ่น
NU5027	SPRAY COLOR		SGI	สีพ่น
			THAI KANSAI	สีพ่น

หน้า: 1 / 3 1 2 3

การบันทึกข้อมูลรายการวัตถุดิบ ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการวัตถุดิบ" หน้าต่างขวามือ จะแสดง

ระบบสนับสนุนการผลิต

เมนู | [รายการวัตถุดิบใหม่](#) | [เพิ่ม](#)

เพิ่มรายการวัตถุดิบใหม่

เลขสารคดี: 5204007

เลขสารอ้างอิง:

รหัสวัตถุดิบ:

ชื่อวัตถุดิบ:

หมวดวัตถุ:

ชื่อผู้ขายวัตถุดิบ:

ประเภทผลิตภัณฑ์:

หน่วยสินค้าที่รับเข้า:

สถานะของหัวข้องานวัตถุดิบ:

ตัวอย่างชื่อวัตถุดิบ: มี ไม่มี

เลขสารอ้างอิงวัตถุดิบ: มี ไม่มี

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Spec. Sheet) หรือ Drawing: มี ไม่มี

เอกสารข้อมูลความปลอดภัย (Material Safety Data Sheet หรือ MSDS): มี ไม่มี

รายงานการตรวจวิเคราะห์ปริมาณวัตถุ (Test Report หรือ ICP Data): มี ไม่มี

ผู้บันทึก:

กรอกข้อมูลวัตถุดิบและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลวัตถุดิบ

ก. ทะเบียนใบขอซื้อ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนใบขอซื้อ" หน้าต่างขวามือ จะแสดงรายการใบขอซื้อ

ระบบสนับสนุนการผลิต

ระบบการทำงาน

- ▶ ข้อมูลเวลา
- ▶ ข้อมูลเวลาแบบคลิกที่นี่
- ▶ ข้อมูลควบคุมโลก
 - ☐ แยกชนิดวัสดุ
 - ☐ ทะเบียนใบขอซื้อ
 - ☐ ทะเบียนใบขอซื้อ
 - ☐ ทะเบียนใบขอซื้อ
- ☐ แยกชนิดวัสดุเดิม
- ▶ ข้อมูลลิงก์
- ▶ ข้อมูลลิงก์2

เมนู |

รายการใบขอซื้อ

หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา: ค้นหา

มีรายการในหน้านี้จำนวน: 20 จากทั้งหมด: 29 รายการ

PR NO	รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวน	หน่วย	วันที่ต้องการ	ผู้สั่งซื้อ	ผู้ขงซื้อ	รายละเอียด	ลบ
5204005	PLATOP NO.2	THINNER	65.625	กิโลกรัม	2550-10-22	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5204004	CAG-376	ABS GA850 GRAY	0.099	กิโลกรัม	2552-04-14	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5204003	NU5926	COLOR	200	กิโลกรัม	2552-03-24	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5204002	CABL-377	ABS GA850 BLACK	240	กิโลกรัม	2552-03-24	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5204001	534A	THINNER	200	กิโลกรัม	2552-03-24	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203007	G-8172	THINNER	0.048	กิโลกรัม	2552-03-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203006	CAV BC 0939	CAV NC I-8973	0.06	กิโลกรัม	2552-03-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203005	TOYLAC 920	ABS TOYLAC920	0.08	กิโลกรัม	2552-03-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203004	CABL-658	ABS GA850 BLACK	0.064	กิโลกรัม	2552-03-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203003	CAG-376	ABS GA850 GRAY	0.06	กิโลกรัม	2552-03-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203002	CABL-377	ABS GA850 BLACK	36	กิโลกรัม	2552-03-18	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5203001	CAG-376	ABS GA850 GRAY	0.216	กิโลกรัม	2552-03-24	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5202019	CABL-377	ABS GA850 BLACK	103.323	กิโลกรัม	2552-02-18	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5202018	CABL-377	ABS GA850 BLACK	18.6	กิโลกรัม	2552-02-25	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5202017	CAG-376	ABS GA850 GRAY	0.48	กิโลกรัม	2552-02-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>
5202016	CAG-376	ABS GA850 GRAY	0.6	กิโลกรัม	2552-02-23	ARNONT	SIRISAK	แสดงประวัติ	<input type="checkbox"/>

คลิกที่ "แสดงหรืออนุมัติ" หน้าต่างจะแสดงใบขอซื้อเพื่อที่จะอนุมัติเอกสารหรือสั่งพิมพ์ใบขอซื้อ

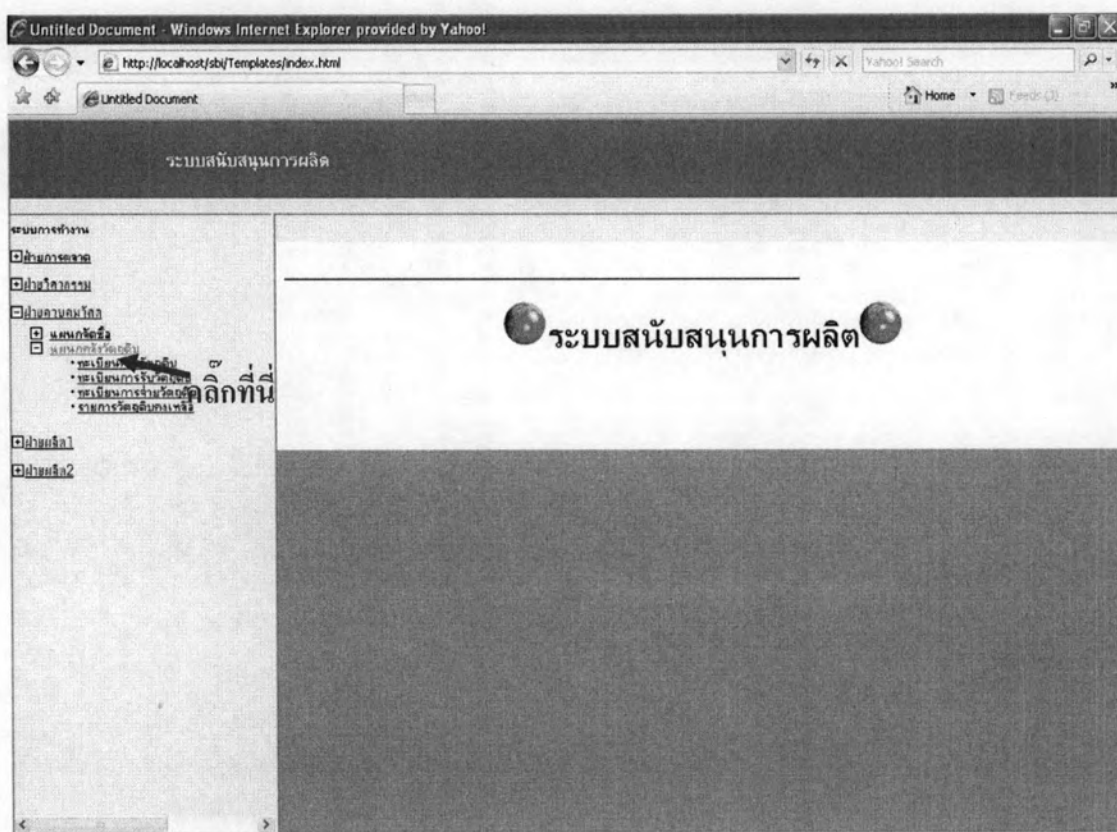
http://localhost/sbi/Purchasing/purchase_request_sh.php?pr_no=5204004 - W...

ใบขอซื้อ

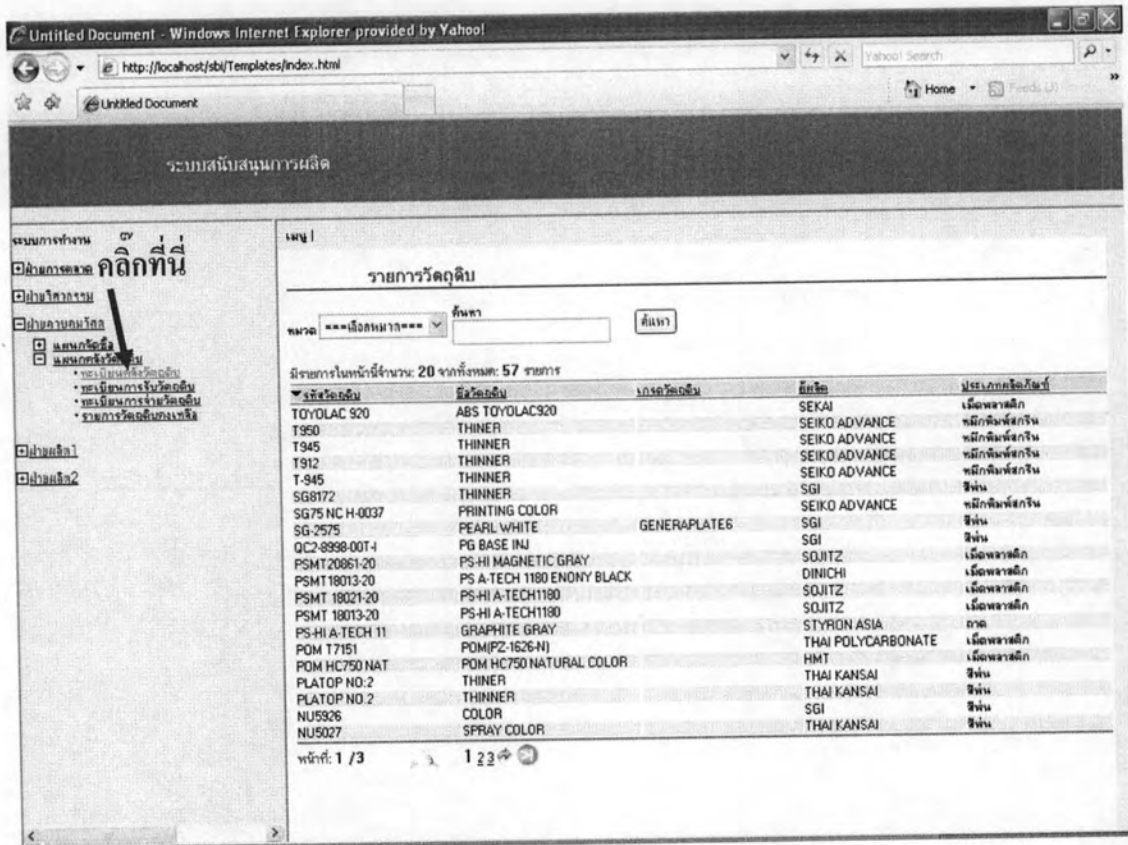
เอกสารเลขที่: 5204004			
รหัสวัตถุดิบ: CAG-376	ชื่อวัตถุดิบ: ABS GA850 GA850 GRAY	ผู้ผลิต: SEKAI	ประเภทผลิตภัณฑ์ ผลิตภัณฑ์: เม็ดพลาสติก
จำนวน: 0.099 กิโลกรัม		วันที่ต้องการ: 2552-04-14	
ใช้กับชิ้นงาน: QC2-7968-00T			
แผนกที่ขอซื้อ: IJ			
หมายเหตุ:			
ผู้บันทึก: ARNONT		ผู้อนุมัติ: SIRISAK	

2) แพนกอล้งวัดตุคิบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แพนกอล้งวัดตุคิบ" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแพนกอล้งวัดตุคิบ ซึ่งทางแพนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

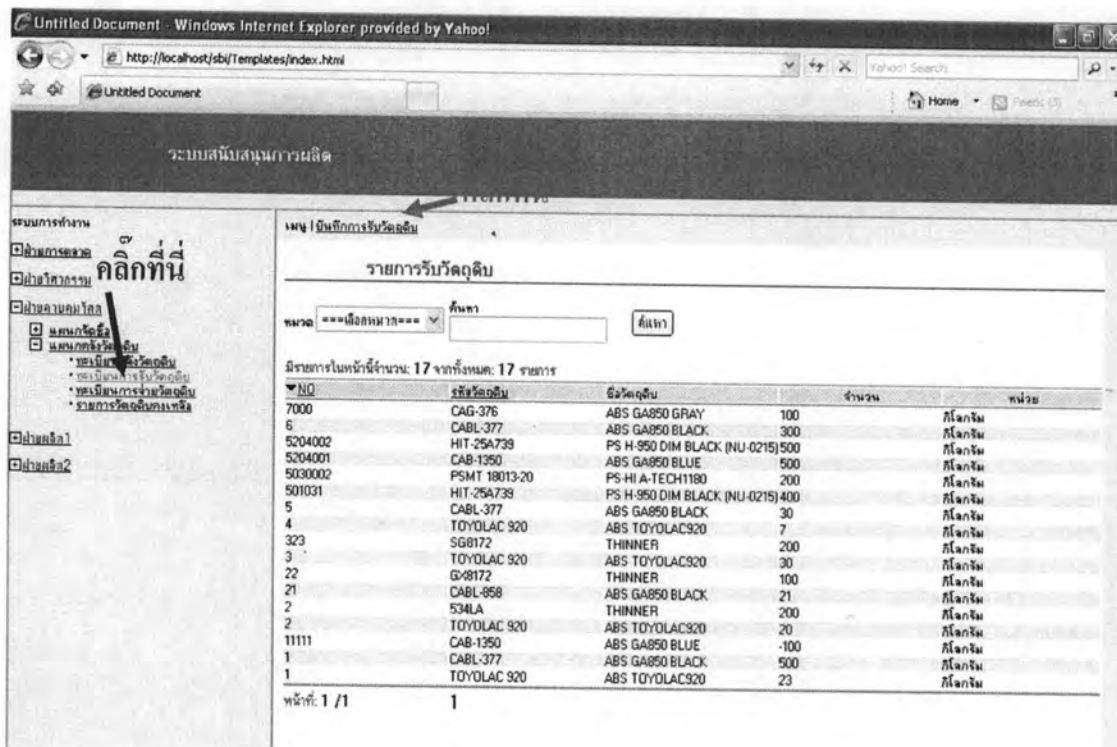
- ก. ทะเบียนคล้งวัดตุคิบ
- ข. ทะเบียนการรับวัดตุคิบ
- ค. ทะเบียนการจ่ายวัดตุคิบ
- ง. รายการวัดตุคิบคงเหลือ



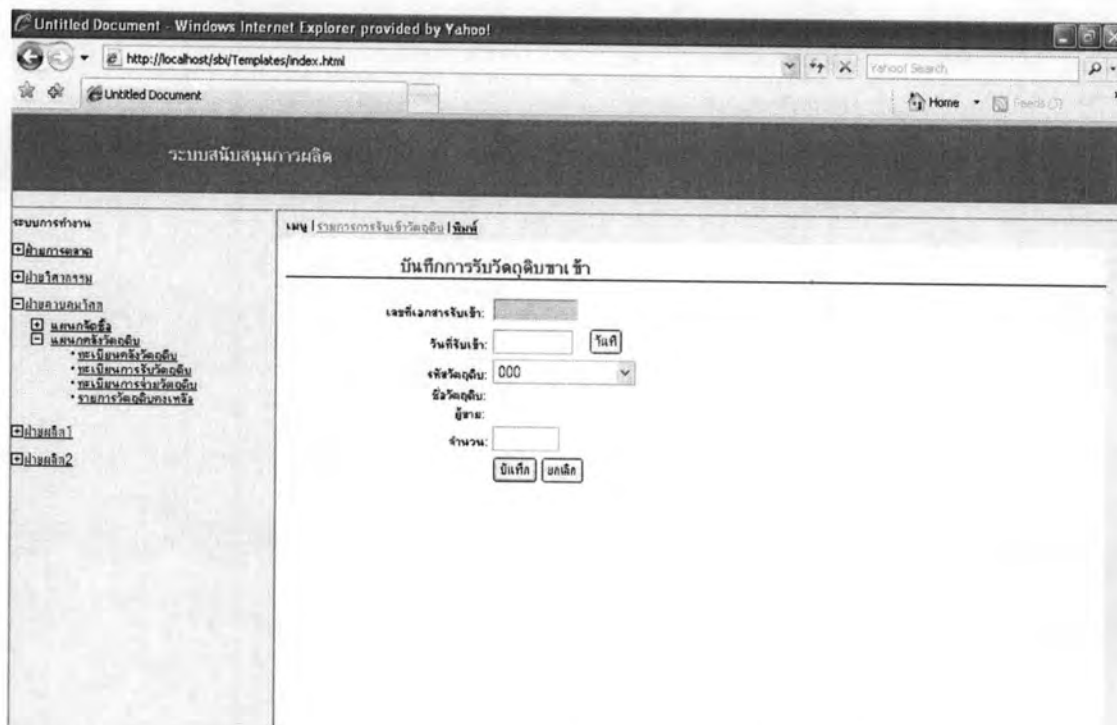
ก. ทะเบียนคลังวัสดุพิมพ์ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนคลังวัสดุพิมพ์" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการวัสดุพิมพ์



ข. ทะเบียนการรับวัตถุดิบ เมื่อคลิกที่หน้าต่าง “ทะเบียนการรับวัตถุดิบ” หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการรับวัตถุดิบ

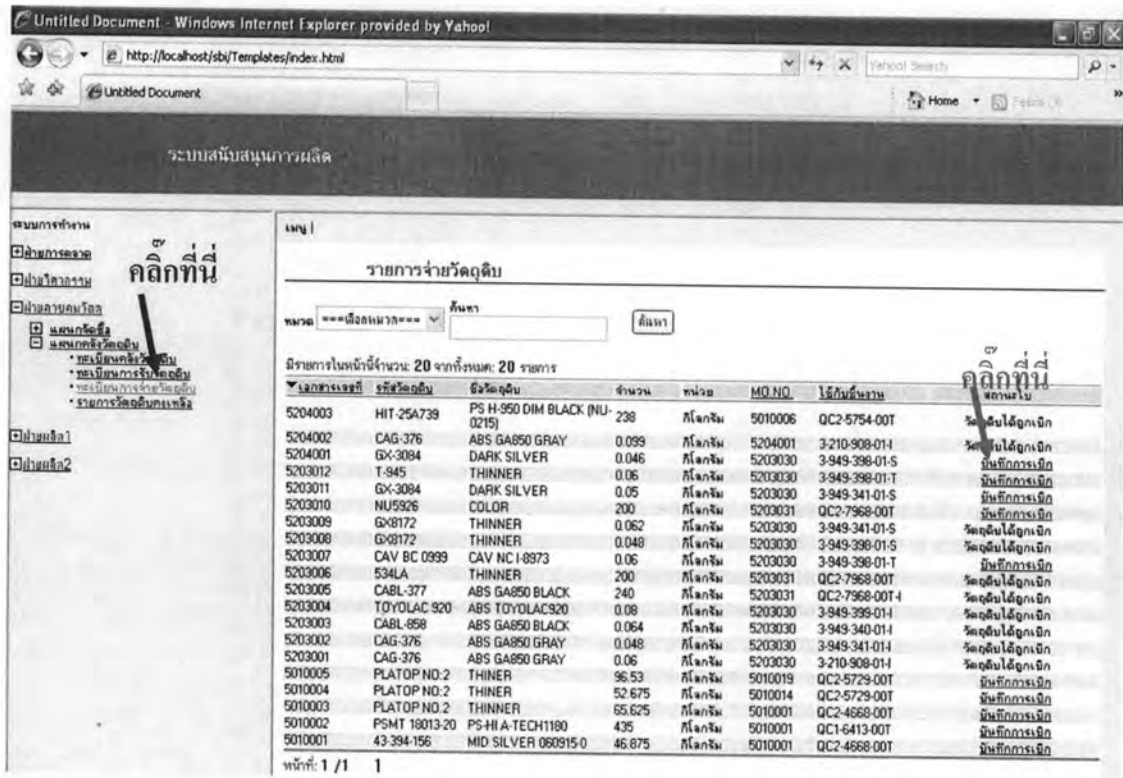


การบันทึกการรับวัตถุดิบ ให้คลิกที่ “บันทึกการรับวัตถุดิบ” หน้าต่างขวามือจะแสดง

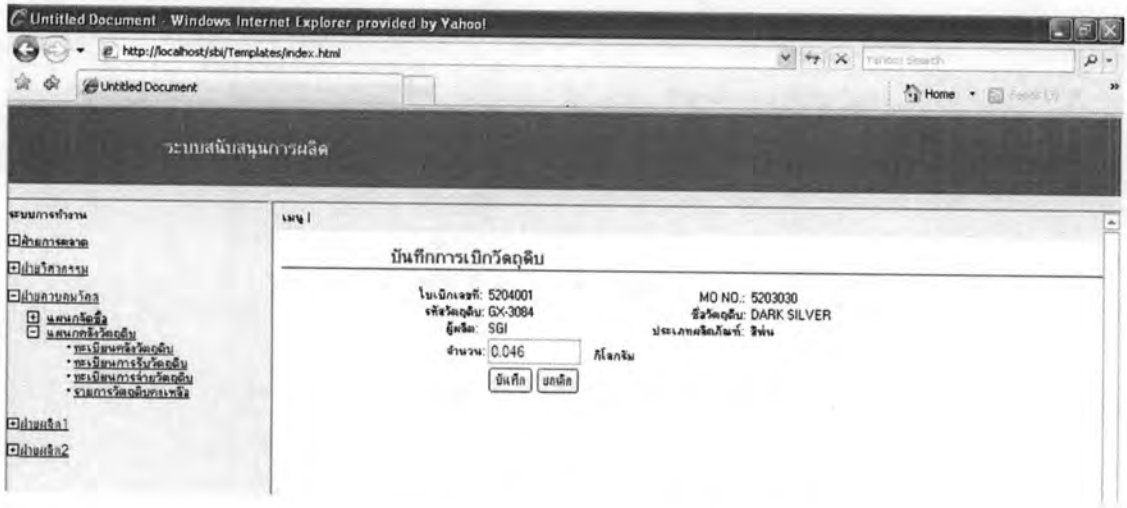


กรอกข้อมูลการรับวัตถุดิบ และกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูลการรับเข้า

ก. ทะเบียนการจ่ายวัสดุคืบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการจ่ายวัสดุคืบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการจ่ายวัสดุคืบ



การบันทึกข้อมูล ให้คุณอสมันสถานะใบให้คลิกที่ "บันทึกการเบิก" เมื่อมีการเบิกวัสดุคืบ และถ้าวัสดุคืบได้ถูกบันทึกและสถานะใบจะแสดง "วัสดุคืบได้ถูกเบิก" หลังจากที่คุณคลิก "บันทึกการเบิก" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการเบิกวัสดุคืบและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ง. รายการวัตถุดิบคงเหลือ รายการความต้องการวัสดุที่ใช้ผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่าง ซ้ายมือ "รายการวัตถุดิบคงเหลือ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการวัตถุดิบคงเหลือ

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sb/Template/index.html

Yahool Search

Unltied Document

Home

Feeds (3)

ระบบสนับสนุนการผลิต

ระบบการทำงาน

▶ ฝ่ายการตลาด

▶ ฝ่ายวิศวกรรม

▶ ฝ่ายควบคุมโลก

▶ แผนกผลิต

▶ แผนกผลิต 1

▶ แผนกผลิต 2

คลิกที่นี่

เมนู

รายการวัตถุดิบคงเหลือ

หมวด: ---เลือกหมวด--- ค้นหา

มีรายการในหน้ามีจำนวน: 15 จากทั้งหมด: 15 รายการ

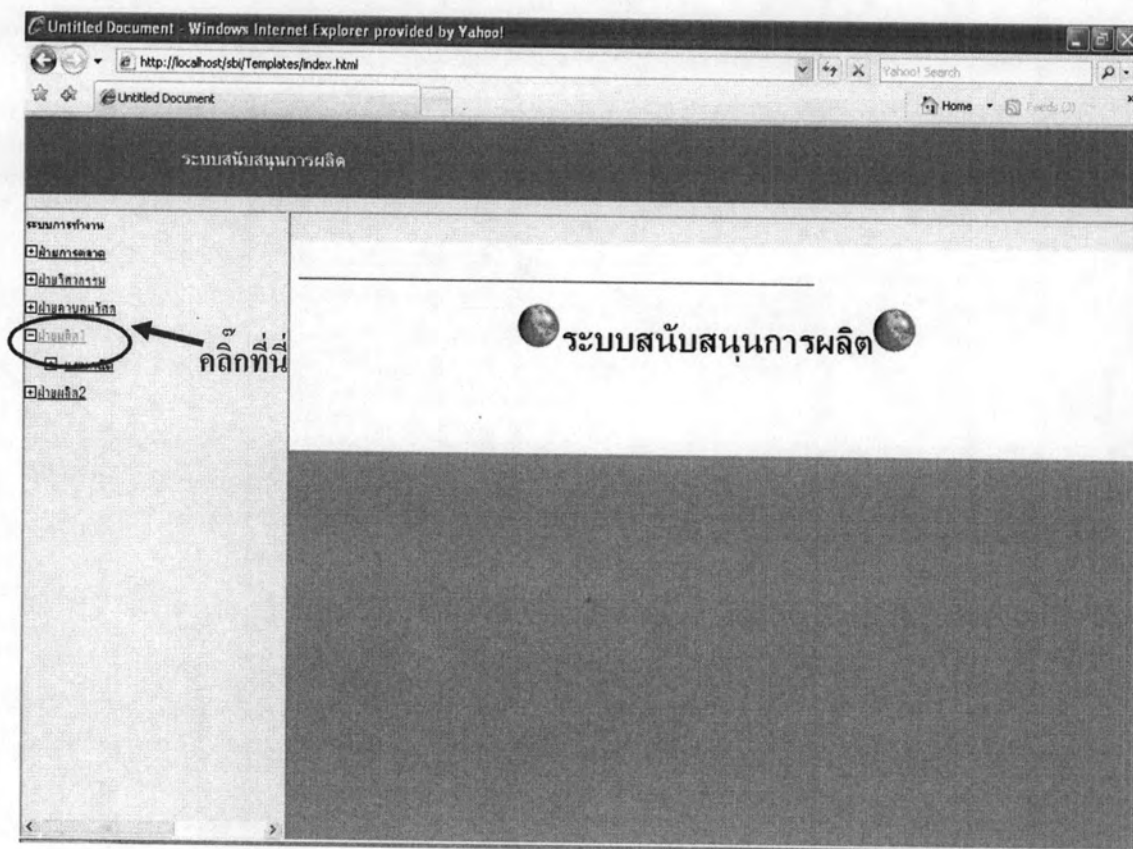
รหัสวัตถุดิบ	ชื่อวัตถุดิบ	จำนวน	หน่วย
PSMT 18013-20	PS-HI A-TECH1180	200	กิโลกรัม
SG8172	THINNER	200	กิโลกรัม
CABL-858	ABS GA850 BLACK	20,936	กิโลกรัม
CAG-376	ABS GA850 GRAY	93,685	กิโลกรัม
TOYOLAC 920	ABS TOYOLACS20	79.92	กิโลกรัม
CABL-377	ABS GA850 BLACK	350	กิโลกรัม
NU5926	COLDR	0	กิโลกรัม
CAV BC 0999	CAV NC I-8973	0	กิโลกรัม
T-945	THINNER	0	กิโลกรัม
GK-3084	DARK SILVER	0	กิโลกรัม
GK8172	THINNER	99.89	กิโลกรัม
HIT-25A739	PS H-950 DIM BLACK (NU-0215)	662	กิโลกรัม
43-394-156	MID SILVER 060915-0	0	กิโลกรัม
PLATOP NO.2	THINNER	0	กิโลกรัม
CAB-1350	ABS GA850 BLUE	400	กิโลกรัม

หน้า: 1 / 1

ฝ่ายผลิต1

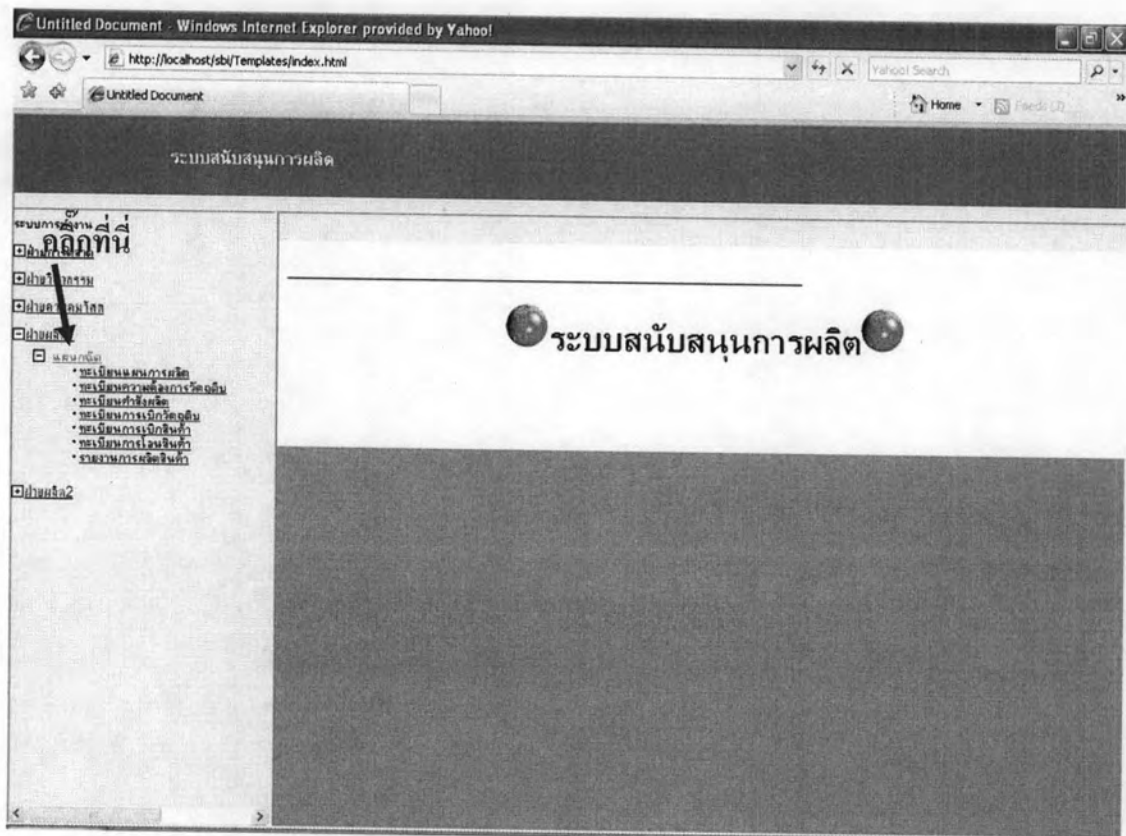
เมื่อกlickที่หน้าต่างซ้ายมือยังแบ่งย่อยจาก "ฝ่ายผลิต1" จะเป็นแผนกคือ

1) แผนกฉีด

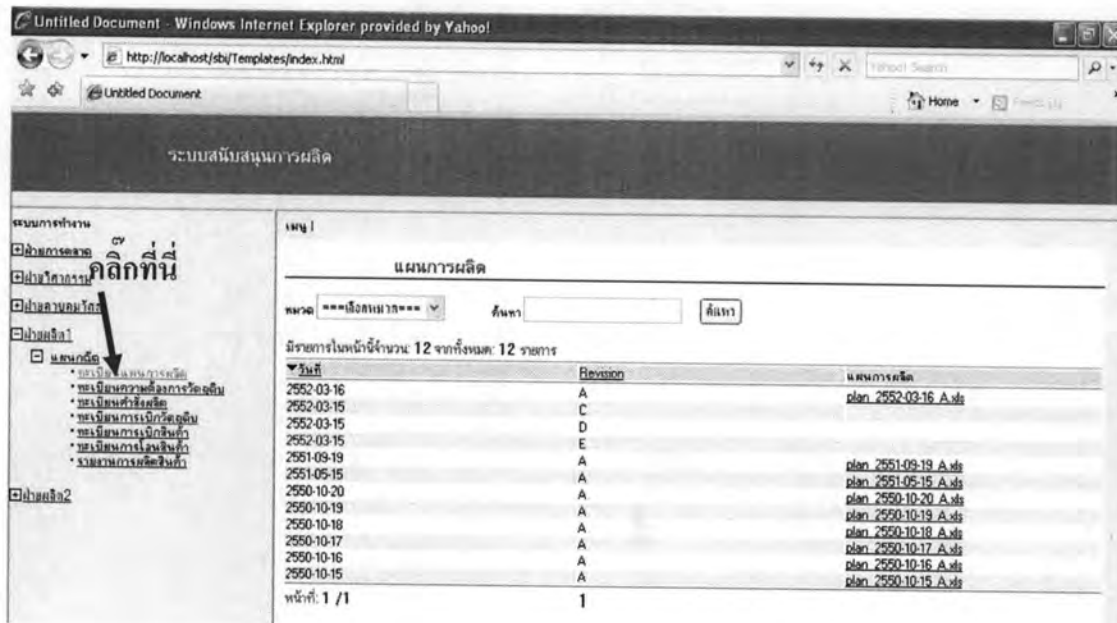


เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ "แผนกผลิต" จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแผนกผลิต ซึ่งทางแผนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

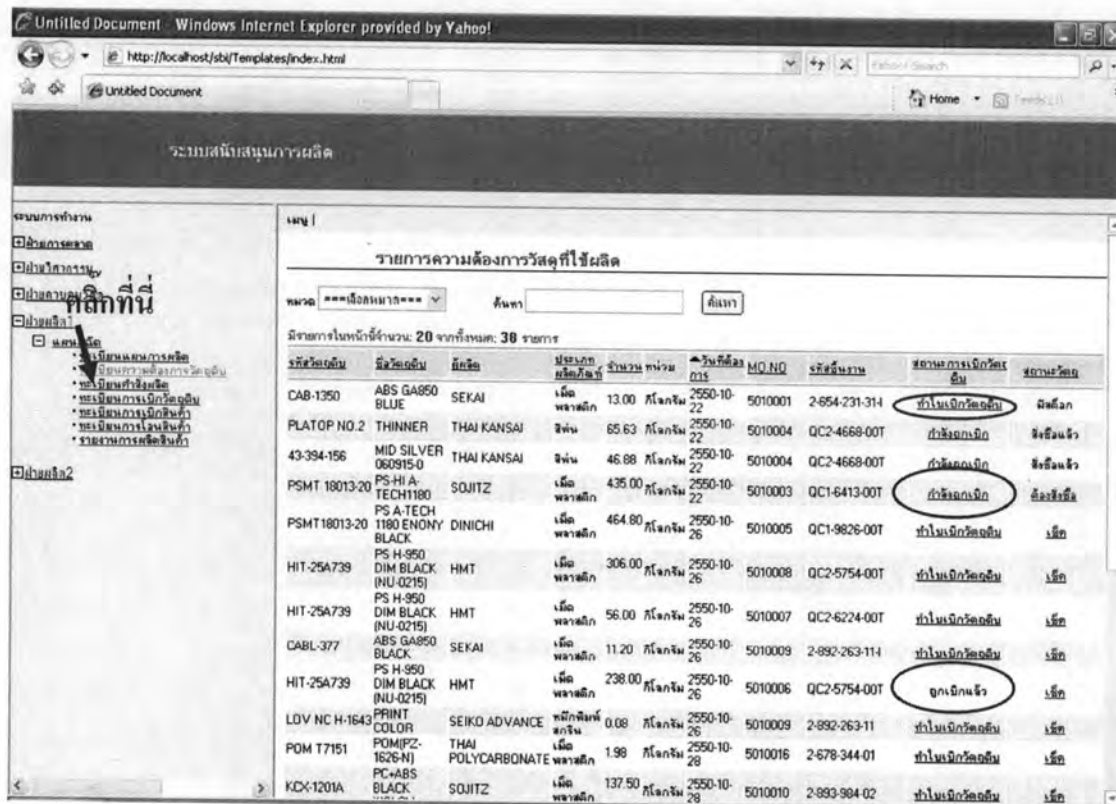
- ก. ทะเบียนแผนการผลิต
- ข. ทะเบียนความต้องการวัตถุดิบ
- ค. ทะเบียนคำสั่งผลิต
- ง. ทะเบียนการเบิกวัตถุดิบ
- จ. ทะเบียนการเบิกสินค้า
- ฉ. ทะเบียนการโอนสินค้า
- ช. รายงานการผลิตสินค้า



ก. ทะเบียนแผนการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนแผนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงแผนการผลิต



ข. ทะเบียนความต้องการวัสดุ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนความต้องการวัสดุ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการความต้องการวัสดุที่ใช้การผลิต



ในคอลัมน์สถานะการเบิกวัตถุดิบ จะมีการแสดง 3 สถานะ 1) ทำใบเบิกวัตถุดิบ 2) กำลังถูกเบิก 3) ถูกเบิกแล้ว

1) เมื่อคลิกปุ่มสถานะการเบิกวัสดุคิบแสดง “ทำใบเบิกวัสดุคิบ” เมื่อคลิกหน้าต่างทางขวามือจะแสดง กดปุ่มพิมพ์เพื่อพิมพ์ใบเบิกวัสดุคิบไปเบิกที่แผนกคลังวัสดุคิบ

ระบบสนับสนุนการผลิต

แผนกทำงาน

ฝ่ายการตลาด
 ฝ่ายวิศวกรรม
 ฝ่ายควบคุมโลก
 ฝ่ายผลิต1

- แผนกผลิต
 - * ประเมินแผนการผลิต
 - * ประเมินความถี่ของการวัดอุณหภูมิ
 - * ประเมินค่าใช้สอย
 - * ประเมินการเบิกวัสดุคิบ
 - * ประเมินการเบิกชิ้นส่วน
 - * ประเมินการประเมินสินค้า
 - * รายงานการผลิตสินค้า

ฝ่ายผลิต2

ใบเบิกวัสดุคิบ

เอกสารเลขที่: 5204004	วันที่: 25/04/2552				
ประเภทผลิตภัณฑ์: เม็ดพลาสติก	ผู้ผลิต: DINICHI				
รหัสวัสดุคิบ: PSMT18013-20	ชื่อวัสดุคิบ: PS A-TECH 1180 ENONY BLACK	จำนวน: 464.8 กิโลกรัม			
MO. NO.: 5010005	ใช้กับชิ้นงาน: QC1-9826-00T				
แผนกที่เบิก: แผนกผลิต					
ชนิดโดย	ตรวจโดย	อนุมัติโดย	คลังสินค้า	วางแผน	บัญชี

2) เมื่อคลิกปุ่มสถานะการเบิกวัสดุคิบแสดง “กำลังถูกเบิก” คืออยู่ในช่วงหลังจากพิมพ์ใบเบิกวัสดุคิบแล้วอยู่ในช่วงกำลังจะเบิกวัสดุคิบจากแผนกคลังวัสดุคิบ เมื่อคลิกหน้าต่างทางขวามือจะแสดง

ระบบสนับสนุนการผลิต

แผนกทำงาน

ฝ่ายการตลาด
 ฝ่ายวิศวกรรม
 ฝ่ายควบคุมโลก
 ฝ่ายผลิต1

- แผนกผลิต
 - * ประเมินแผนการผลิต
 - * ประเมินความถี่ของการวัดอุณหภูมิ
 - * ประเมินค่าใช้สอย
 - * ประเมินการเบิกวัสดุคิบ
 - * ประเมินการเบิกชิ้นส่วน
 - * ประเมินการประเมินสินค้า
 - * รายงานการผลิตสินค้า

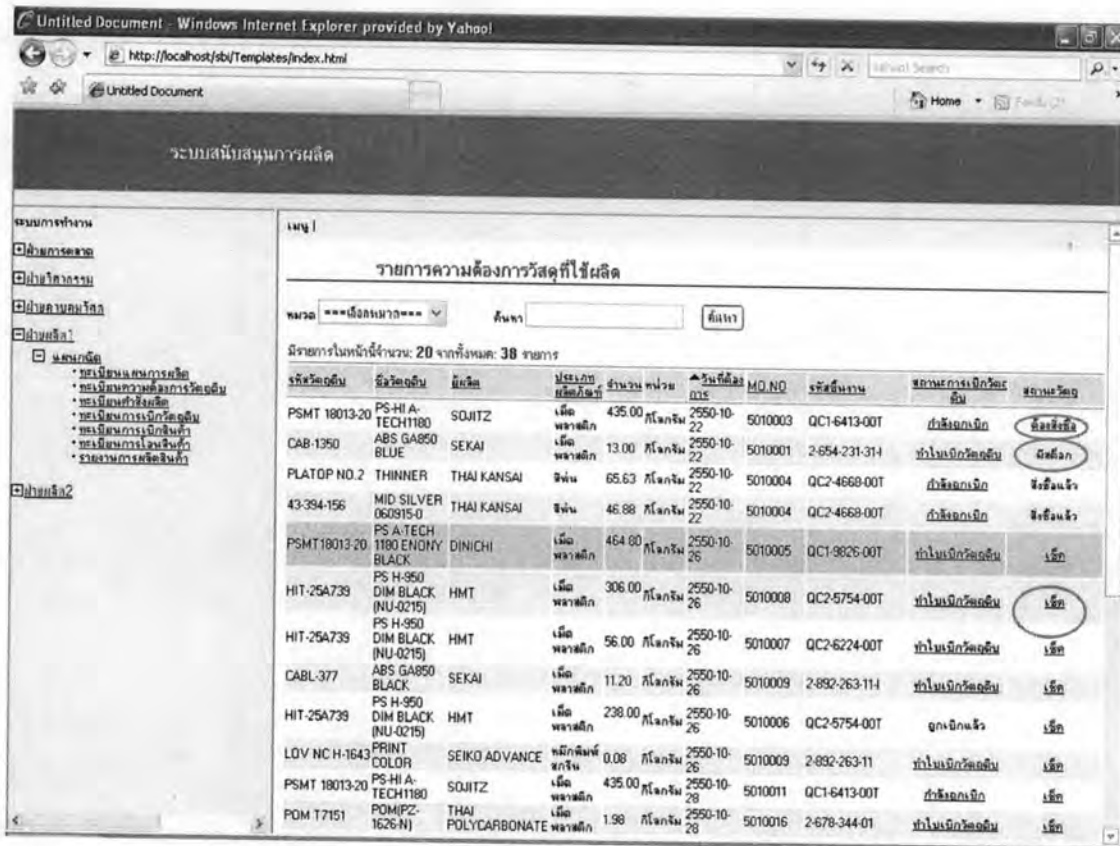
ฝ่ายผลิต2

ใบเบิกวัสดุคิบ

เอกสารเลขที่: 5204004	วันที่: 25/04/2552				
ประเภทผลิตภัณฑ์: เม็ดพลาสติก	ผู้ผลิต: DINICHI				
รหัสวัสดุคิบ: PSMT18013-20	ชื่อวัสดุคิบ: PS A-TECH 1180 ENONY BLACK	จำนวน: 464.8 กิโลกรัม			
MO. NO.: 5010005	ใช้กับชิ้นงาน: QC1-9826-00T				
แผนกที่เบิก: แผนกผลิต					
ชนิดโดย	ตรวจโดย	อนุมัติโดย	คลังสินค้า	วางแผน	บัญชี

3) เมื่อคลิกปุ่มสถานะการเบิกวัสดุคิบแสดง “ถูกเบิกแล้ว” คือ แผนกวัสดุคิบได้รับใบเบิกวัสดุคิบ และได้บันทึกการจ่ายวัสดุคิบเรียบร้อยแล้ว

ในคอลัมน์สถานะวัตถุดิบ จะมีการแสดง 3 สถานะ 1) เช็ค 2) มีสต็อก 3) ต้องสั่งซื้อ



1) เมื่อคอลัมน์สถานะวัตถุดิบแสดง “เช็ค” คือวัตถุดิบนี้ต้องการที่จะเช็คสต็อกวัตถุดิบว่ามีหรือไม่ในคลังวัตถุดิบ จะต้องมีการคลิกที่นี้เมื่อมีสถานะวัตถุดิบแสดง “เช็ค”

2) เมื่อคอลัมน์สถานะวัตถุดิบแสดง “มีสต็อก” คือหลังจากที่คลิกที่ “เช็ค” แล้ว ถ้ามีวัตถุดิบในสต็อก สถานะวัตถุดิบจะแสดง “มีสต็อก”

3) เมื่อคอลัมน์สถานะวัตถุดิบแสดง “ต้องสั่งซื้อ” คือหลังจากที่คลิกที่ “เช็ค” แล้ว ถ้าไม่มีวัตถุดิบในสต็อก สถานะวัตถุดิบจะแสดง “ต้องสั่งซื้อ” เมื่อคลิก วัตถุดิบที่ไม่มีสต็อกจะถูกขอซื้อ โดยเพิ่มรายการใบขอซื้อ หน้าต่างทางขวามือจะแสดง

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sb/Template/index.html

Yahool Search

Untitled Document

Home Feeds (3)

ระบบสนับสนุนการผลิต

ระบบการทำงาน

▶ **ฝ่ายการผลิต**

▶ **ฝ่ายวิศวกรรม**

▶ **ฝ่ายควบคุมโลก**

▶ **ฝ่ายผลิต 1**

- ▶ **แผนกผลิต**
 - [ขอเขียนแผนการผลิต](#)
 - [ขอเขียนความถี่วงจรหรืออื่น](#)
 - [ขอเขียนค่าซีล](#)
 - [ขอเขียนการเบี่ยงออกอื่น](#)
 - [ขอเขียนการเบี่ยงขึ้นหัว](#)
 - [ขอเขียนการเบี่ยงขึ้นหัว](#)
 - [ขอเขียนการผลิตสินค้า](#)

▶ **ฝ่ายผลิต 2**

เมนู | รายการรายการใบขอซื้อ | พิมพ์

เพิ่มรายการใบขอซื้อ

ใบขอซื้อเลขที่: 5204006

รหัสวัสดุ: PSMT 18013-20 ชื่อวัสดุ: PS-HI A-TECH1180

ผู้ผลิต: SQUITZ ประเภทผลิตภัณฑ์: เม็ดพลาสติก

จำนวน: 435

สโตน

วันที่ต้องการ: 2550-10-22

ใช้กับงาน: QC1-6413-00T

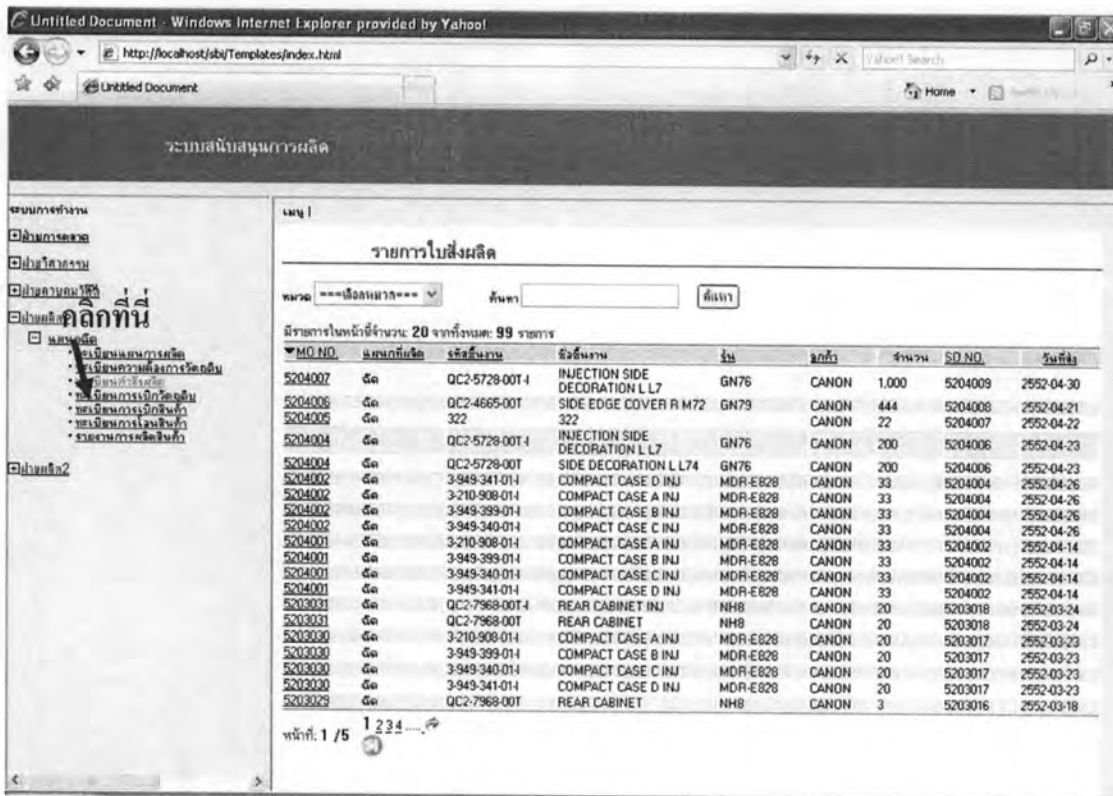
แผนกที่ขอซื้อ: IJ

หมายเหตุ:

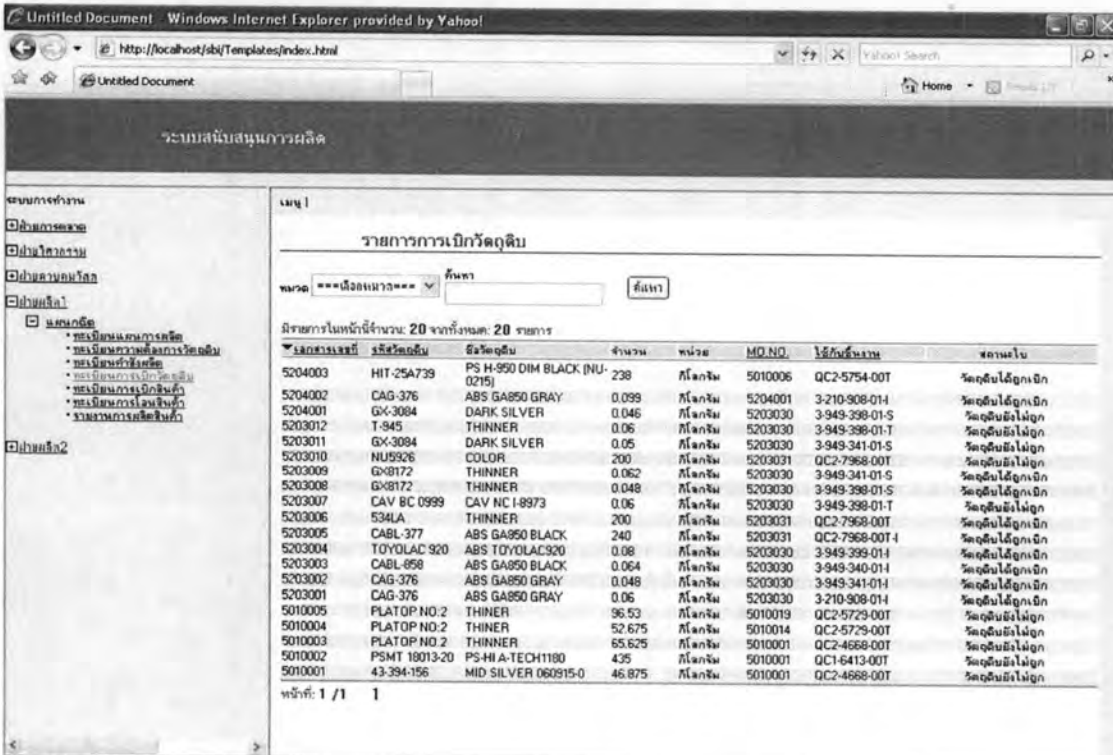
ผู้บันทึก:

สามารถที่จะกรอกหมายเหตุและผู้บันทึกได้เท่านั้น กดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

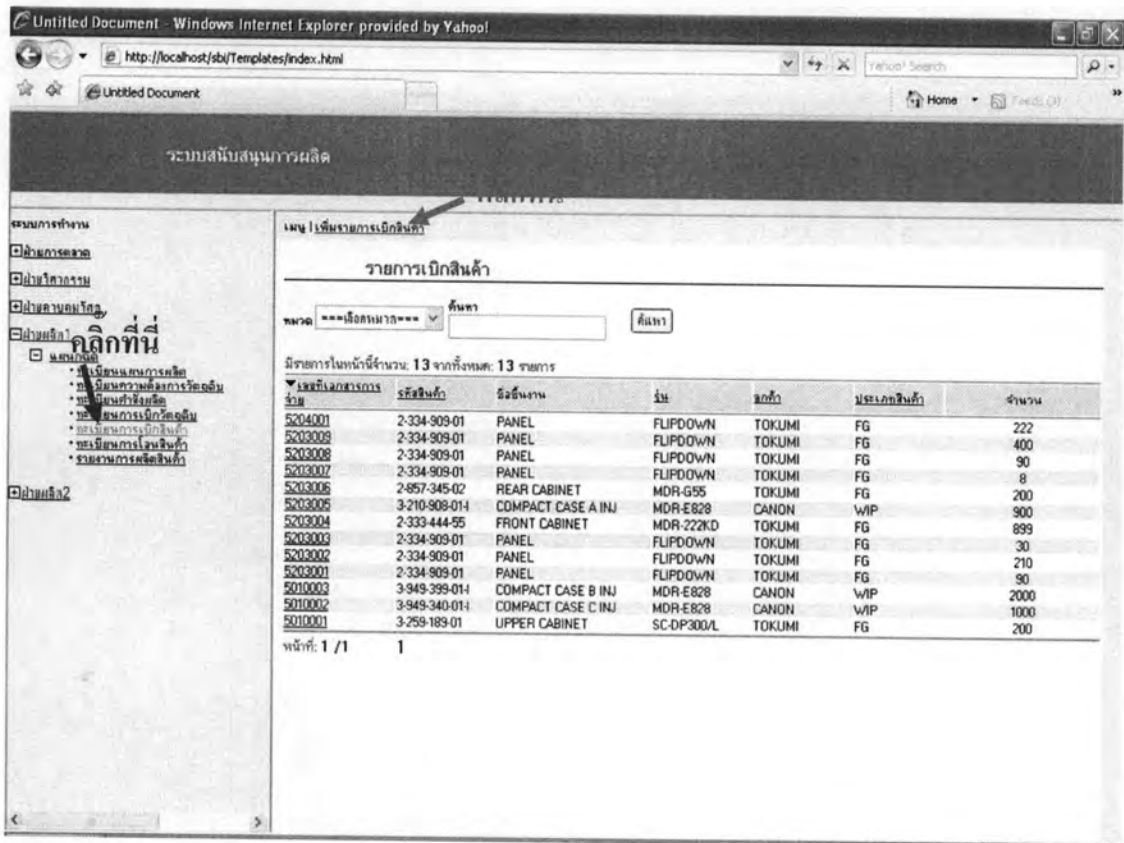
ก. ทะเบียนคำสั่งผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนคำสั่งผลิต" หน้าต่างขวามือ จะแสดงรายการใบสั่งผลิต



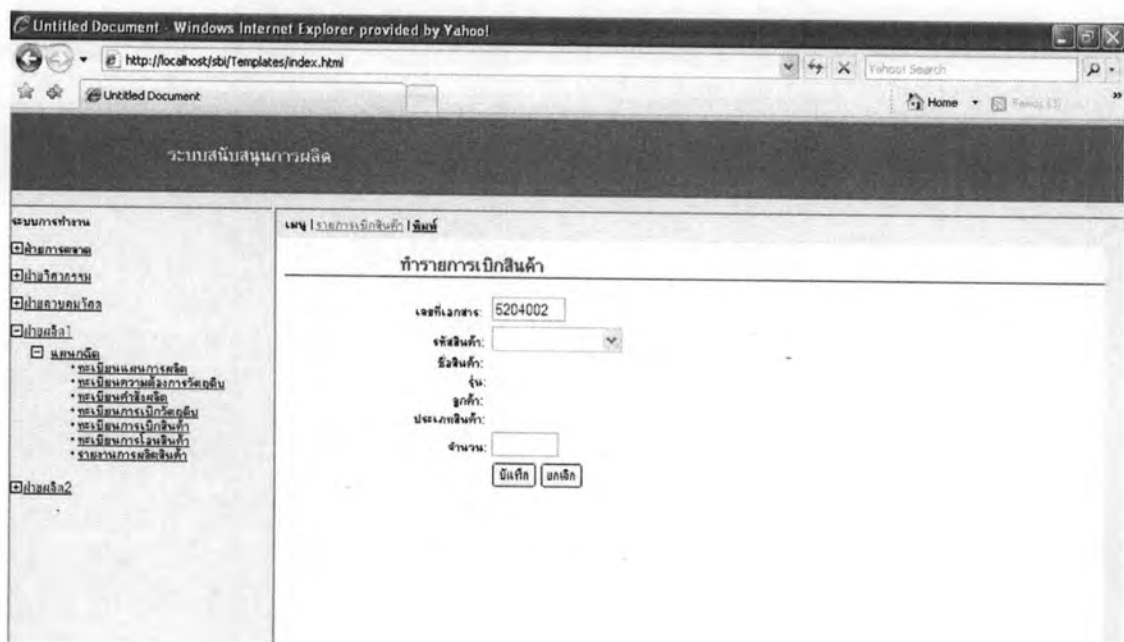
ง. ทะเบียนการเบิกวัสดุคืบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการเบิกวัสดุคืบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการเบิกวัสดุคืบ



จ. ทะเบียนการเบิกสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการเบิกสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการเบิกสินค้า



การทำใบเบิกสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการเบิกสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการเบิกสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

หรือในกรณีที่จัดทำรายการเบิกสินค้าแต่ทำใบเบิกหายสามารถทำใบเบิกใหม่โดยเลือกหมายเลขเอกสารการจ่ายที่คล้ายกัน "เลขที่เอกสารการจ่าย"

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sb/Template/index.html

Untitled Document

ระบบสนับสนุนการผลิต

แผนผังการทำงาน

- ฝ่ายการตลาด
- ฝ่ายวิศวกรรม
- ฝ่ายควบคุมโลก
- ฝ่ายผลิต
 - แผนกผลิต
 - ประเมินต้นทุนการผลิต
 - ประเมินความพร้อมการซื้อชิ้น
 - ประเมินกำลังผลิต
 - ประเมินการเบิกสินค้า
 - ประเมินการเบิกสินค้า
 - ประเมินการโอนสินค้า
 - รายงานการผลิตสินค้า
- ฝ่ายคลัง 2

เมนู | เพิ่มรายการเบิกสินค้า

รายการเบิกสินค้า

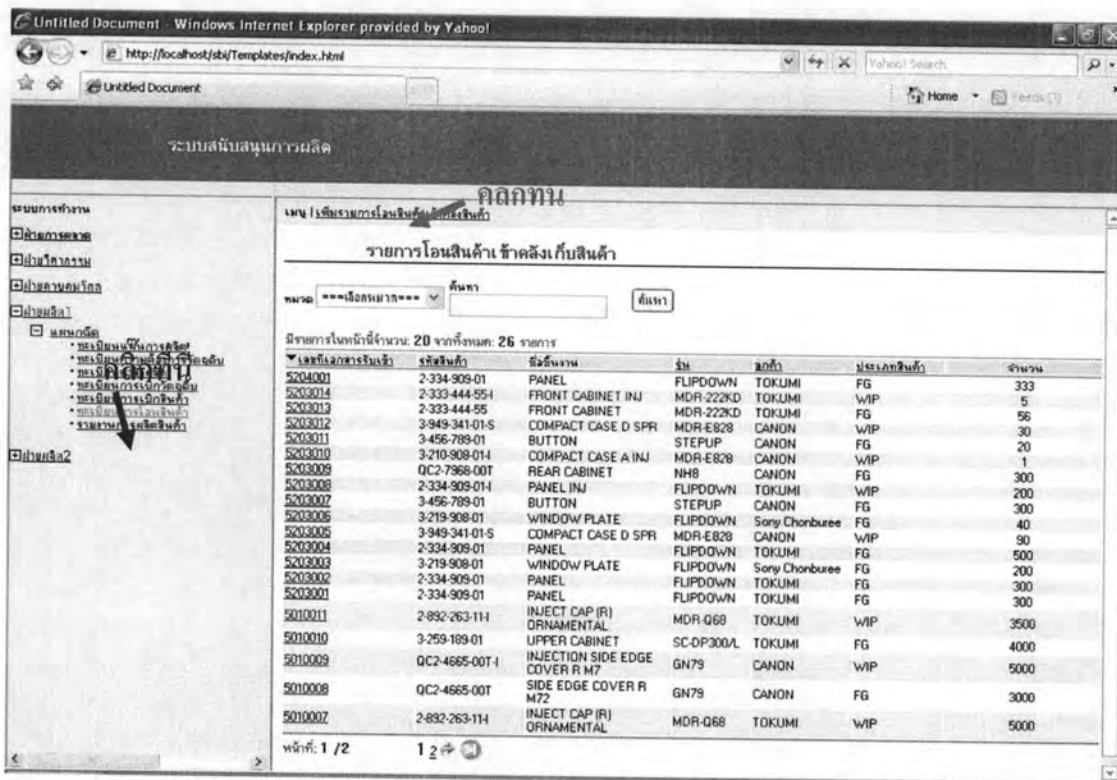
หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา

มีรายการใบกำกับจำนวน: 13 จากทั้งหมด: 13 รายการ

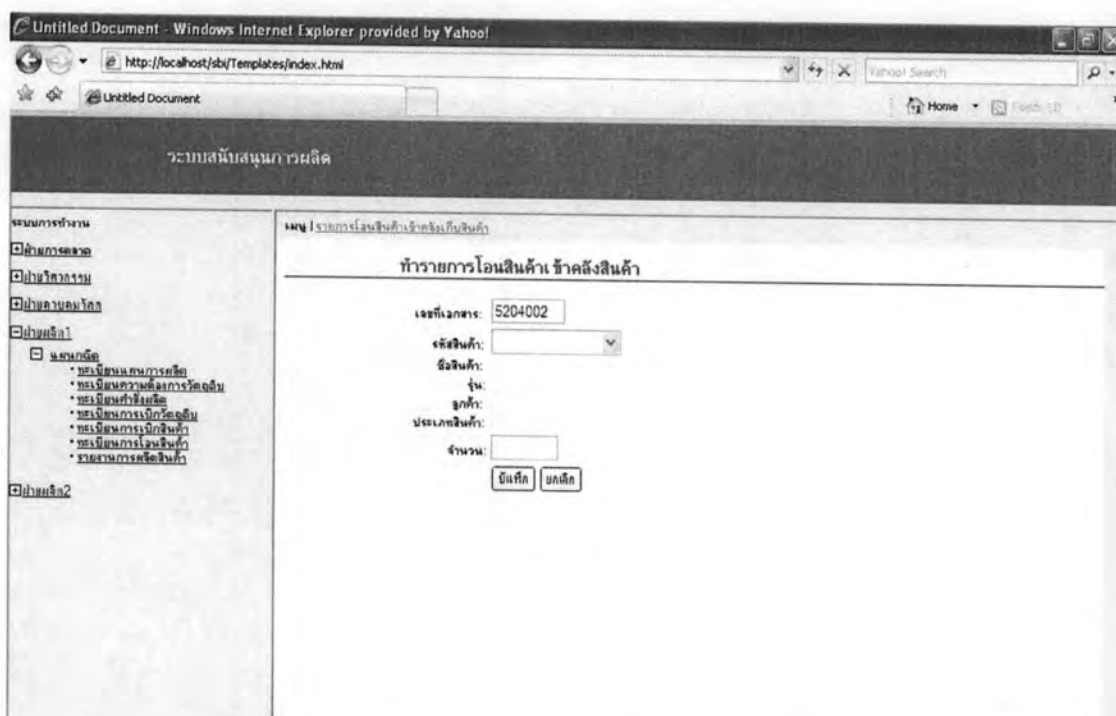
เลขที่เอกสารการจ่าย	รหัสสินค้า	ชื่องาน	รุ่น	ลูกค้า	ประเภทสินค้า	จำนวน
5204001	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	222
5203009	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	400
5203008	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	90
5203007	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	8
5203006	2-857-345-02	REAR CABINET	MDR-G55	TOKUMI	FG	200
5203005	3-210-908-014	COMPACT CASE A INJ	MDR-E828	CANON	WIP	900
5203004	2-334-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD	TOKUMI	FG	899
5203003	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	30
5203002	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	210
5203001	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	90
5010003	3-949-399-014	COMPACT CASE B INJ	MDR-E828	CANON	WIP	2000
5010002	3-949-340-014	COMPACT CASE C INJ	MDR-E828	CANON	WIP	1000
5010001	3-259-189-01	UPPER CABINET	SC-OP300VL	TOKUMI	FG	200

หน้าที่: 1 / 1

จ. ทะเบียนการโอนสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการโอนสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการ โอนสินค้าเข้าคลังเก็บสินค้า

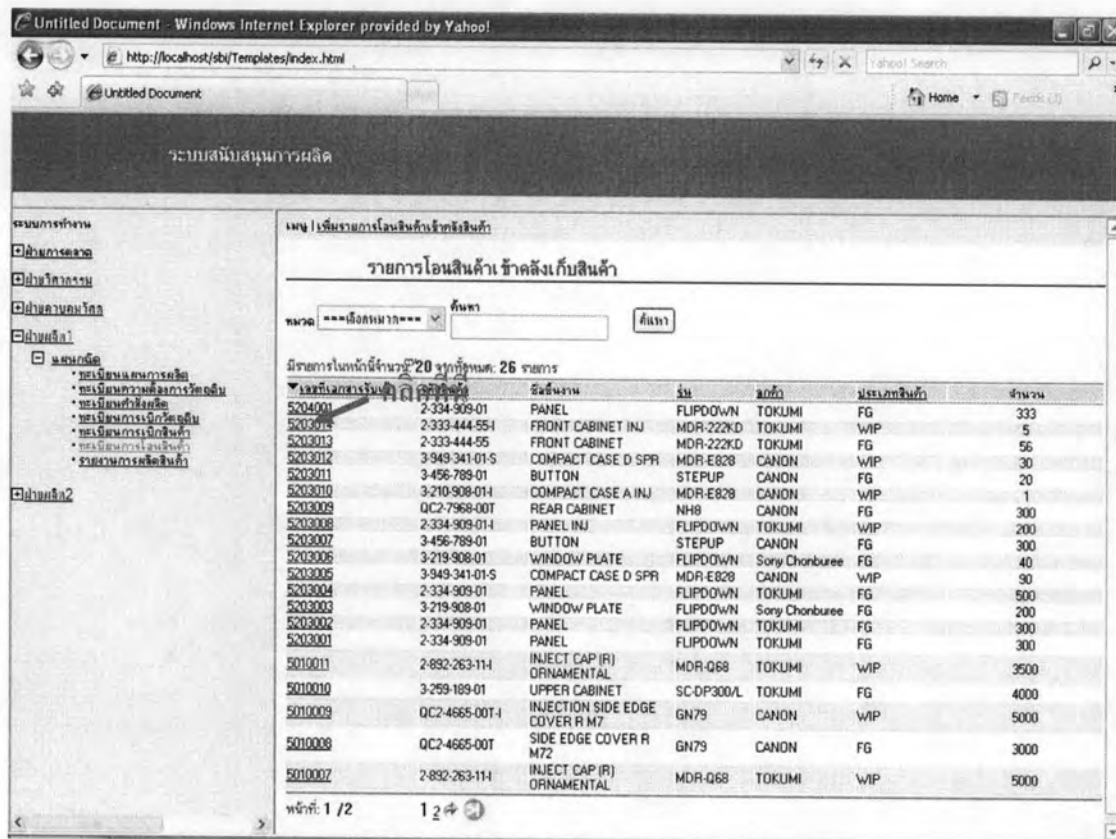


การทำใบโอนสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการโอนสินค้าเข้าคลังสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

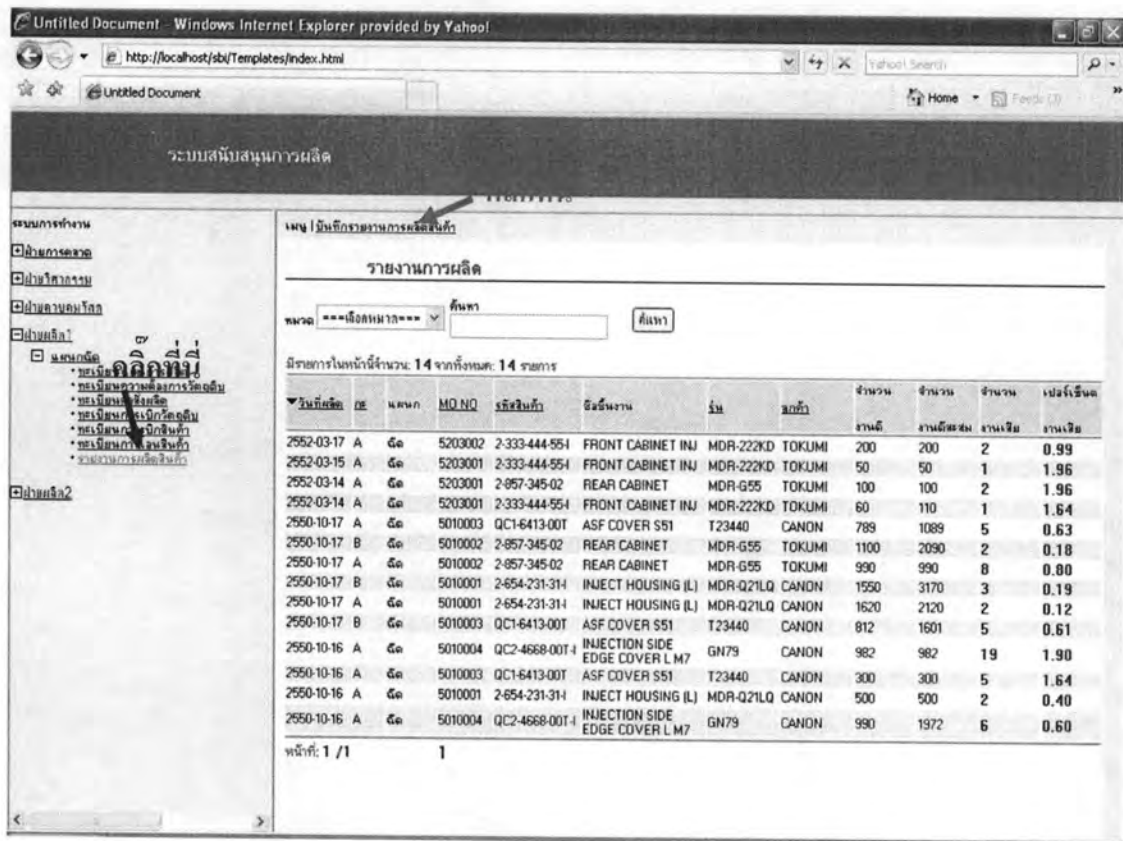


กรอกข้อมูลการโอนสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

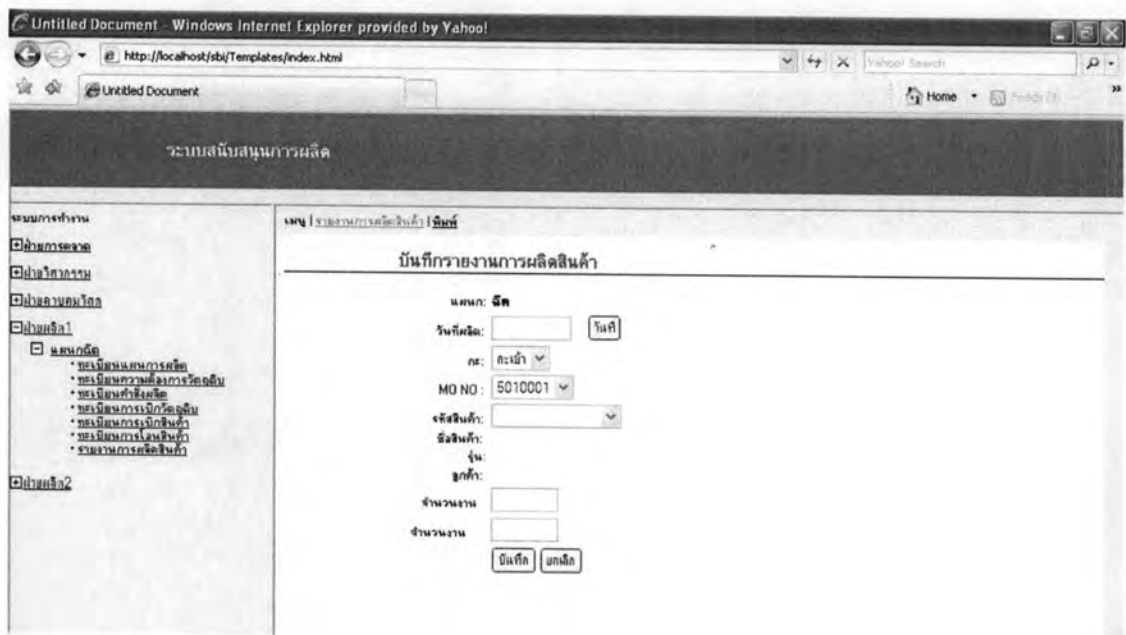
หรือในกรณีที่ได้ทำรายการ โอนสินค้าแต่ทำใบเบิกขาย สามารถทำใบโอนสินค้าใหม่โดยเลือกหมายเลขเอกสารการรับเข้าที่คอลัมน์ "เลขที่เอกสารรับเข้า"



ข. รายงานการผลิตสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "รายงานการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการผลิต



การบันทึกรายงานการผลิตสินค้า ให้คลิกที่ "บันทึกรายงานการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

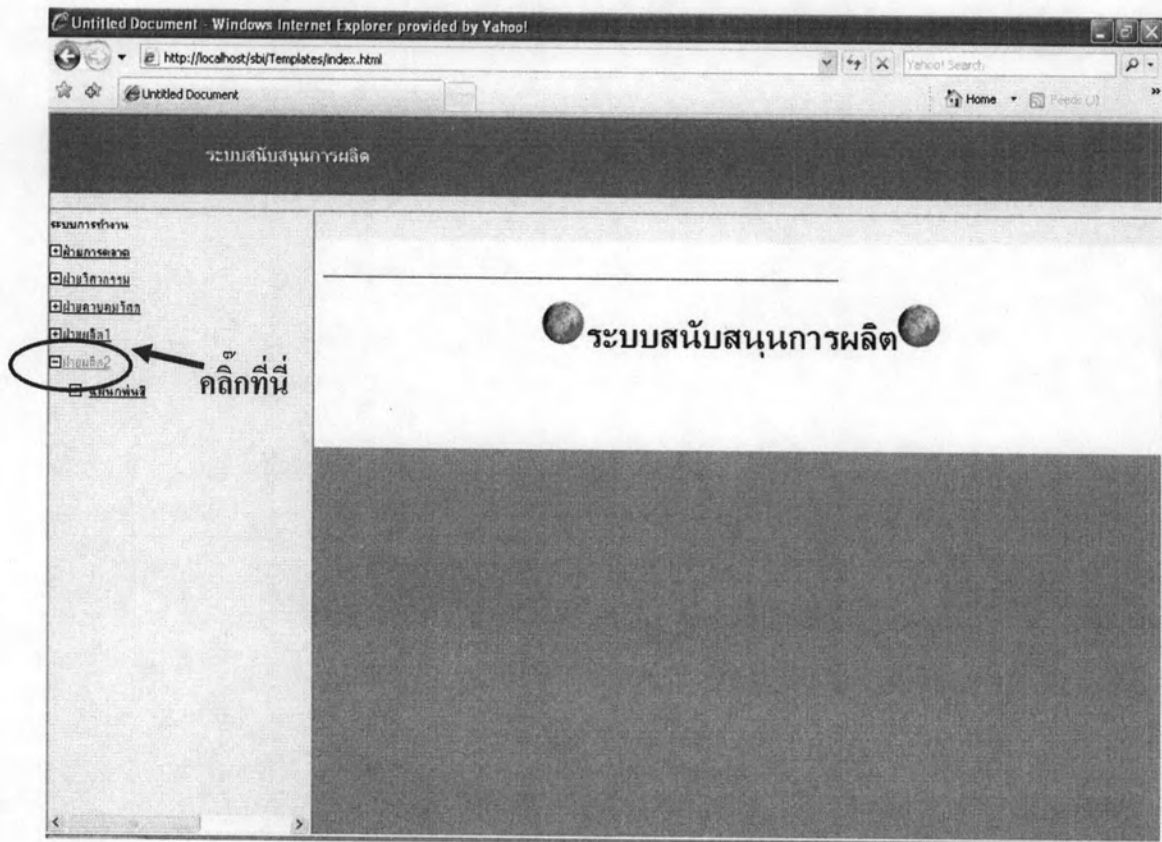


กรอกข้อมูลรายงานการผลิตสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ฝ่ายผลิต2

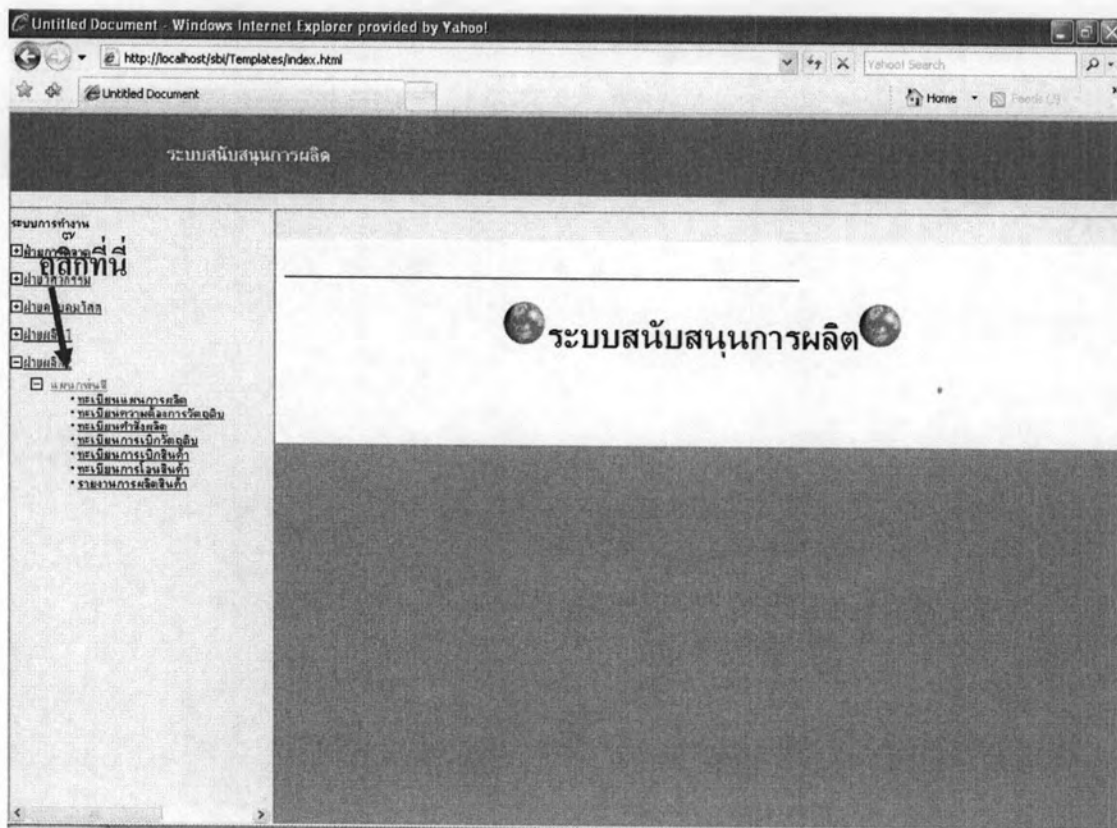
เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือยังแบ่งย่อยจาก "ฝ่ายผลิต2" จะเป็นแผนกคือ

1) แผนกพันธ์



เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือที่ “แผนกพื้นที่” จะเป็นทะเบียนต่างๆ ของแผนกพื้นที่ ซึ่งทางแผนกมีหน้าที่บันทึกข้อมูล

- ก. ทะเบียนแผนการผลิต
- ข. ทะเบียนความต้องการวัตถุดิบ
- ค. ทะเบียนคำสั่งผลิต
- ง. ทะเบียนการเบิกวัตถุดิบ
- จ. ทะเบียนการเบิกสินค้า
- ฉ. ทะเบียนการโอนสินค้า
- ช. รายงานการผลิตสินค้า



ก. ทะเบียนแผนการผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนแผนการผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงแผนการผลิต

ระบบสนับสนุนการผลิต

ทะเบียนแผนการผลิต

เมนู |

แผนการผลิต

หมวด: ***เดือนพฤษภาคม*** ค้นหา ค้นหา

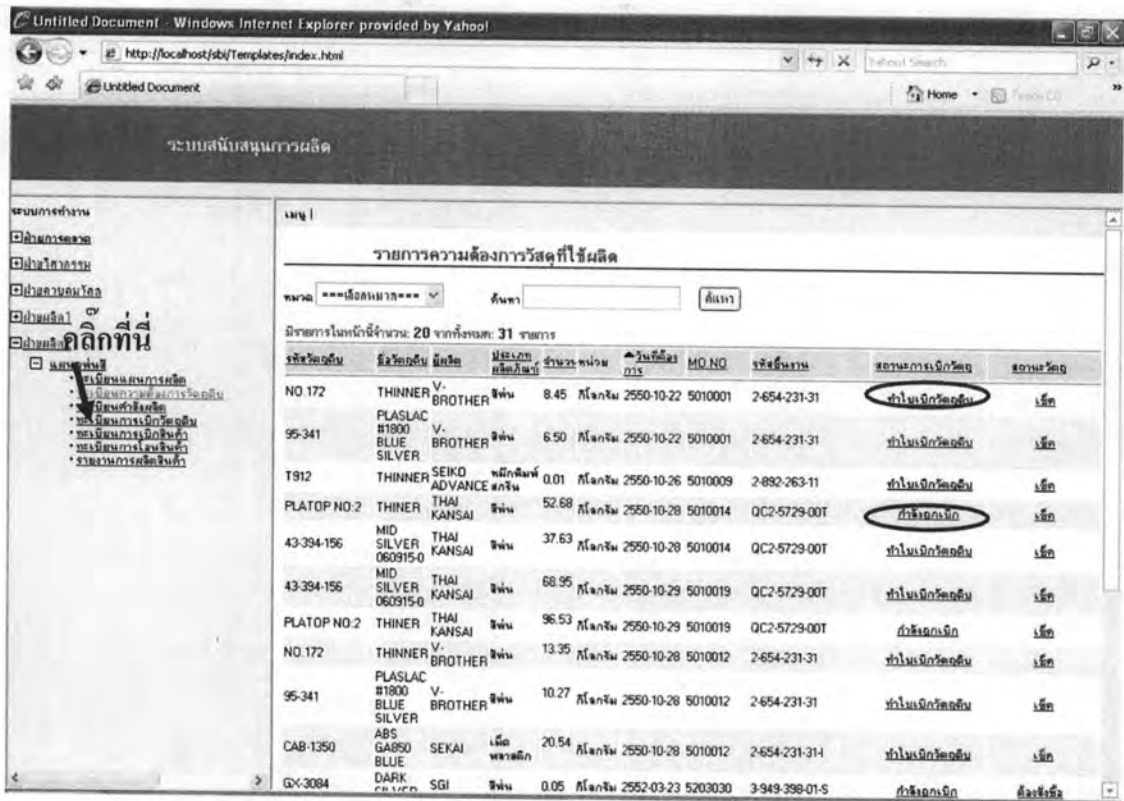
มีรายการในหน้าใช้จำนวน: 12 จากทั้งหมด: 12 รายการ

วันที่	Revision	แผนการผลิต
2552-03-16	A	plan_2552-03-16_A.xls
2552-03-15	C	
2552-03-15	D	
2552-03-15	E	
2551-09-19	A	plan_2551-09-19_A.xls
2551-05-15	A	plan_2551-05-15_A.xls
2550-10-20	A	plan_2550-10-20_A.xls
2550-10-19	A	plan_2550-10-19_A.xls
2550-10-18	A	plan_2550-10-18_A.xls
2550-10-17	A	plan_2550-10-17_A.xls
2550-10-16	A	plan_2550-10-16_A.xls
2550-10-15	A	plan_2550-10-15_A.xls

หน้าที่: 1 / 1

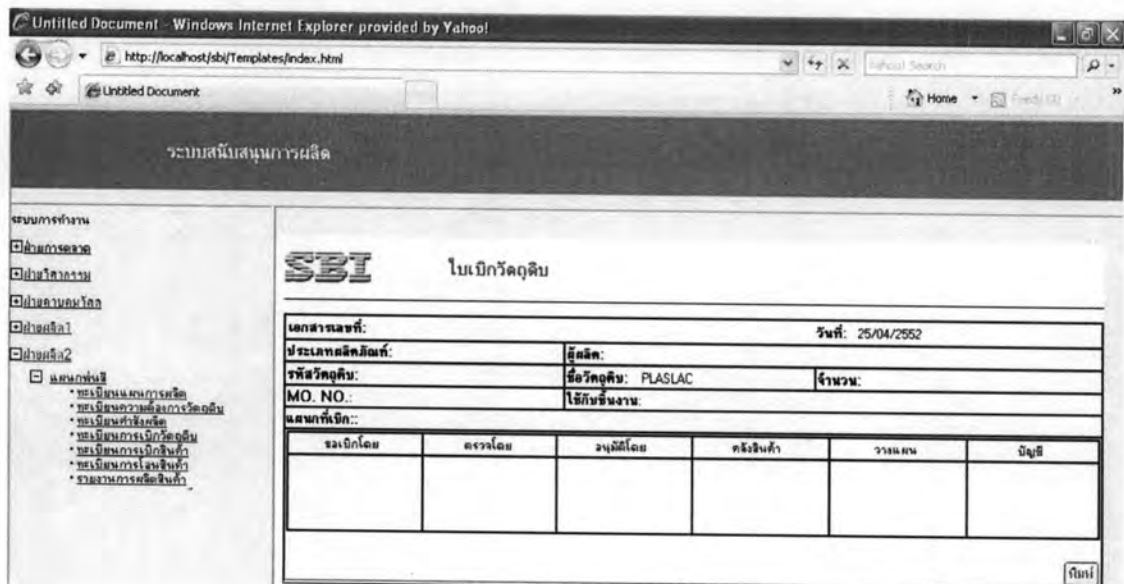
1

ข. ทะเบียนความต้องการวัสดุคืบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนความต้องการวัสดุคืบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการความต้องการวัสดุที่ใช้การผลิต

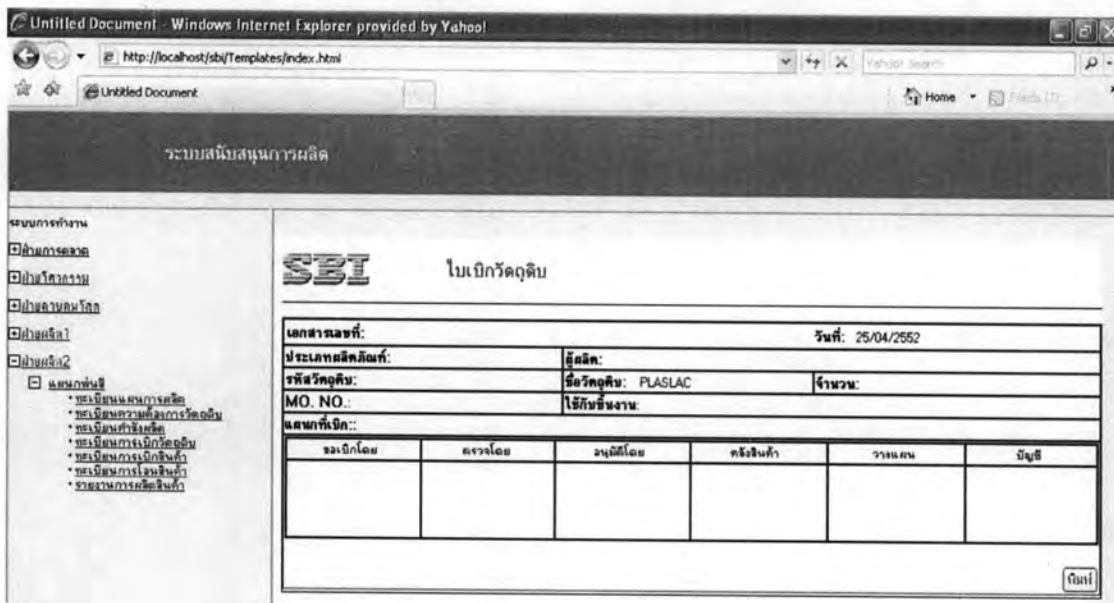


ในคอลัมน์สถานะการเบิกวัสดุคืบ จะมีการแสดง 3 สถานะ 1) ทำใบเบิกวัสดุคืบ 2) กำลังถูกเบิก 3) ถูกเบิกแล้ว

1) เมื่อคอลัมน์สถานะการเบิกวัสดุคืบแสดง "ทำใบเบิกวัสดุคืบ" เมื่อคลิกหน้าต่างทางขวามือจะแสดง กดปุ่มพิมพ์เพื่อพิมพ์ใบเบิกวัสดุคืบ ไปเบิกที่แผนกคลังวัสดุคืบ

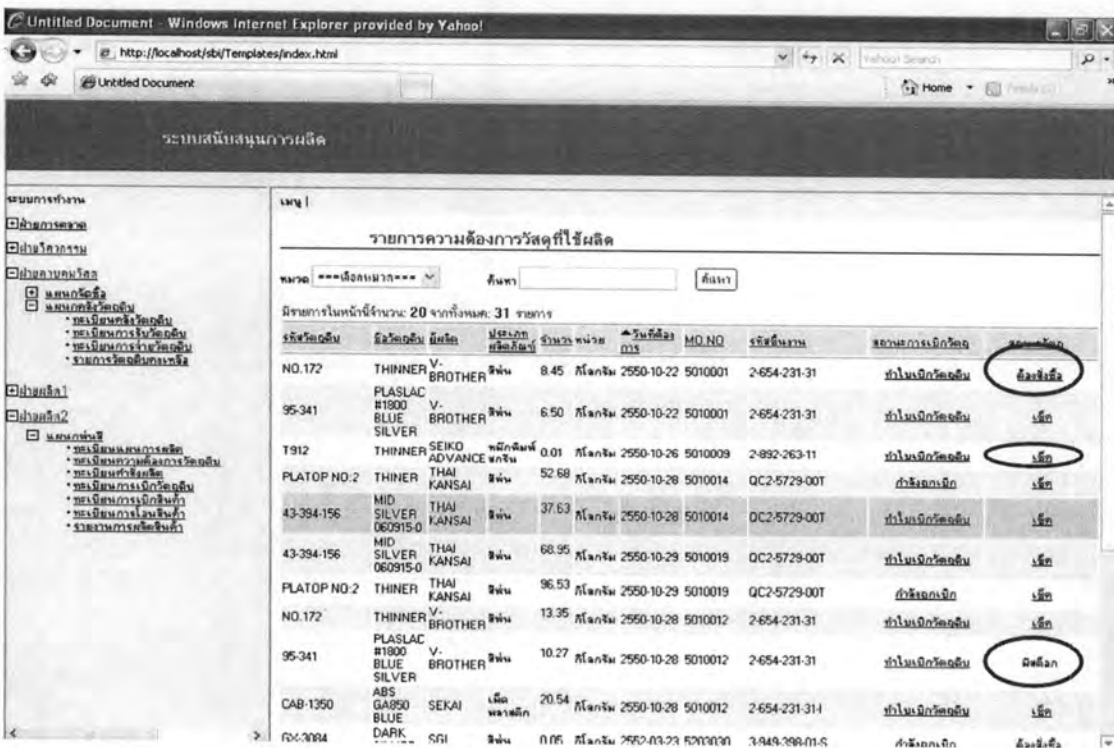


2) เมื่อคอลัมน์สถานะการเบิกวัสดุคิบแสดง "กำลังถูกเบิก" คืออยู่ในช่วง หลังจากพิมพ์ใบเบิกวัสดุคิบแล้วอยู่ในช่วงกำลังจะเบิกวัสดุคิบจากแผนกคลังวัสดุคิบ เมื่อคลิก หน้าต่างทางขวามือจะแสดง



3) เมื่อคอลัมน์สถานะการเบิกวัสดุคิบแสดง "ถูกเบิกแล้ว" คือ แผนก วัสดุคิบ ได้รับใบเบิกวัสดุคิบ และได้บันทึกการจ่ายวัสดุคิบเรียบร้อยแล้ว

ในคอลัมน์สถานะวัสดุคิบ จะมีการแสดง 3 สถานะ 1) เช็ค 2) มีสต็อก 3) ต้อง ตั้งชื่อ



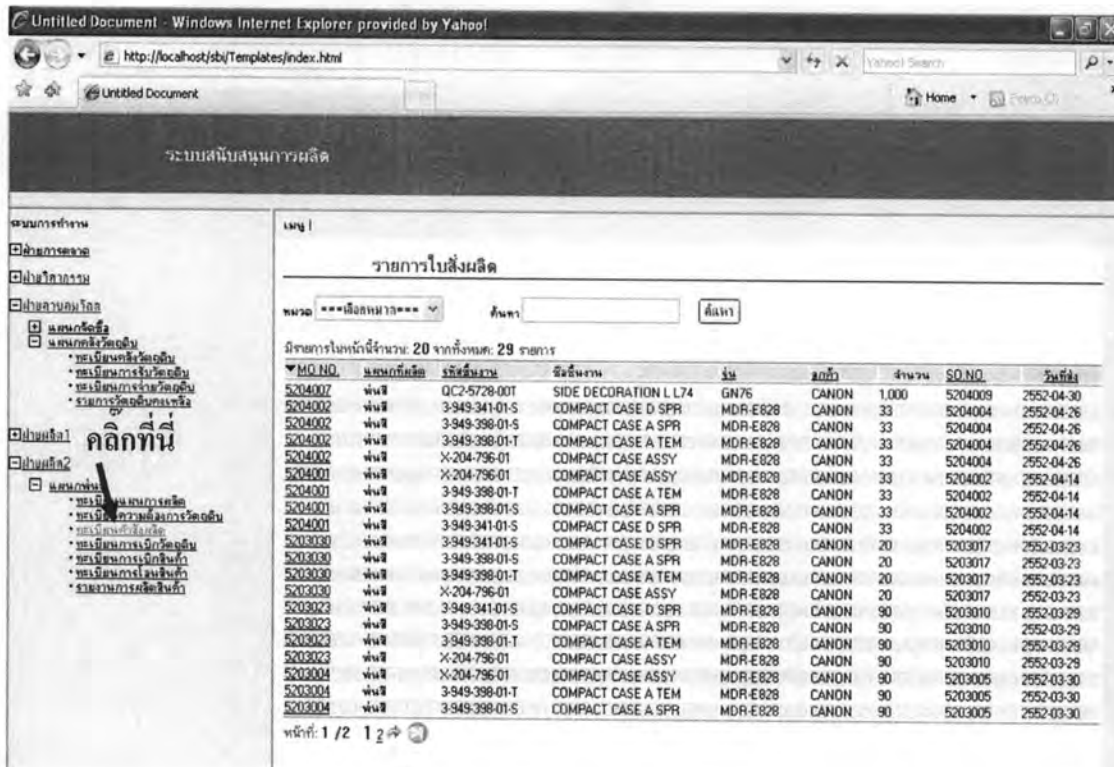
1) เมื่อคลิกปุ่มสถานะวัตถุแสดง “เช็ค” คือวัตถุนี้ต้องการที่จะเช็ค สติ๊กวัตถุว่ามีหรือไม่ในคลังวัตถุ จะต้องมีการคลิกที่นี้เมื่อมีสถานะวัตถุแสดง “เช็ค”

2) เมื่อคลิกปุ่มสถานะวัตถุแสดง “มีสติ๊ก” คือหลังจากที่คลิกที่ “เช็ค” แล้ว ถ้ามีวัตถุในสติ๊ก สถานะวัตถุจะแสดง “มีสติ๊ก”

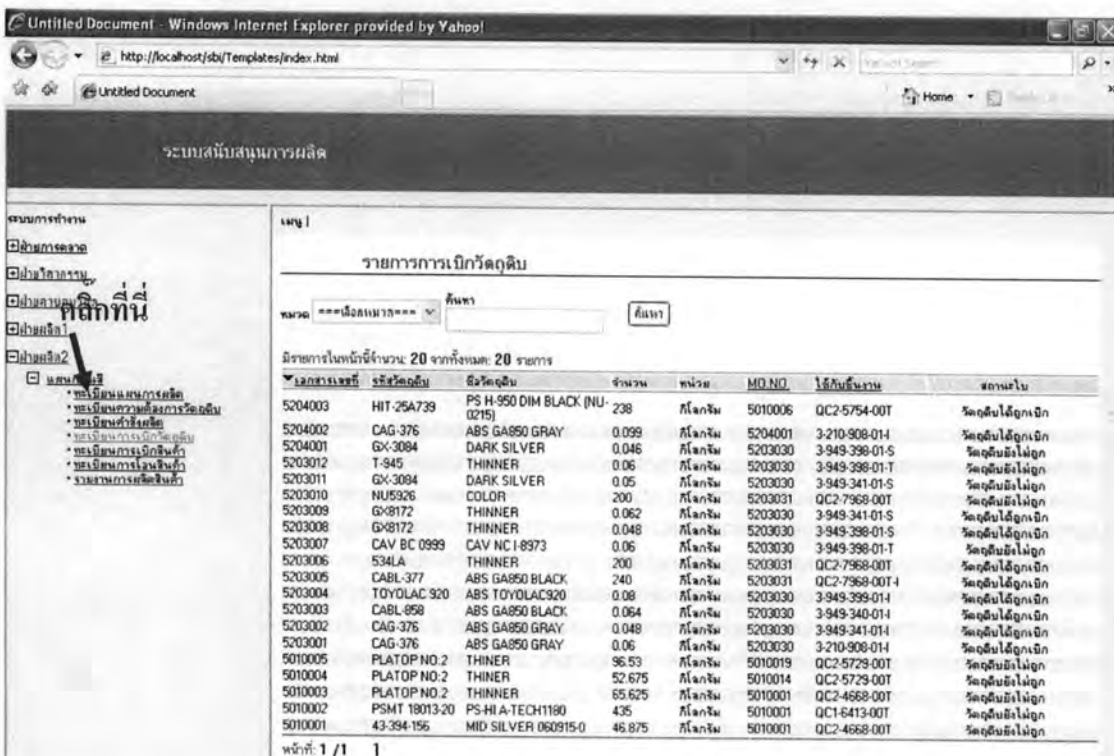
3) เมื่อคลิกปุ่มสถานะวัตถุแสดง “ต้องสั่งซื้อ” คือหลังจากที่คลิกที่ “เช็ค” แล้ว ถ้าไม่มีวัตถุในสติ๊ก สถานะวัตถุจะแสดง “ต้องสั่งซื้อ” เมื่อคลิก วัตถุที่ไม่มีสติ๊กจะถูกขอซื้อ โดยเพิ่มรายการใบขอซื้อ หน้าต่างทางขวามือจะแสดง

สามารถที่จะกรอกหมายเลขและผู้บันทึกได้เท่านั้น กดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

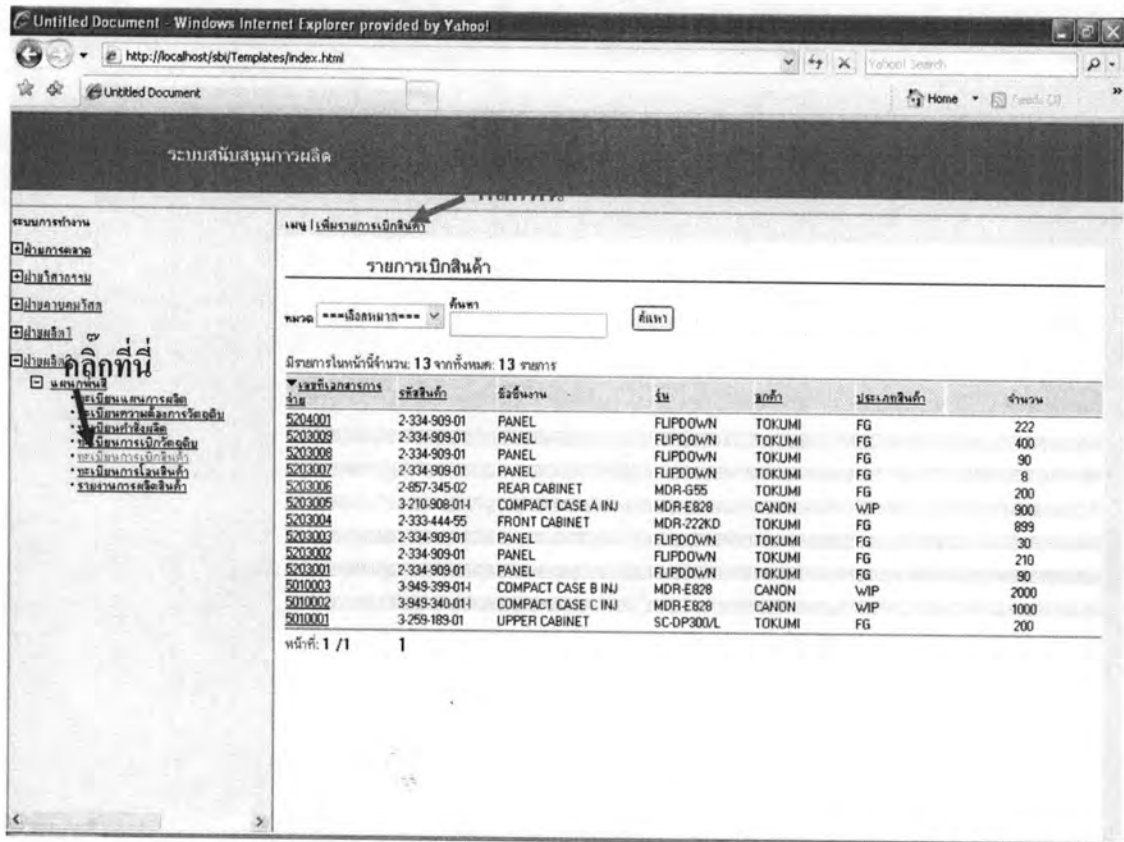
ก. ทะเบียนคำสั่งผลิต เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนคำสั่งผลิต" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการใบสั่งผลิต



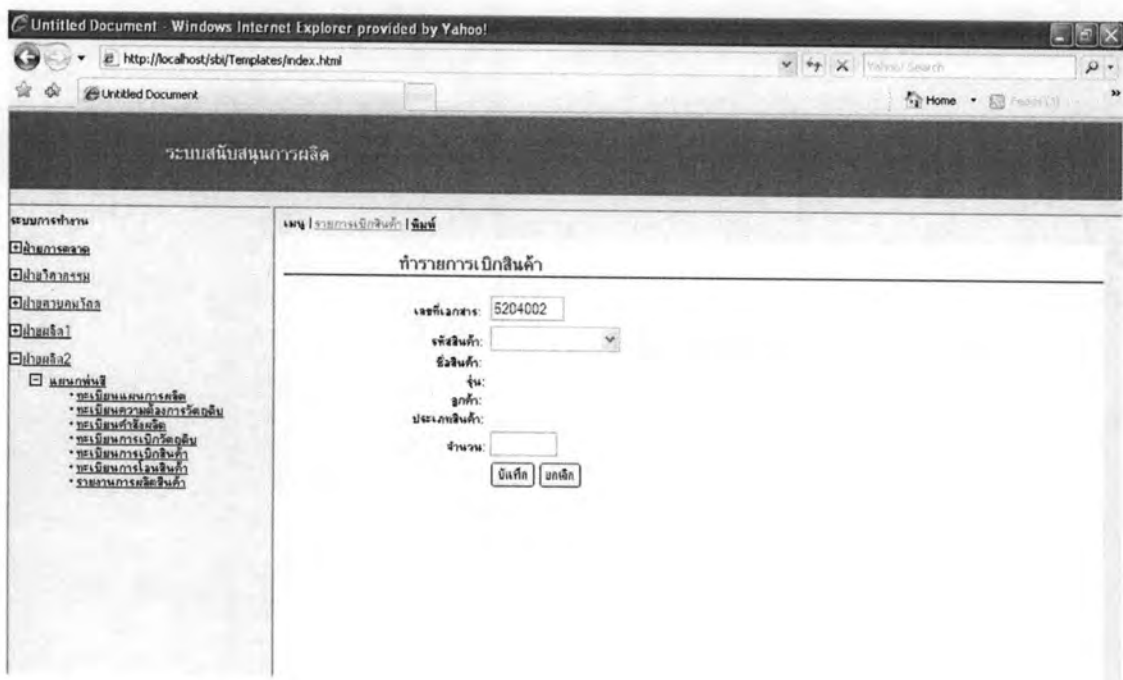
ง. ทะเบียนการเบิกวัสดุคืบ เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการเบิกวัสดุคืบ" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการเบิกวัสดุคืบ



จ. ทะเบียนการเบิกสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการเบิกสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการเบิกสินค้า



การทำใบเบิกสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการเบิกสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการเบิกสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

หรือในกรณีที่ ได้ทำรายการเบิกสินค้าแต่ทำใบเบิกหายสามารถทำใบเบิกใหม่โดย
เลือกหมายเลขเอกสารการจ่ายที่คล้ายกัน "เลขที่เอกสารการจ่าย"

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sbi/Templates/index.html

Untitled Document

ระบบสนับสนุนการผลิต

เมนู / เพิ่มรายการเบิกสินค้า

รายการเบิกสินค้า

หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา ค้นหา

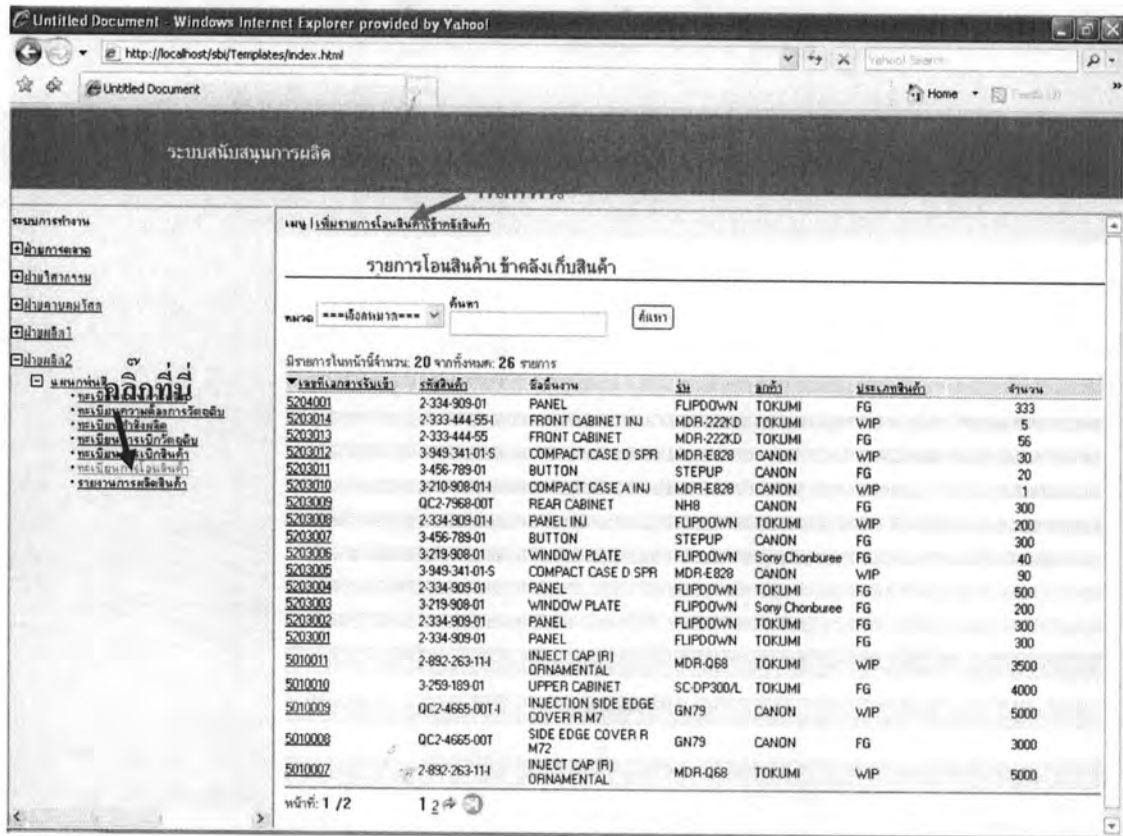
มีรายการในหน้าปัจจุบัน 13 รายการทั้งหมด: 13 รายการ

▼ เลขที่เอกสารการจ่าย **5010001** 1-1

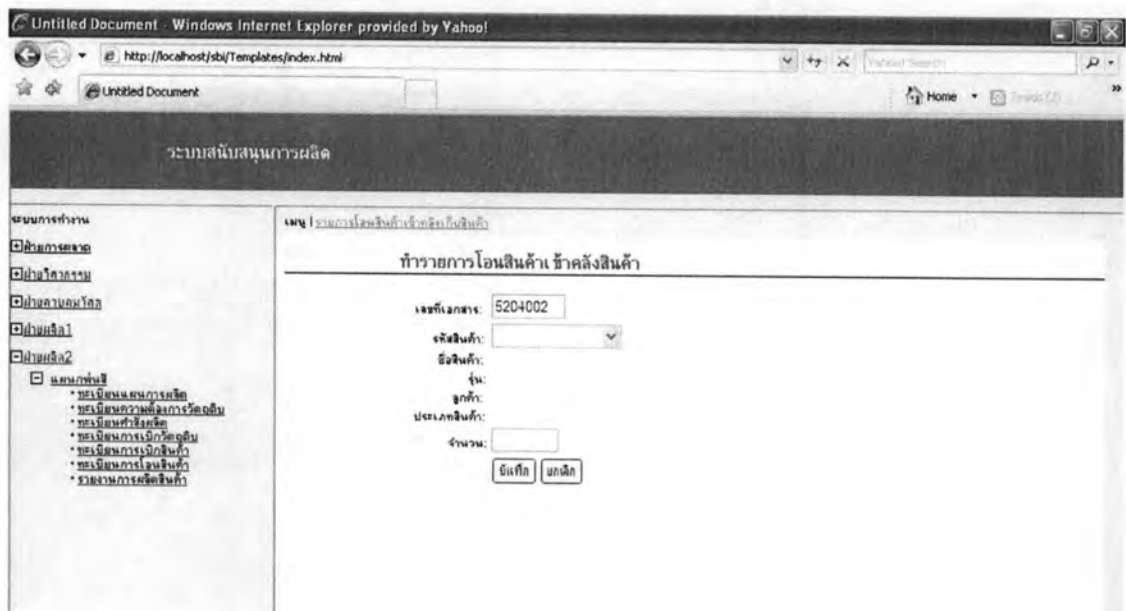
วันที่	รหัสงาน	รุ่น	ยี่ห้อ	ประเภทสินค้า	จำนวน	
5010001	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	222
5010005	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	400
5010008	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	90
5010007	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	8
5010006	2-857-345-02	REAR CABINET	MDR-G55	TOKUMI	FG	200
5010005	3-210-908-01H	COMPACT CASE A INJ	MDR-E828	CANON	WIP	900
5010004	2-333-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD	TOKUMI	FG	899
5010003	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	30
5010002	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	210
5010001	2-334-909-01	PANEL	FLIPDOWN	TOKUMI	FG	90
5010003	3-949-399-01H	COMPACT CASE B INJ	MDR-E828	CANON	WIP	2000
5010002	3-949-340-01H	COMPACT CASE C INJ	MDR-E828	CANON	WIP	1000
5010001	3-259-189-01	UPPER CABINET	SC-OP300/L	TOKUMI	FG	200

หน้าที่: 1 / 1 1

ฉ. ทะเบียนการโอนสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "ทะเบียนการโอนสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการโอนสินค้าเข้าคลังเก็บสินค้า



การทำใบโอนสินค้า ให้คลิกที่ "เพิ่มรายการโอนสินค้าเข้าคลังสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง



กรอกข้อมูลการโอนสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

หรือในกรณีที่จัดทำรายการ โอนสินค้าแต่ทำใบเบิกหาย สามารถทำใบโอนสินค้าใหม่โดยเลือกหมายเลขเอกสารการรับเข้าที่คล้อยตาม "เลขที่เอกสารรับเข้า"

Untitled Document - Windows Internet Explorer provided by Yahoo!

http://localhost/sbi/Templates/index.html

Yahoo! Search

Untitled Document

Home Feeds (3)

ระบบสืบสวนการผลิต

แผนการทำงาน

- ▶ ปล่อยการออก
- ▶ ปล่อยใบวางาน
- ▶ ปล่อยควบคุมโลก
- ▶ ปล่อยสินค้า
- ▶ ปล่อยผลิต

▶ ผลิตขั้นสูง

- ▶ ผลิตขั้นสูงการผลิต
- ▶ ผลิตขั้นสูงควบคุมการผลิต
- ▶ ผลิตขั้นสูงเบิกสินค้า
- ▶ ผลิตขั้นสูงโอนสินค้า
- ▶ ผลิตขั้นสูงผลิตสินค้า

เมนู | ผลิตรายการโอนสินค้ารับสินค้า

รายการโอนสินค้า ผลิตถึงเก็บสินค้า

หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา ค้นหา

มีรายการโอนสินค้าจำนวน 20 จากทั้งหมด: 26 รายการ

เลขที่เอกสารรับเข้า	รหัสสินค้า	ชื่อรายการ	รุ่น	ยี่ห้อ	ประเภทสินค้า	จำนวน
5204001	2-334-909-01	PANEL	FLIPODOWN	TOKUMI	FG	333
5203014	2-333-444-55-I	FRONT CABINET INJ	MDR-222K-D	TOKUMI	WIP	5
5203013	2-333-444-55	FRONT CABINET	MDR-222K-D	TOKUMI	FG	56
5203012	3-949-341-01-S	COMPACT CASE D SPR	MDR-E828	CANON	WIP	30
5203011	3-456-789-01	BUTTON	STEPUP	CANON	FG	20
5203010	3-210-908-01H	COMPACT CASE A INJ	MDR-E828	CANON	WIP	1
5203009	QC2-7968-00T	REAR CABINET	NH8	CANON	FG	300
5203008	2-334-909-01H	PANEL INJ	FLIPODOWN	TOKUMI	WIP	200
5203007	3-219-908-01	BUTTON	STEPUP	CANON	FG	300
5203006	3-219-908-01	WINDOW PLATE	FLIPODOWN	Sony Chonbuee	FG	40
5203005	3-949-341-01-S	COMPACT CASE D SPR	MDR-E828	CANON	WIP	30
5203004	2-334-909-01	PANEL	FLIPODOWN	TOKUMI	FG	500
5203003	3-219-908-01	WINDOW PLATE	FLIPODOWN	Sony Chonbuee	FG	200
5203002	2-334-909-01	PANEL	FLIPODOWN	TOKUMI	FG	300
5203001	2-334-909-01	PANEL	FLIPODOWN	TOKUMI	FG	300
5010011	2-892-263-11H	INJECT CAP (R) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	WIP	3500
5010010	3-259-189-01	UPPER CABINET	SC-DP300-L	TOKUMI	FG	4000
5010009	QC2-4665-00T-I	INJECTION SIDE EDGE COVER R M7	GN79	CANON	WIP	5000
5010008	QC2-4665-00T	SIDE EDGE COVER R M72	GN79	CANON	FG	3000
5010007	2-892-263-11H	INJECT CAP (R) ORNAMENTAL	MDR-Q68	TOKUMI	WIP	5000

หน้า: 1 / 2

ข. รายงานการผลิตสินค้า เมื่อคลิกที่หน้าต่างซ้ายมือ "รายงานการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดงรายการผลิต

ระบบสนับสนุนการผลิต

เมนู | บันทึกรายงานการผลิตสินค้า

รายงานการผลิต

หมวด: ***เลือกหมวด*** ค้นหา

มีรายการในหน้านี้จำนวน: 3 จากทั้งหมด: 3 รายการ

วันที่ผลิต	ประเภท	MQ NO	รหัสสินค้า	ชื่อชิ้นงาน	รุ่น	ลูกค้า	จำนวน	จำนวน	จำนวน	เฉลี่ยสินค้า
2552-03-23	A	พ่นสี	5203023	2-333-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD TOKUMI	33	33	3	8.33
2552-03-18	A	พ่นสี	5203001	2-333-444-55	FRONT CABINET	MDR-222KD TOKUMI	44	44	2	4.35
2552-03-14	A	พ่นสี	5203004	2-857-345-02	REAR CABINET	MDR-G55 TOKUMI	200	200	2	0.99

หน้าที่: 1 / 1

การบันทึกรายงานการผลิตสินค้า ให้คลิกที่ "บันทึกรายงานการผลิตสินค้า" หน้าต่างขวามือจะแสดง

ระบบสนับสนุนการผลิต

เมนู | รายงานการผลิตสินค้า | บันทึก

บันทึกรายงานการผลิตสินค้า

ประเภท: พ่นสี

วันที่ผลิต: บันทึก

เลข: ระบุค่า

MQ NO: 5010001

รหัสสินค้า:

ชื่อชิ้นงาน:

รุ่น:

ลูกค้า:

จำนวนงาน:

จำนวนงาน:

บันทึก ยกเลิก

กรอกข้อมูลรายงานการผลิตสินค้าและกดบันทึก เพื่อบันทึกข้อมูล

ประวัติผู้เขียนวิทยานิพนธ์

นายสถาพร วงศ์กิจกรชัย เกิดเมื่อวันที่ 22 มีนาคม พ.ศ. 2521 ที่กรุงเทพมหานคร สำเร็จการศึกษาปริญญาตรีวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยมหิดล เมื่อปีการศึกษา 2543 และเข้าการศึกษาต่อในหลักสูตรวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย ในปีการศึกษา 2548

