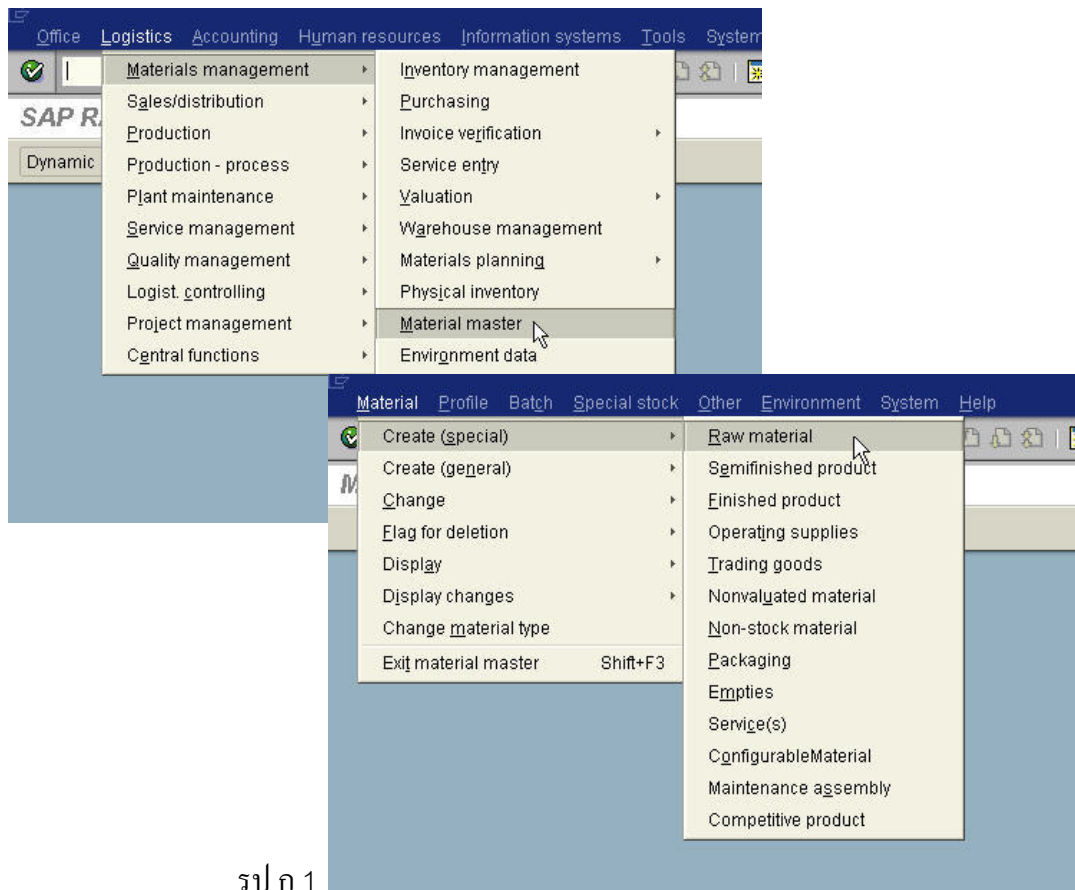


ภาคผนวก ก
คู่มือการสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุ

ภาคผนวก ก

คู่มือการสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุ

ในการสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุนั้นสามารถทำได้โดยการคลิกผ่านหน้าจอ โดยจากหน้าจอหลักของ SAP เลือกเมนู Logistics -> Materials -> Management -> Material Master จะสามารถเข้าสู่หน้าจอหลักของ Material จากนั้น หากต้องการสร้างใหม่ให้คลิกเลือก Create (special) -> Raw material ดังรูปที่ ก 1 จากนั้นกด Enter หรือการใช้ Transaction code MMR1 ในส่วนของ Command bar จากนั้น กด Enter



รูป ก 1

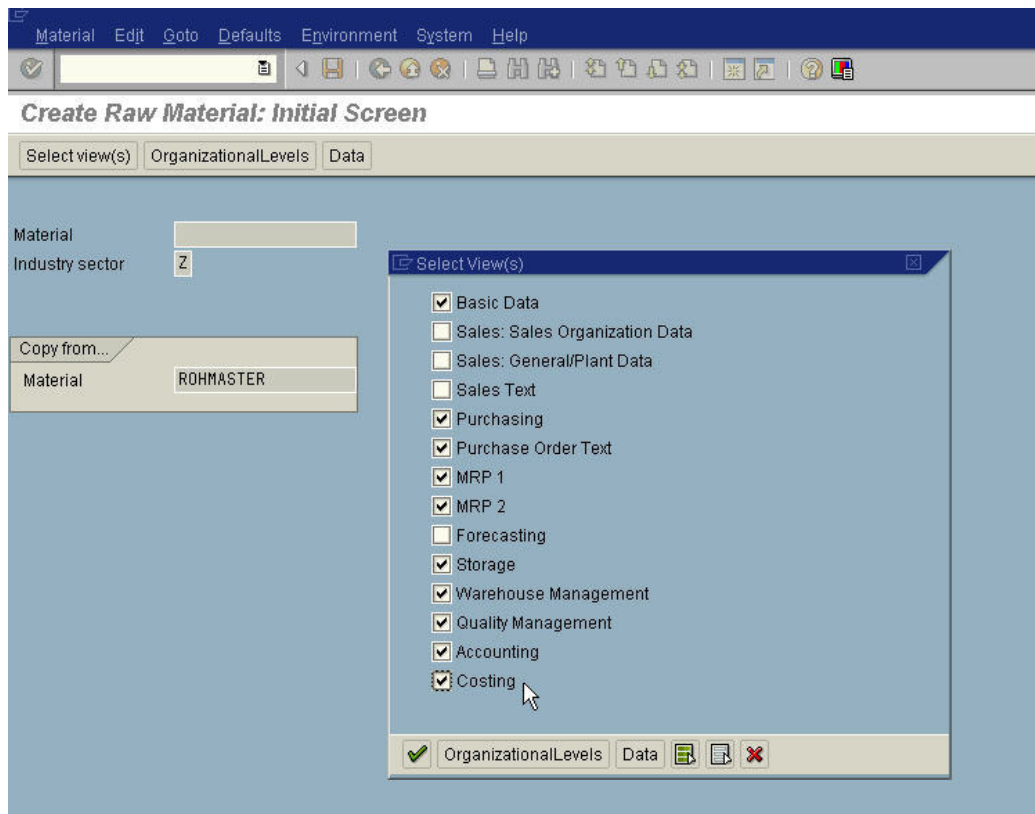
จากนั้นจะเข้าสู่หน้าจอสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุ (Initial Screen)

ไม่ต้องเติมข้อมูลใดๆลงในช่อง Material

ในส่วนของ Industry sector ให้เลือก

ในส่วนของ Copy form ให้ปล่อยให้เป็น ROHMASTER

จากนั้นคลิกเลือก Select view (s) จะปรากฏหน้าจอ Select View(s) ดังรูปให้คลิกถูกตามหน้าจอที่ปรากฏ ดังรูป ก 2 จากนั้นคลิกเครื่องหมายถูกสีเขียว



รูป ก 2 แสดงการเลือกหน้าจอ Select view(s)

ระบบจะปรากฏหน้าจอ Organizational Levels ดังรูป ก 3

ส่วน Plant ให้เลือกโรงงานที่จะใช้วัตถุดิบนั้น

ส่วน StorageLocation ให้เลือกสถานที่ที่จะทำการเก็บวัตถุดิบ

ส่วน Whse number ให้เลือกโกดังที่จะทำการเก็บวัตถุดิบ

ส่วน MRP profile ให้กำหนดเป็น ROH

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Basic Data ดังรูป ก 4

Material: Internal

Description: SHORT BUT ACCURATE DESC. OF PART

General data

Base unit of measure: EA

Material group: 203

Old material number:

Family ID: AFC

Division:

Product allocation:

Descriptions

Language: E

Material description: Short but accurate description

Entry 1 of 1

รูป ก 3 แสดงหน้าจอ Organizational level

Material: Z

Industry sector: ROHMAS

Organizational Levels

Organizational levels

Plant: 3001

StorageLocation: 0032

Whse number: wh5

Storage type:

Profiles

MRP profile: ROH

Copy from...

3001

0032

wh5

Select view(s) X

รูป ก 4 แสดงหน้าจอ Basic Data

ในส่วน Base unit of measure ให้เลือกหน่วยนับวัสดุตามความเป็นจริง ตามที่ได้กำหนดไว้

ในส่วน Material group ให้เลือกกลุ่มของวัตถุดิบตามความเป็นจริง ตามที่ได้กำหนดไว้

ในส่วน Material description ให้อธิบายชนิดและรุ่นของวัตถุดิบ

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Purchasing ดังรูป ก 5

รูป ก 5 แสดงหน้าจอ Purchasing

ในส่วน GR processing time ให้กำหนดเป็น 1

จากนั้นกด Enter 2 ครั้งเพื่อเป็นการยืนยันข้อมูล จะปรากฏหน้าจอ Purchase Order Text

ดังรูป ก 6

Material: Internal Short but accurate description

Purchase order texts

Language	Long text
E	MFG 1: PART NUMBER MFG 2: PART NUMBER INNOEX DRAWING/SPEC NUMBER

More long texts exist More text

รูป ก 6 แสดงหน้าจอ Purchase Order Text

ในส่วนของ Language ให้ใส่ E เพื่อให้ข้อมูลปรากฏเป็นภาษาอังกฤษ

ในส่วน Long text ให้ใส่ลักษณะเฉพาะของวัตถุดิบ รุ่นของวัตถุดิบ หรือรหัสสินค้าของผู้ผลิตที่สามารถทำการซื้อได้ โดยขึ้นอยู่กับสเปก (Specification) ของการผลิตผลิตภัณฑ์นั้นๆ

กด Enter จะปรากฏหน้าจอ MRP1 Z ดังรูป ก 7

ในส่วน MRP controller ให้เลือกพนักงานฝ่ายจัดซื้อที่รับผิดชอบผลิตภัณฑ์นั้นๆ

ในส่วน Lot Size key ให้เลือกกระยะความถี่ในการสั่งให้เหมาะสม

ในส่วน Fixed lot size ให้ใส่ขนาดการสั่งซื้อ

โดยส่วนหน้าจอนี้ พนักงานฝ่ายจัดซื้อต้องเป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบและแก้ไขให้มีความถูกต้อง ภายหลังจากสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุเสร็จสิ้นอีกครั้ง

กดปุ่ม Page Down จะปรากฏส่วนต่อเนื่องของหน้าจอ MRP1 Z ดังรูป ก 8

Material Edit Goto(1) Goto(2) Extras Environment System Help

Create Raw Material: MRP 1 Z

Descriptions Units of measure OrganizationalLevels

Material Internal Short but accurate description
 Plant 3001 Innovex Thailand Ltd (Lamphun) Rev

General data

Base unit of measure EA each MM/PP status
 Purchasing group 303 MRP group
 ABC indicator

MRP procedure

MRP type PD MRP
 Reorder point
 Planning cycle
 Planning time fence
 MRP controller 303

Lot size data

Lot size key WB Weekly lot size
 Rounding profile
 Minimum lot size
 Fixed lot size
 Ordering costs
 Assembly scrap (%)
 Rounding value 1
 Maximum lot size
 Maximum stock level
 Storage costs ind.
 Cycle time

รูป ก 7 แสดงหน้าจอ MRP1 Z

Create Raw Material: MRP 1 Z

Descriptions Units of measure Organizational Levels

Lot size data

Lot size key WB Weekly lot size

Rounding profile Rounding value 1

Minimum lot size Maximum lot size

Fixed lot size Maximum stock level

Ordering costs Storage costs ind.

Assembly scrap (%) Cycle time

Procurement

Procurement type F

Special procurement Batch entry

Quota arr. usage Issue stor. location 0032

Backflush 2 Storage loc. for EP 0032

☐ Bulk material Withdr. seq. group

Scheduling

GR processing time 1 days PInd delivery time 42 days

SchedMargin key 001 Planning calendar

Net requirements calculation

รูป ก 8 แสดงส่วนต่อเนื่องของหน้าจอ MRP1 Z

ในส่วน Procurement type กำหนดให้เป็น F

ในส่วน Issue store.location ให้กำหนดสถานที่เก็บวัสดุนี้ในสายการผลิต

ในส่วน Storage loc.for EP ให้กำหนดให้เป็นสถานที่เบื้องต้น (Default) ซึ่งระบบการสั่งซื้อจะกำหนดให้ผู้ผลิตนำสินค้ามาส่งยังสถานที่นี้

ในส่วน PInd delivery time คือช่วงเวลานานในการจัดส่งวัสดุที่ได้รับการยืนยันจากผู้ผลิต ในกรณีที่สินค้าที่ได้รับจากบริษัทในเครือให้ไ้เวลาที่ใช้ในการจัดส่งจากโรงงานหนึ่งไปยังอีกโรงงานหนึ่ง

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ MRP2 Z ดังรูป ก 9

Create Raw Material: MRP 2 Z

Material: Internal Short but accurate description

Plant: 3001 Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

Stor. loc.: 0032 Thailand Main

Forecast requirements

Period indicator: P Fiscal year variant: WK

Splitting indicator: I

Planning

Strategy group: Bwd consumption per.:

Consumption mode: Bwd consumption per.:

รูป ก 9 แสดงหน้าจอ MRP 2 Z

ในส่วน Period Indicator ให้กำหนดเป็น P ตาม Default

ในส่วน Fiscal year variant ให้กำหนดเป็น WK ตาม Default

จากนั้นกด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Storage Z

Create Raw Material: Storage Z

Material: Internal Short but accurate description

Plant: 3001 Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

Stor. loc.: 0032 Thailand Main

General data

Base unit of measure: EA each Unit of issue:

Storage bin: Haz. material number:

Temp. conditions: C Storage condition(s): Z

Container reqmt(s): Number of GR slips:

CC phys. inv. ind.: ☐ CC fixed

Label type: Label form:

☒ Batch management

Shelf life data

Max. storage period: Time unit:

Min. rem. shelf life: 1 days Total shelf life: 999 days

Storage percentage:

รูป ก 10 แสดงหน้าจอ Storage Z

ในส่วน Temp condition ให้ทำการเลือกอุณหภูมิที่เหมาะสมในการเก็บรักษาวัสดุ โดยอาศัยใบอ้างอิงจากใบกำหนดลักษณะงานของวิศวกร

ในส่วน Storage condition(s) ให้กำหนดเป็นสถานที่ในการเก็บวัตถุดิบก่อนนำไปใช้ในสายการผลิต

ในส่วน Min.rem.shelf life ให้กำหนดเวลาที่จะเก็บวัสดุนี้เป็นเวลาอย่างน้อยที่สุดโดยกำหนดให้เป็น 1

ในส่วน Total shelf life ให้กำหนดเวลาที่จะเก็บวัสดุนี้เป็นเวลามากที่สุด หรือกำหนดเป็น 999 หากไม่มีช่วงหมดอายุในการจัดเก็บ

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Storage Z ดังรูป ก 11

The screenshot displays the SAP 'Create Raw Material: Storage Z' interface. The top menu bar includes 'Material', 'Edit', 'Goto(1)', 'Goto(2)', 'Extras', 'Environment', 'System', and 'Help'. Below the menu, there are tabs for 'Descriptions', 'Units of measure', and 'Organizational Levels'. The 'Stor. loc.' is set to 'UU32' and 'Thailand Main'.

General data

- Base unit of measure: EA each
- Storage bin: [empty]
- Temp. conditions: C
- Container reqmt(s): [empty]
- CC phys. inv. ind.: [empty]
- Label type: [empty]
- Batch management: ☒
- Unit of issue: [empty]
- Haz. material number: [empty]
- Storage condition(s): Z
- Number of GR slips: [empty]
- CC fixed: ☐
- Label form: [empty]

Shelf life data

- Max. storage period: [empty] days
- Min. rem. shelf life: 1 days
- Storage percentage: [empty]
- Time unit: [empty]
- Total shelf life: 999 days

Weight/volume

- Gross weight: [empty]
- Net weight: [empty]
- Volume: [empty]
- Size/Dimension: [empty]
- Unit of weight: [empty]
- Volume unit: [empty]

General plant parameters

- Neg. stocks at plant: ☒
- Serial no. profile: [empty]
- Profit center: 7100

Warning: Important: the date of production must be entered in the goods receipt

รูป ก 11 แสดงหน้าจอ Storage Z

ในส่วน Total shelf life ให้กำหนดวันหมดอายุ โดยขึ้นอยู่กับวันเริ่มผลิตจากผู้ผลิต ลบกับวันหมดอายุจากนั้นจึงทำการบันทึก หากไม่มีวันหมดอายุ ให้กำหนดเป็น 999

ในส่วน Profit center ให้กำหนดหน่วยงานที่จะนำวัสดุนี้ไปใช้ในการผลิต สามารถหาข้อมูล Profit center จากพนักงานบัญชี

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Warehouse Management Z ดังรูป ก 12

The screenshot displays the SAP 'Create Raw Material: Warehouse Management Z' interface. The top menu bar includes 'Material', 'Edit', 'Goto(1)', 'Goto(2)', 'Extras', 'Environment', 'System', and 'Help'. Below the menu is a toolbar with various icons. The main title is 'Create Raw Material: Warehouse Management Z'. The screen is divided into several sections: 'Descriptions', 'Units of measure', and 'OrganizationalLevels'. The 'Material' field is set to 'Internal', 'Plant' to '3001', and 'Warehouse' to 'WH5'. The 'Short but accurate description' field contains 'Innovex Thailand Ltd (Lamphun)'. The 'General data' section includes 'Base unit of measure' (EA), 'WM unit', 'Unit of issue', 'Batch management' (checked), 'Haz. material number', 'Gross weight', 'Volume', and 'Capacity usage'. The 'Palletization data' section includes 'LE quantity', 'Un', and 'SUT'.

รูป ก 12 แสดงหน้าจอ Warehouse Management Z

ในส่วน Base unit of measure ให้กำหนดหน่วยในการจัดเก็บสินค้าตามความเหมาะสม จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Quality Management ดังรูป ก 13

รูป ก 13 แสดงหน้าจอ Quality Management

ในส่วน Base unit of measure ให้กำหนดหน่วยในการนับ

คลิกเลือก ในช่อง Quality inspection เพื่อกำหนดให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนการจัดเก็บ

คลิกเลือก ในช่อง QM in Procurement

ในส่วนของ Control Key ให้กำหนดเป็น 0000 ตาม Default

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Accounting Z ดังรูป ก 14

Material: Internal, Plant: 3001, Description: Short but accurate description, Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

General data:

- Base unit of measure: EA, each
- Currency: USD
- Valuation category: []
- Current period: 10 2001
- Closing control: ☐ ML act.

Current valuation:

- Valuation class: 3000
- Price control: S
- Price unit: 100
- Standard price: 14.23
- Future price: []
- Valid from: []

Buttons: Previous period/year, Std cost estimate

รูป ก 14 แสดงหน้าจอ Accounting Z

ในส่วน Valuation class ให้เลือกโรงงานที่ใช้วัตถุดิบนั้นๆ

ในส่วน Price control ให้เลือกเป็น US dollar

ในส่วน Price unit ให้กำหนดให้เป็น 100

ในส่วน Standard price ให้ใส่ราคาซื้อวัตถุดิบต่อ 100 ชิ้น

กด Enter 2 ครั้งจะเข้าสู่หน้าจอเพื่อบันทึกข้อมูลเบื้องต้น ดังรูป ก 15



รูป ก 15 แสดงหน้าจอบันทึกการวัสดุ

กด Enter ระบบจะทำการบันทึกข้อมูลพร้อมกับสร้างรหัสสินค้าด้านล่างของหน้าจอ

อย่างไรก็ตามการบันทึกข้อมูลในเบื้องต้นอาจจะยังไม่สมบูรณ์ เพราะข้อมูลที่สามารถกำหนดได้เบื้องต้นยังไม่ครบ เพราะจำเป็นต้องรอข้อมูลในบางส่วนจากฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ดังนั้นภายหลังจากการบันทึกข้อมูลเบื้องต้นในครั้งนี้อย่างเสร็จสิ้น พนักงานทุกฝ่ายที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับรายการวัสดุนั้นๆ จำเป็นต้องทำการตรวจสอบและแก้ไขให้มีความถูกต้องและเป็นปัจจุบันด้วยเช่นกัน ทั้งนี้เพื่อให้ข้อมูลสามารถนำไปใช้กับส่วนอื่นๆ ที่สัมพันธ์กันต่อไป

ภาคผนวก ข

คู่มือพิมพ์รายงาน MRP

ภาคผนวก ข

คู่มือพิมพ์รายงาน MRP

การพิมพ์รายงาน MRP นั้นเป็นการทำเพื่อตรวจสอบดูปริมาณความต้องการขั้นต่ำและปริมาณความต้องการสุทธิภายหลังจากที่มีการเปลี่ยนแปลงการสั่งผลิตผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป เป็นรายงานที่สามารถแสดงถึงผลการประมวลผลของระบบ MRP ได้รวดเร็ว

ในการพิมพ์รายงาน MRP นี้สามารถเข้าสู่หน้าจอโดยใช้เมนูลัดคือ /ZMRP ซึ่งสามารถพิมพ์ได้โดยตรงจาก Command bar จากนั้นกด Enter เพื่อเข้าสู่หน้าจอการพิมพ์รายงาน MRP

Program Edit Goto System Help

HALB/ROH/HIBE MRP.

Report Type

☒ Material Requirements Planning Shortage Report ☐ ALL ☐ Display shortage only

Selection Criteria

Material	855254-001	to	
Plant	3001	to	
Material Group		to	
MRP Controller		to	
Production Scheduler		to	
Profit Center		to	
Date	27.09.2003	to	26.12.2003

Report Options

☒ Units ☐ Dollars ☐ Daily ☒ Weekly ☐ Monthly

Material Type: ☒ HALB ☒ ROH ☐ HIBE

☐ Consignment Only

☒ MRP Requirements (M) ☒ Production Supply (B) ☒ Inventory Position (IB)

Report Download Inclusions:

☒ Add BEYOND to TOTALS Column ☐ Standard Cost in Download

☐ Planned Orders/Purchase Reqs. ☐ Parts With NO Activity

☐ Description in Download ☐ All Parts for MRP Controller/Material

PRD (1) (210) INVXAPPS1 INS

รูป ข 1 แสดงหน้าจอการพิมพ์รายงาน MRP

ในส่วนของ Report Type ให้ทำการเลือกในส่วนของ Material Requirements Planning

ในส่วนของ Selection Criteria ให้ทำการกำหนดตามความเหมาะสม ดังนี้

- Material เพื่อกำหนดและเลือกรายงานตามช่วงรายการวัสดุคงคลังที่ต้องการทราบ
- Plant เพื่อกำหนดรายงานเฉพาะโรงงานที่ต้องการทราบ Material Group เพื่อกำหนดรายงานตามกลุ่มของวัตถุดิบ
- MRP Controller เพื่อเลือกรายงานเฉพาะ MRP Controller ที่กำหนดเท่านั้น
- Production Scheduler เพื่อเลือกรายงานเฉพาะ Production Scheduler ที่กำหนดเท่านั้น
- Profit Center เพื่อเลือกรายงานเฉพาะ Profit Center ที่กำหนดเท่านั้น
- Date เพื่อกำหนดรายงานเฉพาะช่วงเวลาที่กำหนดเท่านั้น

ในส่วนของ Report นั้นสามารถเลือกให้รูปแบบของรายงานพิมพ์รายงานตามแบบที่ต้องการโดยจะตั้งเป็น Default ไว้ตามที่ปรากฏในหน้าจอ โดยระบบจะพิมพ์รายงานออกมาตามลักษณะดังที่ได้กำหนดไว้ดังนี้คือ

รายงานปริมาณของวัตถุดิบ โดยมีหน่วยตามหน่วยการนับวัตถุดิบนั้นๆ

รายงานปริมาณของวัตถุดิบจะมีกำหนดช่วงเวลาเป็นรายสัปดาห์

โดยในรายการวัตถุดิบแต่ละชนิดจะแสดงรายละเอียดดังนี้คือ

ปริมาณความต้องการขั้นต่ำ

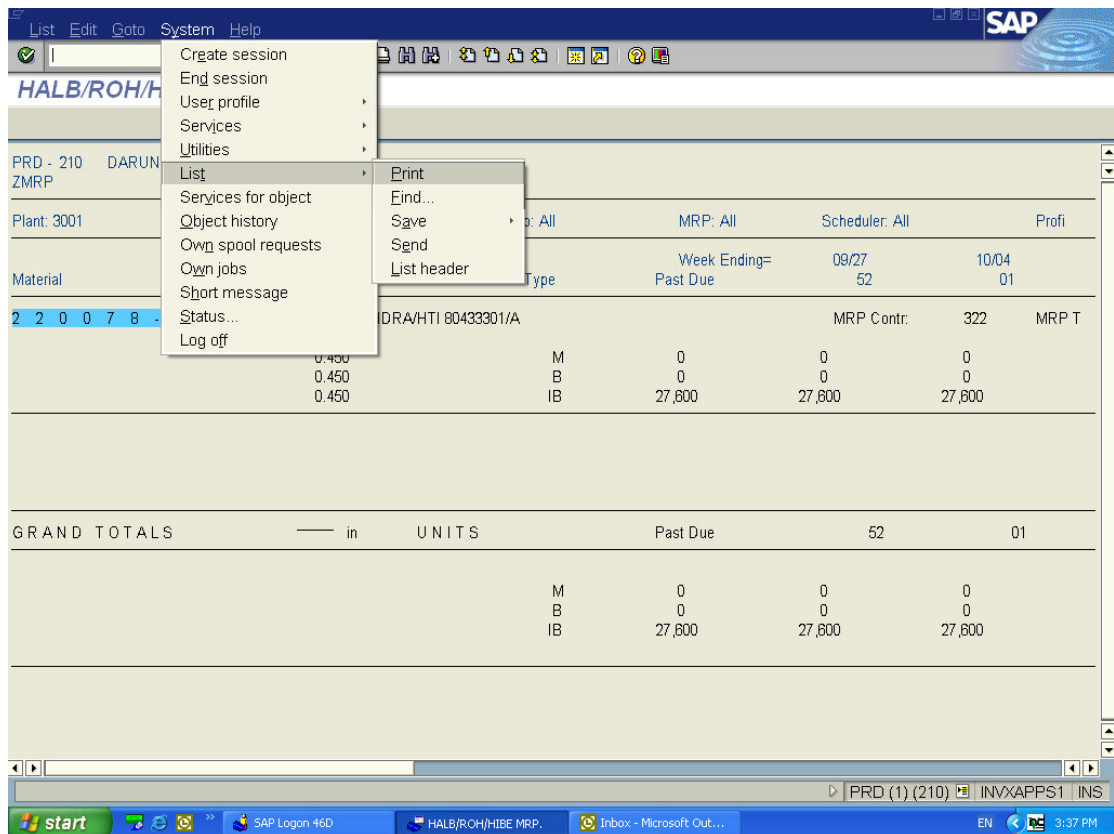
แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับในช่วงเวลานั้นๆ

ปริมาณระดับสินค้าคงคลังในช่วงเวลานั้นๆ

และปริมาณความต้องการขั้นต่ำ แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับ และปริมาณสินค้าคงคลัง ในช่วงเวลาที่ระบบไม่สามารถแจ้งรายละเอียดได้ อันเนื่องมาจากพื้นที่หน้ากระดาษมีไม่เพียงพอในการพิมพ์รายงาน

จากนั้นกด Enter ระบบจะทำการประเมินผลตามความต้องการที่ได้กำหนดไว้ สามารถแสดงได้ดังรูป ข 2

ระบบจะทำการสรุปรายละเอียดของการประเมินผลทั้งหมดในส่วนของปริมาณความต้องการขั้นต่ำ แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับในช่วงเวลานั้นๆ และปริมาณสินค้าคงคลังในแต่ละช่วง ในส่วนท้ายของรายงานอีกครั้ง เพื่อแสดงให้เห็นปริมาณรวมทั้งหมด



รูป ข 2 แสดงหน้าจอการประมวลผลของรายงาน MRP

จากนั้นหากต้องการพิมพ์รายงานออกทางเครื่องพิมพ์สามารถกำหนดได้โดยการคลิกเลือกจากเมนูบาร์ System -> List -> Print ระบบจะทำการพิมพ์รายงานออกทางเครื่องพิมพ์ตามที่กำหนดไว้

หากต้องการบันทึกรายงานในรูปแบบของไฟล์ Microsoft Excel ก็สามารถทำการกำหนดได้โดยการคลิกเลือกจากเมนูบาร์ System -> List -> Save จากนั้นกำหนดชื่อไฟล์ ระบบจะทำการบันทึกข้อมูลให้เป็นไฟล์ในรูปแบบของ Microsoft Excel

ในการกำหนดรูปแบบของรายงาน MRP นั้นเป็นหน้าจอที่สามารถเข้าใจและสามารถสั่งให้ระบบทำงานได้โดยง่ายโดยกำหนดได้ตามความเหมาะสม

ภาคผนวก ก
ตัวอย่างแบบสอบถาม

ภาคผนวก ก
ตัวอย่างแบบสอบถาม

การใช้ระบบการวางแผนทรัพยากรกิจการเพื่อช่วยใน
การตัดสินใจด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ
บริษัท อินโนเว็กซ์ (ประเทศไทย) จำกัด

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามมีวัตถุประสงค์เพื่อต้องการทราบผลการใช้ระบบการวางแผนทรัพยากรกิจการเพื่อช่วยในการตัดสินใจด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ และเพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานในการปรับปรุงและพัฒนาระบบให้มีประสิทธิภาพในโอกาสต่อไป
2. ความคิดเห็นที่ท่านตอบนี้จะเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง และคำตอบนี้จะไม่ส่งผลกระทบต่อผู้ตอบแบบสอบถามใดๆทั้งสิ้น

ตอนที่ 1 แบบสอบถามด้านประสิทธิภาพและการใช้งานระบบ

โปรดพิจารณาข้อความแล้วให้คะแนนตามความคิดเห็นของท่าน โดยทำเครื่องหมาย ✓
ในช่องคะแนนที่ท่านเห็นสมควร

ลำดับที่	รายละเอียด	เกณฑ์การประเมิน			
		4 = ดีมาก	3 = ดี	2 = พอใช้	1 = ควรปรับปรุง
1	ความถูกต้องของผลลัพธ์ที่ได้				
2	ความสมบูรณ์ของรูปแบบรายงาน				
3	คู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจนและใช้งานง่าย				
4	ความพอใจโดยรวมต่อระบบ				

ตอนที่ 2 ข้อเสนอแนะและแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขโปรแกรม

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม
