



รายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

บันทึกการรับและการเบิกใช้วัตถุดิบ-เส้นด้าย
ด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro

Record the Receiving and Using the Material Yarn
for Laces Production with Tega Pro Software

โดย

นางสาวธัญญา	ขวัญเมือง	5604300445
นางสาวศิริลักษณ์	เอี่ยมชู	5604300140

รายงานนี้เป็นส่วนหนึ่งของวิชา 130-490 สหกิจศึกษา

ภาควิชาบัญชี

คณะบริหารธุรกิจ มหาวิทยาลัยสยาม

ภาคการศึกษา 3 ปีการศึกษา 2558

หัวข้อโครงการ ระบบการตรวจสอบการเบิกจ่ายวัตถุดิบของผ้าถูกไม้

Monitoring the disbursement of lace material

บันทึกการรับและการเบิกใช้วัสดุติดบ-เส้นด้าย ด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro

Record the Receiving and Using the Material Yarn for Laces Production with

Tega Pro Software

นางสาวรัชฎา ขวัญเมือง

นางสาวศิริลักษณ์ เอี่ยมชู

คณะบริหารธุรกิจ สาขาการบัญชี

อาจารย์กตติศักดิ์ สรแพทย์

อนุมัติให้โครงการนี้เป็นส่วนหนึ่งของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาภาควิชา**การบัญชี**

ประจำภาคการศึกษาที่ 3 ปีการศึกษา 2557

คณะกรรมการสอบโครงการ

๒๒ / อาจารย์ที่ปรึกษา

(อภินิหารพิทักษ์ สานเพชร์)

02/04/2018 10:46 พนักงานที่ปรึกษา

(นางสาวกมลชนก สอนจีน)

[illegible]

(อาจารย์ภาณุมาศ สน ไตรภัก)

ผู้ช่วยอธิการบดีและผู้ อำนวยการสำนักสภากิจศึกษา

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.มารุจ อิมปะวัฒนะ)

ชื่อโครงการ : บันทึกการรับและการเบิกใช้วัตถุดิบ-เส้นด้าย ด้วยโปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro

ชื่อนักศึกษา : นางสาวธัญญา ขวัญเมือง
นางสาวศิริลักษณ์ เอี่ยมชู

อาจารย์ที่ปรึกษา : อาจารย์กิตติศักดิ์ สรแพทย์

ระดับการศึกษา : ปริญญาตรี

ภาควิชา : การบัญชี

คณะ : บริหารธุรกิจ

ภาคการศึกษา/ ปีการศึกษา : 3 /2558

บทคัดย่อ

บริษัท มาสเท็กซ์ จำกัด เชี่ยวชาญในการเย็บปักถักร้อยทุกชนิด ผลิตและส่งออกผ้าลูกไม้ ผ้าลายปักสำหรับชุดเดรส และผ้าสำหรับชุดชั้นใน ทั้งในทวีปยุโรป อเมริกา เอเชีย และแอฟริกา ขณะนี้ปฏิบัติงานตามโครงการสหกิจศึกษาที่ฝ่ายผลิตและการส่งออก ตำแหน่งผู้ช่วยพนักงานบัญชี คณะผู้จัดทำได้รับมอบหมายให้ตรวจสอบและบันทึกคำสั่งซื้อของลูกค้า บันทึกจำนวนซื้อ และเบิกใช้เส้นด้ายสำหรับผลิตผ้าลูกไม้ในโปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro และจัดทำรายงานสินค้าคงเหลือให้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายการตลาด

โครงการนี้จัดทำขึ้นเพื่อเพิ่มทักษะทำงาน ความรู้และความเข้าใจการใช้โปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro โดยทำการศึกษาวิธีการใช้งานของโปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro สำหรับการบันทึกวัตถุดิบ-เส้นด้ายและจัดทำรายงานสินค้าคงเหลือ เอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ผลลัพธ์ที่ได้คือ คณะผู้จัดทำได้รับความรู้และความเข้าใจขั้นตอนการใช้โปรแกรมสำเร็จรูป เอกสารที่เกี่ยวข้อง และมีความมั่นใจในการประกอบอาชีพในอนาคต และหวังว่าโครงการนี้จะเป็นประโยชน์ต่อบุคคลที่สนใจ

คำสำคัญ: วัตถุดิบ เส้นด้าย โปรแกรมสำเร็จรูป Tega Pro

Project Title : Record the Receiving and Using the Material Yarn for Laces Production with Tega Pro Software

By : Ms. Tanya Kwanmuang
Ms. Siriluk Eiamchoo

Advisor : Mr. Kittisak Sorapat

Degree : Bachelor of Accounting

Faculty : Business Administration

Semester / Academic year: 3/2015

Abstract

Mastex Company Limited specializes in all types of embroidery, manufactures and exports laces, embroidered laces for dress and fabric for lingerie in Europe, America, Africa, and Asia. While attending the internship under the cooperative program in the Production and Export Department as assistant accountant, the team was assigned to check and record the customer's orders, record purchases and the amount of yarn used for laces production with Tega Pro software, and prepare inventory reports for the accounting department and marketing department.

This project was designed to increase performance skills, knowledge and understanding of using the software, through studying the method of using Tega Pro software for the raw material yarn recording and preparing inventory reports and all related documents. The result was that the team had gained knowledge and understanding of the procedures for using this software, all related documents, as well as having confidence in future careers. It was intended that this project would be useful to interested parties.

Keywords: Raw material, Yarn, Tega Pro software



กิตติกรรมประกาศ (Acknowledgement)

การที่คณะผู้จัดทำได้มาปฏิบัติงานในโครงการสหกิจศึกษา ณ บริษัท มาสเท็กซ์ จำกัด ตั้งแต่ วันที่ 30 พฤษภาคม 2559 ถึงวันที่ 2 กันยายน 2559 ส่งผลและทำให้คณะผู้จัดทำได้รับความรู้และประสบการณ์ต่างๆที่มีค่ามากมายสำหรับรายงานสหกิจศึกษานับนี้สำเร็จลงได้ด้วยดีจากความร่วมมือและสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

- | | | |
|-----------------------|--------------|-----------------------|
| 1. คุณสน | นาคประสิทธิ์ | ผู้จัดการ |
| 2. คุณสุนิสา | นาควรา | พนักงานพีเลียง |
| 3. คุณกมลชนก | สอนจิน | พนักงานพีเลียง |
| 4. อาจารย์กิตติศักดิ์ | สรแพทย์ | อาจารย์ที่ปรึกษาสหกิจ |

และบุคคลท่านอื่นๆที่ไม่ได้กล่าวนามทุกท่านที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือในการจัดทำรายงาน

คณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทุกท่านที่มีส่วนร่วมในการให้ข้อมูลและเป็นที่ปรึกษาในการทำรายงานฉบับนี้จนเสร็จสมบูรณ์และตลอดจนให้การดูแลและให้ความเข้าใจกับชีวิตของการทำงานจริงซึ่งคณะผู้จัดทำขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้ด้วย

คณะผู้จัดทำ

นางสาวธัญญา ขวัญเมือง

นางสาวศิริลักษณ์ เอี่ยมชู

2 กันยายน 2559

สารบัญ

หน้า

จดหมายนำส่งรายงาน	ก
กิตติกรรมประกาศ	ข
บทคัดย่อ	ค
Abstract	ง
บทที่ 1 บทนำ	
1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา	1
1.2 วัตถุประสงค์	1
1.3 ขอบเขตของโครงการ	1
1.4 ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	2
บทที่ 2 ทบทวนเอกสารและวรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง	
2.1 การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับการจัดซื้อวัตถุดิบ	3
2.2 บุคลากรที่หน้าที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ	3
2.3 สินค้าคงคลังและการบริหารสินค้าคงคลัง	4
2.4 การกำหนดปริมาณสินค้าคงคลังให้ถูกต้องเหมาะสม	4
2.5 บทบาทของสินค้าคงคลังในซัพพลายเชน (Supply chain)	5

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

บทที่ 3 รายละเอียดการปฏิบัติงาน

3.1 ชื่อและที่ตั้งสถานประกอบการ

6

3.2 ลักษณะการประกอบการให้บริการหลักขององค์กร

6

3.3 รูปแบบการจัดองค์กร

7

3.4 ตำแหน่งและลักษณะงานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย

8

3.5 ชื่อและตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

9

3.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงาน

10

3.7 ระยะเวลาดำเนินงาน

10

3.8 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

10

บทที่ 4 ผลการปฏิบัติงานตามโครงการ

4.1 ขั้นตอนการรับสินค้าและการส่งออกสินค้า

11

4.2 การบันทึกรับสินค้า – วัตถุสืบค้น

12

4.2.1 การบันทึกรับสินค้า

14

4.2.2 เอกสารส่งบัญชี

17

4.3 การตัดสต็อกวัตถุสืบค้น

25

4.3.1 การบันทึกการตัดสต็อกวัตถุสืบค้นออกจากระบบ

25

4.3.2 การบันทึกการตัดรายการวัตถุดิบเส้นด้าย	27
---	----

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
4.4 การจัดเก็บข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ	31
4.4.1 บันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ทำการผลิตเสร็จ	31
4.4.2 การบันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ	33
4.4.3 การบันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ	35
4.5 บันทึกการรายการส่งออก	39
4.5.1 รายการสั่งซื้อจากลูกค้า	39
4.5.2 การบันทึกรายละเอียดสินค้าส่งออก	40
4.5.3 เอกสารสินค้าส่งออก	41
บทที่ 5 สรุปผลและข้อเสนอแนะ	
5.1.1 สรุปผลโครงการ	44
5.1.2 ข้อจำกัดหรือปัญหาของโครงการ	44
5.1.3 ข้อเสนอแนะ	44
5.2 สรุปผลการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	45
5.2.1 ข้อดีของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	45
5.2.2 ปัญหาที่พบของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา	45
5.2.3 ข้อเสนอแนะ	45
บรรณานุกรม	49

สารบัญ (ต่อ)

หน้า

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก 47

เอกสารประกอบการปฏิบัติงาน 48

ภาคผนวก ข 50

เอกสารประกอบ 51

ประวัติผู้จัดทำ 57



สารบัญตาราง

หน้า

ตารางที่ 3.1 แสดงระยะเวลาในการดำเนินงานของโครงการ

10



สารบัญรูปภาพ

	หน้า
รูปที่ 3.1 แผนที่ตั้ง บริษัท มาสเท็กซ์ จำกัด	6
รูปที่ 4.1 ตัวอย่างใบรับสินค้า	12
รูปที่ 4.2 ใบรับรายการสินค้า	13
รูปที่ 4.4 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory Transaction All	18
รูปที่ 4.5 ใบ Receipts Detail ส่งให้ฝ่ายบัญชี	21
รูปที่ 4.6 BIN CARD สำหรับวัตถุดิบที่รับเข้ามา	22
รูปที่ 4.7 ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย) เล่มที่ 015 เลขที่ 0715	25
รูปที่ 4.8 BIN CARC สำหรับการตัดสต็อก	26
รูปที่ 4.9 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory Transaction	27
รูปที่ 5.1 ใบ Daily Knitting Efficacy Report	31
รูปที่ 5.2 ใบ Knitting Details	32
รูปที่ 5.3 ใบ INSTRUCTION ORDER	39
รูปที่ 5.4 ใบ PACKING LIST	41

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

เนื่องจากบัญชีมีความสำคัญในทุกสถานประกอบการจำเป็นต้องมีการเบิกจ่ายวัตถุดิบและการจัดทำสต็อกสินค้าเพื่อทำให้เป็นระบบระเบียบขั้นตอนที่ถูกต้อง ซึ่งสถานประกอบการใช้ระบบโปรแกรมบริหารคลังสินค้านำมาใช้อำนวยความสะดวกเพิ่มมากขึ้น ข้อมูลที่นำไปบันทึกเป็นเพียงขั้นตอนการปฏิบัติงาน ซึ่งถ้าต้องการตรวจสอบหรือผู้ที่ต้องการเข้าไปใช้งานในระบบ Microsoft Access ,TEGA SYSEM 2013เป็นการจัดเก็บสต็อกสินค้านั้นค่อนข้างเป็นเรื่องยุ่งยากเพราะข้อมูลแบ่งเป็นสัดส่วนและยังไม่ครอบคลุมทั้งหมดปัญหาที่เกิดขึ้น ณ ปัจจุบันคือไม่สามารถหาข้อมูลที่ผิดพลาดจากกาตรวจสอบมาแก้ไขได้

เหตุผลนี้ คณะผู้จัดทำจึงได้แนวคิดการจัดระบบขั้นตอนการควบคุมการเบิกวัตถุดิบ การจัดทำสต็อกสินค้าควบคู่กับการลงบันทึกบัญชีในระบบ Microsoft Access, TEGA SYSEM 2013 เพื่อป้องกันความผิดพลาดและปัญหาที่อาจเกิดขึ้นได้

1.2 วัตถุประสงค์ของโครงการ

- 1.2.1 เพื่อศึกษาขั้นตอนการบันทึกรับ-จ่ายสินค้า
- 1.2.2 เพื่อมีการจัดเก็บประวัติขั้นตอนรายละเอียดการเบิกและทำสต็อกอย่างเป็นระบบ
- 1.2.3 เพื่อให้การทำงานเป็นระบบและมีความเรียบร้อยเพิ่มมากขึ้น

1.3 ขอบเขตของโครงการ

1.3.1 ศึกษาขั้นตอนการตรวจสอบเอกสารการขอเบิกวัตถุดิบ

1.3.2 ศึกษาขั้นตอนการทำงานของผู้มีหน้าที่บันทึกรับ-จ่ายสินค้า

1.3.3 ศึกษาขั้นตอนการทำงานของผู้มีหน้าที่รับและตรวจสอบสินค้า

1.4 ประโยชน์ที่จะได้รับ

1.4.1 ได้ทราบถึงขั้นตอนการบันทึก รับ-จ่ายสินค้า และขั้นตอนการบันทึกสินค้าคงเหลือ

1.4.2 ทำให้เกิดความชำนาญกับผู้มีหน้าที่บันทึกรับ-จ่ายสินค้าและบันทึกรายงานสินค้า

คงเหลือ

1.4.3 ช่วยในการจัดขั้นตอนของระบบสต็อกให้รวดเร็วมากขึ้น



บทที่ 2

ทบทวนเอกสาร/วรรณกรรมที่เกี่ยวข้อง

ในการจัดทำโครงการระบบการตรวจสอบการเบิกจ่ายวัตถุดิบของผ้าลูกไม้ในครั้งนี้ ผู้จัดทำได้ทำการศึกษาแนวคิดและทฤษฎีขั้นตอนการปฏิบัติงานและเอกสารที่เกี่ยวข้องมาประกอบการศึกษาดังนี้

การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับการจัดซื้อวัตถุดิบ

กิจการการผลิตสินค้าเพื่อจำหน่ายมีความเกี่ยวข้องกับกระบวนการ การผลิตสินค้าโดยนำวัตถุดิบมาทำการแปรรูปเป็นสินค้าสำเร็จรูป จึงถือว่าวัตถุดิบเป็นส่วนประกอบที่สำคัญของการผลิต ดังนั้นสิ่งแรกในการดำเนินงานของการบัญชีต้นทุนเป็นการวางแผนควบคุมให้มีประสิทธิภาพมาก เริ่มตั้งแต่การตั้งชื่อการตรวจรับ การเก็บและการเบิกจ่ายวัตถุดิบรวมถึงการตีราคาสินค้าคงเหลือ

บุคลากรที่หน้าที่เกี่ยวข้องกับวัตถุดิบ

กิจการมีความต้องการที่จะใช้วัตถุดิบก็จะต้องมีการจัดหาวัตถุดิบ จัดซื้อและเก็บรักษาวัตถุดิบรวมถึงการเบิกใช้วัตถุดิบ ดังนั้นบุคลากรที่ปฏิบัติหน้าที่ได้แก่พนักงานตรวจรับของ พนักงานดูแลคลังสินค้า ผู้ควบคุมงานและหัวหน้าคนงาน

1. พนักงานจัดซื้อ
2. พนักงานตรวจรับของ
3. พนักงานดูแลคลังสินค้า
4. ผู้ควบคุมและหัวหน้าคนงาน

สินค้าคงคลังและการบริหารสินค้าคงคลัง

สินค้าคงคลัง (Inventory) หมายถึงวัสดุหรือสินค้าต่างๆ ที่เก็บไว้เพื่อใช้ประโยชน์ในการดำเนินงาน อาจเป็นการดำเนินงานผลิต ดำเนินการขาย หรือดำเนินงานอื่นๆ แบ่งได้เป็น 4 ประเภท คือ

1. วัตถุดิบ (Raw Material)
2. งานระหว่างทำ (Work-in-Process)
3. วัสดุซ่อมบำรุง (Maintenance/Repair/Operating Supplies)
4. สินค้าสำเร็จรูป (Finished Goods)

ถ้าหากไม่มีสินค้าคงคลัง การผลิตอาจจะไม่ราบรื่น โดยทั่วไปฝ่ายขายค่อนข้างพอใจหากมีสินค้าคงคลังจำนวนมากๆ เพราะให้ความรู้สึกมั่นใจว่าอย่างไรก็มีสินค้าให้พอขาย แต่หน้าที่ของสินค้าคงคลังคือ รักษาความสมดุลระหว่างอุปสงค์และอุปทาน

การกำหนดปริมาณสินค้าคงคลังให้ถูกต้องและเหมาะสม

1. ปริมาณการสั่งซื้อที่มีต้นทุนต่ำที่สุด (Economic Order Quantity: EOQ) ซึ่งถ้าผู้ประกอบการสามารถคำนวณหาปริมาณการสั่งซื้อที่ทำให้ทั้งต้นทุนในการสั่งซื้อ และต้นทุนในการเก็บรักษานี้ได้ ก็จะทำให้ทราบว่าเมื่อสินค้าในคลังสินค้าถูกขายออกไปจนหมด จะต้องสั่งซื้อสินค้าเข้ามาใหม่ในจำนวนเท่าใดจึงจะประหยัดที่สุด โดยใช้สูตรคำนวณดังนี้

ปริมาณการสั่งซื้อที่ประหยัด : $EOQ = \sqrt{2DO / UC}$

D = ความต้องการสินค้าในเวลา 1 ปี

O = ค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อต่อครั้ง

U = ต้นทุนของสินค้าต่อหน่วย

C = ค่าใช้จ่ายในการเก็บรักษาสินค้า

คิดเป็น % ของมูลค่าสินค้าทั้งปี

2.สต็อกเพื่อความปลอดภัย (Safety Stock) เป็นสต็อกที่ต้องสำรองไว้กันสินค้าขาดเมื่อสินค้า

ถูกใช้ไปและปริมาณลดลงจนถึงจุดสั่งซื้อซึ่งเป็นจุดที่ใช้เดือนสำหรับสั่งซื้อรอบถัดไปเมื่ออุปสงค์สูงกว่าสินค้าคงคลังที่เก็บไว้เพื่อเป็นการป้องกันสินค้าขาดมือ

3.จุดสั่งซื้อ (Reorder point) จุดที่บอกแผนกสั่งซื้อว่าถึงเวลาที่จะสั่งซื้อสินค้าเพื่อมาแทนสินค้าคงเหลือที่ใช้หมดไป

กระบวนการ ตรวจสอบการซื้อและการผลิตเพื่อได้มาซึ่งสินค้าคงเหลือ การตรวจสอบการซื้อ การผลิต และสินค้าคงเหลือ อาจแบ่งงานออกเป็น 2 ประเภทดังต่อไปนี้

1. การสอบทานโดยการวิเคราะห์

1.1 วิธีการเปรียบเทียบรายการเปรียบเทียบ การซื้อสินค้าคงเหลือและอัตรากำไร ขึ้นต้นระหว่างปีปัจจุบันกับปีก่อน และทำการ เปรียบเทียบกับกิจการอื่นที่มีลักษณะการประกอบการคล้ายคลึงกัน หากมีการเปลี่ยนแปลงและข้อแตกต่างเป็นจำนวนมากให้สังเกตและหาสาเหตุ

1.2 การใช้อัตราส่วนทางการเงิน ให้ผู้ตรวจสอบคำนวณอัตราส่วนทางการเงินที่เกี่ยวข้องกับสินค้า โดยเฉพาะอัตราหมุนเวียนของสินค้าแล้วเปรียบเทียบกับข้อมูลปีก่อน และกิจการอื่นที่มีลักษณะการประกอบการคล้ายคลึงกัน

บทบาทของสินค้าคงคลังในซัพพลายเชน (Supply Chain)

สินค้าคงคลังมีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างความสมดุลในซัพพลายเชน (Supply Chain) เพื่อให้ระดับสินค้าคงคลังต่ำ โดยไม่ส่งผลกระทบต่อระดับการให้บริการ ซึ่งปัจจัยนำเข้า (Input) ของกระบวนการผลิตที่มีความสำคัญอย่างยิ่ง คือ วัตถุดิบ (Raw Material) ชิ้นส่วน (Parts) และวัสดุต่างๆ (Material) ที่เรียกรวมกันว่า สินค้าคงคลัง เป็นองค์ประกอบที่ใหญ่ที่สุดของต้นทุนการผลิตผลิตภัณฑ์หลายชนิด นอกจากนั้นการที่มีสินค้าคงคลังที่เพียงพอ ยังเป็นการสนองตอบความพึงพอใจของลูกค้าได้ทัน

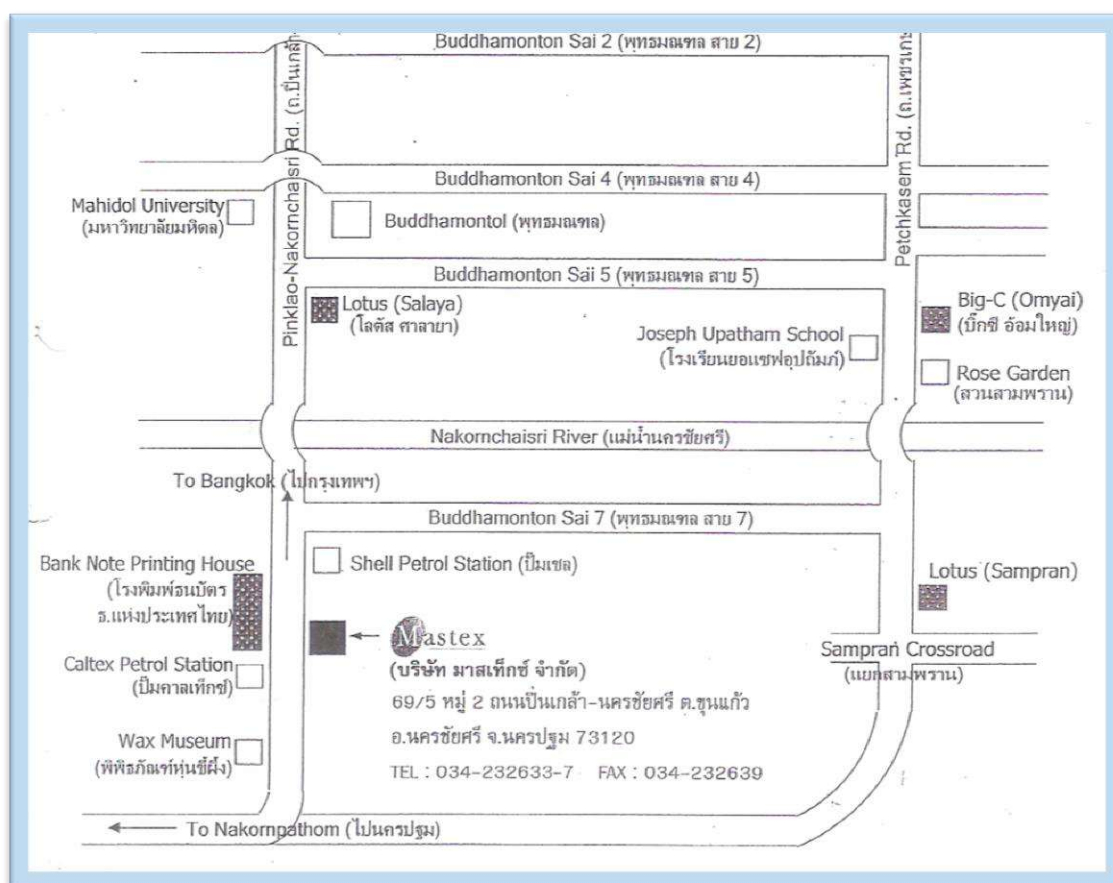
บทที่ 3

รายละเอียดการปฏิบัติงาน

3.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อสถานประกอบการ บริษัท มาสเตอร์ จำกัด

ที่ตั้ง บริษัท มาสเตอร์ จำกัด 69/5 หมู่ 2 ถนนปิ่นเกล้า-นครชัยศรี ตำบลขุนแก้ว อำเภอนครชัยศรี จังหวัด นครปฐม 73120 โทรศัพท์ 0-3423-2633-7 โทรสาร: 0-3423-2639



เว็บไซต์ www.mastex.com.com

รูปที่ 3.1 แผนที่แสดงที่ตั้ง บริษัท มาสเตอร์ จำกัด



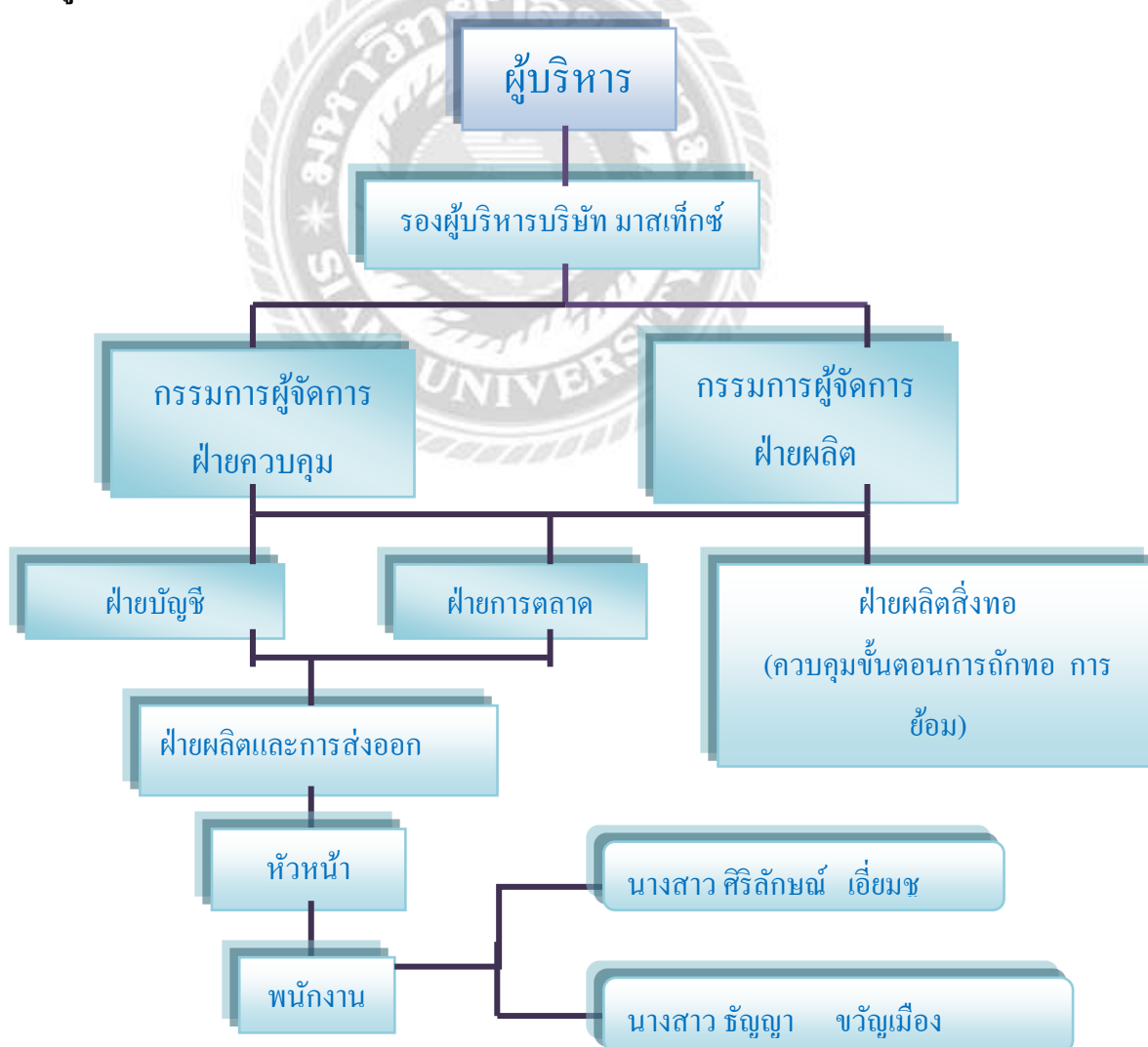
3.2 ลักษณะการประกอบการให้บริการหลักขององค์กร

บริษัทได้ดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับอุตสาหกรรมผ้าแบบครบวงจรตั้งแต่ การถักทอ การย้อม และผลิตผ้าลูกไม้สำเร็จรูปเพื่อส่งสินค้าออกไปยังตลาดทั่วโลกตามคำสั่งซื้อของลูกค้า

ซึ่งโรงงานผลิตและส่งออกผ้าลูกไม้ สำหรับผลิตชุดชั้นใน จำหน่ายทั้งในทวีป ยุโรป อเมริกา แอฟริกา เอเชีย ผ้าลูกไม้ของบริษัทประมาณ 80-90% ถูกส่งออกไปยังลูกค้ากลุ่มแบรนด์ เนมชุดชั้นในต่างประเทศ

โดยบริษัทมีความมุ่งมั่นและให้ความสำคัญในกระบวนการผลิตสินค้าที่ดีมีคุณภาพ ตอบสนองตามความต้องการของลูกค้า และการส่งมอบสินค้าครบถ้วน ตรงเวลา จนได้รับความพึงพอใจจากลูกค้าและเพื่อให้เกิดความยั่งยืนอย่างต่อเนื่อง

3.3 รูปแบบการจัดองค์กร



3.4 คณะผู้จัดทำได้ปฏิบัติงานในฝ่ายผลิตและการส่งออก

1. นางสาวศิริลักษณ์ เอี่ยมชู
2. นางสาว ธัญญา ขวัญเมือง

ลักษณะงานที่รับผิดชอบ

- เชื้อวัวตัดดิบนำเข้า
- บันทึกวัดดิบ
- จัดทำแฟ้มเอกสารสินค้า
- รับเอกสารจากฝ่ายการตลาดที่ลูกค้าสั่งออเดอร์
- นำผ้าที่ลูกค้าสั่ง คีย์ข้อมูลบันทึกการขาย
- ตรวจเช็คออเดอร์ของลูกค้า
- บันทึกสต็อกผ้ารายละเอียดข้อมูล จำนวนขอให้กับบัญชีและการตลาด
- ตรวจสอบความครบถ้วนของเอกสารและใบสำคัญอีกครั้ง
- จัดทำสต็อกผ้าส่งให้ลูกค้า



3.5 ชื่้อและตำแหน่งของพนักงงานที่ปริ้กษา

กมลชนก สอนจึ้น ตำแหน่ง พนักงงาน

3.6 ระยะเวลาที่ปฏิบัติงงาน

ตั้งแต่วันที่ 30 พฤษภาคม ถึง 2 กันยายน 2559 รวมระยะเวลาในการปฏิบัติงงานทั้งสั้น 14สั้ปดาห์

3.7 จัดทำรูปเล่มรายงานและเอกสารนำเสนอโครงการ

ตารางที่ 3.7 ระยะเวลาในการดำเนินงาน

ขั้นตอนการดำเนินงาน	มิ.ย.59	ก.ค.59	ส.ค. 59	ก.ย 59
1. วิเคราะห์ปัญหาและคิดหัวข้อโครงการ	↔			
2. วางแผนและศึกษาข้อมูลความรู้เกี่ยวกับหัวข้อโครงการ	←	→		
3. จัดพิมพ์เอกสาร		←	→	
4. ปฏิบัติโครงการ	←			→
5. สรุปผล			←	→
6. นำเสนอผลงาน				↔

3.8 อุปกรณ์และเครื่องมือที่ใช้

ด้าน Hardware

- คอมพิวเตอร์
- เครื่องพิมพ์ (printer)
- กล้องถ่ายรูปและถ่ายวิดีโอ
- เครื่องคิดเลข

ด้าน Software

- โปรแกรม Microsoft Word
- โปรแกรม Power Point
- โปรแกรม Microsoft Access
- โปรแกรม Microsoft excel

บทที่ 4

ผลการปฏิบัติงานตามโครงการ

4.1 ขั้นตอนการรับสินค้าและการส่งออกสินค้า

การรับสินค้า

1. รับรายการสั่งซื้อจากลูกค้าเพื่อทำการผลิตผ้าลูกไม้
2. เปิดใบสั่งซื้อให้กับผู้ผลิตเส้นด้ายเพื่อจัดซื้อวัตถุดิบเส้นด้าย
3. จัดทำเอกสารส่งบัญชีต้นทุนเกี่ยวกับค่าใช้จ่ายในการสั่งซื้อ
4. ฝ่ายผลิตเบิกวัตถุดิบไปขึ้นเครื่องเพื่อทำการผลิต

การส่งออกสินค้า

1. ฝ่ายผลิตทำการตรวจสอบสีขนาดและลายผ้า
2. จัดเตรียมผ้าลูกไม้เพื่อส่งออก
3. จัดทำเอกสารรายงานสินค้าส่งออกให้ฝ่ายบัญชี

4.2 การบันทึกรับสินค้า - วัตถุดิบเส้นด้าย

การบันทึกรับสินค้า

1. เมื่อรับรายการสั่งซื้อจากลูกค้า ฝ่ายจัดซื้อจะทำการสั่งซื้อเส้นด้ายจาก ผู้จำหน่ายเพื่อทำการผลิตผ้าลูกไม้

ตัวอย่างใบรับสินค้า

PLOUY
ASIA

บริษัท เพล็ด (เอเชีย) จำกัด
HEAD OFFICE AND FACTORY: 304 INDUSTRIAL PARK, 324 MOO 7, TAMBOL THA TOOM, AMPHUR SRIMAHAPHOTE, PRACHINBURI 25140, THAILAND
Telephone: +66(0)37 414 101-2 - Fax: +66(0)37 414 103 - Registration & Tax ID No. 0-1055-4715826-6 (สำนักงานใหญ่)

DELIVERY NOTE/ORIGINAL INVOICE No: Y1600208

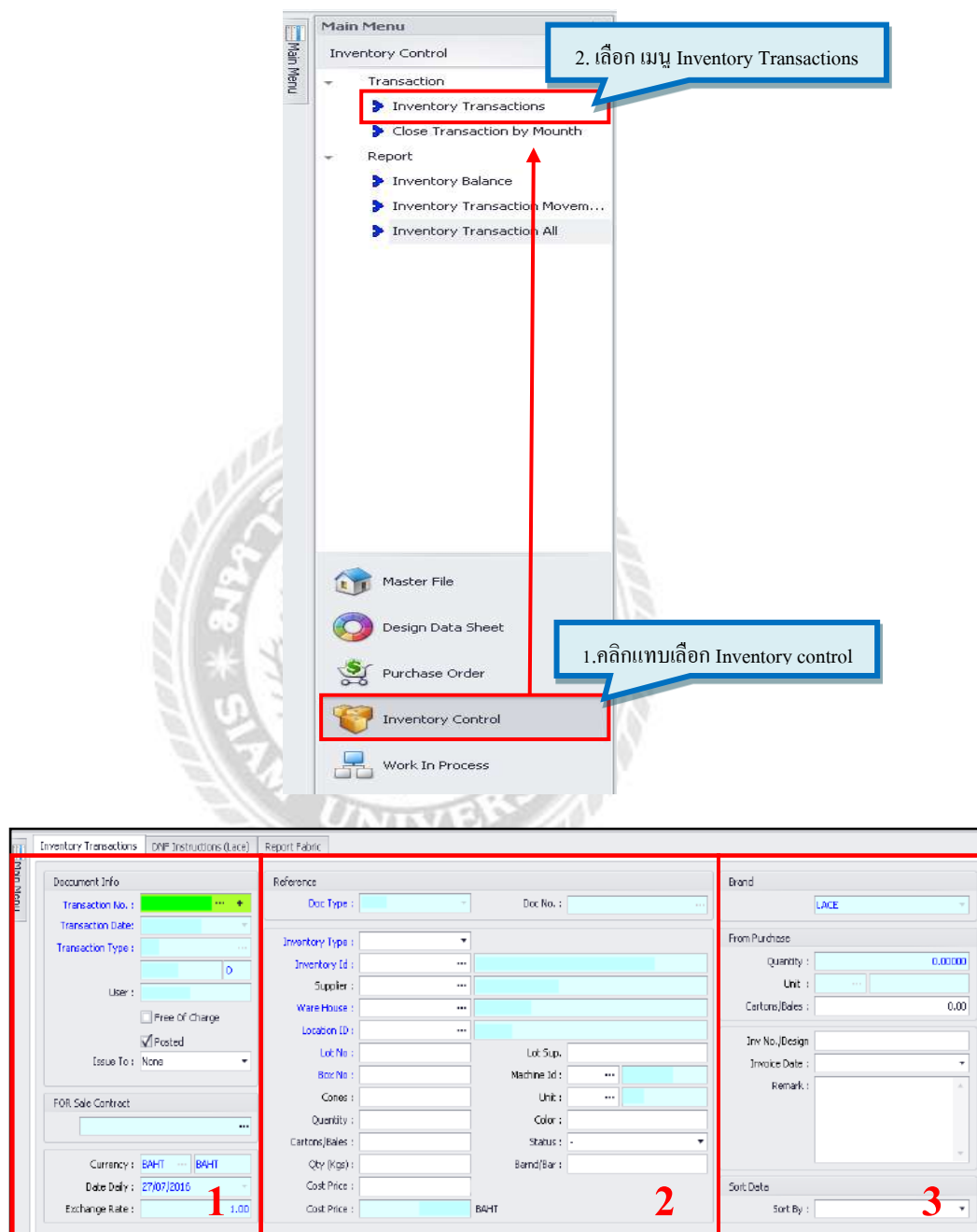
DATE: 30-Aug-16 PAYMENT TERMS: 30 DAYS DATE OF INVOICE METHOD: CHEQUE DUE DATE: 29-Sep-16 TRANSPORT: BY ROAD INCOTERM: EXW PRACHINBURI CURRENCY: THAI BAHTS (THB)	SOLD TO: MASTEX CO., LTD. สาขาที่ 1 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHAI SRI NAKHORNPATHOM 73120 THAILAND Tax ID NO.: 0-1055-3104802-4
REFERENCE: ATTENTION: K. Akhalee / K. Son / K. Narong - Tel: 034 232 633-7 - Fax: 034 232 639 SHIPPING MARKS: MASTEX CO., LTD. 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHAI SRI NAKHORNPATHOM 73120	SHIP TO: MASTEX CO., LTD. 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHAI SRI NAKHORNPATHOM 73120 THAILAND

Item ลำดับที่	Ref. โปรดใส่ให้	Description รายการ	Qty (KG) จำนวน	Price / KG ราคา / ก.ก.	Amount จำนวนเงิน
1	A5141	PA66 DTY 2/78F34 SD 150 TS YOUR PO POM 16061078 Twisted Yarns Merge 4AS56	511.59	307.00	157,058.13
2	A3362	PA66 FDY 2x78F34 SD 550 TS org YOUR PO POM 16081379 Twisted Yarns Merge 9AS10	65.32	357.00	23,319.24
3	A5116	PA66 DTY 4/78F34 SD 150 TS YOUR PO POM 16081379 Twisted Yarns Merge 4AS56	294.55	296.00	87,186.80

รูปที่ 4.1 ใบรับสินค้าจาก บริษัท เพล็ด (เอเชีย) จำกัด

2. การบันทึกรับสินค้า

2.1 เข้าหน้า Inventory Transaction เพื่อทำการบันทึกวัตถุดิบเส้นด้ายเข้าโปรแกรม



รูปที่ 4.3 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory

2.2 บันทึกวันที่ ที่มีการส่งวัตถุดิบเส้นด้ายเข้าสู่โปรแกรม TEGA SYSEM 2013

Document Info

Transaction No. : IC-160814379 ... +

Transaction Date: 30/08/2010 ←

Transaction Type: RC

Receipts ☐

User :

☐ Free Of Charge

☒ Posted

Issue To : None

FOR Sale Contract

...

Currency : BAHT ... BAHT

Date Daily : 27/07/2016 1

Exchange Rate : 1.00

2.3 เลือก RC (Receipts) เพื่อนำวัตถุดิบเส้นด้ายเข้าสู่โปรแกรม

Document Info

Transaction No. : IC-160814379 ... +

Transaction Date: 30/08/2010

Transaction Type: RC

Receipts ☐

User :

☐ Free Of Charge

☒ Posted

Issue To : None

FOR Sale Contract

...

Currency : BAHT ... BAHT

Date Daily : 27/07/2016 1

Exchange Rate : 1.00

1.คลิกแถบ เลือก RC เพื่อนำวัตถุดิบเข้า

Transaction	State
RC Receipts	I
IS Issues	O
TI Transfer In	I
TO Transfer Out	O
CI Convert In	I
CO Convert Out	O
AI Adjustment In	I
AO Adjustment Out	O
DM Damaged	O
RD Replace Damage	I
OP Opening Stock	I
RT Return From SC	I
PL Process Loss	O
RS Return To Supplier	O
SO Sold Out	O

2.4 บันทึกรหัสสินค้า รายละเอียดสินค้าและข้อมูลสินค้าลง

Reference

Doc Type: **Purchase Order** Doc No.: **POM-16061078**

Inventory Type: **Yarn**

Inventory Id: **016WDT00782-CHN ... PA66 DTY 2/78F34 SD 150 TS**

Supplier: **CHN ... CHEYNET (Asia) Co.,LTD**

Ware House: **001 ... LACE-YAEN**

Location ID: **ZONE 2 ... ZONE 2**

Lot No.: **CHN-1608001 (30.08.16)**

Box No.: **2099**

Cones: **0**

Quantity: **29.13**

Cartons/Bales: **42**

Qty (Kgs):

Cost Price:

Cost Price: **BAHT**

Lot Sup: **4AS56**

Machine Id: **...**

Unit: **15 ... kgs**

Color: **...**

Status: **...**

Brand/Bar: **...**

Packing List / Delivery Note

No. Y 2585

Customer Name: **Master Co., Ltd.**

Twist: **150S T/M**

Ref No PO: **POM-16061078**

PA66 DTY 2/78F34 SD 150 TS

Merge 4AS56

Carton No	Gross Wt	Unit of Tube	Net Wt	Carton No	Gross Wt	Unit of Tube	Net Wt
1000	36.01	42	29.13				
2100	34.56	42	28.66				

2.5 บันทึกใบแจ้งหนี้ของ Design No.Y1600208 / บันทึกวันที่ที่มีการส่งวัตถุดิบ

Brand: **LACE**

From Purchase

Quantity: **0.00000**

Unit: **...**

Cartons/Bales: **0.00**

Inv No./Design: **Y1600208**

Invoice Date: **30/08/2016**

Remark:

Sort Data

Sort By: **...**

DELIVERY NOTE/ORIGINAL INVOICE

No: **Y1600208**

DATE: **30-Aug-16**

PAYMENT TERMS: **30 DAYS DATE OF INVOICE**

METHOD: **CHECK**

DUE DATE: **29-Sep-16**

TRANSPORT: **BY ROAD**

INCOTERM: **EXW /RACHABURI**

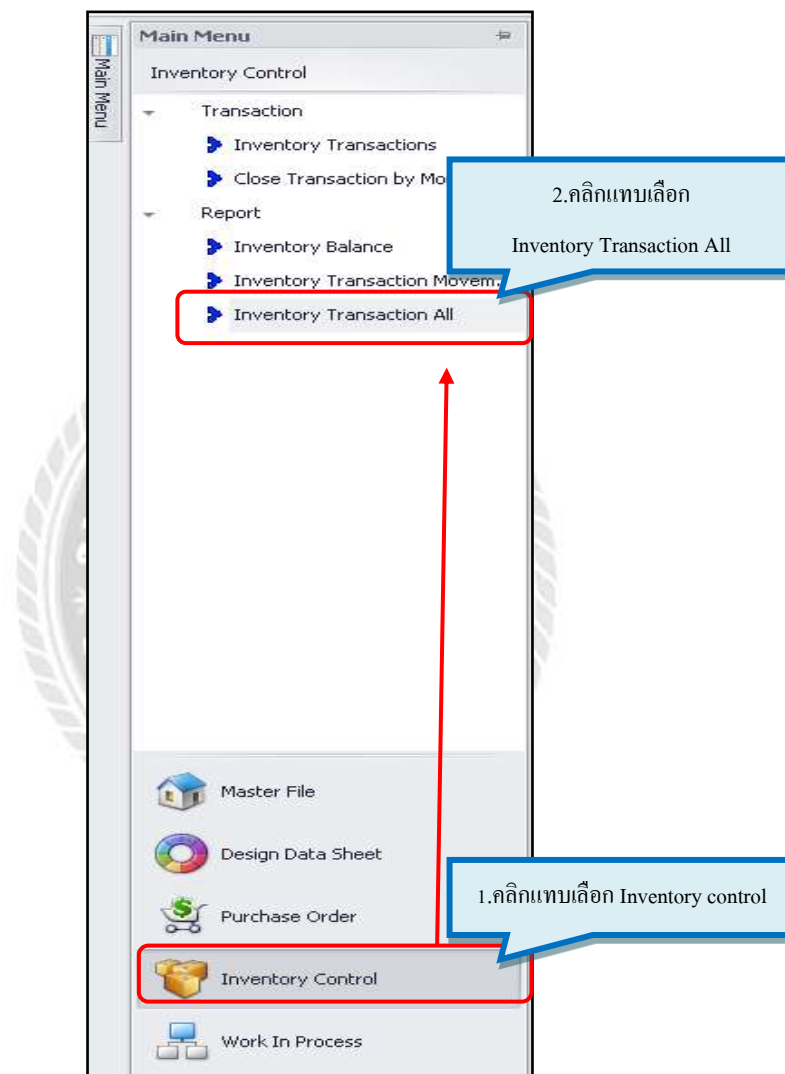
CURRENCY: **THA BAHTS (THB)**

SOLD TO: **MASTEX CO., LTD. 411/11 61/6 MOO 3, TAMBOL KHUNKAWE, AMPHUR RACHABURI 23140 THAILAND**

TEL: **0-3059-310802-4**

3. เอกสารส่งบัญชี

3.1 เข้าหน้า Inventory Transaction เพื่อทำการตรวจสอบเอกสารก่อนนำส่งแผนกบัญชี



ตัวอย่างหน้า Inventory Transaction All ตรวจสอบรายการนำเข้าวัตถุดิบเส้นด้ายนำเข้าเพื่อทำส่งบัญชี

Inventory Transaction All

Inventory ID: Brand ID:

☒ Single ☐ Between ☐ Case

Inventory ID: Description: Add Remove

Ware House: To Location: To

Inventory: ☒ All ☐ Single Inventory Type: ☒ All ☐ In ☐ Out

Lot No: To Date: To

Type: ☒ All ☐ Single Transaction Type: ☒ All ☐ Single

Report Type

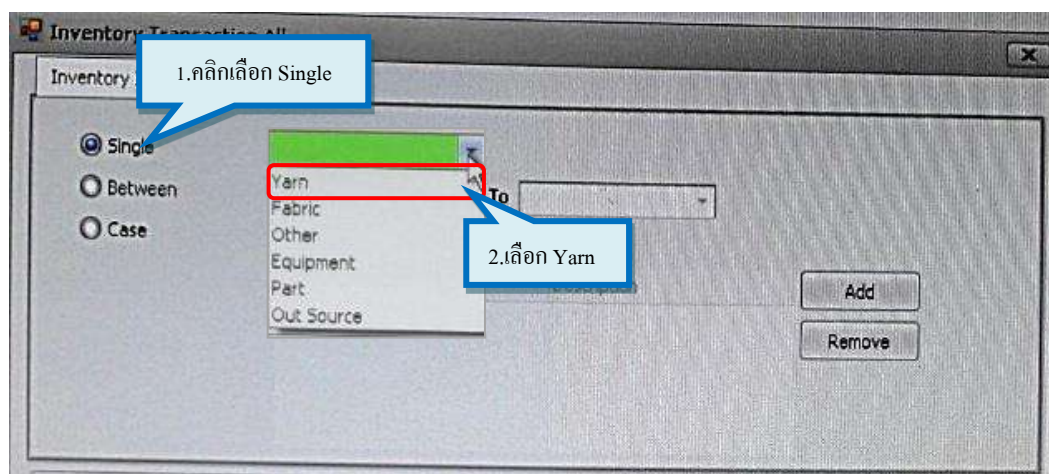
☒ Ins Outs ☐ Transaction ☐ By Position ☐ Transaction Movement

☐ Transaction Balance ☐ By Location ☐ Transaction List

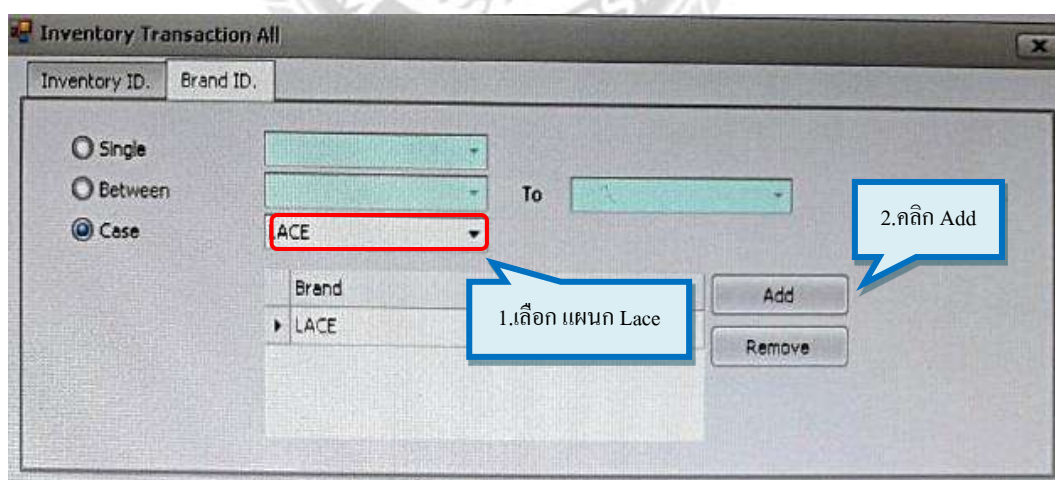
Preview Close

รูปที่ 4.4 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory Transaction All

3.2 แถบ Inventory ID. หัวข้อ Single เลือกหัวข้อ Yarn เพื่อทำการตรวจสอบวัตถุดิบที่บันทึกลงในโปรแกรม



3.3 แถบ Brand ID. หัวข้อ Case เลือก Lace (แผนกส่วนของการผลิตผ้าลูกไม้)



3.4 หัวข้อ Lot No เลือก Yarn / หัวข้อ Report Type เลือก Transaction List

Ware House : To

Location : To

Inventory : ☒ All ☐ Single

Inventory Type : ☒ All ☐ In

Lot No :

Yarn

Yarn

Fabric

Other

Equipment

Part

Out Source

Date :

Type : ☒ All ☐ Single

Transaction Type : ☒ All ☐ Single

Report Type

☒ InsOuts ☐ Transaction ☒ By Position ☐ Transaction Movement

☐ Transaction Balance ☐ By Location ☐ Transaction List

Close

3.5 หัวข้อ Transaction Type คลิก Single และ คลิกเลือก RC Receipts

Type : ☒ All ☐ Single

Transaction Type : ☒ All ☒ Single

Report Type

☒ InsOuts ☐ Transaction

☐ Transaction Balance ☐ By Location

Transaction

Trans Co	Transaction	State
RC	Receipts	I
IS	Issues	O
TI	Transfer In	I
TO	Transfer Out	O

ตัวอย่างแบบฟอร์ม วัตถุดิบเส้นด้ายนำเข้าที่ต้องส่งฝ่ายบัญชี

MASTEX

30/8/2016
2:40:48PM

Receipts Detail

Receipts No	IC-160816874	Receipts Date	30/08/2016	Document No	PDM-16081078	29/08/2016
Invoice No	Y1600208	Invoice Date	30/08/2016	Supplier	CHN CHEYNET (Asia) CO.,LTD	
Ware House	LACE-YARN	By	SUNISA	Currency	BAHT	Exchange Rate 1.00

No	Material	Lot No.	Location	Qty	Unit	Box No.	Cartons/boxes
1	016WDT00762-CHN PA66 DTY 2/78F34 SD 150 TS	CHN-1608001(30.08.16)					
			ZONE 2	28.13	Kgs	2,099	42.00
			ZONE 2	28.66	Kgs	2,100	42.00
			ZONE 2	32.31	Kgs	2,101	36.00
			ZONE 2	31.27	Kgs	2,102	36.00
			ZONE 2	33.81	Kgs	2,103	36.00
			ZONE 2	29.95	Kgs	2,104	30.00
			ZONE 2	30.91	Kgs	2,105	30.00
			ZONE 2	30.27	Kgs	2,106	30.00
			ZONE 2	33.82	Kgs	2,107	36.00
			ZONE 2	32.87	Kgs	2,108	36.00
			ZONE 2	32.47	Kgs	2,109	36.00
			ZONE 2	33.92	Kgs	2,110	36.00
			ZONE 2	33.81	Kgs	2,111	36.00
			ZONE 2	32.14	Kgs	2,113	36.00
			ZONE 2	32.61	Kgs	2,114	36.00
			ZONE 2	33.64	Kgs	2,112	36.00
Total				511.59			

Note

Sign.....

(.....)

Consignee

Sign.....

(.....)

Consignor

Sign.....

(.....)

Endorsee

รูปที่ 4.5 ใบ Receipts Detail ส่งให้ฝ่ายบัญชี

3.6 เขียนบันทึกรับวัตถุดิบลงในใบ BIN CARD เป็นลายลักษณ์อักษรเพื่อใช้ในการเบิกวัตถุดิบเส้นด้ายไปใช้ผลิตผ้าลูกไม้

ตัวอย่าง ใบ BIN CARD

BIN CARD

Yarn Item :- 016 WOT00782 - CHN
 Description :- PA 16 DTY 2/78194 50 150 TS
 Code :- Lot No. :- 48556
 Remark :-

Location :-

Received/รับ				Issue/จ่าย		Received/รับ				Issue/จ่าย		Balance/คงเหลือ			
Date	Carton No.	Cones	Net Weight	Issue No.	Date	Date	Carton No.	Cones	Net Weight	Issue No.	Date	Date	Carton No.	Cones	Net Weight
วันที่	เลขที่กล่อง	จำนวนโคน	น้ำหนัก		วันที่	วันที่	เลขที่กล่อง	จำนวนโคน	น้ำหนัก		วันที่	วันที่	เลขที่กล่อง	จำนวนโคน	น้ำหนัก
30/09/2014	2099	42	39.13								30/09/2014		16	570	511.59
"	2100	42	39.16												
"	2101	36	32.31												
"	2102	36	31.27												
"	2103	36	33.21												
"	2104	30	32.95												
"	2105	30	32.11												
"	2106	30	32.27												
"	2107	36	32.82												
"	2108	36	32.87												
"	2109	36	32.47												
"	2110	36	33.92												
"	2111	36	33.31												
"	2112	36	32.44												
"	2113	36	32.14												
30/09/2014	2114	36	32.61												

รูปที่ 4.6 BIN CARD สำหรับวัตถุดิบที่รับเข้ามา

ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเมื่อมีการซื้อสินค้า

<u>เมื่อซื้อวัตถุดิบ</u>		
เดบิต	ซื้อ	XX
	ภาษีซื้อ	XX
	เครดิต เจ้าหนี้การค้า	XX

ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเมื่อมีการขนส่งเข้า

<u>เมื่อจ่ายค่าขนส่งเข้า</u>		
เดบิต	ค่าขนส่งเข้า	XX
	เครดิต เงินสด	XX

ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเมื่อมีการส่งคืนสินค้า

เมื่อมีการส่งคืนสินค้าและวัตถุดิบ

เดบิต เงินสด	XX	
เครดิตส่งคืนสินค้า		XX
ภาษีซื้อ		XX

ตัวอย่าง จ่ายชำระหนี้ และมีส่วนลดรับ

เดบิต เจ้าหนี้การค้า	XX	
เครดิตเงินสด/ธนาคาร		XX
ส่วนลดรับ		XX

4.3 การตัดสต็อกวัตถุดิบเส้นด้าย

การบันทึกการตัดสต็อกวัตถุดิบเส้นด้ายออกจากระบบ

1. เมื่อมีรายการสั่งซื้อจากลูกค้าฝ่ายผลิตจะทำการเบิกเส้นด้าย โดยการเขียน ISSUE SLIP เพื่อให้ฝ่ายตัดสต็อกวัตถุดิบเส้นด้ายในใบ BIN CARD ออกและนำใบ BIN CARD ไปตัดในระบบ โปรแกรม TEGA SYSEM 2013

ตัวอย่างใบ ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย)

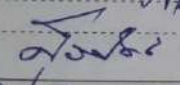
เล่มที่ 015 เลขที่ 0715


ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย) วันที่ : 28-7-69

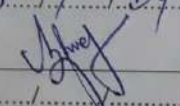
Sr.No.	Yarn Item No.	Description	Lot No.	Cones		Boxes	Beams	Weight	New
				Request	Actual				
1	1080BF	N6 FDY 30/1860	A214	520	520	77		2080	<input checked="" type="checkbox"/>
2	60331-7KS								
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Remarks: WARP G.B. IC-16071

WARP, 28-7-69

ผู้เบิก : 
Date (28/7/69)

ผู้จ่าย : 
Date (28/07/69)

ผู้อนุมัติ : 
Date (...../...../.....)

Store :
Date (...../...../.....)

รูปที่ 4.7 ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย) เล่มที่ 015 เลขที่ 0715

1.1. ฝ่ายสต็อกตัดเส้นด้ายของยอดคงเหลือในใบใบ BIN CARD เป็น 0

ตัวอย่างใบ BIN CARD

[illegible]

รูปที่ 4.8 BIN CARC สำหรับการตัดสต็อก

2. การบันทึกการตัดรายการวัตถุดิบเส้นด้าย

2.1 เข้าหน้า Inventory Transaction เพื่อทำการเบิกและตัดรายการเบิกวัตถุดิบเส้นด้ายที่จะนำออกไปใช้ในการผลิตผ้าลูกไม้

The screenshot shows the TEGA SYSEM 2013 Inventory Transaction screen. The interface is divided into several sections:

- Main Menu:** Located at the top left, it contains a tree view of the system's menu structure. The 'Inventory Control' menu item is highlighted with a red box and a blue callout bubble labeled '1.คลิกแถบเลือก Inventory control'.
- Transaction Section:** Below the Main Menu, the 'Transaction' section is expanded, showing 'Inventory Transactions' highlighted with a red box and a blue callout bubble labeled '2.เลือกเมนู Inventory Transactions'.
- Document Info:** This section on the left contains fields for Transaction No., Transaction Date, Transaction Type, User, and checkboxes for 'Free Of Charge' and 'Posted'. It also includes a 'FOR Sale Contract' field.
- Reference:** This central section contains various fields for inventory details, including Inventory Type, Inventory Id, Supplier, Warehouse, Location ID, Lot No., Box No., Cones, Quantity, Cartons/Bales, Qty (Kgs), Cost Price, and Lot Supp. It also includes fields for Machine Id, Unit, Color, Status, and Brand/Bar.
- Brand:** This section on the right contains fields for Brand (set to 'LACE'), From Purchase, Quantity (set to 0.00000), Unit, Cartons/Bales (set to 0.00), Inv No./Design, Invoice Date, and Remark.
- Sort Data:** This section at the bottom right contains fields for Sort Data and Sort By.

Red boxes and numbers are used to highlight specific areas: a red box around the 'Inventory Transactions' menu item is labeled '2', a red box around the 'Inventory Control' menu item is labeled '1', and a red box around the 'Sort Data' field is labeled '3'.

รูปที่ 4.3 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory

2.2 บันทึกวันที่ ที่เบิกวัตถุดิบเส้นด้ายออกไปใช้ในการผลิต/เลือก IS ISSUES เพื่อทำการตัดต็อกเส้นด้าย

1. พิมพ์วันที่ ที่เบิกเส้นด้ายเพื่อไปใช้ในการผลิต

2. คลิกเลือก IS ISSUES

Document Info

Transaction No. : IC-160714712 ...

Transaction Date: 28/07/2016

Transaction Type : IS

ISSUES

☐ Free Of Charge

☒ Posted

Issue To : None

FOR Sale Contract

Currency : BAHT ... BAHT

Date Daily : 27/07/2016

Exchange Rate : 1.00

015

ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย)

เลขที่ 0715 วันที่ : 28-7-๕๙

Sr.No.	Yarn Item No.	Description	Lot No.	Request	Actual	Boxes	Beams	Weight	New
1	1080BP	N6 FDY 30/1200	A2/4	520	520	99		2080	
2	60391-7KS								
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Remarks: WARP G.B. IC-16071

ผู้เบิก : [Signature] Date (28/7/๕๙)

ผู้จ่าย : [Signature] Date (28/07/๕๙)

ผู้อนุมัติ : [Signature] Date (...../...../.....)

Store : Date (...../...../.....)

2.3 บันทึก Inventory ID. ในระบบชนิดของเส้นด้ายจะขึ้นทันที/บันทึกจำนวนกล่อง
และปริมาณของเส้นด้ายเข้าสู่ระบบโปรแกรม TEGA SYSEM 2013

1.บันทึก Inventory ID.

Inventory Type: Yarn

Inventory Id: 108NBF60331-TKS ... N6FDY 30/12/BR

Supplier: TKS ... THHATTSUKASA CO.,LTD

Ware House: 001 ... LACE-YAKN

Location ID: ZONE2 ... ZONE2

Lot No: TKS-1606001(17.0)

Box No:

Cones: 0 Unit: 15 ...

Quantity: 2,080

Cartons/Bales: 520

Qty (Kgs): 0

Cost Price:

Cost Price: BAHT

2.บันทึกปริมาณและกล่องของเส้นด้าย

2

เลขที่ 015

ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย)

วันที่: 28-7-69

Sr.No.	Yarn Item No.	Description	Lot No.	request	Actual	Boxes	Beams	Weight	New
1	108NBF	N6FDY 30/12/BR	9214	1520	520	89		2080	
2	60331-TKS								
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Remarks: WARP G.B. 1C-16071

ผู้เบิก: [Signature] Date: (28/7/69)

ผู้จ่าย: [Signature] Date: (28/07/69)

ผู้อนุมัติ: [Signature] Date: (...../...../.....)

Store: [Signature] Date: (...../...../.....)

2.4 บันทึก Invoice Date วันที่ ที่เบิกวัตถุดิบเส้นด้าย และช่อง Remark บันทึก เล่มที่/เลขที่ของใบ ISSUE SLIP

Brand: LACE

From Purchase

Quantity: 0.00000

Unit: ...

Cartons/Bales: ...

Inv No./Design: MST-16-005

Invoice Date: 28/07/2016

Remark: WAPP G.B.
015/0715

Sort Data

Sort By: ...

1. วันที่ ที่เบิกวัตถุดิบเส้นด้าย

2. เล่มที่และเลขที่ใบ ISSUE

3

เล่มที่ 015

เลขที่ 0715

วันที่: 28-7-69

ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย)

Sr.No.	Yarn Item No.	Description	Lot No.	Cones		Boxes	Beams	Weight	New
				Request	Actual				
1	1080MBP	N6 FDY 30/1240	A214	520	520	99		2080	
2	60331-7KS								
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Remarks: WAPP G.B. 1C-18081

WAPP, 28-7-69

ผู้เบิก: ...

Date: (28/7/69)

ผู้จ่าย: ...

Date: (28/07/69)

4.4 การจัดเก็บข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ

บันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ทำการผลิตเสร็จ

1. เมื่อเครื่องจักรผลิตผ้าลูกไม้เสร็จ ฝ่ายผลิตทำการบันทึกข้อมูลลงในใบเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อส่งให้ฝ่ายตอกทำการเก็บข้อมูลเข้าสู่ระบบ

ตัวอย่าง ใบ Daily Knitting Efficacy Report ที่ได้จากฝ่ายผลิต

Daily Knitting Efficacy Report				Daily Knitting Efficacy Report				Daily Knitting Efficacy Report			
I/O PR No. 508000450				Design No. 09865-05-LWD				Machine No. 100			
Date 13/8/59				Date 13/8/59				Date 13/8/59			
Maintenance and Downtime				Maintenance and Downtime				Maintenance and Downtime			
Count	Min	Count	Min	Count	Min	Count	Min	Count	Min	Count	Min
A1	11	15	18	20	A2			A3			
A4	23	25	28	30	A5			A6			
A7	2	5	8	10	A8			A9			
A10					A11			A12			
A13					A14			A15			
A16					A17			A18			
A19					A20			A21			
A22					A23			A24			
A25					A26			A27			
A28					A29			A30			
A31					A32			A33			
A34					A35			A36			
A37					A38			A39			
A40					A41			A42			
A43					A44			A45			
A46					A47			A48			
A49					A50			A51			
A52					A53			A54			
A55					A56			A57			
A58					A59			A60			
A61					A62			A63			
A64					A65			A66			
A67					A68			A69			
A70					A71			A72			
A73					A74			A75			
A76					A77			A78			
A79					A80			A81			
A82					A83			A84			
A85					A86			A87			
A88					A89			A90			
A91					A92			A93			
A94					A95			A96			
A97					A98			A99			
A100					A101			A102			
A103					A104			A105			
A106					A107			A108			
A109					A110			A111			
A112					A113			A114			
A115					A116			A117			
A118					A119			A120			
A121					A122			A123			
A124					A125			A126			
A127					A128			A129			
A130					A131			A132			
A133					A134			A135			
A136					A137			A138			
A139					A140			A141			
A142					A143			A144			
A145					A146			A147			
A148					A149			A150			
A151					A152			A153			
A154					A155			A156			
A157					A158			A159			
A160					A161			A162			
A163					A164			A165			
A166					A167			A168			
A169					A170			A171			
A172					A173			A174			
A175					A176			A177			
A178					A179			A180			
A181					A182			A183			
A184					A185			A186			
A187					A188			A189			
A190					A191			A192			
A193					A194			A195			
A196					A197			A198			
A199					A200			A201			
A202					A203			A204			
A205					A206			A207			
A208					A209			A210			
A211					A212			A213			
A214					A215			A216			
A217					A218			A219			
A220					A221			A222			
A223					A224			A225			
A226					A227			A228			
A229					A230			A231			
A232					A233			A234			
A235					A236			A237			
A238					A239			A240			
A241					A242			A243			
A244					A245			A246			
A247					A248			A249			
A250					A251			A252			
A253					A254			A255			
A256					A257			A258			
A259					A260			A261			
A262					A263			A264			
A265					A266			A267			
A268					A269			A270			
A271					A272			A273			
A274					A275			A276			
A277					A278			A279			
A280					A281			A282			
A283					A284			A285			
A286					A287			A288			
A289					A290			A291			
A292					A293			A294			
A295					A296			A297			
A298					A299			A300			
A301					A302			A303			
A304					A305			A306			
A307					A308			A309			
A310					A311			A312			
A313					A314			A315			
A316					A317			A318			
A319					A320			A321			
A322					A323			A324			
A325					A326			A327			
A328					A329			A330			
A331					A332			A333			
A334					A335			A336			
A337					A338			A339			
A340					A341			A342			
A343					A344			A345			
A346					A347			A348			
A349					A350			A351			
A352					A353			A354			
A355					A356			A357			
A358					A359			A360			
A361					A362			A363			
A364					A365			A366			
A367					A368			A369			
A370					A371			A372			
A373					A374			A375			
A376					A377			A378			
A379					A380			A381			
A382					A383			A384			
A385					A386			A387			
A388					A389			A390			
A391					A392			A393			
A394					A395			A396			
A397					A398			A399			
A400					A401			A402			
A403					A404			A405			
A406					A407			A408			
A409					A410			A411			
A412					A413			A414			
A415					A416			A417			
A418					A419			A420			
A421					A422			A423			
A424					A425			A426			
A427					A428			A429			
A430					A431			A432			
A433					A434			A435			
A436					A437			A438			
A439					A440			A441			
A442					A443			A444			
A445					A446			A447			
A448					A449			A450			

ตัวอย่าง ใบข้อมูลผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จและฝ่ายตัดกทำการบันทึกข้อมูลลงในระบบแล้ว

Mastex

Knitting Details

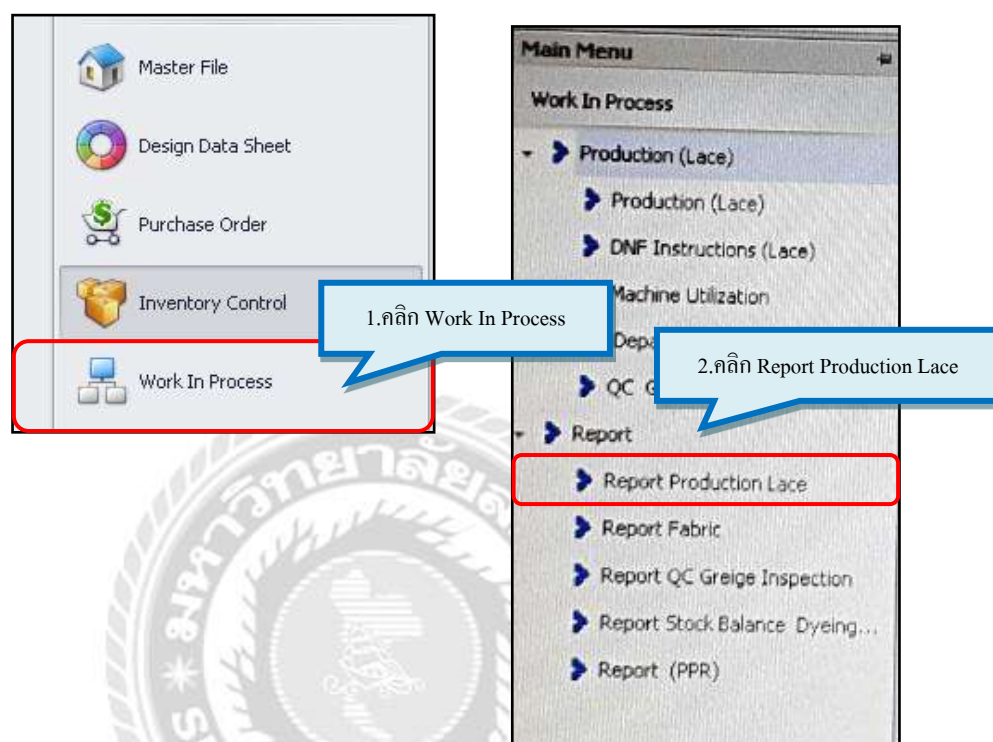
From 28/08/2016 To 28/08/2016

Prod Date	Sh	MC	ID NO	Design	Lot	Type	Start Time	End Time	Cou. on MC	Con. Fin.	Mtr/ Roll	RPM	Ord Detail	Roll No	Mtr	Kgs	Time (Mins)	Operator	
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	3	50	5.85	520	Pha Thunchai	
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	4	50	5.89	520	Pha Thunchai	
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	27/08/2016 22:00:00	29/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	1	101	11.81	1,100	Pomphai Ch.	
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	27/08/2016 22:00:00	29/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	2	101	11.75	1,100	Pomphai Ch.	
MC 101																302	35.30	3,240	
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K465/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	5	101	19.77	1,145	Pha Thunchai	
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K465/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	6	101	19.99	1,145	Pha Thunchai	
28/08/2016	B	102	SL59070454	29365-45	K465/16	S			20.20	38.00	0	380	12		0	0.00	0	Pomphai Ch.	
MC 102																202	39.76	2,290	
28/08/2016	A	105	SL59070440	26838-256E	K435/16	S			21.07	38.00	0	220	40		0	0.00	0	Ompreya But	
28/08/2016	B	105	SL59070440	26838-256E	K435/16	S			21.07	38.00	0	220	40		0	0.00	0	Nitaya Phosui	
MC 105																0	.00	0	
28/08/2016	A	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S	28/08/2016 05:15:00	29/08/2016 08:00:00	24.30	38.00	158	250	36	27	101	22.40	1,605	Ompreya But	
28/08/2016	A	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S	28/08/2016 05:15:00	29/08/2016 08:00:00	24.30	38.00	158	250	36	28	101	22.53	1,605	Ompreya But	
28/08/2016	B	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S			24.30	38.00	0	250	36		0	0.00	0	Areeya Wong	
MC 106																202	44.93	3,210	
28/08/2016	A	108	SL59070423	25366-45	K420/16	S			21.07	38.00	0	230	20		0	0.00	0	Ren Phai	
28/08/2016	B	108	SL59070423	25366-45	K420/16	S			21.07	38.00	0	230	20		0	0.00	0	Wanna Mon	
MC 108																0	.00	0	
28/08/2016	A	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S	27/08/2016 20:10:00	29/08/2016 03:30:00	21.07	38.00	182	220	8	50	101	13.66	1,880	Ren Phai	
28/08/2016	B	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S			21.07	38.00	0	220	8		0	0.00	0	Wanna Mon	
28/08/2016	A	110	SL59070441	26838-256E	K342/16	S	27/08/2016 20:10:00	29/08/2016 03:30:00	21.07	38.00	182	220	8	50	101	13.66	1,880	Ren Phai	
28/08/2016	B	110	SL59070441	26838-256E	K342/16	S			21.07	38.00	0	220	8		0	0.00	0	Wanna Mon	
MC 110																202	27.32	3,760	
28/08/2016	A	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S			21.07	38.00	0	220	45		0	0.00	0	Hoy Pha Nit	
28/08/2016	B	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S	27/08/2016 09:50:00	28/08/2016 19:15:00	21.07	38.00	182	220	45	41	101	17.99	2,005	Phlek Savi	
28/08/2016	B	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S	27/08/2016 09:50:00	28/08/2016 19:15:00	21.07	38.00	182	220	45	42	101	17.90	2,005	Phlek Savi	
MC 112																202	35.89	4,010	
28/08/2016	A	113	SL59070472	26838-256E	K447/16	S			21.00	38.00	0	230	74		0	0.00	0	Hoy Pha Nit	
28/08/2016	B	113	SL59070472	26838-256E	K447/16	S			21.00	38.00	0	230	74		0	0.00	0	Phlek Savi	
MC 113																0	.00	0	
28/08/2016	A	114	SL59060390	11639-156	K451/16	S			24.30	38.00	0	230	25		0	0.00	0	Ompreya But	
28/08/2016	B	114	SL59060390	11639-156	K451/16	S	27/08/2016 13:45:00	28/08/2016 19:00:00	24.30	38.00	153	230	25	13	101	23.18	1,755	Anipom Cut	

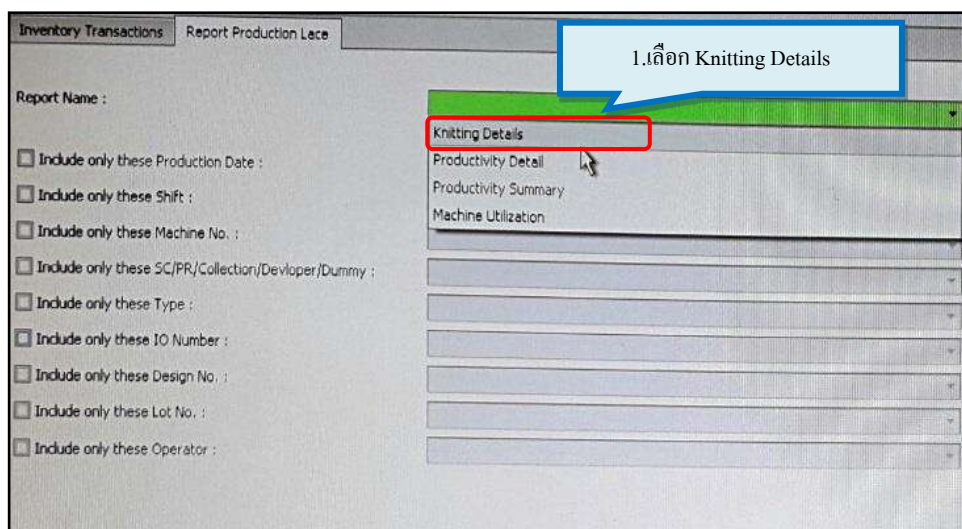
รูปที่ 5.2 ใบ Knitting Details

2. การบันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ

2.1 คลิก Work in Process / หัวข้อ Report เลือก Report Production Lace



2.2 หน้า Report Production Lace / หัวข้อ Report Name: เลือก Knitting Details



2.3 หน้า Report Production Lace /หัวข้อ Induce only these Production Date: พิมพ์วันที่ ที่ผ้าผลิตเสร็จทั้งสองช่อง

Inventory Transactions Report Production Lace

Report Name : Knitting Details

☒ Include only these Production Date : 28/08/2016 to 28/08/2016

☐ Include only these Shift :

☐ Include only these Machine No. :

☐ Include only these SC/PR/Collection/Developer/Dummy :

☐ Include only these Type :

☐ Include only these IO Number :

☐ Include only these Design No. :

☐ Include only these Lot No. :

☐ Include only these Operator :

1. พิมพ์วันที่ ที่ผ้าผลิตเสร็จ

2.4 ปรีนใบ Knitting Details ของผ้าที่ผลิตเสร็จ ในวันที่ 28/08/2016 เพื่อนำบันทึกข้อมูลเข้าสู่ระบบ

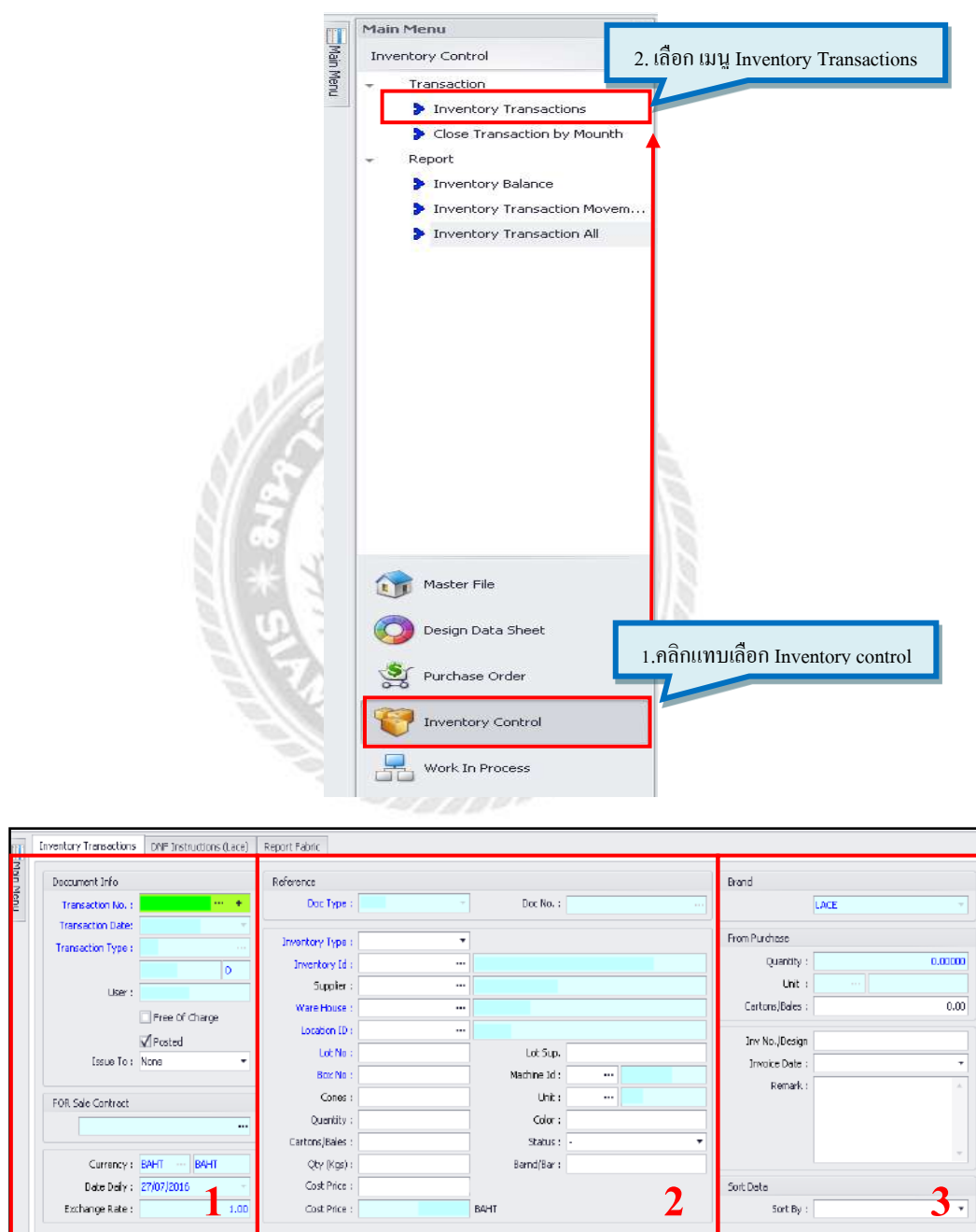
Mastex
Knitting Details

From 28/08/2016 To 28/08/2016

Prod. Date	Sh	MC	IO NO	Design	Lot	Type	Start Time	End Time	Cour. on MC	Cou. Fin.	Mtr/ Roll	RPM	Ord. Detail No	Roll No	Mtr	Kgs	Time (Mins)	Operator
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	3	50	5.85	530	Pha Thunchar
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	4	50	5.89	530	Pha Thunchar
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	27/08/2016 22:00:00	29/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	1	101	11.81	1,130	Pompinol Chu
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	F	27/08/2016 16:20:00	29/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	2	101	11.75	1,130	Pompinol Chu
28/08/2016	MC	101																
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	5	101	19.77	1,145	Pha Thunchar
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	6	101	19.99	1,145	Pha Thunchar
28/08/2016	B	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S			20.20	38.00	0	380	12		0	0.00	0	Pompinol Chu
28/08/2016	MC	102																
28/08/2016	A	105	SL59070440	26838-256E	K435/16	S			21.07	38.00	0	220	40		0	0.00	0	OmprayaBut
28/08/2016	B	105	SL59070440	26838-256E	K435/16	S			21.07	38.00	0	220	40		0	0.00	0	Nithya Phosun
28/08/2016	MC	105																
28/08/2016	A	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S	28/08/2016 05:15:00	29/08/2016 08:00:00	24.30	38.00	190	250	36	27	101	22.40	1,505	OmprayaBut
28/08/2016	A	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S	28/08/2016 05:15:00	29/08/2016 08:00:00	24.30	38.00	190	250	36	28	101	22.53	1,505	OmprayaBut
28/08/2016	B	106	SL59010047	11639-156	K436/16	S			24.30	38.00	0	250	36		0	0.00	0	Areera Wong
28/08/2016	MC	106																
28/08/2016	A	108	SL59070423	25366-45	K420/16	S			21.07	38.00	0	230	20		0	0.00	0	Ren Pien
28/08/2016	B	108	SL59070423	25366-45	K420/16	S			21.07	38.00	0	230	20		0	0.00	0	Wanna Hom
28/08/2016	MC	108																
28/08/2016	A	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S	27/08/2016 20:10:00	29/08/2016 03:30:00	21.07	38.00	180	220	8	50	101	13.66	1,880	Ren Pien
28/08/2016	B	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S			21.07	38.00	0	220	8		0	0.00	0	Wanna Hom
28/08/2016	A	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S	27/08/2016 20:10:00	29/08/2016 03:30:00	21.07	38.00	180	220	8	50	101	13.66	1,880	Ren Pien
28/08/2016	B	110	SL59070441	26838-256E	K341/16	S			21.07	38.00	0	220	8		0	0.00	0	Wanna Hom
28/08/2016	MC	110																
28/08/2016	A	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S			21.07	38.00	0	220	40		0	0.00	0	Ren Pien
28/08/2016	B	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S	27/08/2016 09:50:00	28/08/2016 19:15:00	21.07	38.00	180	220	45	41	101	17.99	2,005	Phik Savi
28/08/2016	B	112	SL59070449	25366-45	K421/16	S	27/08/2016 09:50:00	28/08/2016 19:15:00	21.07	38.00	180	220	45	42	101	17.90	2,005	Phik Savi
28/08/2016	MC	112																
28/08/2016	A	113	SL59070472	26838-256E	K447/16	S			21.00	38.00	0	230	24		0	0.00	0	Ren Pien
28/08/2016	B	113	SL59070472	26838-256E	K447/16	S			21.00	38.00	0	230	24		0	0.00	0	Phik Savi
28/08/2016	MC	113																
28/08/2016	A	114	SL59060390	11639-156	K451/16	S			21.30	38.00	0	230	25		0	0.00	0	OmprayaBut
28/08/2016	B	114	SL59060390	11639-156	K451/16	S	27/08/2016 13:45:00	28/08/2016 19:00:00	24.30	38.00	190	230	25	15	101	23.18	1,755	Areera Wong

3. การบันทึกข้อมูลของผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จ

3.1 เข้าหน้า Inventory Transaction เพื่อทำการบันทึกผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จเข้าสู่ระบบ



รูปที่ 4.3 โปรแกรม TEGA SYSEM 2013 หน้า Inventory

3.2 บันทึกวันที่ ในใบ Knitting Details และเลือก IC เพื่อทำการบันทึกผ้าลูกไม้ที่ผลิตเสร็จเข้าสู่ระบบ

Mastex Knitting Details															
From 28/08/2016 To 28/08/2016															
Prod Date	Sh	MC	IO NO	Design	Lot	Type	Start Time	End Time	Cou on MC	Cou Fin.	Mtr/ Roll	RPM	Ord Detail No	Roll No	Mtr
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	3	50
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	4	50
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	1	101
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	2	101
MC 101														Total	
														302	35.30
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	5	101
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	6	101
28/08/2016	B	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S			20.20	38.00	0	380	12		0
MC 102														Total	
														202	39.76

Document Info

Transaction No. : IC-160714712 ...

Transaction Date: 28/08/2016

Transaction Type: CI ...

Convert Out ☐

User :

☐ Free Of Charge

☒ Posted

Issue To : None

FOR Sale Contract

Currency : BAHT ... BAHT

Date Daily : 27/07/2016

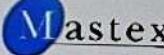
Exchange Rate : 1.00

1. บันทึกวันที่ ในใบ Knitting Details

2. เลือก IC Convert Out

1

3.3 บันทึกรหัสสินค้า รายละเอียดสินค้า น้ำหนักและจำนวนแกน

 Knitting Details															
From 28/08/2016 To 28/08/2016															
Prod Date	Sh	MC	IO NO	Design	Lot	Type	Start Time	End Time	Cour. on MC	Cou. Fin.	Mtr/ Roll	RPM	Ord. Detail No	Roll No	Time (Mins)
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	3	50
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 16:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	4	50
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	1	101
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	2	101
MC 101														Total	
														102	
28/08/2016	A	101	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	5	101
28/08/2016	A	101	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	6	101
28/08/2016	B	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S			20.20	38.00	0	380	12		0
MC 102														Total	
														202	
														39.76	
														2,290	

Reference

Doc Type : **Sales Contract** Doc No. : ...

Inventory Type : Fabric

Inventory Id : GREIGE

Supplier : ...

008 ... LACE-FAB

2. พิมพ์ Lot

ZONE ... Location zone2

Lot No : K469/16

Box No : 5

Cones : 0

Quantity : 101

Cartons/Bales : 0.00

Qty (Kgs) : 19.77

Cost Price :

Cost Price : BAHT

Lot Sup. :

3. บันทึก No.กล่อง, น้ำหนัก, แกน

Color :

Status : GREIGE

Barnd/Bar :

2

3.4 บันทึกเลข Design ของผ้าลูกไม้ลงบนช่อง Inv. /Design

Knitting Details

From 28/08/2016 To 28/08/2016

Prod Date	Sh	MC	IONO	Design	Lot	Type	Start Time	End Time	Cour. on MC	Cou. Fin.	Mtr/ Roll	RPM	Ord Detail No	Roll No	Mtr	Kgs	Time (Mins)	
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 15:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	3	50	5.85	520	
28/08/2016	A	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	28/08/2016 15:20:00	29/08/2016 01:00:00	21.50	38.00	89	400	3	4	50	5.89	520	
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	1	101	11.81	1,100	
28/08/2016	B	101	PR16071443	27892-206V	K472/16	P	27/08/2016 22:00:00	28/08/2016 16:20:00	21.50	38.00	178	400	3	2	101	11.75	1,100	
MC 101														Total		302	35.30	3,240
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	5	101	19.77	1,145	
28/08/2016	A	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S	28/08/2016 07:00:00	29/08/2016 02:05:00	20.20	38.00	190	380	12	6	101	19.99	1,145	
28/08/2016	B	102	SL59070454	29365-45	K469/16	S			20.20	38.00	0	380	12		0	0.00	0	
MC 102														Total		202	39.76	2,290

Brand

LACE

From Purchase
Quantity :

0.00000

Unit :

...

Cartons/Bales :

1. พิมพ์ เลข Design

Inv No./Design

29365-45

Invoice Date :

28/08/2016

Remark :

Sort Data
Sort By :


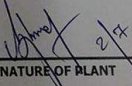
3

4.5 บันทึกรายการส่งออก

รายการสั่งซื้อจากลูกค้า

1. ใบแสดงรายการสั่งซื้อจากลูกค้า และรายละเอียดต่างๆของผ้า

ตัวอย่าง รายการสั่งซื้อจากลูกค้า

Mastex					Page																
INSTRUCTION ORDER					Date 01/07/2016																
SC No. SL59070399		Revision No. 0																			
Referring to your order, we take pleasure in confirming the following sale to you as per the terms and conditions set here under.																					
After carefully studying the contract, please counter sign to confirm your acceptance.																					
Customer : Shun Lung (Hong Kong) Company Limited				Type : Lingerie																	
Sold By : Front				Mer : Tik																	
PO No. : SL3049P-W-F-T-SH(S517)		Program Name : Quotation No. : SIPLC																			
PO Date : 01/07/2016		End Buyer : SIPLC																			
Reference No. :																					
Invoice To : Shun Lung (Hong Kong) Company Limited Block G, 6/F., Dragon Industrial BuildNo. 93-95 King Lam Street, Lai Chi Kok, Kowloon TEL (852) 2745 2830 FAX (852) 2745 8666 Hong Kong Asia			Shipment To : Shun Lung (Hong Kong) Company Limited Block G, 6/F., Dragon Industrial BuildNo. 93-95 King Lam Street, Lai Chi Kok, Kowloon TEL (852) 2745 2830 FAX (852) 2745 8666 Hong Kong Asia																		
SC TYPE Internal Production / ผลิตในโรงงาน		SC TAG Normal / ปกติ																			
No	Design No	Description	Delivery Date	Qty																	
1	95386-45	83%PA66,17%EA, L14110015(E07325)App.A Color : Solid White Cus Color : PO : Width : 23 cms Repeat : 23 x 13.30 Packing 50 MTRS. (ROLL IN POLYBAG ON TUBE)	15/07/2016	500.00	Strip Mtrs																
				Total Quantity : 500.00																	
Delivery Terms : Cost, Insurance And Freight			Port of Destination : Hong Kong, Hong Kong																		
Ship Mode : By Sea			Payment Terms : T/T Before Shipment																		
Partial Shipment : Allowed			Transshipment : Not Allowed																		
Conditions : Accept Qty +/-5%			Case Marks : PO:SL3049P-W-F-T-SH(S517)																		
<table border="0"> <tr> <td>FOR PRODUCTION</td> <td>As per L/D app.+Pls internal app.</td> </tr> <tr> <td>FOR PRODUCTION MORE</td> <td>Scalloped Cutting</td> </tr> <tr> <td>FOR DYEHOUSE</td> <td>On Roll in carton export</td> </tr> <tr> <td>FOR CUTTING</td> <td>TT before ship</td> </tr> <tr> <td>FOR PACKING</td> <td>Need INV and PL</td> </tr> <tr> <td>FOR FINANCE</td> <td>Need Bulk for App.</td> </tr> <tr> <td>FOR SHIPPING</td> <td></td> </tr> <tr> <td>FOR SAMPLE</td> <td></td> </tr> </table>						FOR PRODUCTION	As per L/D app.+Pls internal app.	FOR PRODUCTION MORE	Scalloped Cutting	FOR DYEHOUSE	On Roll in carton export	FOR CUTTING	TT before ship	FOR PACKING	Need INV and PL	FOR FINANCE	Need Bulk for App.	FOR SHIPPING		FOR SAMPLE	
FOR PRODUCTION	As per L/D app.+Pls internal app.																				
FOR PRODUCTION MORE	Scalloped Cutting																				
FOR DYEHOUSE	On Roll in carton export																				
FOR CUTTING	TT before ship																				
FOR PACKING	Need INV and PL																				
FOR FINANCE	Need Bulk for App.																				
FOR SHIPPING																					
FOR SAMPLE																					
Signature of Seller  1/7/16			Signature of Plant  2/7																		

รูปที่ 5.3 ใบ INSTRUCTION ORDER

2. การบันทึกรายละเอียดสินค้าส่งออก

2.1 บันทึกรายละเอียดสินค้าเพื่อส่งออก

The diagram illustrates the data entry process for an instruction order. It shows a handwritten form at the top and a computer interface at the bottom, with red lines indicating the flow of information.

Handwritten Form Data:

ลำดับ	หน้าผ้า	รีพิท	แฟล	ตัดต่อ	เมตร	หมายเหตุ	
1	22.7	13.3	1			{ 1	
2	22.5	13.2	-				
3	22.5	13.3	1				
4	22.2	13.3			10	{ 2	
5	22	13.3		1			
6	22.2	13.2					

Additional handwritten notes: M- 60/1, เมตร 10.6, ลงชื่อ 11/6/2

Computer Interface Fields:

- Form ID: SLS9070399
- LOT: 0
- SALE: Franz
- CUSTOMER: 0
- DATE ENTRY:
- Program Name:
- Article No.:
- CARTON NO: 1
- Carton Dimension:
- VOLUME M3:
- GHT: 0
- Delivery Date:

Table Data (from blue callout box 2):

Roll	JP	Cust Ref	PD No	Design	Width	Rpt	Width of Pcs	Color
M-60/1/1	-	1		95306-45	22.7	13.2-13	22.5-22.7	Solid White
M-60/1/1	-				22.5	13.2-13	22.5-22.7	Solid White
M-60/1/1	-				22.5	13.2-13	22.5-22.7	Solid White
M-60/1/2	-				22.2	13.2-13	22-22.2	Solid White
M-60/1/2	-				22	13.2-13	22-22.2	Solid White
M-60/1/2	-				22.2	13.2-13	22-22.2	Solid White

Callout Boxes:

- 1.บันทึกเลขที่เอกสารระบบ (Record number)
- 2.บันทึกรายละเอียด ความกว้างความยาวของผ้า (Fabric width and length details)

3. เอกสารสินค้าส่งออก

ตัวอย่าง รายละเอียดสินค้าเพื่อส่งให้ฝ่ายการตลาดและฝ่ายบัญชี

CNO: SLS9060353

Customer: Triumph International (India) Pvt

Address:

Date: 13/7/2016

PO No:

LOT: 0

Enter By: queen

mark:

Carton Dimension

Volume M³

Packing Type

Remarks

Gross Wt. (kg)

Net Wt. (kg)

0

50 mtrs on roll (Gallon Strip)

Stock B

0

0

Cust. Prd ID	Design No	Width (cms)	Rpt	Color Description	Rolls/ Packs	Strips/ PCs	Length	Unit	Actual Qty	Dfc	Disc. Qty	Invoice Qty	Dye Lot	Rem
25468-016	21330-55	17.3	16.4	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.5	16.2	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.3	16.5	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.6	16.2	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.7	16.2	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.7	16.4	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.7	16.4	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.5	16.4	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17	16	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	1	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.3	16.2	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.2	16.3	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	1	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.5	16	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.00	2	0	48.00	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.5	16.3	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17.3	16.2	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.40	1	0	48.40	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	16.7	16	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
25468-016	21330-55	17	16.3	OK9	1	1.0		STRIP MTRS	48.70	0	0	48.70	L590332-1	Uneven Piece
Carton Total					16	16.0			778.20	5	0	778.20		
Lot Total					16	16.0			778.20	5	0	778.20		
Total Gross Wt. (kg)					0		Total Net Wt. (kg)					0		

PACKING LIST

รูปที่ 5.4 ใบ PACKING LIST

ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับการขายสินค้า

<u>กรณีขายสินค้าเป็นเงินสด</u>		
เดบิต	เงินสด/ธนาคาร	XX
	เครดิต ขาย	XX
	ภาษีขาย	XX

<u>กรณีขายสินค้าเงินเชื่อ</u>		
เดบิต	ลูกหนี้	XX
	เครดิต ขาย	XX



ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเกี่ยวกับค่าขนส่งออก

<u>กรณีจ่ายค่าขนส่งออก</u>		
เดบิต	ค่าขนส่งออก	XX
	เครดิต เงินสด	XX

ตัวอย่าง รับชำระหนี้ และมีส่วนลดจ่าย

เดบิต เงินสด/ธนาคาร	XX
ส่วนลดจ่าย	XX
เครดิตลูกหนี้การค้า	XX



ตัวอย่าง การบันทึกบัญชีเมื่อสิ้นงวดบัญชี

<u>เมื่อสิ้นงวดบัญชีต้องตรวจนับวัตถุดิบคงเหลือแล้วบันทึก</u>	
เดบิต สินค้าคงเหลือ	XX
เครดิต สรุปรายการค้า	XX



บทที่ 5

สรุปผลและข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลโครงการ

5.1.1 สรุปผลโครงการ

จากที่คณะผู้จัดทำได้เข้าร่วมโครงการสหกิจศึกษา ณ บริษัท มาสเท็กซ์ จำกัด ซึ่ง เริ่มตั้งแต่วันที่ 1 มิถุนายน 2559 ถึง วันที่ 2 กันยายน 2559 ในการปฏิบัติงานครั้งนี้ผู้จัดทำได้รับมอบหมายงานในส่วนผู้ช่วยพนักงานฝ่ายสินค้านำเข้า-ส่งออก ทำให้ทราบถึงปัญหาและขั้นตอนในการปฏิบัติงาน กล่าวโดยสรุปแล้วสิ่งที่ได้รับการจากการปฏิบัติงานในครั้งนี้คือ

1. ทำให้เข้าใจถึงขั้นตอนการบันทึกรับ-จ่ายสินค้าการเบิกวัตถุดิบและขั้นตอนการบันทึกรายงานสินค้าคงเหลือ ซึ่งช่วยลดเวลาในการปฏิบัติงานได้
2. ทำให้ทราบถึงกระบวนการทำงานตั้งแต่ขั้นตอนการรับสินค้าจนถึงการบันทึกรายงานสินค้าคงเหลือ
3. ได้เรียนรู้กระบวนการทำงานของฝ่ายผลิตที่สามารถนำไปประยุกต์ ใช้กับการทำงานในอนาคตได้

5.1.2 ข้อจำกัดหรือปัญหาของโครงการ

1. คณะผู้จัดทำมีประสบการณ์และความเข้าใจในการทำโครงการไม่มากนัก ทำให้จัดเรียงขั้นตอนในการทำโครงการได้ไม่ถูกต้อง จึงทำให้เกิดความล่าช้าในการทำงาน
2. การเตรียมเอกสารที่นำมาทำรายงานไม่ครบถ้วน

5.1.3 ข้อเสนอแนะ

1. ศึกษาขั้นตอนการทำโครงการและทำความเข้าใจรายละเอียดต่างๆ ก่อนเริ่มทำโครงการเพื่อไม่ให้ เกิดความผิดพลาดและความล่าช้าในการทำโครงการ
2. ควรจัดเตรียมเอกสารหรือข้อมูลต่างๆในการทำรายงานให้ครบถ้วนก่อนที่จะปฏิบัติงานเสร็จ

5.2 สรุปผลการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

5.2.1 ข้อดีของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. ได้รับความรู้จากการปฏิบัติงานสามารถนำไปประยุกต์ใช้กับการเรียนและการทำงานในอนาคต
2. ได้ทราบถึงขั้นตอนการบันทึกรับ-จ่ายสินค้าและบันทึกรายงานสินค้าคงเหลือ
3. ได้เรียนรู้จักการปฏิบัติงานให้ตรงต่อเวลา มีความรับผิดชอบต่องานที่ได้รับมอบหมาย
4. ได้เรียนรู้การวางตัวและการติดต่อสื่อสารกับบุคคลทั้งภายในและภายนอกองค์กร

5.2.2 ปัญหาที่พบของการปฏิบัติงานสหกิจศึกษา

1. บริษัท มาสเท็กซ์ จำกัด ซึ่งเป็นบริษัทต่างชาติทำให้ข้อมูลและเอกสารต่างๆส่วนใหญ่เป็นภาษาอังกฤษ เนื่องจากคณะผู้จัดทำไม่มีประสบการณ์ปฏิบัติงานและไม่ชำนาญในภาษาอังกฤษ จึงทำให้การทำงานในช่วงแรกนั้นเกิดการล่าช้า
2. คอมพิวเตอร์ที่ใช้นั้นค่อนข้างเก่า และงานที่ต้องทำในแต่ละวันมีจำนวนมากบางครั้งเครื่องคอมพิวเตอร์เกิด Error โดยที่ยังทำงานค้างอยู่ และเครื่องพิมพ์ (printer) เกิดการชำรุดบ่อยครั้ง ต้องเรียกช่างมาซ่อมและการซ่อมก็ใช้เวลาค่อนข้างนาน
3. จากปัญหาด้านการใช้เทคโนโลยีเครื่องมือและอุปกรณ์สำนักงานส่งผลให้งานด่วนต้องรีบส่งนั้นเกิดความล่าช้าและถูกตำหนิในเวลาต่อมา

5.2.3 ข้อเสนอแนะ

1. บันทึกสิ่งที่ตนเองได้เรียนรู้ในแต่ละวันเพื่อทบทวนและไม่ต้องสอบถามพี่เลี้ยงในเรื่องเดิม เมื่อพบข้อสงสัยในการปฏิบัติงานควรสอบถามพี่เลี้ยงเพื่อไม่ให้เกิดความผิดพลาดในการปฏิบัติงาน
2. เมื่อเข้าหน้าการค้าโทรถามเรื่องกำหนดการรับเช็ค ควรบอกให้เมื่อมารับเช็คให้นำเอกสารใบเสร็จรับเงินมาให้ครบถ้วน

บรรณานุกรม

ข้อมูลบริษัท. (2559). เข้าถึงได้จาก <http://www.mastexcom.com>.

ศรีสุดา อาชวานันท์กุล. (2559). *การบัญชีต้นทุน*. กรุงเทพฯ: โรงพิมพ์มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.

สำนักงานส่งเสริมวิสาหกิจขนาดกลางและขนาดย่อม. (2559). *ความรู้ในการการบริหารสินค้าคง*

คลัง. เข้าถึงได้จาก <http://www.logisticscorner.com>.

สำนักงานจรัศทนายความและการบัญชี. (2559). *การบัญชีสำหรับกิจการอุตสาหกรรม*. เข้าถึงได้

จาก <http://www.jarataaccountingandlaw.com>.

Tega Pro. (2559). เข้าถึงได้จาก <http://www.tegasoft.co.th>.

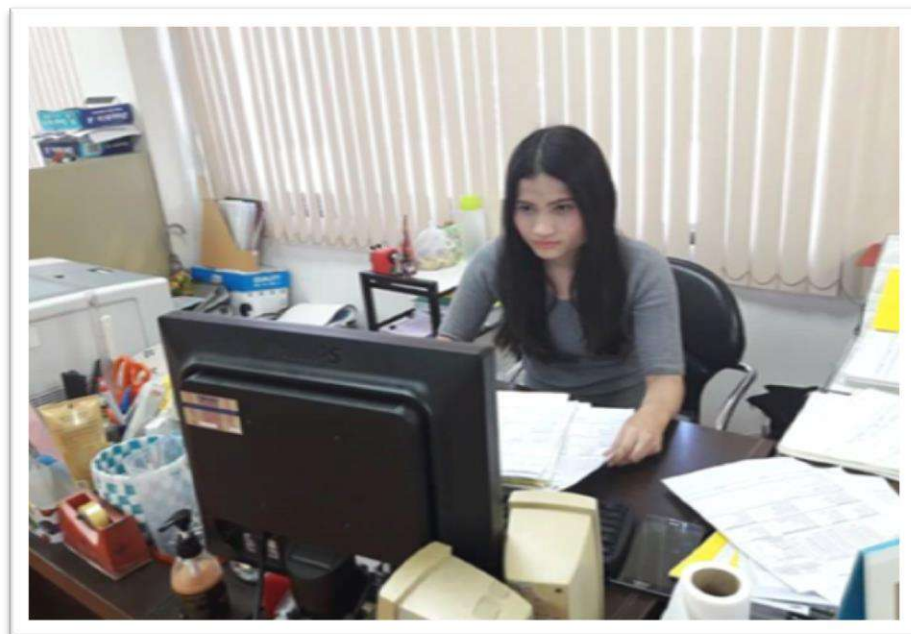




ภาคผนวก ก

รูปประกอบการปฏิบัติงาน

ระหว่างปฏิบัติงาน



รูปที่ 1 บันทึกสื่อดักฟังรายละเอียดข้อมูล



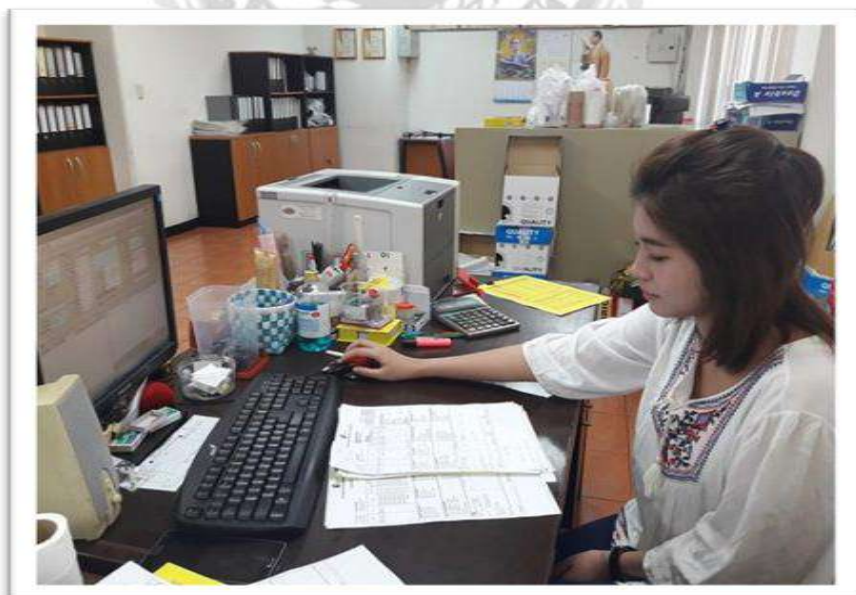
รูปที่ 2 ตรวจสอบความครบถ้วนของเอกสาร



รูปที่ 3 เช็ดยอดจำนวนผ้า



รูปที่ 4 เช็กวัตถุดิบนำเข้า



รูปที่ 5 บันทึกวัตถุดิบ



รูปที่ 6 ตรวจสอบจำนวนยอดของผ้าที่ผลิตเสร็จ



ภาคผนวก ข

เอกสารประกอบการบันทึกรับสินค้า – วัตถุดิบเส้นด้าย



PIOLUY
ASIA

บริษัท เพล็กซ์ (เอเซีย) จำกัด
HEAD OFFICE AND FACTORY: 304 INDUSTRIAL PARK, 324 MOO 7, TAMBOL THA TOOM, AMPHUR SRIMAHAPHOTE, PRACHINBURI 25140, THAILAND
Telephone: +66(0)37 414 101-2 - Fax: +66(0)37 414 103 - Registration & Tax ID No. 0-1055-4715826-6 (สำนักงานใหญ่)

DELIVERY NOTE/ORIGINAL INVOICE No: Y1600208

DATE: 30-Aug-16 PAYMENT TERMS: 30 DAYS DATE OF INVOICE METHOD: CHEQUE DUE DATE: 29-Sep-16 TRANSPORT: BY ROAD INCOTERM: EXW PRACHINBURI CURRENCY: THAI BAHTS (THB) REFERENCE: ATTENTION: K. Akhalee / K. Son / K. Nang - Tel: 034 232 633-7 - Fax: 034 232 639 SHIPPING MARKS: MASTEX CO., LTD 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHASSRI NAKHORNPATHOM 73120	SOLD TO: MASTEX CO., LTD เลขที่ 1 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHASSRI NAKHORNPATHOM 73120 THAILAND Tax ID NO: 0-1055-3104802-4 SHIP TO: MASTEX CO., LTD 69/6 MOO 2, TAMBOL KHUNKAEW, AMPHUR NAKORNCHASSRI NAKHORNPATHOM 73120 THAILAND
--	--

Item ลำดับที่	Ref. ใบสั่งซื้อ	Description รายการ	Qty (KG) จำนวน	Price / KG ราคา / ก.ก.	Amount จำนวนเงิน
1	AS141	PA66 DTY 2/78F34 SD 150 TS YOUR PO POM 16061078 Twisted Yarns Merge 4AS56	511.59	307.00	157,058.13
2	A3362	PA66 FDY 2x78F34 SD 550 TS org YOUR PO POM 16081379 Twisted Yarns Merge 9AS10	65.32	357.00	23,319.24
3	AS116	PA66 DTY 4/78F34 SD 150 TS YOUR PO POM 16081379 Twisted Yarns Merge 4AS56	294.55	296.00	87,186.80

ตัวอย่าง

รูปที่ 1 ใบรับสินค้าจาก บริษัท เซเนต (เอเชีย) จำกัด

[illegible]

รูปที่ 2 ใบรับรายการสินค้าจาก บริษัท เซเนต (เอเชีย) จำกัด

MASTEX

Receipts Detail

30/8/2016
2:40:48PM

Receipts No	IC-160616974	Receipts Date	30/08/2016	Document No	PCM-16061078	28/08/2016
Invoice No	Y1600208	Invoice Date	30/08/2016	Supplier	CHN - CHEYNET (Asia) CO.,LTD	
Ware House	LACE-YARN	By	SUNISA	Currency	BAHT	Exchange Rate 1.00

No	Material	Lot No.	Location	Qty	Unit	Box No.	Cartons/boxes
1	D16WDT00782-CHN PA66 DTY 2/79F34 5D 160 TS	CHN-1606001(30.08.16)					
			ZONE 2	28.13	Kgs	2.099	42.00
			ZONE 2	28.66	Kgs	2.100	42.00
			ZONE 2	32.31	Kgs	2.101	36.00
			ZONE 2	31.27	Kgs	2.102	36.00
			ZONE 2	33.81	Kgs	2.103	36.00
			ZONE 2	29.95	Kgs	2.104	36.00
			ZONE 2	30.91	Kgs	2.105	36.00
			ZONE 2	30.27	Kgs	2.106	36.00
			ZONE 2	33.82	Kgs	2.107	36.00
			ZONE 2	32.87	Kgs	2.108	36.00
			ZONE 2	32.47	Kgs	2.109	36.00
			ZONE 2	33.92	Kgs	2.110	36.00
			ZONE 2	33.81	Kgs	2.111	36.00
			ZONE 2	32.14	Kgs	2.113	36.00
			ZONE 2	32.81	Kgs	2.114	36.00
			ZONE 2	33.64	Kgs	2.112	36.00
Total				511.59			

None

Sign _____ Sign _____ Sign _____

(_____) (_____) (_____)

Consignee Consignor Endorsee

รูปที่ 4 BIN CARD สำหรับวัตถุดิบที่รับเข้ามา



เลขที่ 015

ISSUE SLIP (ใบเบิกเส้นด้าย)

วันที่: 28-7-59

Sr.No.	Yarn Item No.	Description	Lot No.	Cones		Boxes	Beams	Weight	New
				Request	Actual				
1	1080BP	N6 FDY 30/1200	A2/4	520	520	99		2090	
2	60331-7KS								
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

Remarks: WARP G.B. 1C-16071

WRAP, 1C-16071 28-7-59

ผู้เบิก : 
Date (28/7/59)

ผู้จ่าย : 
Date (28/07/59)

ผู้อนุมัติ: 
Date (...../...../.....)

Store :
Date (...../...../.....)

รูปที่ 6 ใบ Daily Knitting Efficacy Report ที่ได้จากฝ่ายผลิต



ประวัติคณะผู้จัดทำ



รหัสนักศึกษา : 5604300140

ชื่อ - นามสกุล:นางสาว ศิริลักษณ์ เอี่ยมชู

คณะ:บริหารธุรกิจ

สาขา:การบัญชี

ที่อยู่ : 90/17 หมู่ 4 ต.หอมเกร็ด อ.สาม

พราน จ.นครปฐม 73110

เบอร์ติดต่อ : 085-1497423



รหัสนักศึกษา : 5604300445

ชื่อ- นามสกุล :นางสาว ธัญญา ขวัญเมือง

คณะ : บริหารธุรกิจ

สาขา : การบัญชี

ที่อยู่ : 2/5 หมู่3 ต.ท่าข้าม

อ.สามพราน จ.นครปฐม 73110

เบอร์ติดต่อ : 086-1760240