

## บันทึกใบสั่งผลิต

### วัตถุประสงค์

เพื่อใช้สำหรับบันทึกใบสั่งผลิต

### การเข้าสู่หน้าจอ

เมนู สั่งผลิต > บันทึกใบสั่งผลิต

### คำอธิบาย

หน้าต่างบันทึกจะแบ่งการบันทึกข้อมูล ใบสั่งผลิต ออกเป็นดังนี้

- จำนวนสั่งผลิต                      บันทึกจำนวนสั่งผลิต
- Routing                                แสดงขั้นตอนการผลิต
- Material                                แสดงอัตราการใช้วัตถุดิบในแต่ละขั้นตอน
- ความต้องการแรงงาน            บันทึกค่าแรง ในแต่ละ Output และขั้นตอนการทำงาน

### ขั้นตอนการบันทึก

สำหรับการบันทึกรายละเอียดใบสั่งผลิต มีรายละเอียดดังนี้

- ใบสั่งงาน                                เลือกใบสั่งงาน จะแสดงเฉพาะใบสั่งงานที่มียอดค้างสั่งผลิต
- รหัสสินค้า                                เลือกรหัสสินค้า จากใบสั่งงานที่เลือก แสดงเฉพาะรหัสสินค้าที่มียอดค้างสั่งผลิต
- สมุด                                      เลือกสมุดผลิต
- Start Date                                เลือกวันที่เริ่มต้นสั่งผลิต
- Finish Date                                เลือกวันที่ต้องการให้ผลิตเสร็จ
- จำนวนต้องการ                        ระบุจำนวนสั่งผลิต โปรแกรมจะ Default จำนวนที่ค้างสั่งผลิตมาให้ก่อน

- ตรวจสอบยอดคงเหลือ Stock ของวัตถุดิบ

กต Calculate BOM เพื่อประมวลผล ขั้นตอนการทำงาน และความต้องการใช้  
วัตถุดิบของรหัสสินค้าที่เปิดสั่งผลิต

หลังจากใส่ข้อมูลครบแล้วให้ยืนยันการบันทึกรายการ โดยคลิกปุ่ม Save  
ตรวจสอบ และอนุมัติโดยผู้มีสิทธิ์

## หน้าตาแสดง แถบ จำนวนสิ่งผลิต

A=ข้อมูลหลัก B=BOM C=สีงาน/วามแผน D=สีเหล็ก E=สีแทน Tools Reports Window

รายละเอียดใบสั่งผลิต | ประวัติการกำหนดค่าการผลิต | รายละเอียดสถานะเอกสาร |

โครงการ		เลขที่ใบสั่งผลิต	PD00-150600002	0	วันที่	6/27/2015	Priority	0	
นำเข้ารายการ	<input type="checkbox"/> Show all	สมุด	FG		ลูกค้า				
ใบใช้งาน	J800-150600002	มีดรวม			วันที่ใช้งาน	6/27/2015	กำหนดใช้งาน	7/4/2015	
รหัสสินค้า	1 BV-915	ฉีกินทั่วไปในโรงงาน	BV-915						
หมวดสินค้า	FG-01	จำนวนหลักข้างฝั่ง 1	4,000.00000 g	จำนวน 2	.00000	จำนวน 3	.00000		
กลุ่มสินค้า		ชื่อสีเหล็ก	BV-915					Custom5	
รหัสสีเหล็ก	BV-915	Color		Custom2		Custom3		Custom4	
View BOM	View Product Detail	Built BOM	% +/-	Calc Type	Start	Start Date	6/27/2015	Finish Date	7/4/2015
จำนวนสีเหล็ก	ขั้นตอน และสูตรการผลิตตามขั้นตอน	ความต้องการวัตถุดิบ	ความต้องการแรงงาน	สูตรการผลิตหลัก	สูตรการผลิตรอง (เฉพาะ)				

  

จำนวนต้องการ	4,000.00000 g	อัตราแปลงหน่วย:	1.0000	จำนวนสีเหล็ก 1	4,000.00000 g	⊕
คำนวณเพื่อสูญเสีย / QA (กรณีไม่ได้ใช้ BOM Wastage)			0.0000	จำนวนสีเหล็ก 2	.00000	○
เพื่อ %: 0.00	เพื่อจำนวน: 0.00000 g		0.0000	จำนวนสีเหล็ก 3	.00000	○
เพื่อตัว: .00000	เพื่อปริมาณ: .00000 g					
				Calculate BOM	Recalculate Plan	

หมายเหตุ:

- ☒ Detect Stock
- ☒ Auto PP

## Tab Routing

แสดงขั้นตอนการผลิต และกำลังการผลิตต่าง ๆ ในแต่ละรหัส Output ที่ถูกกำหนดตั้งค่าไว้ใน BOM

## หน้าตาแสดง แถบ Routing

จำนวนสินค้า	ขั้นตอน และอุปกรณ์ที่ใช้ในการขึ้นรูป		การขึ้นรูปโดยอัตโนมัติ	การขึ้นรูปโดยการบรรจุ	การตรวจสอบด้วยตา	การตรวจสอบโดยเครื่อง												
F	Ly	วัตถุดิบ	วัตถุดิบ	วัตถุดิบ	Main Machine	Hour/Daily	Capacity	By/Hrs	Cap./Hour	Per Day	Total Day	Setup(h)	LeadIn	LeadOut	Depend	วันผลิตจริง	วันขายจริง	หมายเหตุ
1	Packing	บรรจุ	P001-Packing			8:00	Skip	30,800.00	3,080,000.00	24,640,000.00	0.162337662					06/27/2015 08:00	06/27/2015 17:00	
2	Inspection	หาลูก	P001-Inspect			8:00	Skip	30,800.00	3,080,000.00	24,640,000.00	0.162337662					06/27/2015 08:00	06/27/2015 17:00	
3	Saing	หล่อรีด	P001-Saing			8:00	Skip	30,800.00	3,080,000.00	24,640,000.00	0.162337662					06/27/2015 08:00	06/27/2015 17:00	
4	Sintering	อบ	P001-Sinter			8:00	Skip	30,800.00	3,080,000.00	24,640,000.00	0.162337662					06/27/2015 08:00	06/27/2015 17:00	
5	Compacting	อัดขึ้นรูป	P001-Compact			8:00	Skip	30,800.00	3,080,000.00	24,640,000.00	0.162337662					06/27/2015 08:00	06/27/2015 17:00	
6	Mix	ผสม	P001-Mix			8:00	Skip	200,000.00	20,000,000.00	160,000,000.00	0.102500000					06/27/2015 08:00	06/27/2015 08:12	แผนผังวัตถุดิบ / 1 Sec (กดคลิกเพื่อดู)

## Tab Material

แสดงอัตราการใช้วัตถุ ในแต่ละขั้นตอนการผลิต

## หน้าต่างแสดง แถบ Material

จำนวนชนิด		ชนิดของวัสดุ		ความถี่ของการใช้งาน		วิธีการผลิตหลัก		วิธีการผลิตรอง (เฉพาะ)			
F	Lv	Pc	Output	การขึ้นรูป	วัสดุ	รหัสวัสดุ	ชื่อวัสดุ	No	Type	จำนวน	Stock
1	1	1	BV-915	Faceling	อะลูมิเนียม	BV-915-Inspect	BV-915-Inspect (ฟิล์ม)	1	Direct	4,000.00000	g
2	2	1	BV-915-Sizing	Faceling	อะลูมิเนียม	BV-915-Sizing	BV-915-Sizing (ฟิล์ม)	1	Direct	4,000.00000	g
3	3	1	BV-915-Sizing	Sizing	อะลูมิเนียม	BV-915-Sinter	BV-915-Sinter (แผ่น)	1	Direct	4,000.00000	g
4	4	1	BV-915-Sinter	Sintering	แผ่น	BV-915-Compact	BV-915-Compact (ฟิล์ม)	1	Direct	4,000.00000	g
5	5	1	BV-915-Compact	Compacting	ฟิล์ม	BV-915-Mix	BV-915-Mix (ผสม)	1	Direct	4,000.00000	g
6	6	1	BV-915-Mix	Mix	อะลูมิเนียม	A24	วัสดุอื่น A24	1	Direct	3,896.10390	g
7	7	1	BV-915-Mix	Mix	อะลูมิเนียม	Cu155	วัสดุอื่น Cu155	2	Direct	64.93506	g
8	8	1	BV-915-Mix	Mix	อะลูมิเนียม	UF4	วัสดุอื่น UF4	3	Direct	38.96104	g

## Tab ความต้องการแรงงาน

บันทึกชั่วโมงการทำงานในแต่ละขั้นตอน และ Output ในการผลิต

## หน้าต่างแสดง แถบ ความต้องการแรงงาน

จำนวนเชิงสถิติ		ร้อยละ และสูตรการหาค่าเฉลี่ยเคลื่อนที่		ความถี่ของการเกิดอุบัติเหตุ		ความถี่ของการกระจาย		สูตรการหาค่าพิสัย		สูตรการหาค่าเฉลี่ย (เฉพาะ)	
F	Ly Pc	Output	รหัสขึ้นตอน	รหัสขึ้นตอน	ค่าคงที่		จำนวน (บ.ย.)		ค่าคง	รวม	หมายเหตุ
1	1 1 1										