



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

แบบสอบถาม

เรื่อง การประเมินผลการนำระบบโปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar มาใช้ในงานสารสนเทศ ด้านการ
ผลิตจักรเย็บผ้าของบริษัท เบอ์รน์น่า (ไทยแลนด์) จำกัด

คำชี้แจง แบบสอบถามนี้ แบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ

- ส่วนที่ 1 แบบสอบถามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม
- ส่วนที่ 2 กระบวนการทำงานที่ต้องเข้าสู่ระบบ
- ส่วนที่ 3 แบบสอบถามเกี่ยวกับการใช้งาน ปัญหา และอุปสรรค ที่มีผลต่อการใช้
โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar และข้อเสนอแนะทั่วไป

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ส่วนที่ 1 : แบบสอบถามข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง : ให้ผู้ตอบแบบสอบถาม ทำเครื่องหมาย / บน ตามความเป็นจริง

1. เพศ
 - หญิง
 - ชาย
2. อายุ _____ ปี
3. การศึกษา
 - มัธยมศึกษา หรือ ปวช.สาขา _____
 - อนุปริญญา/ ปวท./ปวส. สาขา _____
 - ปริญญาตรี สาขา _____
 - ปริญญาโท สาขา _____
4. ตำแหน่งหน้าที่
 - ผู้จัดการฝ่าย
 - พนักงานฝ่ายวางแผนการผลิต
 - พนักงานฝ่ายวิศวกรรมการผลิต
 - พนักงานดูแลระบบคอมพิวเตอร์
5. ระยะเวลาในการทำงานในตำแหน่งหน้าที่ดังกล่าว
 - น้อยกว่า 1 ปี
 - 1- 3 ปี
 - มากกว่า 3 ปี

ส่วนที่ 3 : แบบสอบถามเกี่ยวกับการใช้งาน ปัญหา และอุปสรรคที่มีผลต่อการใช้โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar และข้อเสนอแนะทั่วไป

คำชี้แจง : ให้ผู้ตอบแบบสอบถามทำเครื่องหมาย / บน ตามความคิดเห็นของท่าน

1. หลังจากใช้โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar ท่านคิดว่ามีปัญหาเกี่ยวกับการทำงานในระบบใดมากที่สุด

- ปัญหาด้าน เครื่องคอมพิวเตอร์และอุปกรณ์
- ปัญหาด้านระบบโปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar
- ปัญหาด้านระบบเครือข่ายและการเชื่อมโยงข้อมูล
- ปัญหาด้านความรู้ ความเข้าใจ ของบุคลากรผู้ใช้ระบบ
- ปัญหาด้านการช่วยเหลือเมื่อเกิดปัญหาในการใช้โปรแกรม
- ปัญหาอื่นๆ

2. ปัญหาด้านเครื่องคอมพิวเตอร์และอุปกรณ์ที่ใช้ในการทำงาน มีอะไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- เครื่องคอมพิวเตอร์หรืออุปกรณ์ในการทำงาน ไม่มีเสถียรภาพและมีสภาพเก่า
- เครื่องคอมพิวเตอร์ มีจำนวนไม่เพียงพอในการใช้งาน
- เครื่องคอมพิวเตอร์ไม่มีประสิทธิภาพในการทำงานเพียงพอ/ทำงานล่าช้า
- ปัญหาอื่น ๆ

3. ปัญหาในด้านระบบโปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar มีอะไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

3.1 ปัญหาทั่วไปในการใช้งาน โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar

- ระบบมีความซับซ้อนและยุ่งยากมากในการใช้งาน
- ไม่มีรายการช่วยเหลือ (Help Menu) เมื่อเกิดปัญหาในการใช้งาน

- ระบบไม่มีความปลอดภัยเพียงพอในการเข้าสู่โปรแกรม
- ระบบมักเกิดปัญหาในระหว่างการทำงานบ่อยครั้ง
- ระบบมีรูปแบบหน้าจอในการแสดงผล (output) ที่เข้าใจยาก
- ระบบไม่มีความยืดหยุ่นในการใช้งาน
- ปรับเปลี่ยนตัวแปรของโปรแกรมให้ตรงตามความต้องการในการทำงานไม่ได้
- ระบบมีการประมวลผลที่ล่าช้า ใช้เวลาในการทำงานนาน
- มีความยุ่งยากในการเชื่อมโยงการทำงานกับโปรแกรมอื่น ๆ
- ปัญหาอื่น ๆ

3.2 ปัญหาด้านฐานข้อมูลต่าง ๆ เช่น หมายเลขชิ้นส่วน, โครงสร้างผลิตภัณฑ์, สถานีงาน, ปฏิทินการทำงาน, ขั้นตอนการทำงาน, ตารางอ้างอิงต่าง ๆ

- การสร้างฐานข้อมูลมีความยุ่งยาก ซับซ้อน
- ไม่มีการรักษาความปลอดภัยที่ดีพอ ในการเข้าถึงฐานข้อมูลของระบบ
- ฐานข้อมูลไม่ถูกต้อง
- ปัญหาอื่น ๆ

3.3 ปัญหาด้านการบริหารสินค้าคงคลังและการผลิต

- การใช้งานมีความยุ่งยากซับซ้อน
- สายการผลิตหยุดชะงัก เนื่องจากมีความผิดพลาดของโปรแกรมบ่อย ๆ
- การวางแผนการผลิตของกำลังคนและเครื่องจักรไม่มีความสอดคล้องกัน
- ระบบการจัดเก็บวัตถุดิบของโปรแกรมไม่มีประสิทธิภาพ
- ปัญหาอื่น ๆ

3.4 ปัญหาในด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ

- การใช้งานมีความยุ่งยากซับซ้อน
- ผลการคำนวณ, รายงานการวางแผนความต้องการวัสดุไม่สามารถนำมาใช้ในการทำงานจริงได้
- ไม่มีความยืดหยุ่นในการทำงาน
- ประมวลผลมีความล่าช้า
- ปัญหาอื่น ๆ

3.5 ปัญหาด้านการควบคุมการผลิต

- การติดตามและควบคุมความคืบหน้าของคำสั่งผลิตทำได้ยาก
- ข้อมูลในระบบเช่น เวลาทำงานจริง, ปริมาณวัสดุที่ใช้ไม่ถูกต้อง/ไม่ตรงกับความเป็นจริง
- ปัญหาอื่น ๆ

4. ปัญหาด้านระบบเครือข่ายและการเชื่อมโยงข้อมูล มีอะไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ระบบเครือข่ายมักเกิดการล้มเหลวในขณะที่ใช้งาน
- การเชื่อมโยงข้อมูลล่าช้า
- การแก้ไขปัญหาระบบเครือข่ายและการเชื่อมโยงข้อมูลล่าช้า
- อุปกรณ์เชื่อมโยงระบบเครือข่าย ไม่มีเสถียรภาพ
- ไม่มีการจัดเก็บ รวบรวม รายละเอียดข้อมูลพื้นฐานของอุปกรณ์ที่ต่ออยู่กับเครือข่ายอย่างเป็นระบบ
- การรักษาความปลอดภัยของระบบเครือข่ายไม่ดีพอ
- ไม่มีการจัดเก็บสถิติการใช้งานต่างๆ เพื่อนำไปวิเคราะห์และปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบ
- ปัญหาอื่น ๆ

5. ปัญหาในด้านความรู้ความเข้าใจ ของบุคลากรผู้ใช้โปรแกรม มีอะไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ผู้ใช้ไม่มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโปรแกรม
- ผู้ใช้ ไม่ได้รับการฝึกอบรมการใช้โปรแกรมอย่างพอเพียง
- ผู้ใช้ไม่มีพื้นฐานด้านคอมพิวเตอร์
- ปัญหาอื่นๆ

6. ปัญหาในการช่วยเหลือเมื่อเกิดปัญหาการใช้โปรแกรม มีอะไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ไม่มีรายการช่วยเหลือ (Help Menu) ในโปรแกรม
- ไม่มีคู่มือในการใช้งาน (User Manual) ในโปรแกรม
- มีคู่มือการใช้งานหรือมีรายการช่วยเหลือแต่อ่านเข้าใจยาก
- ปัญหาอื่นๆ

7. จากปัญหาเกี่ยวกับคอมพิวเตอร์ และอุปกรณ์ทำงานที่ใช้ในระบบฯ ท่านคิดว่ามีแนวการแก้ปัญหาอย่างไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- เพิ่มขีดความสามารถเครื่องคอมพิวเตอร์ หรือ อุปกรณ์
- ให้มีการปรับปรุงเครื่องคอมพิวเตอร์ หรือ อุปกรณ์ที่สภาพเก่าให้มีคุณภาพ
- ให้บริษัทจัดหาเครื่องคอมพิวเตอร์ หรือ อุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องให้มีจำนวนเพียงพอ
- แนวทางอื่นๆ

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright © by Chiang Mai University
All rights reserved

8. จากปัญหาในด้านระบบ โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar ท่านคิดว่ามีแนวทางการแก้ปัญหาในแต่ละด้านอย่างไรบ้าง

8.1 ด้านปัญหาทั่วไปในการใช้งาน โปรแกรมสำเร็จรูป Prodstar

8.2 ด้านข้อมูลพื้นฐาน เช่น ข้อมูลของหมายเลขชิ้นส่วน, กระบวนการทำงาน, สถานีงาน เป็นต้น

8.3 ด้านการควบคุมสินค้าคงคลังและการผลิต

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright © by Chiang Mai University

All rights reserved

8.4 ด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ

8.5 ด้านการควบคุมการผลิต

9. จากปัญหาด้านระบบเครือข่ายและการเชื่อมโยงข้อมูล ท่านคิดว่ามีแนวทางแก้ปัญหาอย่างไรบ้าง (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- จัดเก็บสถิติการใช้งานต่างๆ เพื่อนำไปวิเคราะห์และปรับปรุงประสิทธิภาพของระบบ
- ปรับปรุงอุปกรณ์เชื่อมโยงระบบเครือข่าย ให้มีเสถียรภาพดียิ่งขึ้น
- ปรับปรุงอุปกรณ์เชื่อมโยงระบบเครือข่าย ให้สามารถรองรับการทำงานได้รวดเร็วมากขึ้น
- แนวทางอื่นๆ

10. จากปัญหาเกี่ยวกับความรู้ความเข้าใจของบุคลากร ท่านคิดว่ามีแนวทางในการแก้ไขปัญหาดังกล่าวอย่างไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ทำการอบรมผู้ใช้งานระบบให้มีความรู้พื้นฐานด้านคอมพิวเตอร์
- ทำการอบรมผู้ใช้งานระบบให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับโปรแกรมมากขึ้น
- ให้ผู้ใช้ได้มีโอกาสใช้โปรแกรมทดลองให้มากขึ้น
- แนวทางอื่นๆ

11. จากปัญหาในด้านการช่วยเหลือเมื่อเกิดปัญหาการใช้โปรแกรม ท่านคิดว่ามีแนวทางในการแก้ไขปัญหานั้นอย่างไร (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- เพิ่มรายการช่วยเหลือ (Help Menu) ในโปรแกรม
- จัดทำคู่มือการใช้งานเป็นภาษาไทยและอ่านเข้าใจง่ายขึ้น
- แนวทางอื่นๆ

12. ข้อคิดเห็นอื่นๆ หรือข้อเสนอแนะเพิ่มเติม

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright © by Chiang Mai University

All rights reserved

ขอขอบพระคุณเป็นอย่างสูงในการตอบแบบสอบถาม



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved

ROUTING

CREATED ON : 10/03/96

MODIFIED ON : 13/01/03

ITEM : 304024132 NEEDLE BAR :950
 ALT ROUTE NO : 0 MODIFICATION NO : 13696
 TIME CODE : 1
 LOT SIZE : 500 PC

ITEM CLASS : 20
 RELEASE CODE : MATL CHANGE
 EFF FROM DATE : 00/00/00
 EFF TO DATE : 99/99/99

SEQ	ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY	LINK	US	CQ	#OP	LT.
10	304024121	NEEDLE BAR TURNING PART	1.0000		PC	/E	0	6
9005	7160004800	SIG DEEP HOLE DRILLING M/C	0.0000		PC	/E	30	0
9010	6021704100	SPEC.DRILL MC Q4X220	0.0000		PC	/E	30	0
9020	6671000200	ADJUSTING SCHALE	0.0000		PC	/E	30	0
9030	6671000300	TIGHTENING HUT	0.0000		PC	/E	30	0
9040	7060057500	DRILLING BUSH Q4-H7	0.0000		PC	/E	30	0
9050	7060057600	COLLET	0.0000		PC	/E	30	0
9060	7079583000	ADJUSTING GAUGE	0.0000		PC	/E	30	0
9070	6671010900	FLANGE	0.0000		PC	/E	30	0
9080	7150059800	DEPTH GAUGE 107	0.0000		PC	/E	30	0
9090	7150075100	DEPTH GAUGE 110.7	0.0000		PC	/E	30	0
9094	6021303600	DRILL MC Q3.6X52	0.0000		PC	/E	40	0
9096	7120516500	TURNING MC Q3.7	0.0000		PC	/E	40	120
9098	7600108200	REAMER MC Q3.91	0.0000		PC	/E	40	120
9100	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	50	0
9110	7150006700	RAPPORTEUR 1 0/+0.04	0.0000		PC	/E	60	0
9120	7100330800	CUTTER T-SLOT Q14/1.05	0.0000		PC	/E	60	0
9130	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	70	0
9140	7090001700	HARDING EQUIPMENT	0.0000		PC	/E	90	0
9150	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	100	0
9160	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	110	0
9170	6192079000	GRINIDNG WHEEL Q455X2O5X228.6	0.0000		PC	/E	120	126
9180	6192211000	GRINDING WHEEL Q255X2O0X110	0.0000		PC	/E	120	0
9190	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	120	0
9200	6190953000	GRINDING WHEEL Q500X2O5X305	0.0000		PC	/E	140	0
9210	6192202000	GRINDING WHEEL Q305X2O0X127	0.0000		PC	/E	140	0
9220	7211404200	ROUNDNESS CONTROL FIXTURE	0.0000		PC	/E	140	0
9230	7211518500	CLAMPING FIXTURE FOR TRIPET	0.0000		PC	/E	150	0
9240	7600308300	GRINDING FIXTURE FOR TRIPET	0.0000		PC	/E	150	0
9245	6193503800	GRINDING WHEEL Q6X7XQ2.5	0.0000		PC	/E	150	112
9250	7600000700	MILLING FIXTURE	0.0000		PC	/E	60	0

NO <<< M A C H I N E >>> <<< L A B O U R >>> <<< S U P P L I E R >>>
 OPER. WC SWC T.SET T.UNIT FAC WC SWC T.SET T.UNIT FAC TRANSIT TIME

25 520 5209 0.25 1.6600 1 520 5299 0.25 1.6600 1
 TABLE AND PREASSEMBLY WORK LABOR OF 520 & 610 TRANSIT : 7.0 H

SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR

CHECK AND ADJUSTING STRAIGNNESS WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY : 0.02

30 520 5207 1.50 0.9400 1 520 5299 1.50 0.9400 1
 SIG DEEP HOLE (NEEDLE BAR) LABOR OF 520 & 610 TRANSIT : 0.0 H

SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR

DRILLING HOLE DIA.4 0/+0.075 WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :

ACC. TO DRAWING 304 024 121

CREATED ON : 10/03/96
MODIFIED ON : 13/01/03

ITEM : 304024132 NEEDLE BAR :950
ALT ROUTE NO : 0 MODIFICATION NO : 13696
TIME CODE : 1
LOT SIZE : 500 PC

ITEM CLASS : 20
RELEASE CODE : MATL CHANGE
EFF FROM DATE : 00/00/00
EFF TO DATE : 99/99/99
NO <<< M A C H I N E >>> <<< L A B O U R >>> <<< S U P P L I E R >>>
OPER. WC SWC T.SET T.UNIT FAC WC SWC T.SET T.UNIT FAC TRANSIT TIME

CHECK EVERY 50 PCS(5 PCS)
A:Q4-H11(0/+0.075)
LIMIT PLUG GAUGE
B:DEPTH 107 +0.3/-0.3
VERN.CALIPER
C:CONCENTRICITY 0.15 OF HOLE
Q4 TO OUT SIDE Q6.2
DIAL GAUGE,V-BLOCK,AXLE Q4
(BECAUSE OF NEXT OPERATION)

35 520 5209 0.25 1.6700 1 520 5299 0.25 1.6700 1
TABLE AND PREASSEMBLY WORK LABOR OF 520 & 610 TRANSIT : 0.0 H
.....
SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR
CHECK AND ADJUSTING THE WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :
STRAIGHTNESS 0.02 MM

37 310 3101 7.50 0.0000 1
INSPECTION ROOM TRANSIT : 0.0 H
.....
SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR
1.GENERAL CHECK PARTS NO BURR, WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :
NO RUST AND NO DAMAGE;

- AQL 0.65 PNS-1
VIS.INSPECTION
- 2.Q4-H11(0/+0.075);
AQL 0.65 PNS-1
LIMIT PLUG GAUGE
- 3.DEPTH 107 +0.3/-0.3;
AQL 0.65 PNS-1
VERN.CALIPER
- 4.COUNTERSINK 0.3 +0.1/-0.1X
90 DEGREE;AQL 1.0 PNS-1
VERN.CALIPER
- 5.STRAIGHTNESS 0.02;
AQL 0.65 PNS-1
DIAL GAUGE
- 6.CONCENTRICITY 0.15 OF HOLE
Q4 TO OUT SIDE Q6.2
DIAL GAUGE,V-BLOCK,AXLE Q4

40 540 5408 3.00 1.4400 1 540 5499 3.00 1.4400 1
SCHAUBLIN 102 AUTO LABOR OF 540 TRANSIT : 7.0 H
.....
SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR
DRILLING AND TURNING ON WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :
"SCHAUBLIN" SEMI AUTOMATIC.
CHECK EVERY 20 PCS (2 PCS)

CREATED ON : 10/03/96

MODIFIED ON : 13/01/03

ITEM : 304024132 NEEDLE BAR :950 ITEM CLASS : 20
 ALT ROUTE NO : 0 MODIFICATION NO : 13696 RELEASE CODE : MATL CHANGE
 TIME CODE : 1 EFF FROM DATE : 00/00/00
 LOT SIZE : 500 PC EFF TO DATE : 99/99/99
 NO <<< M A C H I N E >>> <<< L A B O U R >>> <<< S U P P L I E R >>>
 OPER. WC SWC T.SET T.UNIT FAC WC SWC T.SET T.UNIT FAC TRANSIT TIME

A: Q 3.9 0/+0.02
 LIMIT PLUG GAUGE

50 310 3101 7.50 0.0000 1
 INSPECTION ROOM TRANSIT : 0.0 H

SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR

WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :

1. GENERAL CHECK: NO DAMAGE,
 NO BURRS, NO RUST;

AQL 1.0 PNS-1

VIS.INSPECTION

2. Q 3.9 0/+0.02;

AQL 0.65 PNS-1

LIMIT PLUG GAUGE

3. PERPENDICULARITY 0.04 TO A;

AQL 1.0 PNS-1

DIAL GAUGE

4. CONCENTRICITY 0.03 TO A;

AQL 1.0 PNS-1

DIAL GAUGE

5. SURFACE 1.6; AQL 1.0 PNS-1

SURFACE TESTER

60 110 1106 1.00 1.1000 1 110 1199 1.00 1.1000 1
 MILLING MACHINES LABOR OF 110 TRANSIT : 7.0 H

SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR

WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :

MILLING ON "ACIERA" ACC. TO"
 DRAWING 304 024 132

1. SLOT 1 0/+0.04, DEPTH

1.8 0/+0.1 DEEP

2. POLISHING TAKE OFF BURR

CHECK EVERY 20 PCS MEASURE

1.0 AND 1.8

ATT:MILLING SIDE SMALL HOLE

70 310 3101 7.50 0.0000 1
 INSPECTION ROOM TRANSIT : 0.0 H

SCHEDULE TYPE : SUCCESSOR

WAIT TIME : 0.0 H INIT. QTY :

1. GENERAL CHECK: NO DAMAGE;

NO BURR; AQL 0.65 PNS-1

VIS.INSPECTION

2. SLOT 1 0/+0.04, DEPTH

1.8 0/+0.1; AQL 0.65 PNS-1

**SLIDE BLOCK, VERN. CALIPER*

P R O C E S S C A R D

BERNINA THAILAND CO.,LTD.

PAGE: 1

DWG :

MODF NO.: 20980

ITEM NO.: 0000155100

ORDER NO.:24749 ISSUED DATE: 03/08/04

ITEM NAME:CONNECTION ROD :FM

ORDER QTY: 3000 PC

STANDARD : 1008

START: 02/08/04

DUE: 20/08/04

PLANNER: 300

SEQ	PROCESSING TEXT	WC	SWC	TYPE	START	END	ORDER QTY	UNIT
							SETUP T	RUN TIME

5	BENDING AND ADJUSTING						3000	PC
	DIMENSION 5 ON BENDING FIXTURE							
	530 5309 MAC				02/08/04	10/08/04	0.25	49.98
	530 5399 LAB				02/08/04	10/08/04	0.25	49.98

10	MACHINING ON ROTARY SPEC.MACH						3000	PC
	ACC. TO DRAWING 0000155100							
	530 5319 MAC				10/08/04	13/08/04	1.00	13.50
	530 5399 LAB				10/08/04	13/08/04	1.00	13.50

20	MILLING DIMENSION 5.5 ON						3000	PC
	ACIERA DRILLING MACHINE							
	530 5320 MAC				13/08/04	17/08/04	0.50	8.40
	530 5399 LAB				13/08/04	17/08/04	0.50	8.40

40	1. DIMENSION 101(-0.04/+0.04);						3000	PC
	AQL 0.65 PNI							
	310 3101 LAB				17/08/04	18/08/04	7.50	0.00

45	CLEANING IN PER.						3000	PC
	570 5701 MAC				18/08/04	19/08/04	1.00	0.30
	570 5799 LAB				18/08/04	19/08/04	1.00	0.30

50	CHECK THE PARTS NO DAMAGE,NO						3000	PC
	BURRS AND CLEAN ALREADY;AQL							
	310 3101 LAB				19/08/04	20/08/04	7.50	0.00

P I C K I N G L I S T

BERNINA THAILAND CO., LTD

PAGE: 1

MODF NO.: 20980

ITEM NO: 0000155100

ORDER NO: 24749 ISSUED DATE:03/08/04

ITEM NAME:CONNECTION ROD :FM

ORDER QTY: 3000 PC

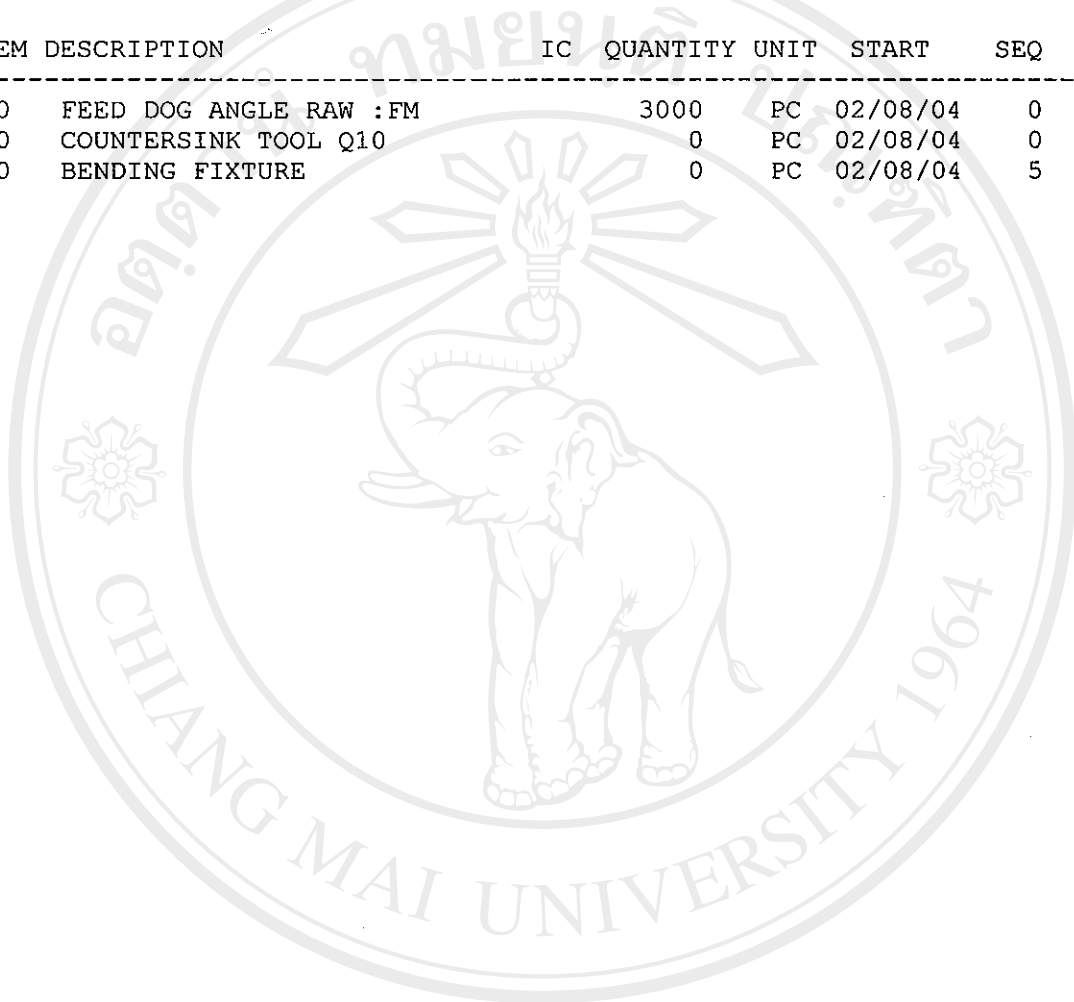
STANDARD: 1008

START: 02/08/04

DUE: 20/08/04

PLANNER: 300

ITEM NO	ITEM DESCRIPTION	IC	QUANTITY	UNIT	START	SEQ
40	0000150100 FEED DOG ANGLE RAW :FM		3000	PC	02/08/04	0
90	7120283100 COUNTERSINK TOOL Q10		0	PC	02/08/04	0
90	7600500800 BENDING FIXTURE		0	PC	02/08/04	5



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved

03-13 BOM

BOM INTENDED LEVEL

BERNINA THAILAND
01 BERNINA THAILAND

ITEM No : 0191459002
BATCH QUANTITY : 1

P20313 PAGE : 0001
903 19/07/04 18:21

PARENT ITEM DESCRIPTION 1 STOCK ON-HAND ON-ORDER QTY STOCK IN-QC STU LT O SAFETY STOCKALLOCATED QTPROJECTED STREPLACEMENTBUYE
0191459002 ACTIVA 145-B 230V. A 0 0 PC 2 0 0 0 0

POS	SEQ	COMPONENT	NODESCRIPTION 1	ICLINK	QTY	STOCK	ON-HANDON-ORDER	QTY	BUYELT	OEFF	FROM	EFF-TO	STANRE-ORD	LOT	Q
1	10	0301557000	ACTIVA 145 230/240V ALLROU20	1.0000	0	320	3	00/00/00	99/99/99	ACTI			10000		
2	10	0088505000	CHASSIS MACHINED	1.0000	524	9716	400	75	00/00/00	99/99/99	ACTI		5000		
2	20	0300887000	BASEPLATE ASSEMBLED	1.0000	10973	3520	400	75	00/00/00	99/99/99	ACTI		5000		
2	30	0301485000	BASEPLATE COVER	1.0000	4740	0	900	120	00/00/00	99/99/99	ACTI		5000		
2	40	0023345000	PT-SCREW TORQUE M3X8	4.0000	41023	74000	900	100	00/00/00	99/99/99	GP		15000		
2	50	0003597000	RUBBER FEET ADJ. :1008	1.0000	350	8000	390	3	00/00/00	99/99/99	GP		1000		
3	11	0003595100	NUT	1.0000	410	27015	900	120	01/04/99	99/99/99	GP		3800		
3	20	0063785000	GUMMIFUSS SPEZIAL :1008	1.0000	0	25500	900	133	00/00/00	99/99/99	GP		2000		
3	9000	7079873100	PRESSING FIXTURE	0.0000	0	0	120	0	00/00/00	99/99/99			1		
2	60	0078865054	SCREW	3.0000	26381	40000	900	100	00/00/00	99/99/99	GP		10000		
2	70	0301647000	CRANK CPL. : ACT	1.0000	350	1584	320	5	00/00/00	99/99/99	ACTI		500		
3	10	0301645100	CRANK	1.0000	5040	5940	900	60	00/00/00	99/99/99	ACTI		5940		
3	20	0049397000	CRANK ARM CPL. : ACT	1.0000	3600	0	300	4	00/00/00	99/99/99	ACTI		5000		
4	10	0049395000	CRANK ARM	1.0000	27	10000	400	60	00/00/00	99/99/99	ACTI		5000		
4	20	0049245000	CRANK BOLT : ACT	1.0000	30266	10000	300	27	00/00/00	99/99/99	GP		10000		
5	10	13122501	9 S MN PB 36 Q7.2-h9	0.0064	698.3	500.0900	232	00/00/00	99/99/99	GP			200.		
59000	8230600003	CHIPS PYRAMID 20X20 not us80	0.0000	0.0	0.0900	60	00/00/00	99/99/99					25.		
59010	8210100003	TROWAL AGENT S-70	0.0000	0.0	0.0900	120	00/00/00	99/99/99	GP				25.		
4	9010	7600320500	WOBBLING FIXTURE	0.0000	0	0	0	0	00/00/00	99/99/99	ACTI		1		
4	9010	8875031700	WOBBLE TOOL	0.0000	0	0	0	0	00/00/00	99/99/99			0		
4	9020	7600520700	BENDING FIXTURE	0.0000	0	0	0	0	00/00/00	99/99/99	GP		1		
4	9030	8420200002	PLASTIC TRAY FOR CRANK ARM66	0.0000	300	0	400	14	00/00/00	99/99/99	ACTI		500		
3	30	23228653	SPRING WASHER :FM	1.0000	3640	38500	900	175	00/00/00	99/99/99	GP		2000		
3	40	23501753	LOCK RING BENZING	1.0000	32850	115000	900	100	00/00/00	99/99/99	GP		10000		
3	50	0048865000	SPIRAL BEVEL GEAR	1.0000	2280	19343	900	120	00/00/00	99/99/99	GP		1		
3	60	0301995000	WASHER	3.0000	10872	0	300	3	05/09/03	99/99/99	GP		10000		
4	10	0301994000	WASHER W/O BLACKENING	1.0000	0	10000	330	30	00/00/00	99/99/99	GP		10000		
3	70	0078865035	SCREW M3X10	3.0000	55577	15000	900	100	00/00/00	99/99/99	GP		15000		
3	80	0049405000	HOOK-SHAFT	1.0000	0	24309	900	120	00/00/00	99/99/99	GP		5000		

1 WORK CENTER REPORT

BERNINA THAILAND
01 BERNINA THAILAND

WC	SWC	WRK-CNTR	DESC	TY	CAL	NOM-1	WK	NOM	FAC
110	1101	SERVICE AND TOOLS		0	1000	13.00	78.00	1	1
110	1102	SIP PRECISION DRILLING MACHINE		0	7000	6.50	39.00	1	1
110	1103	CUTTING MACHINE EUROSAW 230 DM		0	7000	6.50	39.00	1	1
110	1104	TURNING MACHINES		0	7000	6.50	39.00	1	1
110	1105	CNC MILLING MACHINES		0	7000	6.50	39.00	2	2
110	1106	MILLING MACHINES		0	7000	6.50	39.00	11	11
110	1107	DRILLING MACHINES		0	7000	6.50	39.00	11	11
110	1108	GRINDING MACHINE TSCHUDIN		0	7000	6.50	39.00	4	4
110	1109	TABLE AND PREASSEMBLY WORK		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5101	REAMING & DRILLING		0	7000	6.50	39.00	13	13
510	5102	WOBLING		0	7000	6.50	39.00	4	4
510	5103	PUNCHING MACHINE		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5104	PRESS-IN		0	7000	6.50	39.00	5	5
510	5105	POLISHING/DEBURRING		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5106	WELDING		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5107	GLUEING		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5108	HONING		0	7000	6.50	39.00	3	3
510	5109	TABLE AND PREASSEMBLY WORK		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5110	GEAR CUTTING		0	7000	6.50	39.00	2	2
510	5111	US WELDING		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5112	US WELDING "SUPPORT"		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5113	MILLING TEETH (CB,CLASSIC)		0	1000	13.00	78.00	1	1
510	5114	MACHINING "HOOK DRIVER CRANK"		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5115	MACHINING "SET COLLAR"		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5116	PRESSING MACHINE BEHIND PLATE		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5117	DRILLING AND MILLING		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5118	GLAS BLASTING MACHINE		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5119	BROACHING M/C		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5120	GEAR MILLING MIKRON 102.04		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5121	GEAR MILLING MIKRON A21/2		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5122	MILLING TEETHS ACTIVA INV.2593		0	7000	6.50	39.00	1	1
510	5123	GRINDING MACHINE INV.1809		0	7000	6.50	39.00	1	1

COMPONENT No ITEM/WRK-CNTR DESCRIPTION QUANTITY STU AMOUNT TOTAL %COST OVRHD TOTAL W/ OVRHD

570 1 5799 * STD COST OF SET-UP IS ZERO
 570 1 5799 * STD COST OF RUN TIME IS ZERO
 13124501 9 S MN PB 36 Q8-h9 41.00 KG (P) 2623.18 2623.18 17.98 194.12 2817.30
 EA 63.98

S/TOTAL MATL 1 : MANF LEVEL 2623.18
 SUB-LEVELS 0.00 2623.18 17.98

TOTAL MATERIAL MANF LEVEL 2623.18
 SUB-LEVELS 0.00 2623.18 17.98 194.12 2817.30

540 0 5401 BECHLER AS10 6.0000 (P) 1500.00 1500.00 10.28 0.00 1500.00
 SU 250.00
 540 0 5401 BECHLER AS10 40.5000 (P) 10125.00 10125.00 69.39 0.00 10125.00
 RT 250.00
 570 0 5705 BLACKENING 0.2500 (P) 50.00 50.00 0.34 0.00 50.00
 SU 200.00
 570 0 5705 BLACKENING 0.5000 (P) 100.00 100.00 0.69 0.00 100.00
 RT 200.00

S/TOTAL MACH 1 : MANF LEVEL 11775.00
 SUB-LEVELS 0.00 11775.00 80.69

TOTAL MACHINE MANF LEVEL 11775.00
 SUB-LEVELS 0.00 11775.00 80.69 0.00 11775.00

310 1 3101 INSPECTION ROOM 15.0000 (P) 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
 SU 0.00
 540 1 5499 LABOR OF 540 6.0000 (P) 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
 SU 0.00

BERNINA THAILAND
 01 BERNINA THAILAND
 ITEM No : 0000095000
 FIXED COST RECOVERY: PRORATED
 06-04 STD COST ROLL-UP ESTIMATE
 -00 SHOULDERS SCREW : FM
 : EA REFERENCE DATE (19/07/04)
 FISCAL YEAR : 04
 BATCH QUANTITY : 5000
 RE-ORD LOT QTY : 5000
 OVERHEAD "A"

903 PAGE : 0001
19/07/04 18:28

COMPONENT No	STANDARD COST	CU	ITEM/WRK-CNTR DESCRIPTION	QUANTITY	STU	AMOUNT	TOTAL	%COST	OVRHD	TOTAL W/ OVRHD
540 1 5499	0.00		LABOR OF 540	40.5000	(P)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
RT										
570 1 5799	0.00		LABER OF 570	0.2500	(P)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
SU										
570 1 5799	0.00		LABER OF 570	0.5000	(P)	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
RT										
S/TOTAL LABOR 1 : MANF LEVEL						0.01	0.01	0.00		
SUB-LEVELS						0.00				
TOTAL LABOR						0.01	0.01	0.00	0.00	0.01
SUB-LEVELS						0.00				
MANF LEVEL										
SUB-LEVELS										
TOTAL MATERIAL						2623.18	2623.18	0.52	0.52	0.00
TOTAL MACHINE						11775.00	11775.00	2.36	2.36	0.00
TOTAL LABOR						0.01	0.01	0.00	0.00	0.00
TOTAL S/CON						0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
TOTAL OVERHEAD						194.12	194.12	0.04	0.04	0.05
TOTAL COST						14592.30	14592.30	2.92	2.92	0.00

ประวัติผู้เขียน

- ชื่อ** นายจรงค์ ประมวลกุล
- วัน เดือน ปี เกิด** 13 เมษายน 2511
- ประวัติการศึกษา**
 สำเร็จการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนมงฟอร์ตวิทยาลัย
 จังหวัดเชียงใหม่ ปีการศึกษา 2528
 สำเร็จการศึกษาปริญญาตรี คณะวิศวกรรมศาสตร์
 สาขาวิศวกรรมอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า ธนบุรี
 ปีการศึกษา 2533
- ประสบการณ์ทำงาน**
 บริษัท อเมริกัน แสตนดาร์ด ซานิทารีแวร์ (ประเทศไทย) จำกัด
 ตำแหน่ง วิศวกรฝ่ายกระบวนการผลิต (Process Engineer) ปี 2533-2534
 บริษัท เบอร์มิน่า (ไทยแลนด์) จำกัด
 ตำแหน่ง ผู้จัดการฝ่ายประกอบ ปี 2535 – ปัจจุบัน