

บทที่ 5

การวิเคราะห์เปรียบเทียบการจัดตารางการผลิตหลักที่ได้เปลี่ยนแปลงไป

ในบทนี้จะเป็นการเปรียบเทียบเพื่อประเมินผลเชิงวิเคราะห์ระหว่างระบบการจัดตารางการผลิตหลักของกรณีศึกษาในปัจจุบันกับระบบการจัดตารางการผลิตหลักได้มีการออกแบบและปรับปรุงขึ้นมาใหม่โดย วิเคราะห์จากลักษณะของข้อมูลรายละเอียดต่างที่ออกมาในรูปของรายงานที่ใช้ในการทำงานต่างๆ

5.1 การเปรียบเทียบลักษณะขั้นตอนการทำงาน

เมื่อเปรียบเทียบในเชิงของลักษณะขั้นตอนการทำงานแล้ว (ตารางที่ 5.1) จะพบว่าขั้นตอนหลักในการทำงานที่มีการเปลี่ยนแปลงนั้นจะเป็นขั้นตอนที่ไม่ส่งผลกระทบต่อการทำงานเดิม ของผู้ที่ทำหน้าที่วางแผนเดิมเนื่องจากว่าระบบการจัดตารางการผลิตหลักใหม่ที่มีการเปลี่ยนแปลง และปรับปรุงขึ้นมาใหม่นั้นจะมีส่วนที่แตกต่างขึ้นมาอยู่ 3 ขั้นตอนหลักคือ

1. ขั้นตอนรวบรวมรายการวัสดุประกอบเพื่อการวางแผนและหาเวลานำ
2. ขั้นตอนรวบรวมข้อมูลของเหตุการณ์พิเศษต่างๆ (Exception Case)
3. ขั้นตอนกำหนดขอบเขตช่วงเวลาของกำหนดการผลิตหลัก

ซึ่งขั้นตอนหลักทั้ง 3 ขั้นตอนนี้เป็นเพียงแค่การกำหนดข้อมูลเบื้องต้นเพื่อเป็นฐานข้อมูลหลักที่จะนำไปใช้ทำงานในขั้นตอนอื่นๆต่อไปเท่านั้น

| ขั้นตอนของการจัดตารางการผลิตหลักเดิม | ขั้นตอนของการจัดตารางการผลิตหลักที่ได้มีการปรับปรุง |
|---|--|
| 1. กำหนดชั่วโมงการทำงานที่ต้องใช้ในช่วงสัปดาห์ที่มีการวางแผน | 1. รวบรวมรายการวัสดุประกอบเพื่อการวางแผนและหาเวลานำ |
| 2. จัดลำดับตารางการผลิตในแต่ละสายการผลิต | 2. รวบรวมข้อมูลของเหตุการณ์พิเศษต่างๆ (Exception Case) |
| 3. วางแผนตารางการผลิตรวม | 3. กำหนดขอบเขตช่วงเวลาของกำหนดการผลิตหลัก |
| 4. วางแผนตารางแผนการผลิตส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ย่อยเสาอากาศโรตัทศน์ | 4. ส่วนของการวางแผนตารางการผลิตหลัก <ul style="list-style-type: none">▪ กำหนดชั่วโมงการทำงานที่ต้องใช้ในช่วงสัปดาห์นั้น▪ จัดลำดับการผลิตในแต่ละสายการผลิต▪ วางแผนการผลิตรวม▪ วางแผนการผลิตส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ย่อยเสาอากาศโรตัทศน์ |

ตารางที่ 5.1 ตารางเปรียบเทียบขั้นตอนหลักของการวางแผนกำหนดการผลิตหลักต่างๆ

5.1.1 ขั้นตอนรวบรวมรายการวัสดุประกอบเพื่อการวางแผนและหาเวลานำ

ขั้นตอนแรกที่มีการเพิ่มขึ้นคือ การรวบรวมข้อมูลรายการวัสดุประกอบเพื่อการวางแผนและหาเวลานำนั้นจากเดิม ในส่วนนี้ผู้วางแผนใช้วิธีการที่ทำการจัดบันทึกจากการทำงานแล้วเก็บเป็นข้อมูลทำการจัดบันทึกลงในกระดาษหรือในลักษณะของไฟล์ข้อมูลที่อยู่ในรูปแบบของ EXCEL เท่านั้นทำให้การนำข้อมูลมาใช้เป็นไปได้โดยไม่คล่องตัว การที่จะวางแผนแล้วให้เกิดการเปลี่ยนแปลงที่เป็นปัจจุบันเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงข้อมูลในระหว่างการวางแผนนั้นเป็นไปได้ยาก แต่เมื่อมีการปรับปรุงลักษณะของการจัดเก็บข้อมูลให้เป็นในลักษณะของฐานข้อมูลที่มีการนำระบบคอมพิวเตอร์เข้ามาใช้นั้น จะส่งผลทำให้การนำข้อมูลต่างมาประมวลผลเพื่อการวางแผนเป็นไปได้อย่างรวดเร็ว และมีความแม่นยำเป็นข้อมูลที่เป็นปัจจุบันตลอดเวลาที่มีการเปลี่ยนแปลง หรือแก้ไขรายการวัสดุประกอบต่างๆ

5.1.2 ขั้นตอนรวบรวมข้อมูลของเหตุการณ์พิเศษต่างๆ

ขั้นตอนต่อไปที่มีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขเพิ่มเติมคือ ขั้นตอนที่เกี่ยวข้องกับการรวบรวมข้อมูลของเหตุการณ์พิเศษต่างๆ (Exception Case) ในส่วนนี้สิ่งที่มีการเปลี่ยนแปลงคือ เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอุปสงค์ระหว่างที่เราทำการวางแผนนั้น ระบบการทำงานใหม่ที่ได้ออกแบบขึ้นมาจะได้มีการลงบันทึกการเปลี่ยนแปลงข้อมูลต่างๆทุกครั้ง เพื่อใช้เป็นข้อมูล

ย้อนหลังกลับไปใช้ทบทวนแผนการผลิตเพื่อการวางแผนใหม่อีกครั้ง โดยที่ในส่วนที่เป็นโครงสร้างฐานข้อมูลตามที่ได้ออกแบบขึ้นมาเพื่อรองรับธุรกรรมประเภทเช่นนี้ด้วยเช่นกันตามที่กล่าวมาแล้วในบทที่ 4 ดังนั้นทุกครั้งเมื่อผู้วางแผนต้องการที่เกิดความต้องการเปลี่ยนแปลงอุปสงค์ต่างๆในกรณีที่เกี่ยวข้องได้ การวางแผนในขั้นตอนใหม่ที่ได้ออกแบบขึ้นมาจะสามารถที่จะรองรับการทำงานประเภทนี้ได้ และยังสามารที่จะทำให้ผู้วางแผนสามารถติดตามตรวจสอบย้อนหลังกลับได้ทุกเมื่อที่ต้องการ

5.1.3 ขั้นตอนกำหนดขอบเขตช่วงเวลาของกำหนดการผลิตหลัก

ขั้นตอนสุดท้ายที่มีการทำงานเปลี่ยนแปลงคือ ขั้นตอนการกำหนดขอบเขตช่วงเวลาของกำหนดการผลิตหลัก โดยในขั้นตอนนี้จะเป็นการกำหนดข้อมูลหรือข้อจำกัดต่างๆ ซึ่งจะได้ทำการกำหนดขอบเขตช่วงเวลาเพื่อจำกัดการเปลี่ยนแปลงกำหนดการในกำหนดการผลิตหลัก เนื่องจากว่าการเปลี่ยนกำหนดการในระยะเวลากระชั้นนั้นจะมีข้อจำกัดจากระยะเวลานำของการมีวัสดุให้ใช้ และกำลังการผลิต ดังนั้นจากขั้นตอนนี้จะทำให้เราสามารถที่จะให้ทราบว่า ณ ช่วงเวลาใดที่เราสามารถที่จะมีการเปลี่ยนแปลงอุปสงค์ ในแง่ของผลิตภัณฑ์หรือสัดส่วนของผลิตภัณฑ์ (Product Mix) ซึ่งจะทำให้ลดการสับสนในการทบทวนแผนกำหนดการผลิตหลักได้มาก

5.2 การเปรียบเทียบในลักษณะของการเก็บข้อมูลแบบโครงสร้างของระบบฐานข้อมูล กับการเก็บข้อมูลโดยการบันทึกเป็นรายงานตารางการผลิตหลัก

หลังจากที่ได้มีการใช้วิธี Structured Analysis and Design Technique (SADT) วิเคราะห์ออกแบบ และปรับปรุงตารางการผลิตหลักของกรณีศึกษาใหม่นั้น พบว่าจากกระบวนการทำงานดังกล่าว สามารถที่จะนำมาวิเคราะห์ และออกแบบลักษณะของโครงสร้าง เพื่อจัดความสัมพันธ์ของระบบฐานข้อมูลที่จะต้องจัดเก็บซึ่งสามารถนำไปใช้ตัดแปลงปรับปรุงให้ระบบการทำงานรวดเร็วมากยิ่งขึ้นได้โดยใช้ระบบคอมพิวเตอร์ เพราะงานในลักษณะดังกล่าวต้องอาศัยข้อมูลจำนวนมากในการประมวลผลที่เป็นแบบ Dynamic ดังนั้นหลังจากที่มีการเปลี่ยนการจัดเก็บข้อมูลจากเดิมการเก็บโดยการบันทึกลงกระดาษหรือการเก็บแบบตารางการทำงานในลักษณะของโปรแกรม EXCEL แล้วจึงนำมาทำเป็นรายงานแผนกำหนดการผลิตหลัก มาเป็นแบบใช้ระบบฐานข้อมูลเพื่อแบ่งแยกประเภทของข้อมูลก่อนที่จะนำไปผ่านขั้นตอนการพิจารณาต่าง ๆ นั้น จะทำให้การจัดตารางการผลิตหลักเกิดความคล่องตัวและถูกต้องมากยิ่งขึ้น จากตารางที่ 5.2. จะได้ว่าข้อมูลที่เกิดขึ้นจากการทำงานของทั้งสองระบบมีความแตกต่างอย่างเห็นได้ชัดเจน คือระบบเดิมการเก็บข้อมูลจะอยู่ในรูปแบบของรายงานต่างๆ การที่นำข้อมูลเดิมมาทำการพิจารณาใหม่จะทำได้ยาก แต่ในแง่กลับกัน ระบบใหม่ข้อมูลจะอยู่ในลักษณะเป็นข้อมูลที่จัดอยู่เป็นหมวดหมู่บนระบบฐานข้อมูลประเภทต่างๆ จึงทำให้ง่ายและรวดเร็วต่อการที่จะนำกลับมาพิจารณาใหม่ในแง่ต่างๆต่อไป

| การเก็บข้อมูลโดยการบันทึกเป็นรายงานตารางการผลิตหลัก | โครงสร้างระบบฐานข้อมูลของการจัดตารางการผลิตหลักที่ได้มีการปรับปรุง |
|--|---|
| 1. รายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือน | 1. โครงสร้างข้อมูลแผนความต้องการผลิตภัณฑ์ (Delivery Plan) |
| 2. รายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลาในแต่ละช่วง สัปดาห์การจัดตารางการผลิต | 2. โครงสร้างข้อมูลช่วงวันที่ในแต่ละช่วงเวลาที่จะวางแผน (Period No.) |
| 3. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต | 3. โครงสร้างข้อมูลรายละเอียดผลิตภัณฑ์หลัก (Item Master) |
| 4. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ | 4. โครงสร้างข้อมูลวันหยุดประจำปี (Holiday) |
| 5. รายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชุบผิว (เคลือบสารอินทรีย์) ม้วนเป็ป และเจาะเจียรปิก | 5. โครงสร้างข้อมูลลำดับความสำคัญของกลุ่มและรุ่นผลิตภัณฑ์ (Priority) |
| | 6. โครงสร้างข้อมูลรายละเอียดกลุ่มผลิตภัณฑ์ (Group Item) |
| | 7. โครงสร้างข้อมูลรายละเอียดรุ่นผลิตภัณฑ์ (Model Item) |
| | 8. โครงสร้างข้อมูลกำลังการผลิตในแต่ละสายการผลิต (Line Capacity) |
| | 9. โครงสร้างข้อมูลเพิ่มโครงสร้างผลิตภัณฑ์ (BOM) |
| | 10. โครงสร้างข้อมูลสถานะสินค้าคงคลัง (Inven Status) |
| | 11. โครงสร้างข้อมูลตารางกำหนดการผลิตหลัก (MPS Header) |
| | 12. โครงสร้างข้อมูลรายละเอียดตารางกำหนดการผลิตหลัก (MPS Detail) |
| | 13. โครงสร้างข้อมูลเก็บชั่วโมงการทำงานปกติ (WorkHour) |

ตารางที่ 5. 2 ตารางเปรียบเทียบการจัดเก็บข้อมูลต่างๆที่จำเป็นต้องใช้ในการจัดตารางการผลิตหลัก

5.3 การเปรียบเทียบในลักษณะของส่วนที่เป็นข้อมูลรายงานต่างๆที่ใช้และที่ได้รับจากระบบ

จากการวิเคราะห์ระหว่างการจัดตารางการผลิตหลักของกรณีศึกษาที่เกิดขึ้นในปัจจุบันในบทที่ 3 กับการจัดตารางการผลิตหลักได้มีการออกแบบและปรับปรุงขึ้นมาใหม่ในบทที่ 4 ด้วยวิธี Structured Analysis and Design Technique (SADT) แล้วพบว่ารายงานสำคัญต่างๆที่จำเป็นต้องใช้ในการทำงานของทั้ง 2 ระบบนั้นสามารถรวบรวมได้เป็นกลุ่มรายงานต่างๆ ซึ่งจะได้กล่าวต่อไป (ตารางที่ 5.3.) ดังนี้

| รายงานต่างๆที่ใช้ และที่ได้ระบบการจัดตารางการผลิตหลักเดิม | รายงานต่างๆที่ใช้ และที่ได้ระบบการจัดตารางการผลิตหลักที่ได้มีการปรับปรุง |
|---|---|
| 1. รายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือน | 1. รายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือน |
| 2. รายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลาในแต่ละช่วงสัปดาห์การจัดตารางการผลิต | 2. รายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลาในแต่ละช่วงสัปดาห์การจัดตารางการผลิต |
| 3. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต | 3. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต |
| 4. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ | 4. รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ |
| 5. รายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชูบผิว (เคลือบสารอินโดซ์) ม้วนเบี่ยง และเจาะเจียรปิก | 5. รายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชูบผิว (เคลือบสารอินโดซ์) ม้วนเบี่ยง และเจาะเจียรปิก |
| | 6. รายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรวมรายสัปดาห์ |
| | 7. รายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชูบผิว (เคลือบสารอินโดซ์) ม้วนเบี่ยง และเจาะเจียรปิก |
| | 8. รายงานสถานะของสินค้าคงคลัง |
| | 9. รายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของวัตถุดิบ |
| | 10. รายงานเหตุการณ์พิเศษ (Exception Report) |

ตารางที่ 5.3 รายงานต่างๆที่จำเป็นต้องใช้ในการจัดตารางการผลิตหลัก

5.3.1 การเปรียบเทียบรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือน

เมื่อนำรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือนข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะได้ว่า จะเป็นรายงานที่มีข้อมูลเหมือนกันระหว่างระบบก่อนที่จะมีการปรับปรุงและหลังจากการปรับปรุง ซึ่งรายงานนี้ใช้เป็นข้อมูลเริ่มแรกที่จะบอกถึงปริมาณความต้องการผลิตภัณฑ์ในแต่ละสัปดาห์ของเดือนนั้นๆ ซึ่งได้มาจากทางฝ่ายการตลาด โดยข้อมูลดังกล่าวจะนำไปใช้ในการจัดตารางการผลิตหลักต่อไป ดังในรูปที่ 5.1

5.3.2 การเปรียบเทียบรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานในแต่ละช่วงสัปดาห์การจัดตารางการผลิต

เมื่อนำรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานในแต่ละช่วงสัปดาห์การจัดตารางการผลิต (รูปที่ 5.2) ข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะได้ว่า เป็นรายงานที่มีข้อมูลเหมือนกันระหว่างระบบก่อนที่จะมีการปรับปรุงและหลังจากการปรับปรุง

โดยจะประกอบด้วยข้อมูลรายละเอียดเกี่ยวกับทางด้านกำลังการผลิต และเวลาที่จะใช้ในการผลิต โดยมีข้อมูลรายละเอียดที่สำคัญ 8 ข้อมูลดังนี้

1. สัปดาห์ที่จะทำการผลิตภายในเดือนนั้น
2. จำนวนวันทำงานในสัปดาห์นั้น
3. ปริมาณของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องทำการผลิตในแต่ละช่วงเวลา และในแต่ละสายการผลิต
4. กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละรุ่นในแต่ละสายการผลิต
5. จำนวนวันที่จะต้องใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละรุ่น ในแต่ละสายการผลิต หลังจากที่ได้มีการคำนวณเพื่อหาปริมาณวันทำงานปกติ หรือล่วงเวลาที่เหมาะสมแล้วในสัปดาห์นั้นๆ
6. จำนวนวันรวมที่แต่ละสายการผลิต ต้องทำงานทั้งหมดในสัปดาห์นั้นรวมวันทำงานล่วงเวลาแล้ว
7. ช่วงเวลาที่แต่ละสายการผลิต จะต้องที่จะต้องมีการทำงานล่วงเวลาในแต่ละวัน

DELIVERY PLAN FOR FEBRUARY 1998

| PRODUCT | FEBRUARY 1998 | | | | TOTAL |
|--------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| | WEEK 6 | WEEK 7 | WEEK 8 | WEEK 9 | |
| 2CK | 500 | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | - | - | - | 500 |
| TOTAL | 1000 | - | - | - | 1,000 |
| 112G 76 | - | 1,000 | - | 1,000 | 2,000 |
| 113G 75 | - | 1,000 | - | - | 1,000 |
| SUPER2 | - | 1,000 | - | 2,000 | 3,000 |
| SUPER2(75) | - | - | 1,000 | 1,000 | 2,000 |
| SUPER18 | - | 1,000 | - | 1,000 | 2,000 |
| SUPER14 | 1,000 | 1,000 | - | 1,000 | 3,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | - | 3,000 |
| 213B | 1,000 | - | 1,000 | - | 2,000 |
| 212B | - | - | 1,000 | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 2,000 | 2,000 | 2,000 | 8,000 |
| 312B75 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 2,000 | 5,000 |
| 412B | 1,000 | 1,000 | 1,000 | - | 3,000 |
| ROCK1475 | 500 | - | - | - | 500 |
| TOTAL | 8,500 | 10,000 | 8,000 | 10,000 | 36,500 |
| 5HCH5-12 | - | 1,000 | - | - | 1,000 |
| 10HCH5-12 | - | - | - | 1,000 | 1,000 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 4,000 |
| 16HCH5-12 | - | 2,000 | 2,000 | 1,000 | 5,000 |
| 20HCH5-12 | - | 1,000 | - | 1,000 | 2,000 |
| 24HCH5-12 | - | 1,000 | 1,000 | - | 2,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2,000 | 2,000 | 3,000 | 10,000 |
| TOTAL | 4,000 | 8,000 | 8,000 | 7,000 | 26,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | - | - | - | 1,000 |
| 3LCH2-4 | - | 1,000 | 1,000 | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | - | 1,000 | - | 2,000 |
| TOTAL | 2,000 | 1,000 | 2,000 | - | 5,000 |
| FM8 | - | 1,000 | - | - | 1,000 |
| FM10 | - | 500 | - | - | 500 |
| FM12 | - | 500 | - | - | 500 |
| TOTAL | - | 2,000 | - | - | 2,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 4,000 |
| 5CKUHF BKK | 1,000 | 1,000 | 1,000 | - | 3,000 |
| 5CKUHF THON | - | - | 1,000 | - | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 5,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1,000 | 1,000 | - | 3,000 |
| TOTAL | 5,000 | 4,000 | 5,000 | 2,000 | 16,000 |
| GRAND TOTAL | 20,500 | 23,000 | 21,000 | 19,000 | 83,500 |

รูปที่ 5.1 ตัวอย่างรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์ในแต่ละเดือน

ASSEMBLY LINE PLAN FOR : FEBUARY 1998
WEEKLY PLAN FOR WEEK 6 WORKING DAYS → 5

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | LINE CAPACITY | | QTY WORKING DAYS | | |
|------------|------------------------|---------------|-------|------------------|-------|-------|
| | | A+B | C | A+B | C | TOTAL |
| | | DAY | DAY | DAY | DAY | DAY |
| 2CK | 500 | 600 | 600 | 0.83 | - | 0.83 |
| 3CM | 500 | 1,000 | 1,000 | 0.50 | - | 0.50 |
| SUPER14 | 1,000 | 1,000 | 1,000 | 1.00 | - | 1.00 |
| 379C 75 | 1,000 | 500 | 500 | - | 2.00 | 2.00 |
| 213B | 1,000 | 1,300 | 1,000 | 0.77 | - | 0.77 |
| 242B | 1,000 | 1,300 | 1,100 | 0.77 | - | 0.77 |
| 312B | 2,000 | 1,300 | 1,100 | - | 1.82 | 1.82 |
| 312B75 | 1,000 | 1,300 | 1,100 | 0.77 | - | 0.77 |
| 412B | 1,000 | 1,300 | 1,100 | 0.77 | - | 0.77 |
| ROCK1475 | 500 | 800 | 800 | 0.63 | - | 0.63 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 2,400 | 1,700 | 0.42 | - | 0.42 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 1,300 | - | 2.31 | - | 2.31 |
| 10LCH3 | 1,000 | 700 | 700 | 1.43 | - | 1.43 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 2,300 | 2,000 | - | 0.50 | 0.50 |
| 6CKUHF | 1,000 | 500 | 500 | - | 2.00 | 2.00 |
| 5CKUHF BKK | 1,000 | 500 | 500 | - | 2.00 | 2.00 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 2,200 | 2,200 | - | 0.91 | 0.91 |
| UHF25E | 1,000 | 1,000 | 1,000 | - | 1.00 | 1.00 |
| TOTAL | 20,500 | | | 10.19 | 10.23 | 20.42 |

| | | | |
|-----------------------------|-------------|-------------|------------|
| QTY Hrs O.T. | 42 | 42 | Hrs |
| QTY DAY O.T 20:00 PM | 13.84 | 13.94 | Day |
| QTY DAY O.T 21:00 PM | 10.38 | 10.45 | Day |
| QTY DAY O.T 22:00 PM | 8.30 | 8.36 | Day |
| QTY DAY O.T 23:00 PM | 6.92 | 6.97 | Day |
| QTY DAY O.T 24:00 AM | 5.93 | 5.97 | Day |
| QTY DAY O.T 01:00 AM | 5.19 | 5.23 | Day |
| QTY DAY O.T 02:00 AM | 4.61 | 4.65 | Day |
| QTY DAY O.T 03:00 AM | 4.15 | 4.18 | Day |

รูปที่ 5.2 ตัวอย่างรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานในแต่ละช่วงสัปดาห์การจัดตารางการผลิต

5.3.3 การเปรียบเทียบรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต

เมื่อนำรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ (รูปที่ 5.3 และรูปที่ 5.4) ข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะเห็นว่า เป็นรายงานที่มีข้อมูลเหมือนกันระหว่างระบบก่อนที่จะมีการปรับปรุงและหลังจากการปรับปรุง โดยจะประกอบด้วยข้อมูลรายละเอียดเกี่ยวกับทางด้านกำลังการผลิต และเวลาที่จะใช้ในการผลิต โดยมีข้อมูลรายละเอียดที่สำคัญ 7 ข้อมูล ดังนี้

1. สัปดาห์ที่จะทำการผลิตภายในเดือนนั้น
2. จำนวนวันทำงานในสัปดาห์นั้น

3. จำนวนของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องทำการผลิตในแต่ละช่วงเวลาของทุกสายการผลิต
4. กำลังการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละรุ่นที่เลือกใช้ในการผลิต (ข้อมูลจากรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลา)
5. จำนวนวันที่จะต้องใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละรุ่น ในสายการผลิต (ข้อมูลจากรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลา)
6. จำนวนวันรวมที่ต้องทำงานทั้งหมดในสัปดาห์นั้นรวมวันทำงานล่วงเวลาแล้ว (ข้อมูลจากรายงานตารางการคำนวณชั่วโมงการทำงานล่วงเวลา)
7. จำนวนผลผลิตที่จะของแต่ละผลิตภัณฑ์ที่จะได้ในแต่ละวัน และวันที่ที่แต่ละผลิตภัณฑ์จะผลิตเสร็จ

ASSEMBLY LINE FOR : FEBUARY 1998 (LINE A+B)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | CAPACITY A+B | TOTAL DAY | DATE | | | | | TOTAL |
|-----------|------------------------|--------------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | |
| 2CK | 500 | 600 | 0.83 | 500 | | | | | 500 |
| 3CM | 500 | 1,000 | 0.50 | 500 | | | | | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1,000 | 1.00 | 704 | 296 | | | | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 1,300 | 0.77 | | 1,000 | | | | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 1,300 | 0.77 | | 1,000 | | | | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 1,300 | 0.77 | | 265 | 735 | | | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 1,300 | 0.77 | | | 1,000 | | | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 800 | 0.63 | | | 500 | | | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 2,400 | 0.42 | | | 186 | 814 | | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 1,300 | 2.31 | | | | 2,208 | 792 | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 700 | 1.43 | | | | | 1,000 | 1,000 |
| TOTAL | 11,500 | | 10.19 | 1,704 | 2,560 | 2,422 | 3,022 | 1,792 | 11,500 |

รูปที่ 5.3 ตัวอย่าง รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต A+B

ASSEMBLY LINE FOR : FEBUARY 1998 (LINE C)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | CAPACITY C | TOTAL DAY | DATE | | | | | TOTAL |
|-------------|------------------------|------------|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | |
| 379C 75 | 1,000 | 500 | 2.00 | 1,000 | | | | | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1,100 | 1.82 | 50.00 | 1,950 | | | | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 2,000 | 0.50 | | 545 | 455 | | | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 500 | 2.00 | | | 909 | 91 | | 1,000 |
| 5CKUUHF BKK | 1,000 | 500 | 2.00 | | | | 932 | 68 | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 2,200 | 0.91 | | | | | 2,000 | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1,000 | 1.00 | | | | | 1,000 | 1,000 |
| TOTAL | 9,000 | | 10.23 | 1,050 | 2,495 | 1,364 | 1,023 | 3,068 | 9,000 |

รูปที่ 5.4 รายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์แยกตามสายการผลิต C

5.3.4 การเปรียบเทียบรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์

เมื่อนำรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ (รูปที่ 5.5) ข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะเห็นว่า เป็นรายงานที่มีข้อมูลส่วนใหญ่เหมือนกับรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ (หัวข้อที่ 5.3.3) โดยที่ระบบก่อนที่จะมีการปรับปรุงและหลังจากการปรับปรุงจะเป็นรายงานแบบเดียวกัน ซึ่งข้อมูลรายละเอียดที่แตกต่างกันอยู่ 3 ประเด็นด้วยกัน โดยมีจุดประสงค์ที่จะใช้เป็นเครื่องมือในการมองภาพรวมทั้งหมดของแผนการผลิต ข้อมูลรายละเอียดที่แตกต่างกัน 3 ข้อมูลคือ

1. จำนวนผลผลิตที่จะของแต่ละผลิตภัณฑ์ที่จะได้ในแต่ละวันของทุกสายการผลิตรวมกัน
2. วันที่ที่แต่ละผลิตภัณฑ์จะผลิตเสร็จ โดยรวมจากทุกสายการผลิต
3. รหัสการผลิตที่จะใช้ในการติดตามผลการผลิตของแต่ละผลิตภัณฑ์

PRODUCTION PLAN FOR : FEBRUARY 1998

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | TOTAL DAY | DATE | | | | | | | | | | TOTAL | |
|--------------|------------------------|--------------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|-------|---------------|
| | | | 3 | | 4 | | 5 | | 6 | | 7 | | | |
| | | | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | | |
| 2CK | 500 | 0.83 | 500 | 1/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | 0.50 | 500 | 2/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1.00 | 704 | 3/2 | 296 | 4/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 8/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 9/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 0.77 | - | - | 265 | 10/2 | 735 | 11/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 0.77 | - | - | - | - | 1,000 | 14/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 0.63 | - | - | - | - | 500 | 15/2 | - | - | - | - | - | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 0.42 | - | - | - | - | 186 | 16/2 | 814 | 17/2 | - | - | - | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2.31 | - | - | - | - | - | - | 2,208 | 20/2 | 792 | 21/2 | - | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 1.43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 24/2 | - | 1,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 2.00 | 1,000 | 5/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1.82 | 50 | 6/2 | 1,950 | 7/2 | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 0.50 | - | - | 545 | 12/2 | 455 | 13/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | 909 | 18/2 | 91 | 19/2 | - | - | - | 1,000 |
| 5CKUHF BKK | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | - | - | 932 | 22/2 | 68 | 23/2 | - | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 0.91 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 | 25/2 | - | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1.00 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 26/2 | - | 1,000 |
| TOTAL | 20,500 | 20.42 | 2,754 | | 5,056 | | 3,785 | | 4,045 | | 4,880 | | | 20,500 |

รูปที่ 5.5 ตัวอย่างรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์

5.3.5 การเปรียบเทียบรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชูบผิว (เคลือบสารอโนไดซ์) ม้วนแป็บ และเจาะเจียรปิก

เมื่อนำรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม ชูบผิว (เคลือบสารอโนไดซ์) ม้วนแป็บ และเจาะเจียรปิก (รูปที่ 5.6 5.7 5.8 และ 5.9) ข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะเห็นว่า เป็นรายงานที่มีข้อมูลส่วนใหญ่เหมือนกับรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ (หัวข้อที่ 5.3.4) โดยที่ระบบก่อนที่จะมีการปรับปรุงและหลังจากการปรับปรุงจะเป็นรายงานแบบเดียวกัน ซึ่งข้อมูลรายละเอียดที่แตกต่างกันคือการที่มีการเลื่อนวันของการผลิตวัสดุ

ส่วนประกอบต่างๆ ออกเท่านั้นโดยใช้ข้อมูลที่มาจากระยะเวลานำสะสมที่ได้มีการกำหนดขึ้นมาเป็นค่าคงที่จากความชำนาญของผู้วางแผนเท่านั้น

PRODUCTION PLAN FOR : JANUARY 1998 (CLOTHING)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 5

ASSEMBLY BEGIN OF WK6 - END OF WK7

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | TOTAL DAY | DATE | | | | | | | | | | TOTAL | |
|--------------|------------------------|--------------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|-------|---------------|
| | | | 29 | | 30 | | 31 | | 1 | | 2 | | | |
| | | | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | | |
| 2CK | 500 | 0.83 | 500 | 1/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | 0.50 | 500 | 2/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1.00 | 704 | 3/2 | 296 | 4/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 8/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 9/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 0.77 | - | - | 265 | 10/2 | 735 | 11/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 0.77 | - | - | - | - | 1,000 | 14/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 0.63 | - | - | - | - | 500 | 15/2 | - | - | - | - | - | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 0.42 | - | - | - | - | 186 | 16/2 | 814 | 17/2 | - | - | - | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2.31 | - | - | - | - | - | - | 2,208 | 20/2 | 792 | 21/2 | - | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 1.43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 24/2 | - | 1,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 2.00 | 1,000 | 5/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1.82 | 50 | 6/2 | 1,950 | 7/2 | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 0.50 | - | - | 545 | 12/2 | 455 | 13/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | 909 | 18/2 | 91 | 19/2 | - | - | - | 1,000 |
| 5CKUHF BKK | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | - | - | 932 | 22/2 | 68 | 23/2 | - | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 0.91 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 | 25/2 | - | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1.00 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 26/2 | - | 1,000 |
| TOTAL | 20,500 | 20.42 | 2,754 | | 5,056 | | 3,785 | | 4,045 | | 4,860 | | | 20,500 |

รูปที่ 5.6 ตัวอย่างรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการซัพพิว (เคลือบสารอินโดซ์)

PRODUCTION PLAN FOR : JANUARY 1998 (CUT BOOM)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 5

ASSEMBLY BEGIN OF WK6 - BEGIN OF WK7

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | TOTAL DAY | DATE | | | | | | | | | | TOTAL | |
|--------------|------------------------|--------------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|-------|---------------|
| | | | 28 | | 29 | | 30 | | 31 | | 1 | | | |
| | | | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | | |
| 2CK | 500 | 0.83 | 500 | 1/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | 0.50 | 500 | 2/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1.00 | 704 | 3/2 | 296 | 4/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 8/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 9/2 | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 0.77 | - | - | 265 | 10/2 | 735 | 11/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 0.77 | - | - | - | - | 1,000 | 14/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 0.63 | - | - | - | - | 500 | 15/2 | - | - | - | - | - | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 0.42 | - | - | - | - | 186 | 16/2 | 814 | 17/2 | - | - | - | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2.31 | - | - | - | - | - | - | 2,208 | 20/2 | 792 | 21/2 | - | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 1.43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 24/2 | - | 1,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 2.00 | 1,000 | 5/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1.82 | 50 | 6/2 | 1,950 | 7/2 | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 0.50 | - | - | 545 | 12/2 | 455 | 13/2 | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | 909 | 18/2 | 91 | 19/2 | - | - | - | 1,000 |
| 5CKUHF BKK | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | - | - | 932 | 22/2 | 68 | 23/2 | - | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 0.91 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 | 25/2 | - | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1.00 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 26/2 | - | 1,000 |
| TOTAL | 20,500 | 20.42 | 2,754 | | 5,056 | | 3,785 | | 4,045 | | 4,860 | | | 20,500 |

รูปที่ 5.7 ตัวอย่างรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม

PRODUCTION PLAN FOR : JANUARY 1998 (ROLL)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 4

ASSEMBLY BEGIN OF WK6 - BEGIN OF WK7

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | TOTAL DAY | DATE | | | | | | | | | | TOTAL |
|--------------|------------------------------|--------------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|---------------|
| | | | 19 | | 20 | | 21 | | 22 | | 23 | | |
| | | | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | |
| 2CK | 500 | 0.83 | 500 | 1/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | 0.50 | 500 | 2/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1.00 | 704 | 3/2 | 296 | 4/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 8/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 9/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 0.77 | - | - | 265 | 10/2 | 735 | 11/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 0.77 | - | - | - | - | 1,000 | 14/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 0.63 | - | - | - | - | 500 | 15/2 | - | - | - | - | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 0.42 | - | - | - | - | 186 | 16/2 | 814 | 17/2 | - | - | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2.31 | - | - | - | - | - | - | 2,208 | 20/2 | 792 | 21/2 | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 1.43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 24/2 | 1,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 2.00 | 1,000 | 5/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1.82 | 50 | 6/2 | 1,950 | 7/2 | - | - | - | - | - | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 0.50 | - | - | 545 | 12/2 | 455 | 13/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | 909 | 18/2 | 91 | 19/2 | - | - | 1,000 |
| 5CKUUHF BKK | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | - | - | 932 | 22/2 | 68 | 23/2 | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 0.91 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 | 25/2 | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1.00 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 26/2 | 1,000 |
| TOTAL | 20,500 | 20.42 | 2,754 | | 5,056 | | 3,785 | | 4,045 | | 4,860 | | 20,500 |

รูปที่ 5.8 ตัวอย่างรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการม้วนแป้น

PRODUCTION PLAN FOR : JANUARY 1998 (PUNCH WING)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 4

ASSEMBLY FIRST OF WK6 - BEGIN OF WK7

| MODEL | ORIGINAL DELIVERY PLAN | TOTAL DAY | DATE | | | | | | | | | | TOTAL |
|--------------|------------------------------|--------------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|--------------|------|---------------|
| | | | 19 | | 20 | | 21 | | 22 | | 23 | | |
| | | | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | PLAN | CODE | |
| 2CK | 500 | 0.83 | 500 | 1/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| 3CM | 500 | 0.50 | 500 | 2/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 500 |
| SUPER14 | 1,000 | 1.00 | 704 | 3/2 | 296 | 4/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 213B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 8/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 242B | 1,000 | 0.77 | - | - | 1,000 | 9/2 | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B75 | 1,000 | 0.77 | - | - | 265 | 10/2 | 735 | 11/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| 412B | 1,000 | 0.77 | - | - | - | - | 1,000 | 14/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| ROCK1475 | 500 | 0.63 | - | - | - | - | 500 | 15/2 | - | - | - | - | 500 |
| 14HCH5-12 | 1,000 | 0.42 | - | - | - | - | 186 | 16/2 | 814 | 17/2 | - | - | 1,000 |
| 29ECH5-12 | 3,000 | 2.31 | - | - | - | - | - | - | 2,208 | 20/2 | 792 | 21/2 | 3,000 |
| 10LCH3 | 1,000 | 1.43 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 24/2 | 1,000 |
| 379C 75 | 1,000 | 2.00 | 1,000 | 5/2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 |
| 312B | 2,000 | 1.82 | 50 | 6/2 | 1,950 | 7/2 | - | - | - | - | - | - | 2,000 |
| 5LCH2-4 | 1,000 | 0.50 | - | - | 545 | 12/2 | 455 | 13/2 | - | - | - | - | 1,000 |
| 6CKUHF | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | 909 | 18/2 | 91 | 19/2 | - | - | 1,000 |
| 5CKUUHF BKK | 1,000 | 2.00 | - | - | - | - | - | - | 932 | 22/2 | 68 | 23/2 | 1,000 |
| UHF14ECOM | 2,000 | 0.91 | - | - | - | - | - | - | - | - | 2,000 | 25/2 | 2,000 |
| UHF25E | 1,000 | 1.00 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1,000 | 26/2 | 1,000 |
| TOTAL | 20,500 | 20.42 | 2,754 | | 5,056 | | 3,785 | | 4,045 | | 4,860 | | 20,500 |

รูปที่ 5.9 ตัวอย่างรายงานตารางแผนการประกอบรายสัปดาห์ของกระบวนการเจาะเจียร์ปีก

5.3.6 การเปรียบเทียบรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรวมรายสัปดาห์

เมื่อนำรายงานตารางแผนการประกอบรวมรายสัปดาห์ (รูปที่ 5.5) ข้างต้นมาเปรียบเทียบแล้วจะได้ว่ารายงานนี้ (รูปที่ 5.10) ซึ่งเป็นรายงานที่ได้หลังจากที่มีการปรับปรุงนั้น เป็นรายงานที่ประกอบด้วยข้อมูลรายละเอียดแตกต่างออกไปจากเดิมซึ่งข้อมูลดังกล่าวจะทำให้การวางแผนการจัดตารางการผลิตหลักที่ความสมบูรณ์มากยิ่งขึ้น โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดที่เพิ่มขึ้นดังนี้

1. นโยบายการสั่งผลิตที่จะใช้ในการวางแผน
2. ระยะเวลาของช่วงเวลานำที่ใช้ในการวางแผน
3. กำหนดวันที่ต้องทำการผลิตเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงในกรณีพิเศษ
4. ปริมาณที่ต้องการจริงในแต่ละช่วงเวลา
5. ปริมาณที่จะได้จริงของแต่ละช่วงเวลาวางแผน
6. ขอบเขตของเวลาที่สามารถเปลี่ยนแปลงความต้องการต่างๆ
7. ปริมาณสินค้าคงเหลือที่มีอยู่ในคลังสินค้า (Project available balance)
8. ปริมาณสินค้าคงเหลือที่จะมีให้ใช้ซึ่งเหลือจากที่มีอยู่แล้วรวมกับที่จได้เพิ่มจากแผนการผลิตหลักโดยยังไม่กำหนดให้ลูกค้าจอง (ATP)
9. ปริมาณของแผนการสั่งการที่จะเกิดขึ้นในแต่ละช่วงเวลา ซึ่งจะสัมพันธ์กับขอบเขตของเวลาที่สามารถเปลี่ยนแปลงความต้องการต่างๆได้

MASTER PRODUCTION SCHEDULE REPORT FOR FEBRUARY 1998

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6

ORDER QUANTITY : LOT FOR LOT

SAFETY STOCK : 0 UNIT

LEAD TIME : 1 WEEK

DTF : 1 WEEK

PTF : 1 WEEK

| ITEM CODE | LINE | MPS DATE | EXCEPTION DATE | ACTUAL DEMAND | MPS | PROJECT AVAILABLE BALANCE | ATP | PLANNED ORDERS |
|------------|------|----------|----------------|---------------|-------|---------------------------|-----|----------------|
| 2CK | A+B | 3-Feb | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 3CM | A+B | 3-Feb | - | 500 | 500 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 3-Feb | - | 1,000 | 704 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 4-Feb | - | - | 296 | - | - | - |
| 213B | A+B | 4-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 242B | A+B | 4-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 4-Feb | - | 1,000 | 265 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 5-Feb | - | - | 735 | - | - | - |
| 412B | A+B | 5-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| ROCK1475 | A+B | 5-Feb | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 5-Feb | - | 1,000 | 186 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 6-Feb | - | - | 814 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 6-Feb | - | 3,000 | 2,208 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 7-Feb | - | - | 792 | - | - | - |
| 10LCH3 | A+B | 7-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 379C 75 | C | 3-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B | C | 3-Feb | - | 2,000 | 50 | - | - | - |
| 312B | C | 4-Feb | - | - | 1,950 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 4-Feb | - | 1,000 | 545 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 5-Feb | - | - | 455 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 5-Feb | - | 1,000 | 909 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 6-Feb | - | - | 91 | - | - | - |
| 5CKUHF BKK | C | 7-Feb | - | 1,000 | 932 | - | - | - |
| 5CKUHF BKK | C | 7-Feb | - | - | 68 | - | - | - |
| UHF14ECOM | C | 7-Feb | - | 2,000 | 2,000 | - | - | - |
| UHF25E | C | 7-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |

รูปที่ 5. 10 ตัวอย่างรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรวมรายสัปดาห์

5.3.7 การเปรียบเทียบรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบวม ซุปผิว (เคลือบสารอินโดซ์) ม้วนแป็บ และเจาะเจียรปิก

จากรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบวม ซุปผิว (เคลือบสารอินโดซ์) ม้วนแป็บ และเจาะเจียรปิก (รูปที่ 5.11 5.12 5.13 และ 5.14) มาเปรียบเทียบกับรายงานในหัวข้อที่ 5.3.5 แล้วจะได้ว่ารายงานนี้ซึ่งเป็นรายงานที่ได้หลังจากที่มีการปรับปรุงนั้น เป็นรายงานที่ประกอบด้วยข้อมูลรายละเอียดแตกต่างออกไปจากเดิมโดยที่มีลักษณะข้อมูลเหมือนกับรายงานในหัวข้อที่ 5.3.6 (รูปที่ 5.10) ซึ่งข้อมูลดังกล่าวจะมีความแตกต่างออกไปในลักษณะของช่วงเวลาที่มีการเลื่อนวันที่การผลิตส่วนประกอบโดยในส่วนนี้จะเป็นข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับระยะเวลา รวมทั้งจะได้จากแฟ้มโครงสร้างผลิตภัณฑ์ และรายการวัสดุที่ใช้ในการวางแผน ซึ่งข้อมูลที่ได้จะมีลักษณะดังรูปที่ที่กล่าวมาแล้ว

MASTER PRODUCTION SCHEDULE REPORT FOR FEBRUARY 1998 (CLOTHING)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 5

ORDER QUANTITY : LOT FOR LOT

SAFETY STOCK : 0 UNIT

LEAD TIME : 1 WEEK

DTF : 1 WEEK

PTF : 1 WEEK

| ITEM CODE | LINE | MPS DATE | EXCEPTION DATE | ACTUAL DEMAND | MPS | PROJECT AVAILABLE BALANCE | ATP | PLANNED ORDERS |
|--------------|------|----------|----------------|---------------|-------|---------------------------|-----|----------------|
| 5CKUUHF BKK | A+B | 29-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 5CKUUHF THON | A+B | 29-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | 704 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 30-Jan | - | - | 296 | - | - | - |
| 213B | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 242B | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | 265 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 31-Jan | - | - | 735 | - | - | - |
| 412B | A+B | 31-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| ROCK1475 | A+B | 31-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 31-Jan | - | 1,000 | 186 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 1-Feb | - | - | 814 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 1-Feb | - | 3,000 | 2,208 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 2-Feb | - | - | 792 | - | - | - |
| 10LCH3 | A+B | 2-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 379C 75 | C | 29-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B | C | 29-Jan | - | 2,000 | 50 | - | - | - |
| 312B | C | 30-Jan | - | - | 1,950 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 30-Jan | - | 1,000 | 545 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 31-Jan | - | - | 455 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 31-Jan | - | 1,000 | 909 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 1-Feb | - | - | 91 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 2-Feb | - | 1,000 | 932 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 2-Feb | - | - | 68 | - | - | - |
| UHF14ECOM | C | 2-Feb | - | 2,000 | 2,000 | - | - | - |
| UHF25E | C | 2-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |

รูปที่ 5. 11 ตัวอย่างรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการชุบผิว (เคลือบสารอินโดซ์)

MASTER PRODUCTION SCHEDULE REPORT FOR FEBRUARY 1998 (CUT BOOM)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 5

ORDER QUANTITY : LOT FOR LOT

SAFETY STOCK : 0 UNIT

LEAD TIME : 1 WEEK

DTF : 1 WEEK

PTF : 1 WEEK

| ITEM CODE | LINE | MPS DATE | EXCEPTION DATE | ACTUAL DEMAND | MPS | PROJECT AVAILABLE BALANCE | ATP | PLANNED ORDERS |
|-------------|------|----------|----------------|---------------|-------|---------------------------|-----|----------------|
| 0 | A+B | 28-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 0 | A+B | 28-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 28-Jan | - | 1,000 | 704 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 29-Jan | - | - | 296 | - | - | - |
| 213B | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 242B | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | 266 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 30-Jan | - | - | 735 | - | - | - |
| 412B | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| ROCK1475 | A+B | 30-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | 186 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 31-Jan | - | - | 814 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 31-Jan | - | 3,000 | 2,208 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 1-Feb | - | - | 792 | - | - | - |
| 10LCH3 | A+B | 1-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 379C 75 | C | 28-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B | C | 28-Jan | - | 2,000 | 50 | - | - | - |
| 312B | C | 29-Jan | - | - | 1,950 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 29-Jan | - | 1,000 | 545 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 30-Jan | - | - | 455 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 30-Jan | - | 1,000 | 909 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 31-Jan | - | - | 91 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 1-Feb | - | 1,000 | 932 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 1-Feb | - | - | 68 | - | - | - |
| UHF14ECOM | C | 1-Feb | - | 2,000 | 2,000 | - | - | - |
| UHF25E | C | 1-Feb | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |

รูปที่ 5. 12 ตัวอย่างรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการตัดเจาะบูม

MASTER PRODUCTION SCHEDULE REPORT FOR FEBRUARY 1998 (ROLL)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 4

ORDER QUANTITY : LOT FOR LOT

SAFETY STOCK : 0 UNIT

LEAD TIME : 1 WEEK

DTF : 1 WEEK

PTF : 1 WEEK

| ITEM CODE | LINE | MPS DATE | EXCEPTION DATE | ACTUAL DEMAND | MPS | PROJECT AVAILABLE BALANCE | ATP | PLANNED ORDERS |
|-------------|------|----------|----------------|---------------|-------|---------------------------|-----|----------------|
| 0 | A+B | 19-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 0 | A+B | 19-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 19-Jan | - | 1,000 | 704 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 20-Jan | - | - | 296 | - | - | - |
| 213B | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 242B | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 265 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 21-Jan | - | - | 735 | - | - | - |
| 412B | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| ROCK1475 | A+B | 21-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | 186 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 22-Jan | - | - | 814 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 22-Jan | - | 3,000 | 2,208 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 23-Jan | - | - | 792 | - | - | - |
| 10LCH3 | A+B | 23-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 379C 75 | C | 19-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B | C | 19-Jan | - | 2,000 | 50 | - | - | - |
| 312B | C | 20-Jan | - | - | 1,950 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 20-Jan | - | 1,000 | 545 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 21-Jan | - | - | 455 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 21-Jan | - | 1,000 | 909 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 22-Jan | - | - | 91 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 23-Jan | - | 1,000 | 932 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 23-Jan | - | - | 68 | - | - | - |
| UHF14ECOM | C | 23-Jan | - | 2,000 | 2,000 | - | - | - |
| UHF25E | C | 23-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |

รูปที่ 5.13 ตัวอย่างรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการมันวนแปบ

MASTER PRODUCTION SCHEDULE REPORT FOR FEBRUARY 1998 (PUNCH WING)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 4

ORDER QUANTITY : LOT FOR LOT

SAFETY STOCK : 0 UNIT

LEAD TIME : 1 WEEK

DTF : 1 WEEK

PTF : 1 WEEK

| ITEM CODE | LINE | MPS DATE | EXCEPTION DATE | ACTUAL DEMAND | MPS | PROJECT AVAILABLE BALANCE | ATP | PLANNED ORDERS |
|-------------|------|----------|----------------|---------------|-------|---------------------------|-----|----------------|
| 0 | A+B | 19-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 0 | A+B | 19-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 19-Jan | - | 1,000 | 704 | - | - | - |
| SUPER14 | A+B | 20-Jan | - | - | 296 | - | - | - |
| 213B | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 242B | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | 265 | - | - | - |
| 312B75 | A+B | 21-Jan | - | - | 735 | - | - | - |
| 412B | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| ROCK1475 | A+B | 21-Jan | - | 500 | 500 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | 186 | - | - | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 22-Jan | - | - | 814 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 22-Jan | - | 3,000 | 2,208 | - | - | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 23-Jan | - | - | 792 | - | - | - |
| 10LCH3 | A+B | 23-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 379C 75 | C | 19-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |
| 312B | C | 19-Jan | - | 2,000 | 50 | - | - | - |
| 312B | C | 20-Jan | - | - | 1,950 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 20-Jan | - | 1,000 | 545 | - | - | - |
| 5LCH2-4 | C | 21-Jan | - | - | 455 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 21-Jan | - | 1,000 | 909 | - | - | - |
| 6CKUHF | C | 22-Jan | - | - | 91 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 23-Jan | - | 1,000 | 932 | - | - | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 23-Jan | - | - | 68 | - | - | - |
| UHF14ECOM | C | 23-Jan | - | 2,000 | 2,000 | - | - | - |
| UHF25E | C | 23-Jan | - | 1,000 | 1,000 | - | - | - |

รูปที่ 5.14 ตัวอย่างรายงานตารางกำหนดการผลิตหลักรายสัปดาห์ของกระบวนการเจาะเจียร์บีก

5.3.8 การเปรียบเทียบรายงานสถานะของสินค้าคงคลัง

รายงานสถานะของสินค้าคงคลัง (รูปที่ 5.15) นี้เป็นรายงานที่ได้มีการเพิ่มขึ้นหลังจากที่มีการปรับปรุงการวางแผนการจัดตารางการผลิตหลักโดย รายงานนี้เป็นรายงานที่ประกอบด้วยข้อมูลที่มีรายละเอียดแตกต่างออกไปจากเดิมซึ่งข้อมูลเป็นข้อมูลของการจัดเก็บสินค้าต่างๆ ซึ่งรายละเอียดนี้จะทำให้การวางแผนการจัดตารางการผลิตหลักที่ความสมบูรณ์มากยิ่งขึ้น โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดที่เพิ่มขึ้นดังนี้

1. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในคลังสินค้าแต่ละช่วงเวลา
2. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับจากการผลิตในแต่ละช่วงเวลา
3. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องมีการจ่ายออกไปจากคลังสินค้าในแต่ละช่วงเวลา
4. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่คงเหลือต่างๆในแต่ละช่วงเวลา
5. ปริมาณสินค้าสำรองในแต่ละช่วงเวลา

INVENTORY STATUS REPORT FOR FEBRUARY 1998 (FINISH GOODS)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | LINE | DATE | ON HAND QTY | RECEIVE | ISSUE | REMAIN (NET INVENTORY) | SAFETY STOCK |
|-------------|------|-------|-------------|---------|-------|---------------------------|--------------|
| 2CK | A+B | 3-Feb | - | 500 | - | 500 | - |
| 3CM | A+B | 3-Feb | - | 500 | - | 500 | - |
| SUPER14 | A+B | 3-Feb | - | 704 | - | 704 | - |
| SUPER14 | A+B | 4-Feb | - | 296 | - | 1,000 | - |
| 213B | A+B | 4-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 242B | A+B | 4-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B75 | A+B | 4-Feb | - | 265 | - | 265 | - |
| 312B76 | A+B | 5-Feb | - | 735 | - | 1,000 | - |
| 412B | A+B | 6-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| ROCK1475 | A+B | 5-Feb | - | 500 | - | 500 | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 5-Feb | - | 186 | - | 186 | - |
| 14HCH5-12 | A+B | 6-Feb | - | 814 | - | 1,000 | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 6-Feb | - | 2,208 | - | 2,208 | - |
| 29ECH5-12 | A+B | 7-Feb | - | 792 | - | 3,000 | - |
| 10LCH3 | A+B | 7-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 379C 75 | C | 3-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B | C | 3-Feb | - | 50 | - | 50 | - |
| 312B | C | 4-Feb | - | 1,950 | - | 2,000 | - |
| 5LCH2-4 | C | 4-Feb | - | 545 | - | 545 | - |
| 5LCH2-4 | C | 5-Feb | - | 455 | - | 1,000 | - |
| 6CKUHF | C | 5-Feb | - | 909 | - | 909 | - |
| 6CKUHF | C | 6-Feb | - | 91 | - | 1,000 | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 7-Feb | - | 932 | - | 932 | - |
| 5CKUUHF BKK | C | 7-Feb | - | 68 | - | 1,000 | - |
| UHF14ECOM | C | 7-Feb | - | 2,000 | - | 2,000 | - |
| UHF25E | C | 7-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |

รูปที่ 5.15 ตัวอย่างรายงานสถานะของสินค้าคงคลัง

5.3.9 การเปรียบเทียบรายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของวัตถุดิบ

รายงานสถานะของสินค้าคงคลังในส่วนของวัตถุดิบ (รูปที่ 5.16 5.17 5.18 5.19 และ 5.20) นี้เป็นรายงานที่ได้มีการเพิ่มขึ้นหลังจากที่มีการปรับปรุงการวางแผนการจ้ดตารางการผลิตหลักโดย รายงานนี้เป็นรายงานที่ประกอบด้วยข้อมูลที่มีรายละเอียดแตกต่างออกไปจากเดิมซึ่งข้อมูลเป็นข้อมูลของการจัดเก็บสินค้าต่างๆในระดับส่วนประกอบย่อย ซึ่งรายละเอียดนี้จะทำให้การวางแผนการจ้ดตารางการผลิตหลักมีความสมบูรณ์มากยิ่งขึ้น โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดที่เพิ่มขึ้นดังนี้

1. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในคลังสินค้าแต่ละช่วงเวลา
2. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับจากการผลิตในแต่ละช่วงเวลา
3. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่จะต้องมีการจ่ายออกไปจากคลังสินค้าในแต่ละช่วงเวลา
4. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่คงเหลือต่างๆในแต่ละช่วงเวลา
5. ปริมาณสินค้าสำรองในแต่ละช่วงเวลา

INVENTORY STATUS REPORT FOR FEBRUARY 1998 (PART COMPONENT)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 5 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | PART COMPONENT | LINE | DATE | ON HAND QTY | RECEIVE | ISSUE | REMAIN (NET INVENTORY) | SAFETY STOCK |
|-------------|----------------|------|--------|-------------|---------|-------|------------------------|--------------|
| 2CK | Clothing | A+B | 29-Jan | - | 500 | - | 500 | - |
| 3CM | Clothing | A+B | 29-Jan | -10 | 500 | - | 490 | - |
| SUPER14 | Clothing | A+B | 29-Jan | - | 704 | - | 704 | - |
| SUPER14 | Clothing | A+B | 30-Jan | - | 296 | - | 1,000 | - |
| 213B | Clothing | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 242B | Clothing | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B75 | Clothing | A+B | 30-Jan | - | 265 | - | 265 | - |
| 312B75 | Clothing | A+B | 31-Jan | - | 735 | - | 1,000 | - |
| 412B | Clothing | A+B | 31-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| ROCK1475 | Clothing | A+B | 31-Jan | -100 | 500 | - | 400 | - |
| 14HCH5-12 | Clothing | A+B | 31-Jan | - | 186 | - | 186 | - |
| 14HCH5-12 | Clothing | A+B | 1-Feb | - | 814 | - | 1,000 | - |
| 29ECH5-12 | Clothing | A+B | 1-Feb | - | 2,208 | - | 2,208 | - |
| 29ECH5-12 | Clothing | A+B | 2-Feb | - | 792 | - | 3,000 | - |
| 10LCH3 | Clothing | A+B | 2-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 379C 75 | Clothing | C | 29-Jan | -200 | 1,000 | - | 800 | - |
| 312B | Clothing | C | 29-Jan | - | 50 | - | 50 | - |
| 312B | Clothing | C | 30-Jan | - | 1,950 | - | 2,000 | - |
| 5LCH2-4 | Clothing | C | 30-Jan | - | 545 | - | 545 | - |
| 5LCH2-4 | Clothing | C | 31-Jan | - | 455 | - | 1,000 | - |
| 6CKUHF | Clothing | C | 31-Jan | - | 909 | - | 909 | - |
| 6CKUHF | Clothing | C | 1-Feb | - | 91 | - | 1,000 | - |
| 5CKUUHF BKK | Clothing | C | 2-Feb | - | 932 | - | 932 | - |
| 5CKUUHF BKK | Clothing | C | 2-Feb | - | 68 | - | 1,000 | - |
| UHF14ECOM | Clothing | C | 2-Feb | - | 2,000 | - | 2,000 | - |
| UHF25E | Clothing | C | 2-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |

รูปที่ 5. 16 ตัวอย่างรายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของการชดเชย (เคลือบสารอินทรีย์)

INVENTORY STATUS REPORT FOR FEBRUARY 1998 (PART COMPONENT)
WEEKLY PLAN FOR WEEK 5 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | PART COMPONENT | LINE | DATE | ON HAND QTY | RECEIVE | ISSUE | REMAIN (NET INVENTORY) | SAFETY STOCK |
|-------------|----------------|------|--------|-------------|---------|-------|------------------------|--------------|
| 2CK | Cut Boom | A+B | 28-Jan | - | 500 | - | 500 | - |
| 3CM | Cut Boom | A+B | 28-Jan | -10 | 500 | - | 490 | - |
| SUPER14 | Cut Boom | A+B | 28-Jan | - | 704 | - | 704 | - |
| SUPER14 | Cut Boom | A+B | 29-Jan | - | 296 | - | 1,000 | - |
| 213B | Cut Boom | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 242B | Cut Boom | A+B | 29-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B75 | Cut Boom | A+B | 29-Jan | - | 265 | - | 265 | - |
| 312B75 | Cut Boom | A+B | 30-Jan | - | 735 | - | 1,000 | - |
| 412B | Cut Boom | A+B | 30-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| ROCK1475 | Cut Boom | A+B | 30-Jan | -100 | 500 | - | 400 | - |
| 14HCH5-12 | Cut Boom | A+B | 30-Jan | - | 186 | - | 186 | - |
| 14HCH5-12 | Cut Boom | A+B | 31-Jan | - | 814 | - | 1,000 | - |
| 29ECH5-12 | Cut Boom | A+B | 31-Jan | - | 2,208 | - | 2,208 | - |
| 29ECH5-12 | Cut Boom | A+B | 1-Feb | - | 792 | - | 3,000 | - |
| 10LCH3 | Cut Boom | A+B | 1-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 379C 75 | Cut Boom | C | 28-Jan | 200 | 1,000 | - | 800 | - |
| 312B | Cut Boom | C | 28-Jan | - | 50 | - | 50 | - |
| 312B | Cut Boom | C | 29-Jan | - | 1,950 | - | 2,000 | - |
| 5LCH2-4 | Cut Boom | C | 29-Jan | - | 545 | - | 545 | - |
| 5LCH2-4 | Cut Boom | C | 30-Jan | - | 455 | - | 1,000 | - |
| 6CKUHF | Cut Boom | C | 30-Jan | - | 909 | - | 909 | - |
| 6CKUHF | Cut Boom | C | 31-Jan | - | 91 | - | 1,000 | - |
| 5CKUUHF BKK | Cut Boom | C | 1-Feb | - | 932 | - | 932 | - |
| 5CKUUHF BKK | Cut Boom | C | 1-Feb | - | 68 | - | 1,000 | - |
| UHF14ECOM | Cut Boom | C | 1-Feb | - | 2,000 | - | 2,000 | - |
| UHF25E | Cut Boom | C | 1-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | - |

รูปที่ 5. 17 ตัวอย่างรายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของการคำนวณการตัดเจาะมุม

INVENTORY STATUS REPORT FOR FEBRUARY 1998 (PART COMPONENT)
WEEKLY PLAN FOR WEEK 4 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | PART COMPONENT | LINE | DATE | ON HAND QTY | RECEIVE | ISSUE | REMAIN (NET INVENTORY) | SAFETY STOCK |
|-------------|----------------|------|--------|-------------|---------|-------|------------------------|--------------|
| 2CK | Roll | A+B | 19-Jan | - | 500 | - | 500 | - |
| 3CM | Roll | A+B | 19-Jan | -10 | 500 | - | 490 | - |
| SUPER14 | Roll | A+B | 19-Jan | - | 704 | - | 704 | - |
| SUPER14 | Roll | A+B | 20-Jan | - | 296 | - | 1,000 | - |
| 213B | Roll | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 242B | Roll | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B75 | Roll | A+B | 20-Jan | - | 265 | - | 265 | - |
| 312B75 | Roll | A+B | 21-Jan | - | 735 | - | 1,000 | - |
| 412B | Roll | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| ROCK1475 | Roll | A+B | 21-Jan | -100 | 500 | - | 400 | - |
| 14HCH5-12 | Roll | A+B | 21-Jan | - | 186 | - | 186 | - |
| 14HCH5-12 | Roll | A+B | 22-Jan | - | 814 | - | 1,000 | - |
| 29ECH5-12 | Roll | A+B | 22-Jan | - | 2,208 | - | 2,208 | - |
| 29ECH5-12 | Roll | A+B | 23-Jan | - | 792 | - | 3,000 | - |
| 10LCH3 | Roll | A+B | 23-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 379C 75 | Roll | C | 19-Jan | -200 | 1,000 | - | 800 | - |
| 312B | Roll | C | 19-Jan | - | 50 | - | 50 | - |
| 312B | Roll | C | 20-Jan | - | 1,950 | - | 2,000 | - |
| 5LCH2-4 | Roll | C | 20-Jan | - | 545 | - | 545 | - |
| 5LCH2-4 | Roll | C | 21-Jan | - | 455 | - | 1,000 | - |
| 6CKUHF | Roll | C | 21-Jan | - | 909 | - | 909 | - |
| 6CKUHF | Roll | C | 22-Jan | - | 91 | - | 1,000 | - |
| 5CKUUHF BKK | Roll | C | 23-Jan | - | 932 | - | 932 | - |
| 5CKUUHF BKK | Roll | C | 23-Jan | - | 68 | - | 1,000 | - |
| UHF14ECOM | Roll | C | 23-Jan | - | 2,000 | - | 2,000 | - |
| UHF25E | Roll | C | 23-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |

รูปที่ 5.18 ตัวอย่างรายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของการบริหารม้วนแป็บ

INVENTORY STATUS REPORT FOR FEBRUARY 1998 (PART COMPONENT)
WEEKLY PLAN FOR WEEK 4 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | PART COMPONENT | LINE | DATE | ON HAND QTY | RECEIVE | ISSUE | REMAIN (NET INVENTORY) | SAFETY STOCK |
|-------------|----------------|------|--------|-------------|---------|-------|------------------------|--------------|
| 2CK | Punch Wing | A+B | 19-Jan | - | 500 | - | 500 | - |
| 3CM | Punch Wing | A+B | 19-Jan | -10 | 500 | - | 490 | - |
| SUPER14 | Punch Wing | A+B | 19-Jan | - | 704 | - | 704 | - |
| SUPER14 | Punch Wing | A+B | 20-Jan | - | 296 | - | 1,000 | - |
| 213B | Punch Wing | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 242B | Punch Wing | A+B | 20-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 312B75 | Punch Wing | A+B | 20-Jan | - | 265 | - | 265 | - |
| 312B75 | Punch Wing | A+B | 21-Jan | - | 735 | - | 1,000 | - |
| 412B | Punch Wing | A+B | 21-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| ROCK1475 | Punch Wing | A+B | 21-Jan | -100 | 500 | - | 400 | - |
| 14HCH5-12 | Punch Wing | A+B | 21-Jan | - | 186 | - | 186 | - |
| 14HCH5-12 | Punch Wing | A+B | 22-Jan | - | 814 | - | 1,000 | - |
| 29ECH5-12 | Punch Wing | A+B | 22-Jan | - | 2,208 | - | 2,208 | - |
| 29ECH5-12 | Punch Wing | A+B | 23-Jan | - | 792 | - | 3,000 | - |
| 10LCH3 | Punch Wing | A+B | 23-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |
| 379C 75 | Punch Wing | C | 19-Jan | -200 | 1,000 | - | 800 | - |
| 312B | Punch Wing | C | 19-Jan | - | 50 | - | 50 | - |
| 312B | Punch Wing | C | 20-Jan | - | 1,950 | - | 2,000 | - |
| 5LCH2-4 | Punch Wing | C | 20-Jan | - | 545 | - | 545 | - |
| 5LCH2-4 | Punch Wing | C | 21-Jan | - | 455 | - | 1,000 | - |
| 6CKUHF | Punch Wing | C | 21-Jan | - | 909 | - | 909 | - |
| 6CKUHF | Punch Wing | C | 22-Jan | - | 91 | - | 1,000 | - |
| 5CKUUHF BKK | Punch Wing | C | 23-Jan | - | 932 | - | 932 | - |
| 5CKUUHF BKK | Punch Wing | C | 23-Jan | - | 68 | - | 1,000 | - |
| UHF14ECOM | Punch Wing | C | 23-Jan | - | 2,000 | - | 2,000 | - |
| UHF25E | Punch Wing | C | 23-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | - |

รูปที่ 5. 19 ตัวอย่างรายงานปริมาณสินค้าคงคลังในส่วนของกระบวนการเจาะเจียรปิก

5.3.10 การเปรียบเทียบรายงานเหตุการณ์พิเศษ (Exception Report)

รายงานเหตุการณ์พิเศษนี้จะใช้เป็นรายงานแสดงรายละเอียดของการผลิตซึ่งเป็นรายงานที่ได้มีการเพิ่มขึ้นหลังจากที่มีการปรับปรุงการวางแผนการจ้ดตารางการผลิตหลักโดยที่จะแบ่งรายงานออกเป็น 2 ชนิดคือ

- **รายงานเหตุการณ์พิเศษของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป** รายงานนี้จะเกี่ยวข้องโดยตรงกับรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือนโดยข้อมูลที่มีในรายงานดังกล่าวจะแสดงถึงยอดปริมาณที่ต้องมีการเปลี่ยนแปลงเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตต่างๆ และหลังจากนั้นข้อมูลดังกล่าวนี้จะถูกนำไปใช้เป็นข้อมูลนำเข้าอีกส่วนหนึ่งเช่นเดียวกับข้อมูลในรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือนดังในรูปที่ 5.20 โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดที่สำคัญดังนี้
 1. วันที่ที่ต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด
 2. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในคลังสินค้าแต่ละช่วงเวลา

3. ปริมาณผลิตภัณฑ์ที่การสั่งผลิตทั้งหมดในแต่ละแผนการผลิต
4. ปริมาณที่ต้องการเพิ่มเนื่องจากมีเหตุการณ์พิเศษต่างๆ
5. ปริมาณที่ต้องการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดนั้นๆทั้งหมด
6. เหตุผลที่ต้องการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดนั้นๆ
7. ปริมาณที่ต้องการสั่งผลิตเพิ่มจริงเนื่องจากเหตุการณ์พิเศษต่างๆ

MPS EXCEPTION REPORT FOR FEBRUARY 1998 DATE : 7-Feb-1998
WEEKLY PLAN FOR WEEK 6 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | DUE DATE | ON HAND QTY | PLAN ORDER QTY | EXCEPTION ORDER QTY | TOTAL QTY | RECOMMENDED ACTION | RECOMMENDED QTY |
|------------|----------|-------------|----------------|---------------------|-----------|--------------------|-----------------|
| 2CK | 3-Feb | - | 500 | - | 500 | Not Exception Case | - |
| 3CM | 3-Feb | - | 500 | - | 500 | Not Exception Case | - |
| SUPER14 | 3-Feb | - | 704 | - | 704 | Not Exception Case | - |
| SUPER14 | 4-Feb | - | 296 | - | 296 | Not Exception Case | - |
| 213B | 4-Feb | - | 1,000 | 500 | 1,500 | Release | 500 |
| 242B | 4-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| 312B75 | 4-Feb | - | 265 | - | 265 | Not Exception Case | - |
| 312B75 | 5-Feb | - | 735 | - | 735 | Not Exception Case | - |
| 412B | 5-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| ROCK1475 | 5-Feb | - | 500 | - | 500 | Not Exception Case | - |
| 14HCH5-12 | 5-Feb | - | 186 | - | 186 | Not Exception Case | - |
| 14HCH5-12 | 6-Feb | - | 814 | - | 814 | Not Exception Case | - |
| 29ECH5-12 | 6-Feb | - | 2,208 | 292 | 2,500 | Release | 292 |
| 29ECH5-12 | 7-Feb | - | 792 | - | 792 | Not Exception Case | - |
| 10LCH3 | 7-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| 379C 75 | 3-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| 312B | 3-Feb | - | 50 | - | 50 | Not Exception Case | - |
| 312B | 4-Feb | - | 1,950 | - | 1,950 | Not Exception Case | - |
| 5LCH2-4 | 4-Feb | - | 545 | - | 545 | Not Exception Case | - |
| 5LCH2-4 | 5-Feb | - | 455 | - | 455 | Not Exception Case | - |
| 6CKUHF | 5-Feb | - | 909 | - | 909 | Not Exception Case | - |
| 6CKUHF | 6-Feb | - | 91 | - | 91 | Not Exception Case | - |
| 5CKUHF BKK | 7-Feb | - | 932 | - | 932 | Not Exception Case | - |
| 5CKUHF BKK | 7-Feb | - | 68 | - | 68 | Not Exception Case | - |
| UHF14ECOM | 7-Feb | - | 2,000 | 1,500 | 3,500 | Release | 1,500 |
| UHF25E | 7-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |

รูปที่ 5.20 ตัวอย่างรายงานเหตุการณ์พิเศษของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป

- รายงานเหตุการณ์พิเศษของวัตถุดิบหรือวัสดุเพื่อการประกอบ รายงานนี้จะเกี่ยวข้องกับปริมาณของวัตถุดิบหรือวัสดุเพื่อการประกอบ ที่ต้องการใช้ในการผลิตซึ่งมีผลสืบเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงแผนการผลิตต่างๆ และหลังจากนั้นข้อมูลดังกล่าวนี้จะถูกนำไปใช้เป็นข้อมูลนำเข้าอีกส่วนหนึ่งเช่นเดียวกับข้อมูลในรายงานแผนความต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละเดือน แต่จะนำไปใช้ในการสั่งผลิต หรือสั่งซื้อของวัตถุดิบหรือวัสดุเพื่อการประกอบในกรณีนี้เร่งด่วนดังในรูปที่ 5.21 ถึงรูปที่ 5.24

โดยจะมีข้อมูลรายละเอียดที่สำคัญดังนี้

1. วันที่ที่ต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด
2. ปริมาณยอดของผลิตภัณฑ์ที่มีอยู่ในคลังสินค้าแต่ละช่วงเวลา
3. ปริมาณผลิตภัณฑ์ที่การสั่งผลิตทั้งหมดในแต่ละแผนการผลิต
4. ปริมาณที่ต้องการเพิ่มเนื่องจากมีเหตุการณ์พิเศษต่างๆ
5. ปริมาณที่ต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดนั้นๆทั้งหมด
6. เหตุผลที่ต้องการผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดนั้นๆ
7. ปริมาณที่ต้องการสั่งผลิตเพิ่มจริงเนื่องจากเหตุการณ์พิเศษต่างๆ

MPS EXCEPTION REPORT FOR FEBRUARY 1998 DATE : 7-Feb-1998 (CLOTHING)

WEEKLY PLAN FOR WEEK 6 (WORKING DAYS --> 5 DAYS)

| ITEM CODE | DUE DATE | ON HAND QTY | PLAN ORDER QTY | EXCEPTION ORDER QTY | TOTAL QTY | RECOMMENDED ACTION | RECOMMENDED QTY |
|-------------|----------|-------------|----------------|---------------------|-----------|---------------------|-----------------|
| 2CK | 29-Jan | - | 500 | - | 500 | Not Exception Case | - |
| 3CM | 29-Jan | -10 | 500 | - | 490 | Not Enough Material | 10 |
| SUPER14 | 29-Jan | - | 704 | - | 704 | Not Exception Case | - |
| SUPER14 | 30-Jan | - | 296 | - | 296 | Not Exception Case | - |
| 213B | 30-Jan | - | 1,000 | 500 | 1,500 | Release | 500 |
| 242B | 30-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| 312B75 | 30-Jan | - | 265 | - | 265 | Not Exception Case | - |
| 312B75 | 31-Jan | - | 735 | - | 735 | Not Exception Case | - |
| 412B | 31-Jan | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| ROCK1475 | 31-Jan | -100 | 500 | - | 400 | Not Enough Material | 100 |
| 14HCH5-12 | 31-Jan | - | 186 | - | 186 | Not Exception Case | - |
| 14HCH5-12 | 1-Feb | - | 814 | - | 814 | Not Exception Case | - |
| 29ECH5-12 | 1-Feb | - | 2,208 | 292 | 2,500 | Release | 292 |
| 29ECH5-12 | 2-Feb | - | 792 | - | 792 | Not Exception Case | - |
| 10LCH3 | 2-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |
| 379C 75 | 29-Jan | -200 | 1,000 | - | 800 | Not Enough Material | 200 |
| 312B | 29-Jan | - | 50 | - | 50 | Not Exception Case | - |
| 312B | 30-Jan | - | 1,950 | - | 1,950 | Not Exception Case | - |
| 5LCH2-4 | 30-Jan | - | 545 | - | 545 | Not Exception Case | - |
| 5LCH2-4 | 31-Jan | - | 455 | - | 455 | Not Exception Case | - |
| 6CKUHF | 31-Jan | - | 909 | - | 909 | Not Exception Case | - |
| 6CKUHF | 1-Feb | - | 91 | - | 91 | Not Exception Case | - |
| 5CKUUHF BKK | 2-Feb | - | 932 | - | 932 | Not Exception Case | - |
| 5CKUUHF BKK | 2-Feb | - | 68 | - | 68 | Not Exception Case | - |
| UHF14ECOM | 2-Feb | - | 2,000 | 1,500 | 3,500 | Release | 1,500 |
| UHF25E | 2-Feb | - | 1,000 | - | 1,000 | Not Exception Case | - |

รูปที่ 5.21 ตัวอย่างรายงานเหตุการณ์พิเศษของวัตถุดิบ หรือวัสดุเพื่อการประกอบ (เคลือบสารอินไดซ์)

ต้นฉบับ หน้าขาดหาย

ต้นฉบับ หน้าขาดหาย

ต้นฉบับ หน้าขาดหาย

ต้นฉบับ หน้าขาดหาย