

คู่มือในการใช้งานระบบการจัดการภายในคลังสินค้า (ข้อมูลหลักของสินค้าและกระบวนการภายในคลังสินค้า)

EXTENDED WAREHOUSE MANAGEMENT USER MANUAL

(MASTER DATA AND INTERNAL PROCESS)

นางสาว อารีณา สมานวงศ์

10

โครงงานสหกิจนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร ปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีสารสนเทศทางธุรกิจ คณะเทคโนโลยีสารสนเทศ สถาบันเทคโนโลยีไทย – ญี่ปุ่น

W.M. 2559

คู่มือในการใช้งานระบบการจัดการภายในคลังสินค้า (ข้อมูลหลักของสินค้าและกระบวนการภายในคลังสินค้า) EXTENDED WAREHOUSE MANAGEMENT USER MANUAL (MASTER DATA AND INTERNAL PROCESS)

นางสาวอารีณา สมานวงศ์

โครงงานสหกิจนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตร ปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาเทคโนโลยีสารสนเทศทางธุรกิจ

คณะเทคโนโลยีสารสนเทศ

สถาบันเทคโนโลยีไทย – ญี่ปุ่น

พ.ศ. 2559

คณะกรรมการสอบ

( )

.....ประธานกรรมการสอบ

(อาจารย์ ดร. สะพรั่งสิทธิ์ มฤทุสาธร)

.....กรรมการสอบ

(อาจารย์ ชาญ จารุวงศ์รังสี)

.....อา<mark>จารย์</mark>ที่ปรึกษา

(อ<mark>าจาร</mark>ย์ ภัสมะ เจ<mark>ริ</mark>ญพงษ์)

.....ประธานสหกิจศึกษาสาขาวิชา

(อาจารย์ นุชนารถ พงษ์พานิช)

ลิขสิทธิ์ของสถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น

**ชื่อโครงงาน** คู่มือในการใช้งานระบบการจัดการภายในคลังสินค้า (ข้อมูลหลักของสินค้า และกระบวนการภายในคลังสินค้า)

นางสาวอารีณา สมานวงศ์

คณะวิชา

ผู้เขียน

เทคโนโลยีสารสนเทศ สาขาวิชา เทคโนโลยีสารสนเทศทางทางธุรกิจ

อาจารย์ที่ปรึกษา

อาจารย์ ภัสมะ เจริญพงษ์

นางสาวกุลลดา เลิศสินไทย

พนักงานที่ปรึกษา

ชื่อบริษัท

บริษัท แอคคูโดส์ จำกัด

**ประเภทธุรกิจ/สินค้า** พัฒนาและวางระบบธุรกิจ

#### บทสรุป

ในการได้ไปปฏิบัติสหกิจศึกษาในครั้งนี้ข้าพเจ้าได้ทำในส่วนของ EWM (Extended Warehouse Management) ซึ่งเป็นการทำงานภายในส่วนของการจัดการภายในคลังสินค้าและเกี่ยวกับการสร้าง ข้อมูลให้กับสินค้าภายในบริษัท จึงได้จัดทำคู่มือเพื่อสำหรับให้ผู้ใช้งานในระบบเบื้องค้นได้ทราบถึง การทำงานกระบวนการต่างๆภายในการโอนย้ายสินค้าและการสร้างตัวข้อมูลของสินค้าซึ่งเมื่อผู้ใช้งาน สามารถนำไปใช้ในการเรียนการสอนและสามารถนำไปใช้ในการทำงานได้จริงเพื่อให้เกิดความเข้าใจ ภายในกระบวนการทำงานม<mark>ากขึ้</mark>น

ซึ่งในการได้ออกไปปฏิบัติงานในครั้งนี้ทำให้ได้เรียนรู้เกี่ยวกับงา<mark>นด้าน SAP เรียนรู้และสามารถ เข้าใจในกระบวนการทางธุรกิจภายในองค์กร(business process) ที่ได้เข้าไปศึกษาในแต่ละส่วนที่ ประกอบอยู่ภายในกระบวนการทำงาน เพราะกระบวนการทางธุรกิจภายในองค์กรนั้นจำเป็นจะต้องรู้ การทำงานหลายๆส่วนภายในระบบ SAP โดยไม่ใช่แค่รู้ในฝั่งของระบบการจัดการภายในคลังสินค้าที่ ทำอยู่เท่านั้น ซึ่งจำเป็นจะต้องรู้ทั้งฝ่ายหน้างาน(ECC)และหลังงานไปพร้อมๆกัน</mark>

# EXTENDED WAREHOUSE MANAGEMENT USER MANUAL

Ms. Areena Samanwong

Ms. Goonlada Lerdsinthai

Ackudos Co.,Ltd.

Faculty of Information Technology, Business Information

(MASTER DATA AND INTERNAL PROCESS)

Mr. Patsama Charoenpong

Job Supervisor

**Faculty Advisor** 

Title

Writer

Faculty

**Company's name** 

**Business Type / Product** 

Consulting Agency, IT Outsourcing Service

#### Summary

For this Cooperative Program, I worked as SAP Support on EWM Module (Extended Warehouse Management). My responsibility is to create the EWM manual, in order to use it in the training session. This user manual will be used by users to study the standard system in Warehouse Management and created data of product. Users can use this manual to learn in class and can use for real work to understand in procedure

For this cooperative program, I learned to work with SAP ERP and I can understand the procedures in each parts of business process. Because there are a lot of procedures of business process of SAP but to be a good SAP support person, I cannot study only in EWM part. I have to study in related parts as well.

### กิตติกรรมประกาศ

ในการที่ข้าพเจ้าได้มาสหกิจศึกษา ณ บริษัท แอกกูโดส จำกัด ตั้งแต่วันที่ 2 มิถุนายน พ.ศ. 2558 ถึงวันที่ 31 สิงหาคม พ.ศ. 2559 ได้ทำให้ข้าพเจ้าได้เรียนรู้ประสบการณ์ต่างๆ ความรู้จากการทำงานจริง ซึ่งมีก่าอย่างมากมาย และส่งผลให้ข้าพเจ้าสามารถนำสิ่งต่างๆที่ได้จากการมาสหกิจ เหล่านั้นมาใช้ พัฒนาทักษะของตนเอง สำหรับรายงานการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในกรั้งนี้ สามารถสำเร็จลุล่วงได้ ด้วยดีจากกวามร่วมมือและการสนับสนุนจากหลายฝ่ายดังนี้

 กุณปฏิพัทธ์ ที่เห็นความสำคัญของการสหกิจศึกษา และ ได้ให้โอกาสที่มีคุณค่ายิ่ง แก่ข้าพเจ้า ในการเข้ามาสหกิจศึกษาที่บริษัทแห่งนี้

 จุณพัชรี ที่ได้จัดการฝึกอบรมให้ความรู้ก่อนปฏิบัติสหกิจ เพื่อฝึกความพร้อมก่อน การ ทำงานและให้คำแนะนำความรู้ต่างๆ ตลอดระยะเวลาที่ปฏิบัติงานสหกิจศึกษารวมทั้งให้คำปรึกษาและ ตำแนะนำเกี่ยวกับความรู้หรือการทำงานต่างๆในสหกิจครั้งนี้

 จุณกุลลดา เลิศสินไทย (พนักงานที่ปรึกษา) ที่ได้ให้ความกรุณารับข้าพเจ้าเข้ามาเป็นส่วน หนึ่งของแผนก EWM ในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้รวมทั้งให้คำปรึกษาและตำแนะนำ เกี่ยวกับความรู้หรือการทำงานต่างๆในสหกิจครั้งนี้

 4. ดัชริน เกิดกง ที่ได้ให้ความกรุณารับข้าพเจ้าอยู่ในความดูแลขณะที่ที่ปรึกษไม่สามารถมา สอนได้ภายในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษาในครั้งนี้รวมทั้งให้คำปรึกษาและคำแนะนำต่างๆเกี่ยวกับ ความรู้หรือการทำงานต่างๆในสหกิจครั้งนี้

และทุกคนในแผน<mark>ก EW</mark>M รวมถึงบุ<mark>ค</mark>คลท่านอื่<mark>นๆ ที่มิได้กล่าว</mark>นามที่ได้ให้คำแนะนำช่วยเหลือ ในการปฏิบัติงานสหกิจและจัดทำรายงานฉบับนี้ให้สำเร็จไปได้ด้วยดี ขอขอบคุณไว้ ณ ที่นี้

ก

ป

ค

J

R

٩

าเทสรา		
านตรีก		
Summary		
กิตติกรรมประกาศ		
สารบัญ	ula	ET 7
สารบัญภาพประกอบ		

## บทที่

1
3
5
6
6
6
6
7
7
7

### 2. ทฤษฎีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

- 2.1 SAP Program
- NSTITUTE OF TECH 2.2 FastStone Capture

10 11

# สารบัญ (ต่อ)

2.3 Microsoft Word		12
2.4 Edraw Max		13
3. แผนงานการปฏิบัติงานและขั้นตอง	<b>เการดำเนินงาน</b>	
3.1 แผนงานการปฏิบัติงาน	ulaas	14
3.2 รายละเอียด โครงงาน		15
3.3 ขั้นตอนการคำเนินงาน		15
4. ผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์และ	ะสรุปผล	
4.1 ขั้นตอนและผลการดำเนินงาน		17
4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล		19
4.3 วิจารณ์ข้อมูล โดยเปรียบเทียบค	เลที่ได้รับกับวัตถุประสงค์	45
และจุดมุ่งหมายในการปฏิบัติงานห	เรือการจัดทำโครงการ	
5. บทสรุปและข้อเสนอแนะ		
5.1 สรุปผลการคำเนินงาน		46
5.2 แนวทางการแ <mark>ก้</mark> ไขปั <mark>ญหา</mark>		47
5.3 ข้อเสนอแนะจากการ <mark>คำเน</mark> ินงา	u	47
<b>y</b> .		
เอกสารอ้างอิง		48
ภาคผนวก		
<b>ก.</b> คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended	Warehouse Management (EWM)	50

Basic Standard Function Warehouse Order/Warehouse Task

หน้า

# สารบัญ (ต่อ)

ข. คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)	75
Basic Standard Function Warehouse Order/Warehouse Task	
<b>ค.</b> คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)	102
Basic Standard Function Warehouse Order/Warehouse Task	
ง. คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)	110
Basic Standard Function Warehouse Order/Warehouse Task	
<b>จ.</b> รายงานประจำสัปดาห์	126

ประวัติผู้จัดทำโครงงาน

T

151

S.

ฉ

หน้า

### สารบัญรูป

ภาพที่ 1.1 แผนที่ตั้ง บริษัท แอกลูโคส์ จำกัด	Error! Bookmark not defined.
ภาพที่ 1.2 แผนที่ตั้ง บริษัท ไทยยูเนี่ยน จำกัด	Error! Bookmark not defined.
ภาพที่ 1.3 โครงสร้างของบริษัท ไทยยูเนี่ยนกรุ๊ป จำกัด	
ภาพที่ 2.1 SAP Program	
ภาพที่ 2.2 FastStone Capture (FS Capture)	
ภาพที่ 2.3 Microsoft Word	
ภาพที่ <b>2.4</b> EDraw Max	
ภาพที่ 4.1 ภาพรวมของการโอนย้ายสินค้าภายในคลังเคียวกัน	
ภาพที่ 4.2 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้า Maintain P	osting Change)23
ภาพที่ 4.3 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (การสร้าง Warel	house Task) Error! Bookmark not
defined.	

รูป

10

หน้า

ภาพที่ ก.1 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้าจอ Maintain Posting Change)
ภาพที่ ก.2 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm Warehouse Task)
ภาพที่ ก.3 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้) 57
ภาพที่ ก.4 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เลือก Stock โคยการเลือก Pick จาก Storage Bin
เอง) Error! Bookmark not defined.
ภาพที่ ก.ร การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (ทำการ Confirm Warehouse Task)
ภาพที่ ก.6 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (สร้าง Handling Unit)
ภาพที่ ก.7 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (ไปยัง Tab Product Warehouse Task)
ภาพที่ ก.8 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (แก้ไขข้อมูลก่อน Confirm Warehouse Task)
ภาพที่ ก.9 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm Warehouse Task)
ภาพที่ ก.10 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้าจอ Warehouse Monitor)
ภาพที่ ก.11 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้าจอ Posting Change)
ภาพที่ ก.12 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (แสคงรายละเอียคของสินค้าที่เลือกและแก้ไขข้อมูล) 72
ภาพที่ ก.13 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เปลี่ยนแปลงข้อมูล Posting Change เสร็จเรียบร้อย). 74
ภาพที่ ข.1 การสร้างข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Selection Screen)
ภาพที่ ข.2 การสร้างข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Maintain Warehouse Data)
<b>ภาพที่ ข.3</b> การสร้างข้อมูลของสินค้า (บันทึกการสร้างข้อมูลสินค้าในคลัง)
ภาพที่ ข.4 การแก้ไขข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Selection Screen)
<b>ภาพที่ ข.5</b> การแก้ไขข้อมูลของสินค้า (บันทึกการแก้ไขข้อมูลสินค้าในคลัง)
ภาพที่ ข.6 การเรียกดูข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Selection Screen)
ภาพที่ ข.7 การเรียกดูข้อมูล <mark>ของสิ</mark> นค้า (การแสดงข้อมูลของสินค้าใ <mark>นส่ว</mark> น Product Properties)Error!
Bookmark not defined.

ภาพที่ ค.1 การ โอนย้ายสินค้า (หน้าจอ Create HU Warehouse Task)	
ภาพที่ ค.2 การ โอนย้ายสินค้า (บันทึกการแก้ใบ Warehouse Task)	
ภาพที่ ง.1 การสร้างข้อมูล Batch (หน้าจอ Maintain Batches for Product)	
ภาพที่ ง.2 การสร้างข้อมูล Batch (การสร้าง Batch)	
ภาพที่ ง.3 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอ Main Batches for Product)	
ภาพที่ ง.4 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอการแก้ไข Batch)	
ภาพที่ ง.5 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอ Maintain Batches for Product)	
ภาพที่ ง.6 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอแสคงข้อมูลของ Batch)	

T

S

## บทที่ 1

### บทนำ

# 1.1 ชื่อและที่ตั้งของสถานประกอบการ

ชื่อหน่วยงาน บริษัท แอกกูโดส จำกัด ที่ตั้ง 7 ซอยวชิรธรรมสาธิต 62 ถนน สุขุมวิท 101/1 แขวงบางจาก เขตพระโขนง กรุงเทพมหานกร 10260

เว็บไซต์

http://www.ackudos.com/

อีเมล์

T

- Services & Product information E: <u>service@ackudos.com</u>
- Human Resources
- E: theinboon@ackudos.com
- General Request
- E: admin@ackudos.com

And a real of the real of the

ภาพที่ 1.1 สถานที่ตั้ง บริษัท แอกลูโดส จำกัด

### ชื่อหน่วยงาน บริษัท ไทยยูเนี่ยน กรุ๊ป จำกัด

ที่ตั้ง 979/12 ชั้นเอ็ม, อาคารเอสเอ็มทาวเวอร์ ถนนพหลโยธิน แขวงสามเสนใน เขตพญาไท กรุงเทพมหานคร 10400

เว็บไซต์ http://www.thaiunion.com/

อีเมล์

TC

contact@thaiunion.co.th



ภ<mark>าพที่</mark> 1.2 สถานที่ตั้ง บริษัท ไทย<mark>ยู</mark>เนี่ยน <mark>กรุ๊ป</mark> จำกัด

### 1.2 ลักษณะธุรกิจของสถานประกอบการ หรือการให้บริการหลักขององค์กร

1.2.1 บริษัท แอกคูโดส์

บริษัท แอกดูโดส์ เป็นบริษัทที่ให้คำแนะนำปรึกษาให้การบริการในด้านการพัฒนาและวาง ระบบธุรกิจและระบบ เช่น ระบบการวางแผนทรัพยากรองค์กร (ERP) ระบบการพัฒนาและปรับ โครงสร้างธุรกิจ (BPR) และ ระบบการบริหารบ่วงโซ่อุปทาน (SCM) ให้แก่บริษัทชั้นนำ ใน อุตสาหกรรมต่างๆ ด้วยระบบ SAP/ERP นอกจากการให้บริการการวางระบบ ERP แอกดูโคส์มีบริการ เสริมอย่างกรบวงจรเกี่ยวกับการพัฒนาธุรกิจและระบบ ERP

#### 1.2.2 บริษัท ไทยยูเนี่ยน กรุ๊ป จำกัด

บริษัท ไทยยูเนี่ยน กรุ๊ป เป็นบริษัทประกอบธุรกิจผลิตและจำหน่ายอาหารทะเลแช่แข็งและบรรจุ กระป้อง เพื่อส่งออกต่างประเทศ ปัจจุบันโรงงานของบริษัทตั้งอยู่ที่จังหวัดสมุทรสาคร ณ 28 กุมภาพันธ์ 2556 บริษัทเข้าลงทุนในบริษัทย่อย รวม 22 แห่ง ซึ่งเป็นบริษัทในประเทศ 14 แห่งและต่างประเทศ 8 แห่ง ครอบคลุมธุรกิจด้านอาหารสำเร็จรูปและอาหารว่าง เช่น อาหารบรรจุกระป้อง อาหารแช่แข็ง และ อาหารว่างประเภทต่างๆ โดยเน้นอาหารทะเลเป็นหลัก ขณะเดียวกันก็ได้ขยายเข้าสู่การคำเนินงานในรูป ธุรกิจบรรจุภัณฑ์และสิ่งพิมพ์ ธุรกิจตลาดภายในประเทศ ธุรกิจอาหารสัตว์ พัฒนาสายพันธุ์กุ้งเพื่อ จำหน่าย ธุรกิจโรงเพาะฟักและอนุบาลลูกกุ้ง และฟาร์มเลี้ยงกุ้ง

นอกจากนี้ บริษัทยังได้มีการลงทุนในบริษัทร่วมอีก 5 แห่ง ซึ่งเป็นบริษัทในประเทศ 3 แห่งและ ต่างประเทศ 2 แห่ง ประกอบธุรกิจผลิตปูอัด อาหารกุ้ง อาหารสัตว์ ผลิตและส่งออกผลิตภัณฑ์พลอยได้ จากอาหารทะเล ลงทุนในธุรกิจการจับปลาทูน่า และธุรกิจให้บริการบริหารการจัดซื้อจัดจ้างผ่านระบบ อิเล็กทรอนิกส์ (E-Procurement)



ภาพที่ 1.3 โครงสร้างของบริษัท ไทยยูเนี่ยนกรุ๊ป จำกัด

WSTITUTE OF

## 1.4 ตำแหน่งและหน้าที่งานที่นักศึกษาได้รับมอบหมาย

ตำแหน่งงานที่ได้รับมอบหมายในการปฏิบัติงานสหกิจ คือ SAP Support ขอบเขตงานที่ได้รับ คือมีหน้าที่ได้รับมอบหมายคือการสนับสนุนดูแลจัดหาและช่วยเหลือผู้ใช้งานในระบบ EWM เพื่อให้ ผู้ใช้งานสามารถใช้งานภายในระบบ EWM ได้อย่างมีประสิทธิภาพและสามารถทำให้เกิดประโยชน์ ภายในองค์กรได้อย่างสูงสุด

## 1.5 พนักงานที่ปรึกษา และ ตำแหน่งของพนักงานที่ปรึกษา

ชื่อ – นามสกุล	กุลลดา เลิศสินไทย
ตำแหน่ง	Business Analyst
~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	

#### 1.6 ระยะเวลาปฏิบัติงาน

10

ปฏิบัติงานสหกิจศึกษาเป็นระยะเวลา 3 เดือน

นับตั้งแต่วันที่ 30 พฤษภาคม 2559 – 31 สิงหาคม 2559

### 1.7 ที่มาและความสำคัญของปัญหา

เนื่องด้วยระบบการจัดการสินด้าภายในคลังนั้นเป็นระบบที่มีความเชื่องโยงกันภายในโดยพื้นที่ที่ ได้วางแผนแล้วเพื่อให้เกิดประสิทธิภาพในการใช้สอยและการเคลื่อน ย้ายสินด้าและวัตถุดิบ โดย คลังสินด้าทำหน้าที่ ในการเก็บสินด้าระหว่างกระบวนการเคลื่อนย้าย เพื่อสนับสนุนการผลิตและการ กระจายสินด้าได้อย่างมีประ<mark>สิทธิ</mark>ภาพ

1.8 วัตถุประสงค์หรือจุดมุ่งหมายของโครงงาน

1.8.1. เพื่อศึกษาหาความรู้ความเข้าใจในการปฏิบัติงานด้าน SAP Support

 1.8.2. เพื่อศึกษาการทำงานด้านการสนับสนุนให้กับผู้ใช้ในระบบการจัดการสินด้าภายในคลัง สามารถสนับสนุนการผลิตและการกระจายสินด้าใด้อย่างมีประสิทธิภาพ
 1.8.3. เพื่อศึกษาแนวทางการทำงาน การใช้ชีวิตจากการทำงานจริง

## 1.9 ผลที่คาดว่าจะได้รับจากการปฏิบัติงาน หรือโครงงานที่ได้รับมอบหมาย

1.9.1. มีความรู้ความเข้าใจในกระบวนการออกแบบและพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานเพื่อระบบ ERP

1.9.2. เพิ่มประสิทธิภาพการทำงานของระบบ ERP

### 1.10 นิยามศัพท์เฉพาะ

คำศัพท์	คำอธิบาย
EWM (Extended Warehouse Management)	Extended Warehouse Management (EWM) เป็นระบบบริหารคลังสินค้าที่มีฟังก์ชั่น การ ทำงานที่หลากหลาย ถูกออกแบบมาเพื่อ รองรับกระบวนการทำงานต่างๆในคลังสินค้า ไม่ว่าจะเป็นฟังก์ชั่นการ รับสินค้า, การจ่าย
SAP (System analyses and Programmer networking; Systems, Applications &	ถนพา, การ เอนอาอ หรอการเตมเตมถนพา แบบอัตโนมัติ โปรแกรม <mark>ที่ช่ว</mark> ยจัดการสายงานทุกสายงาน ของธุรกิจให้สามารถเข้าถึงข้อมูลได้ อย่าง รวดเร็ว แล <mark>ะได้</mark> ข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำ สามารถ
Products in Data Processing)	นำไปใช้ประกอบการคำเนินกิจกรรมของ ธุรกิจได้ และผู้บริหารสามารถเรียกดูข้อมูล และตรวจสอบข้อมูลสถานะของบริษัทได้

	โดยทำหน้าที่จัดการเกี่ยวกับทรัพยากรของ
	องก์เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุด
Plant	พื้นที่หรือโรงงานที่ใช้สำหรับการผลิตสินค้า
Storage Locations	สถานที่จัดเก็บสินค้าจริงภายใน Plant
	คลังสินค้าหรือสถานที่จัดเก็บสินค่า เป็นผัง
J J J L L	องคก์รหลักที่จำเป็นในระบบ SAP EWM โดย
	ผู้ใช้งานต้องทำการกำหนดรหัส Warehouse
Warehouse Number	number ให้แต่ละคลังงสินค้าเพื่อควบคุม
	กระบวนการขั้นตอนการทำงานต่างๆ และ
	สตีอกสินค้าภายในคลัง
	พื้นที่หรือโซบในการจัดเก็บสินค้า โดย
	ผู้ใช้งาบสามารถกำหบุดค่า storage type ได้
	หลากหลายรูปแบบตามวัตถุประสงคข้องการ
	ใช้งาน เช่น การแยกพื้นที่จัดเก็บสินค้าตาม
Storage Type	กลุ่มสินค้า, การแยกพื้นที่ตามลักษณะการ
	จัด <mark>เ</mark> ก็บสินค้า (Rack Area, Bulk Area, Fixed
	Bin <mark>,</mark> ASRS <mark>) หร</mark> ือการแยกพื้นที่ตามสถานที่
7	<mark>จัดเก</mark> ็บจริง <mark>ในค</mark> ลัง (Zone หน้าคลัง, Zone หลัง
	คลัง)
	Storage section คือโซนย่อยของพื้นที่ในคลัง
Storage Section	(Storage type) ผู้ใช้งานสามารถกำหนด
NSTITU	Storage Section ได้ตามกลุ่มของ Storage bin

		ที่มีลักษณะการจัดเก็บสินค้าที่ใกล้เคียงกัน
		เช่น พื้นที่จัดเก็บ สินค้าที่มีน้ำหนักมาก (heavy
		parts), พื้นที่จัดเก็บสินค้าที่มีขนาดใหญ่ (bulky
		parts), พื้นที่จัดเก็บสินค้าที่มีการเคลื่อนย้ายอยู่
		ตลอดเวลา (fast-moving items), พื้นที่จัดเก็บ
		สินค้าที่ไม่ค่อยมีการเคลื่อนย้าย (slow-moving
		items) เป็นต้น
	alui	187
		Storage bin คือ ตำแหน่งที่จัดเก็บสินค้าที่
	Storage Bin	แน่นอนซึ่ง Storage bin ถือเป็นหน่วยที่เล็ก
~ 3		ที่สุดใน Warehouse
D THA		
		ECHIT

### บทที่ 2

### ทฤษฎีและเทคโนโลยีที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

#### 2.1 SAP Program<sup>[1]</sup>



### ภาพที่ 2.1 SAP Program

SAP เป็นโปรแกรมประเภท ERP ยี่ห้อหนึ่ง ซึ่ง ERP ย่อมาจาก Enterprise Resource Planning หมายถึงระบบงานที่ควบคุมการบริหารทรัพยากรภายในบริษัท มักจะมีดักษณะที่ integrate คือมีข้อมูล เชื่อมโยงกันหลายระบบ ตั้งแต่ระบบจัดซื้อ การวางแผนการผลิต ระบบต้นทุน ระบบบัญชี การจัดการ สินก้าคงคลังการจายและการกระจายสินก้า ไปจนถึงการจัดการสินทรัพย์และการบริหารงานบุคคล ใน ประเทศไทยเองก้มีบริษัทใหญ่ๆ หลายที่ใช้ เช่น ปตท. โดยโปรแกรมนี้จะช่วยในจัดการสายงานทุกสาย งานของธุรกิจให้สามารถเข้าถึงข้อมูลได้ อย่างรวดเร็ว และได้ข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำ สามารถนำไปใช้ ประกอบการคำเนินกิจกรรมของธุรกิจได้ และผู้บริหารสามารถเรียกดูข้อมูลและตรวจสอบข้อมูล สถานะของบริษัทได้ ใน SAP เองมี Modules หลายๆ Modules ที่มีหน้าที่ทำงานแตกต่างกัน แต่สอด ประสานกัน ในแต่ละ Modules จะส่งข้อมูลที่เกี่ยวเนื่องกัน ถึงกัน โดยไม่ต้องป้อนข้อมูลซ้ำซ้อนในแต่ ละ Modules และ มีการพัฒนาขึ้นมาในลักษณะของ Based on Best Practice in Industry กล่าวโดยสรุป SAP (System Application products) เป็นโปรแกรมสำเร็จรูปทางธุรกิจประเภท ERP (Enterprise Resource Planning) ของประเทศเยอรมันที่ใช้ควบกุมดูแลทุกสายงานของบริษัท

#### 2.2 FastStone Capture (FS Capture)<sup>[2]</sup>



ภาพที่ 2.2 FastStone Capture (FS Capture)

FastStone Capture (FS Capture) (โปรแกรมจับภาพหน้าจอ อัดวีดีโอจากหน้าจอคอม) : สำหรับ โปรแกรมFastStone Capture หรือด้วย่ององมันคือ FS Capture ดัวนี้ เป็น โปรแกรมจับภาพ หน้าจอ (Screen-Captured Software) และ โปรแกรม อัดวีดีโอจากหน้าจอคอมพิวเตอร์ ไม่ว่าจะเป็นไฟล์ เอกสาร หรือ เว็บเพจ ต่างๆ รวมไปถึงอัดภาพวีดีโอจากหน้าจอคอม เพื่อบันทึกความเคลื่อนไหวหน้าจอ (Screen Recorder) บันทึกการเคลื่อนไหวของเม้าส์ คีย์บอร์ด บันทึกออกมาเป็นไฟล์ Video ก็ได้เช่นกัน สามารถนำไป ทำสื่อการสอน กับนักเรียน นิสิต นักศึกษา ได้เช่นกัน โดยโปรแกรม FastStone Capture โปรแกรมนี้สามารถที่จะ จับภาพหน้าจอ ไม่ว่าจะเป็นอะไรก็ตามที่ปรากฏ อยู่บนสกรีนหน้าจอ ก็ สามารถที่จะ Capture หรือ จับภาพหน้าจอ กันได้แบบเต็มหน้าจอ (Full Screen) หรือจะเพียงส่วนหนึ่ง ของหน้าจอ (Rectangle Regions) ก็สามารถทำได้ โปรแกรมนี้เป็นอีกหนึ่ง โปรแกรมจับภาพหน้าจอ และ โปรแกรมอัดวีดีโอหน้าจอ ได้โดยตรงจากหน้าจอคอม ที่เครื่องเหมาะสำหรับ กราฟฟิคดีไซน์ ผู้ทำ สื่อโฆษณา สื่อการเรียนการสอน (CAI - Computer-aided Instruction) ทำวีดีโอ (Video - VDO) สอนใช้ โปรแกรม และอื่นๆ นอกจากนี้แล้ว ด้วยโปรแกรมนี้สามารถดาวน์โหลดได้ทั้งแบบ เวอร์ชั่นติดตั้ง มีให้ เลือกทั้งแบบ .EXE (แบบตัวติดตั้งอัตโนมัติ) และ .ZIP (แบบติดตั้งเอง) หรือจะเป็นแบบไม่ต้องติดตั้ง (Portable Apps) ซึ่งตามความสะดวก

**ITUTE** 

#### 2.3 Microsoft Word<sup>[3]</sup>



### ภาพที่ 2.3 Microsoft Word

โปรแกรมไมโครซอฟต์เวิร์ด ซึ่งเป็นโปรแกรมประมวลผลคำแบบพิเศษ ช่วยให้สร้างเอกสารแบบ มืออาชีพอย่างมีประสิทธิภาพและประหยัด เช่น เหมาะกับงานด้านการพิมพ์เอกสารทุกชนิด สามารถ พิมพ์เอกสารออกมาเป็นชุด ๆ ซึ่งเอกสารอาจเป็นจดหมาย บันทึกข้อความ รายงาน บทความ ประวัติย่อ และยังสามารถตรวจสอบ ทบทวน แก้ไข ปรับปรุงความถูกต้องในการพิมพ์เอกสารได้อย่างง่ายดาย สามารถตรวจสอบ สะกดคำ และหลักไวยากรณ์ เพิ่มตาราง เพิ่มกราฟิก ในเอกสารได้อย่างง่ายดาย หรือ เพิ่มเติมข้อมูลได้ตลอดเวลา สามารถใช้ลักษณะของการจัดพิมพ์ด้วยกอมพิวเตอร์แบบตั้งโต๊ะ (Desktop Publishing) เพื่อ สร้างโบชัวร์ (Brochures) ด้านสื่อโฆษณา (Advertisements) และจดหมาย ข่าว (Newsletters) ได้ด้วยโปรแกรมประมวลผลกำ (word Processor)

### 2.4 EDraw Max<sup>[4]</sup>



#### ภาพที่ 2.4 EDraw Max

โปรแกรมที่ออกมาเพื่อรองรับงานด้านแผนผังพร้อมกับคลังภาพมากกว่า 6000 รายกาย ทั้งไอค่อน และสัญลักษณ์ต่างๆที่ตำเป็นและต้องมีการใช้งานในการออกแบบแผนผังต่างๆ แบ่งตามหมวดหมู่ที่ วานต่อการเรียกใช้ รวมทั้งสามารถนำเข้าและดาว์นโหลดได้เพิ่มจากในอินเตอร์เน็ต สร้างงานใหม่ สามารถเลือกแม่แบบงานได้จากตัวอย่างที่นิยมสร้างกันแบ่งตามกลุ่มงานไว้รองรับให้สามารถ Edit ข้อความเปลี่ยนรูปภายพ จากนั้น save ไว้หรือส่งผลงานทางเครื่องพิมพ์หรือแชร์ผ่านระบบออนไลน์ได้ อย่างสะดวกรวดเร็วจุดเด่นหลักๆอีกตัวคือ ความอ่อนตัวในการใช้งาน ที่รองรับการส่งข้อูลไปที่ไฟล์ นามสกุลต่างๆตามความต้องการของเราหรือลูกค้า ได้แก่ PDF,SVG,EPS เป็นต้น

# บทที่ 3

# แผนงานการปฏิบัติงานและขั้นตอนการดำเนินงาน

## 3.1 แผนงานการปฏิบัติงาน ปี 2559

หัวข้องาน	เดือน	เดือน	เดือน	เดือน	
T u T	มิถุนายน	กรกฎาคม	สิงหาคม	กันยายน	
เรียนรู้ Business process ของตัวระบบ EWM		10			
เรียนรู้การใช้งาน SAP ในส่วนของ Extended					
warehouse Management (Master Data , Internal					
Process) และการเขียน Flow					
รวบรวมข้อมูลเพื่อที่จะทำคู่มือการใช้งานใน					
ระบบให้กับ End user				7	
ทำคู่มือการใช้งานในระบบให้กับ End user					
ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล					
เรียบเรียงข้อมูลและจัดทำเ <mark>อกสา</mark> รเกี่ยวกับส <mark>หกิจ</mark>					
ศึกษา				Ő 🗋	

### 3.2 รายละเอียดโครงงานที่ได้รับมอบหมาย

จากการที่ได้มาสหกิจศึกษาที่บริษัท ACKUDOS จำกัด (มหาชน) หน้าที่ที่ข้าพเจ้าได้รับ มอบหมายคือการสนับสนุนดูแลจัดหาและช่วยเหลือผู้ใช้งานในระบบ EWM เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถใช้ งานภายในระบบ EWM ได้อย่างมีประสิทธิภาพ เพื่อให้ตอบสนองกับความต้องการในการใช้งาน หาก พบว่ามีข้อผิดพลาดที่เกิดขึ้นภายในระบบจะมีการดำเนินการ จดบันทึก Deflect (Log deflect) ไว้เพื่อ นำมาปรึกษาและช่วยกันแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นและทำการแก้ไข้ปัญหาให้ได้รวดเร็วที่สุดและทำกู่มือการใช้ งานเพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเรียนรู้ได้จากการใช้กู่มือและสามารถนำไปใช้ปฏิบัติจริงในการทำงานได้

### 3.3 ขั้นตอนการดำเนินงาน

### 3.3.1 ศึกษาเรียนรู้ Business Process ของ EWM

การศึกษา Business Process ของในบริษัทนั้นสามารถหาเอกสารจากระบบเครือข่ายคอมพิวเตอร์ ภายในบริษัท โดยเข้าใช้งานผ่านระบบอินเทอร์ของทางบริษัทเท่านั้น ซึ่งภายในนั้นจะมี Process ที่ สามารถศึกษาและเรียนรู้ได้ด้วยตัวเองทั้งหมดภายในบริษัท

3.3.2 ศึกษา เรียนรู้การใช้งาน program SAP ในส่วนของ Extended Warehouse Management และการเขียน Flow

หลังจากที่ได้เรียนรู้ใ<mark>นส่ว</mark>นของ Business Process ต่างๆภายในบิรษัทที่มี จากนั้นก็ทำการศึกษา เรียนรู้การใช้งานตัวระบบ SAP เพื่อทดลองใช้งานจริง ตรวจสอบและ ดู process ภายในเรียนรู้การใช้ งานก่อนที่จะนำไปใช้สอนให้กับผู้ใช้งานได้จริง และศึกษากระบวนการภายในเพื่อนำเอามาเขียน Flow สรุป Process ภายในว่ามีอะไรและการทำงานอย่างไรบ้าง

### 3.3.3 รวบรวมข้อมูลเพื่อที่จะทำคู่มือการใช้งานในระบบให้กับ End user

หลังจากที่ได้เรียนรู้ในการใช้งานของตัว Program ไปแล้วก็ทำการรวบรวมข้อมูลภายในระบบ เพื่อที่จะทำการสร้างคู่มือเพื่อให้สำหรับให้ผู้ใช้งานที่ยังไม่มีความเข้าใจในเรื่องของระบบใหม่นี้ สามารถทำความเข้าใจและใช้งานได้จริง

### 3.3.4 ทำคู่มือการใช้งานในระบบให้กับ End user

การทำคู่มือให้กับผู้ใช้งานในระบบหลังจากที่ได้ทดลองการใช้งานภายในตัวระบบ SAP ในส่วน ของฝั่ง Extended Warehouse Management แล้วนั้นก็ทำการดูควบคู่กับ process ภายในเอกสารแล้วทำ การ Capture Screen short ของหน้าจอภาพแต่ละ Process เพื่ออธิบายให้ละเอียดว่าแต่ละ process ที่ทำ นั้นจะต้องเริ่มต้นจากตรงไหน อย่างไรบ้าง และควรทำอย่างไรถึงจะถูกต้องและเป็นไปตามการใช้งาน จริง

### 3.3.5 ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล

(0)

ทำการตรวจสอบความถูกต้องก่อนระนำระบบไปขึ้นการใช้งานจริงให้กับ End user ผู้ใช้งาน ทำ การสอนและทำความเข้าใจให้กับ End user ในแต่ละ Process เพื่อให้มั่นใจว่าระบบที่ได้ทำการพัฒนา นั้นสามารถนำไปใช้งานได้จริงตรงตามกระบวนการทางธุรกิจและความต้องการที่ได้กำหนดเอาไว้ โดย ให้ทำการเรียนการสอ<mark>นตามคู่มือ</mark>ที่ได้ทำเอาไว้ในแต่ละ Process

### 3.3.6 จัดทำโ<mark>ครง</mark>งานและทำ<mark>รู</mark>ปเล่<mark>ม</mark>

นำข้อมูลที่ได้ทำกา<mark>รศึกษ</mark>าค้นคว้าทั้<mark>ง</mark>หมดนั้นมารวมรวมเขี<mark>ยนใ</mark>ส่เพื่อทำเป็นรูปเล่มและนำส่วน ที่เรียนรู้ด้วยตัวเองทั้ง Business Process หรืออาจจะเป็นเรียนรู้จากกู่มือด้วยตัวเองนั้นนำมาเขียนใส่ ภายในโครงงานแล้วจัดทำเป็นรูปเล่มขึ้นมาเพื่อนำส่งให้กับทางสถาบันต่อไป

### บทที4

### ผลการดำเนินงาน การวิเคราะห์และสรุปผลต่างๆ

### 4.1 ขั้นตอนและผลการดำเนินงาน

10

ในช่วงระยะเวลาสองอาทิตย์แรกในการปฏิบัติงานสหกิจศึกษานั้น จะเป็นช่วงของการศึกษา ข้อมูลที่จำเป็นก่อนการใช้งาน EWM จากนั้นก็เริ่มในส่วนของการสร้างคู่มือที่จะนำไปให้ผู้ใช้งานจริง ในระบบนั้นได้ใช้เพื่อในการศึกษานั้นจะต้องเข้าไปศึกษาภายในระบบ รวมไปถึงศึกษาของ Flow ใน แต่ละกระบวนการของคู่มือที่ได้ทำออกมานั้นระบบ โดยไล่ไปตามลำดับของการทำงาน

### 4.1.1 ศึกษาเรียนรู้ Business Process ของ EWM

ศึกษาวิธีการใช้งานของแต่ละกระบวนการภายในธุรกิจโดยทำในส่วนของข้อมูลหลัก ของสินค้าและการย้ายสินค้าภายในคลังสินค้าและศึกษารูปแบบของการเขียนFlow รวมทั้งการ เขียนข้อมูลอย่างไรเพื่อให้ผู้อ่านหรือผู้ใช้งานนั้นสามารถเข้าใจวิธีการใช้งานภายในคู่มือให้ ได้มากที่สุด และสามารถนำไปใช้งานได้จริงภายในอนาคต

## 4.1.2 ศึกษาเรียนรู้การใช้งาน program SAP ในส่วนของ Extended Warehouse Management และการเขียน Flow

ก่อนที่จะเริ่มต้นการออกแบบคู่มือและเขียนFlowการทำงานของการในส่วนของข้อมูล หลักของสินค้าและการย้ายสินค้าภายในคลังสินค้าจำเป็นต้องนำข้อมูลที่ศึกษาภายในส่วนของ โปรแกรม SAP โดยมั่นฝึกทำเคสเพื่อที่จะนำข้อมูลได้ศึกษาและเรียนรู้มารวบรวมและคัดแยก ข้อมูลเพื่อให้เวลาที่ตอนนำไปทำเป็นคู่มือเพื่อใช้ในการศึกษานั้นมีความถูกต้องและเหมาะสมมาก ที่สุดในการใช้ภายในกระบวนการและสามารถทำให้ผู้ใช้งานและผู้อ่านเข้าใจวิธีการใช้งานได้อย่าง มีประสิทธิภาพ

4.1.3 รวบรวมข้อมูลเพื่อที่จะทำคู่มือการใช้งานในระบบให้กับ End user
 เมื่อได้ทำการศึกษาข้อมูลและเรียนรู้การใช้งานภายในโปรแกรมในส่วนของฝั่งการ
 จัดการภายในคลังสินค้าและข้อมูลหลักนั้นและการศึกษารูปแบบของ Flow โดยนำข้อมูลที่ได้

จากการรวบรวมข้อมูลนำมาออกแบบคู่มือ เพื่อให้ผู้ใช้งานเข้าใจวิธีการใช้งานให้มากที่สุดและ ถูกต้องมากที่สุด รวมไปถึงเลือกรูปแบบของ Flow เพื่อให้ผู้อ่านมีความใจกระบวนการทำงาน ของการรับสินค้าเข้าและการตัดจ่ายสินค้าออกจากคลังสินค้า

### 4.1.4 จัดทำรูปของคู่มือและเขียน Flow

เมื่อสามารถออกแบบรูปแบบของคู่มือการใช้งานซอฟแวร์ EWM และเลือกรูปแบบที่ จะนำมาเขียน Flow ได้แล้ว จึงเริ่มทำคู่มือการใช้งานซอฟแวร์ โดยเริ่มจากการสร้างเอกสาร ภายในระบบทำการแคปภาพในแต่ละขั้นตอนมาใส่ภายในคู่มือแล้วอธิบายภายในแต่ละส่วน ของงาน

### 4.1.5 ตรวจสอบและแก้ใขรูปเล่มของคู่มือ

(0)

เมื่อกู่มือการทำรับสินก้าและการตัดจ่ายสินก้ำออกจากกลังออกมาเป็นรูปเล่มเรียบร้อย แล้ว จึงต้องนำกู่มือที่ได้มาตรวจสอบกวามถูกต้อง โดยพี่ที่ทำงานร่วมกัน ภายในโมดูล พบว่า บางขั้นตอน มีกำอธิบายที่ผิด จึงต้องนำกลับมาแก้ไขข้อมูลให้ถูกต้อง และนำกลับไปให้พี่ ตรวจสอบใหม่อีกกรั้ง จนไม่พบกวามผิดพลาด แล้วจึงทำออกมาเป็นรูปเล่ม

17

### 4.2 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

(0

ตามที่ได้ทำการศึกษาระบบภายในตัว SAP ทางฝั่ง EWM โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อในการให้ ผู้ใช้งานสามารถเข้าใจในถึงกระบวนการทำงานได้ ซึ่งในขณะนี้โครงการได้ดำเนินการจนแล้วเสร็จ ตามวัตถุประสงค์เป็นที่เรียบร้อยแล้ว โดยสามารถวิเคราะห์ได้การทำงานกระบวนการในการ ทำงานและการตอบสนองจากผลงานที่ได้ออกมาดังนี้ซึ่งในส่วนการบวนการของการโอนย้าย สินก้าภายในกลังเดียวกันซึ่งเมื่อเราต้องการจะทำการย้ายโอนสินก้าในกลังนั้นเราจะสารถมารถ เลือกได้ว่าจะทำการย้ายเลยหรือไม่หากต้องการที่จะทำการย้ายเลย จะต้องให้ Checker เป็นผู้ทำการ ย้ายสินก้าและทำการยืนยันในระบบโดยไม่ต้องผ่านใคร แต่ถ้าหากเรานั้นยังไม่สามารถกอนเฟิร์ มการย้ายได้หัวหน้าในแผนกจะต้องทำการสร้างใบสั่งงานและพิมพ์ใบสั่งงานเพื่อสั่งให้ลูกน้องทำ การโอนย้ายสินก้าตามใบงานที่สั่งและเมื่อเสร็จเรียบร้อยหัวหน้าก็จะทำการกอนเฟิร์มใบสั่งงานใน การโอนย้ายว่าได้เสร็จสมบูรณ์เรียบร้อย



ภาพที่ 4.1 ภาพรวมของการ โอนย้ายสินค้าภายในคลังเดียวกัน

## (ตัวอย่าง) คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)

### หัวเรื่อง : Posting Change

วัตถุประสงค์และภาพรวม เมื่อมีการข้ายประเภทสถานะของสินค้า (Transfer Stock Type)

เมื่อจำเป็นต้องใช้งาน

สิ่งที่ควรรู้ก่อน

### ข้อมูลที่ต้องทราบ มีดังนี้

แผนการจัคส่งสินก้ำไม่แน่นอน

• EWM-Overview: Organization Structure and Process Overview

เมื่อมีการมีการทำรับสินค้าจากผลิต หรือ รับสินค้าจากการสั่งซื้อที่

Stock Type ใน EWM มี 3 ประเภท ดังนี้

สินค้า สามารถแยกได้เป็น 2 ประเภท ดังนี้

สร้างจากระบบ SAP

สร้า<mark>ง</mark>ตรงที่ระบบ EWM

จาก ECC และการทำผ่าน EWM โดยตรง

F2 = Unrestricted-Use Warehouse (สินค้าใช้งานได้)

เอกสาร Posting Change เป็นเอกสารที่ใช้อ้างอิงการบันทึกโอนย้าย

การเปลี่ยนสถานะสต็อกสินค้า (Transfer stock types)

โดยทั้ง 2 วิ<mark>ธีสา</mark>มารถทำได้<mark>ทั้ง</mark>จากก<mark>าร Co</mark>nfirm เอกสาร Posting Change

การสร้าง<mark>เอกสาร</mark> Posting Change สามารถทำได้ 2 วิธีคือ

การเปลี่ยนสินค้าหรือ Batch (Transfer materials or batches)

- Q4 = Stock in QI in Warehouse (สินค้าติด QI)
- B6 = Blocked Warehouse (สินค้าถูกบลีอก)
- รายละเอียดเพิ่มเติม

## Transaction Code สำหรับบทนี้

T

Function	T-Code	Menu Path
Maintain Posting Change	/SCWM/IM_PC	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Delivery Processing > Posting Change > Maintain Posting Change
สร้าง Posting Change for Product	/SCWM/POST	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work Scheduling > Inspection Document > Make Posting Change for Product

CAN INSTITUTE OF TECH

20

#### 1. การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Transfer Stock Type)

เมนู	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Delivery
	Processing > Posting Change > Maintain Posting Change
คำสั่งงาน	/SCWM/IM_PC

uia

#### 1.1. หน้าจอ Maintain Posting Change

( )



ภาพที่ 4.2 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้า Maintain Posting Change)

## ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
1	ทำการค้นหาเอกสาร Posting Change จาก ECC โดยเลือกค้นหาได้จาก ERP Document
	แล้วระบุหมายเลข Posting Change ที่ได้จาก ECC
2	กดปุ่ม Execute 🕑 ระบบจะแสดงผลการค้นหาด้านล่าง

#### Find

10

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	
Posting Change (เอกสาร Posting Change	หมายเลขเอกสาร Posting Change ที่ต้องการค้นหา	
ภายใน EWM)		
	~	
ERP Document เอกสาร Posting Change	หมายเลขเอกสาร ERP Document (หมายเลข	
จาก ECC)	เอกสารจาก ECC) ที่ต้องการค้นหา	
Manufacturing Ord <mark>er</mark>	หมายเ <mark>ลข M</mark> anuf <mark>acturin</mark> g Order ต้องการค้นหา	

CAN INSTITUTE OF TECH

6>

#### 1.2. หน้าจอ Maintain Posting Change



#### 1.3. หน้าจอ Create Warehouse Task

การเลือก Stock ในการทำ Transfer Stock Type สามารถทำได้ 2 วิธี ดังนี้

- การเลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้: ระบบจะทำการแนะนำ Storage Bin สำหรับ Transfer Stock Type โดยจะเรียงลำคับตามการ Sorting Storage Bin
- การเลือก Stock โดยการเลือกจาก Storage Bin เอง: ผู้ใช้สามารถเลือก Transfer
  Stock Type สินค้าจาก Storage Bin ได้เอง

1.3.1. การเลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้



ภาพที่ 4.4 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้ำ (การบันทึกการสร้าง Warehouse Task)

STITUTE O

### ขั้นตอนโดยสรุป



### 1.3.2. การเลือก Stock โดยการเลือก Pick จาก Storage Bin เอง



ภาพที่ 4.5 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (การเลือก Stock โดยการ Pick จาก Storage Bin เอง)
10

Step	Action
3.2.1	เลือก Tab Stk Can be Removed เพื่อดู Stock ที่สามารถเลือกได้
3.2.2	ระบุจำนวนของสินค้าที่จะทำการ Transfer Stock Type ที่ Field 'SrceTgtQty'
3.2.2	กดปุ่ม 🔀 Adopt Quantity เพื่อยืนยันการเลือก สินค้าจาก Storage Bin
3.2.3	กดปุ่ม <mark>ปี-Create + Save</mark> เพื่อสร้าง Warehouse Task
3.2.4	กรณีสร้างสำเร็จ ระบบจะแสดงข้อความ 'Warehouse Order xxx created'

<mark>ชื่อฟิล</mark> ค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Тур	Storage Type			1 E
Section	Storage Section			•
Storage Bin	Storage Bin	T		
HU	Handling Unit			C
Batch	Batch			$\sim$
SrceTgtQty	Source Target Quantity คือ	0	จำนวนของสินค้าที่	V V
	จำนวนของสินค้าที่ต้องการจะ		ต้องการจะเลือกออก	
N ~ 1/	เลือกออกจาก Storage Bin	-	จาก Storage Bin	$\wedge$

Sr.

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ด้องบันทึก	หมายเหตุ
AUn	Alternative Unit of Measure คือหน่วยบับของสินด้าที่ต่าง			
	จาก Base Unit			
AvlQtyAUoM	จำนวนของสินค้าที่เลือกใช้ได้ ในหน่วย AUn			
BUn	Base Unit of Measure หน่วย นับพื้นฐานของสินค้า	3 f	17.	
AvlQtyBUoM	จำนวนของสินค้าที่เลือกใช้ได้ ในหน่วย BUn		18	
GR Date	วันที่ทำรับสินค้าเข้าระบบ			<b>2</b> .
GR Time	เวลาที่ทำรับสินค้าเข้าระบบ			0
Expiration	วันหมดอายุของสินค้ำ			E I

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "O" =

Optional (เลือกบันทึ<mark>ก)</mark>

10

## 1.4. หน้าจอ Create Warehouse Task

C Warehouse Task Edit Goto Environment Settings System Help
Create with Reference 、 Cr
Create without Reference
Confirm Ctrl+F3 Warehouse Number XXX - Posting Change
Save Ctrl+S ung Change Stock Transfer
Egit Shift+F3
Show Find Warehouse Req. V 103
Warehouse Request
ED status wise ket. Item wiseriche whoty one ket. Q. bon opendybon bon opendybon kon ketenciQ. Kon sciepping A Product
Warehouse Task / Default Values / Stk Can Be Removed / Other Stock / Serial Numbers / Pick Denial
Watebourg Pag 5010000162 10
Valenduse Red., Solution Delta
Conception of the second
IESI e no ne ne los ra Triploce jobrie serviça sul source nanany sine josta (brip) osec joest son an joest nanany sine josta (briplose) est source nanany sine joest na
🗹 Warehouse order 522 created

ภาพที่ 4.6 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (การ Confirm Warehouse Task)

## ขั้นตอนโดยสรุป

T

		-							and the second s	
Step					A	Action			2G	
4	ทำกา	ז Confirm )	Ware	house Task	ผ่านเมนู	Warehou	use Task	> Confirm		

#### 1.5. หน้าจอ Confirm Warehouse Task



ภาพที่ 4.7 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm Warehouse Task โดยสร้าง Handling Unit)

Step	Action
5	เลือก Tab Pick-HU เพื่อสร้าง Handling Unit ขึ้นมา Pack สินค้าที่เลือก
6	กดปุ่ม Create 🗋 เพื่อสร้าง Picking Handling Unit
7	ระบุ Packaging Material
8	กดปุ่ม Create HU 🧇 Create ระบบจะสร้าง Handling Unit ขึ้นมาในระบบ

<u>หมายเหตุ:</u> ผู้ใช้จะต้องทำการสร้าง Pick-HU ในกรณีที่ Pick ของบางส่วนจาก HU (Partial Picking) ส่วนในกรณี Pick ทั้ง HU (Full Picking) สามารถข้ามขั้นตอนนี้ไปทำการ Confirm Picking Warehouse Task

	ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ	
	HU ID	ถำคับของ HU			•	
	Handling Unit	หมายเลข Handling Unit			Y	
して	Storage Bin	Storage Bin ที่จะนำ Handling Unit ใหม่ที่ สร้าง <mark>เพื่อ</mark> บรรจุสินค้า <mark>ที่</mark> ถูก Transfer				
	Pack. Material	Packaging Material หรือประเภทของ Handling Unit	R	Packaging Material		

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
PkMtT	ประเภท Packaging Material			จากตัวอย่างจะเป็น Packaging Material ประเภท Steel Drum
Description of Pack. Mat.Type	คำอธิบายประเภท Packaging Material	Γa	1 87 7	
HU Type	ประเภทของ Handling Unit			จากตัวอย่างจะเป็น Handling Unit ประเภท Steel Drum- large
HU Type Description	คำอธิบายประเภทของ Handling Unit			n î

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" =

Optional (เลือกบันทึ<mark>ก</mark>)

10

#### 1.6. หน้าจอ Confirm Warehouse Task

_		
	C'	Warehouse Task Edit Goto System Help
	Ø	
	C	onfirm Warehouse Task in Warehouse Number XXX
	¢:	8
	Show	w Find Warehouse Order
	0.101	
		💌 🔚 🖉 🕼 😰 🔲 🖾 🖉 Confirm + Save Confirm Confirm in Foreground Cancel 🕒 Start WO Process WTs f. No
		Mo         Winse Order         WO Status         Archive         ES         Jinv.         LM Active         Process         Kesource         Q         start         Stard
	T	Product WT HU WT Pick-HU
		💌 🔄 🔟 🖌 Confirm Confirm in Foreground Cancel Split Request Zero Stock Check 🖉 Create Correct the Confirmativ
		Mo Warehouse Ta Item WT Stat Cat. SN WhsePrcTne S. FS. A P-PhylinyPl P. C. Product Batch Doc.Batch
		<u>\$ç° 321 Open 3 4 AQA3303 K4T</u>
	4 1	
	6	

ภาพที่ 4.8 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm โดยแก้ไข Product Warehouse Task)

# ขั้นตอนโดยสรุป

T

Step		Action	00
8	เลือก Tab Product W	F เพื่อระบุ Handling Unit ที่สร้างขึ้นม	าเพื่อ Pick สินค้า
9	กดปุ่ม Switch to Form	n View 💷 เพื่อแสดงรายละเอียดขอ	Product Warehouse Task

#### 1.7. หน้าจอ Confirm Warehouse Task

( )



ภาพที่ 4.9 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (แก้ไขข้อมูลก่อนจะ Confirm Warehouse Task)

T

Step	Action
10	กดปุ่ม Confirm in Foreground Pick-HU ที่สร้างไว้จะปรากฏใน Field Destination HU
11	ทำการ Confirm Warehouse Task โดยการกดปุ่ม <b>Confirm + Save</b> WO Status จะ เปลี่ยนจาก 'Open' เป็น 'Complete'
12	กดปุ่ม Back 论 เพื่อย้อนกลับไปหน้าจอ Maintain Posting Change หรือ ทำการค้นหา เอกสาร Posting Change ที่ Confirm Warehouse Task แล้วเพื่อตรวจสอบสถานะ

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Warehouse Task	หมายเลขใบสั่งงาน (Pick)			
WT Status	สถานะของใบสั่งงาน			, C
Product	รหัสสินค้า			
Batch	Batch			
Source Bin	Storage Bin ต้นทางที่บรรจุ HU ที่ Pick สินค้าออกมาเพื่อ Tran <mark>sfer S</mark> tock Type	T		Ú C
Dest. Stor. Bin	Stora <mark>ge B</mark> in ปลายทางที่บรรจุ HU ที่ Pick สินค้าออกมาเพื่อ Transfer Stock Type			<u>0</u>
Srce Tgt Qty	จำนวนสินค้าที่ต้องทำการ Transfer Stock Type		TECH	

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Act. Qty (Dest.)	จำนวนสินค้าที่ Pick ออกมา จริง			
Source HU	Handling Unit ที่ Pick สินค้า			
Destination HU	Handling Unit ที่ใช้ Pack สินค้า	0 ] {	หมายเลข Handling Unit	กรณี Pick Full สามารถ ระบ
5				ง หมายเลข Source HU ได้
GR Date	วันที่ทำรับสินค้าเข้าระบบ			, c
Sls Order/Proj.	Sales Order Stock or Project Stock			
Doc.Cat. DocRef	เอกสารอ้างอิง	_		
Stock Type	ประเภทของ Stock สินค้า			
WhsePrcTpe	ประเภทของ Process			ŏ
Ent.toDisp	Plant			01

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

## 1.8. หน้าจอ Confirm Warehouse Task

	ihow Find	Warehouse Order	Open Advan
1			
L		Contirm Contirm in Foreground Cancel ( Start WO	Process W1s f. No
	Mo Whee Order WO Status Archive ES Inv. I	M Active Process Resource O Start Start Time Fixed Conf	Conf Conf by 1
	Gr 123 Confirmed	09. 16:00:48 09.	16:00:48 KATCH
	Product WT HU WT Pick-HU  Confirm Confirm in Foreground  Product WT	Cancel Split Request Zero Stock Check	Correct the Confirmatic
	Warehouse Task 321 1	PutawayPhyInvPl Putaway PI Count Requ	iest 60° 1
	WT Status Confirmed	L.StkChk Pinned L.StkChk Did ID: Zero St	ock
	Product AQA3303	Low Stock Qty 0 KG CW-Relevan	It HU Withdr
	Source Bin WH 001 WH-001	Source HU 30000 Stock Type	Q4 Origin
	Dest. Stor. Bin WH 005 WH-005	Destination HU 30001 Activity	STCH WhsePrcTpe -
			()
	A Masshauss tools ups confirmed	SAP EWO (4) 710 T HANAOASA	APP INS

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
13	ระบบจะแสดงข้อความ 'Warehouse Task xxxx was confirmed' WO และ WT ขึ้นสถานะ 'Confirmed'

#### 1.9. หน้าจอ Warehouse Monitor



2. Direct Posting Change from EWM (Transfer Batches)

เทมิ	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work Scheduling > Inspection Document > Make Posting Change for Product
คำสั่งงาน	/SCWM/POST
2.1. หน้าจอ Posting Chan	fulaa7

#### 2.1. หน้าจอ Posting Change



ภาพที่ 4.12 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (ค้นหา Handling Unit)

Step	Action
1	ทำการค้นหารายการที่ต้องการ Transfer Batch
2	กดปุ่ม Switch to Form View 💷 เพื่อแสดงรายละเอียดของสินค้ารายการที่เลือก
3	กดปุ่ม Execute 🚇 ระบบจะแสดงผลการค้นหาด้านล่าง

#### Find

10

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	
Product	รหัสสินค้า	
Handling Unit	หมายเลข Handling Unit	
Storage Bin	หมายเลข Storage Bin	
Resource	หมายเลข Resource	
TU	หมายเลข Transport Unit	
Ent. To Dispose	หมายเลข Plant	
Owner	หมายเลข Owner	

CHI INSTITUTE OF TECH

#### 2.2. หน้าจอ Posting Change



ภาพที่ 4.13 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้าจอ Posting Change)

## ขั้นตอนโดยสรุป

10

Step	Action
4	ระบุค่าในฟิลด์ W <mark>hse.</mark> Proc. Type เป็น '4010'
5	ระบุค่าในฟิลด์ Q <mark>ty f.</mark> Post Chang <mark>e</mark> เป็นจำ <mark>นวนที่</mark> ต้องกา <mark>รเปลี่</mark> ยนแปลง
6	ระบุค่าในฟิลด์ Stock Type เป็น Stock Type ปลายทางที่ต้องการเปลี่ยนแปลง
7	กดปุ่ม <mark>🖰 Create+Save</mark> เพื่อยืนยันการเปลี่ยนแปลง

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย
				เหตุ
Whse Proc. Type	ประเภทของ Process	R	ระบุ '4010'	
Qty f. Post	จำนวนที่ต้องการ	R	จำนวนที่ต้องการ	
Change	เปลี่ยนแปลง		เปลี่ยนแปลง	
Stock Type	ประเภทของ Stock สินค้า	R	Stock Type ปลายทางที่ ต้องการเปลี่ยนแปลง	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

TC

9

#### 2.3. หน้าจอ Posting Change



ภาพที่ 4.14 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เปลี่ยนแปลงข้อมูล Posting Change เสร็จเรียบร้อย)

## ขั้นตอนโดยสรุป

(

Step		Action	ن
8	กรณีสำเร็จ จะมีป	้อความ Warehouse order created.	

## 4.3 วิจารณ์ข้อมูล โดยเปรียบเทียบผลที่ได้รับกับวัตถุประสงค์และจุดมุ่งหมาย

4.3.1 สามารถสร้างคู่มือเพื่อให้ผู้ใช้งานในระบบสามารถทำงานได้อย่างสำเร็จตามแต่ละ กระบวนการ

4.3.2 สามารถนำคู่มือไปใช้งานได้จริง โดยทดสอบจากการนำคู่มือไปใช้กับการเรียนภายในการ สอนก่อนจะเริ่มระบบจริงให้กับผู้ใช้งาน

4.3.3 สามารถเขียน Flow เพื่ออธิบายในความเข้าใจของในกระบวนการทำงานในแต่ละ กระบวนการภายในระบบได้เพื่อสามารถนไความเข้าใจตรงนี้ไปใช้อธิบายในการเรียนการสอน ให้กับผู้ใช้งานได้

สรุปได้ว่าการทำงานของ EWM นั้นมีความเสถียรจากการที่ได้ทคสอบระบบจริง ทำให้สามารถ ช่วยในการถคความเสี่ยงต่อความเสียหายทางธุรกิจ และยังสามารถตรวจเช็คการทำงานบน Network ของผู้ใช้งานได้และสามารถ Monitoring จากเกรื่องต่างๆได้ ทำให้ทางผู้ใช้งานสามารถใช้ งานได้อย่างไม่มีปัญหาและไม่ติดขัดอีกด้วย

10

## บทที่ 5

## บทสรุปและข้อเสนอแนะ

## 5.1 สรุปผลการดำเนินโครงงาน

จากการที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติงานสหกิจเป็นเวลา 3 เดือนงานที่ข้าพเจ้าได้รับผิดชอบคือ การสนับสนุนดูแลจัดหาและช่วยเหลือผู้ใช้งานในระบบการจัดการภายในกลังสินค้าในส่วนของการ จัดการภายในและข้อมูลหลักที่ใช้งานภายในระบบ เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถใช้งานภายในระบบ ewm ได้อย่างมีประสิทธิภาพและสามารถทำให้เกิดประโยชน์ภายในองค์กรได้อย่างสูงสุดในการใช้งาน ภายในระบบ ซึ่งจากการที่ได้ปฏิบัติงานใน 4 เดือน ทำให้ได้เรียนรู้วิธีการใช้งานภายในตัวระบบ, เข้าใจ ในตัวกระบวนการการทำงานภายในธุรกิจ (Business Process), โครงสร้างพื้นฐานต่างๆภายในของ ระบบ (Structure), เรียนรู้เกี่ยวกับทฤษฎี,ซอร์ฟแวร์(Software) ที่ใช้งาน โดยจะเรียนรู้ไปด้วยกันกับการ ควบคู่การถงมือใช้งานจริงในสถานที่จริงและพร้อมๆไปกับการสนับสนุนให้กับผู้ใช้งานนั้นสามารถ เพื่อให้สามารถทำงานได้อย่างเต็มประสิทธิเพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดในการใช้งาน

## ปัญหาที่พบในการดำเนินโครงงาน

ปัญหาในเรื่องของการใช้ภาษา ซึ่งจะต้องมีการทำกู่มือในการใช้งานระบบภายในคลังสินค้าซึ่ง จะต้องทำเป็นทั้งภาษ<mark>าไทยและอังกฤษซึ่งอาจจะ</mark>มีติดในการใช้งาน ซึ่งอาจจะต้องให้พี่เลี้ยงช่วยเหลือใน เรื่องของกวามเข้าใจในภาษา

ปัญหาในเรื่องของ<mark>ระยะ</mark>เวลา อาจจ<mark>ะ</mark>ทำให้เรียนรู้ในส่วนรื่<mark>องข</mark>อง Process ได้น้อยจนเกินไปทำ ให้เวลานำความรู้ไปสอนใ<mark>ห้กับ End User อา</mark>จจะมีปัญหาทำให้เกิดความผิดพลาดในขณะการสอนได้ เพราะต้องศึกษาและใช้เวลาให้กับมันต้องใช้เวลาพอสมควรเพื่อให้มีประสบการ์ณในการทำงาน

ความน่าเชื่อถือในการสอนให้กับ User ซึ่งบางที่ก็อาจจะไม่เข้าใจเราและอาจจะเห็นว่าเราเป็น แค่เด็กฝึกงานอาจจะไม่ยอมรับเรามากเท่าไหร่ หรืออาจจะไม่ค่อยรับคำแนะนำจากเรามาก

## 5.2 แนวทางการแก้ไขปัญหา

การแก้ไขปัญหาเรื่องของภาษานั้นอาจจะต้องมีการให้พี่เลี้ยงช่วยตรวจทานหากเมื่อทำเสร็จแล้ว อาจจะเช็คประมาณ2-3รอบก่อนที่จะมั่นใจแล้วว่าสามารถนำคู่มือที่ได้ทำการแปลแล้วนั้นไปใช้สอน ให้กับ User ได้ หรือนำไปเป็นคู่มือหลักได้

การแก้ไขปัญหาเรื่องของระยะเวลานั้นอาจจะไม่สามารถแก้ไขได้ แต่อาจจะเปลี่ยนที่ความ จะต้องกลับไปศึกษา

การแก้ไขปัญหาเรื่องของความน่าเชื่อถือในการทำงานนั้น เนื่องจากเรายังคงในสถานะเด็ก ฝึกงานจึงต้องมั่นอาศัยในการเพาะประสบการ์ณจากการสอบถามและเก็บเกี่ยวความรู้จากพี่ๆในบริษัท เพื่อเพิ่มความรู้เพื่อให้สามารถมีความเชื่อถือภายในบริษัทให้กับ User ได้มากขึ้น

## 5.3 ข้อเสนอแนะ

ควรเตรียมความพร้อมในการทำงานเพื่อให้มีความสะควกรวดเร็วในการทำงานทั้งในเรื่องของ การถงโปรแกรมหรือตัวอุปกรณ์ที่ต้องใช้ร่วมกันในการทำงาน อาจจะต้องมีเรียนรู้สึกษากระบวนการ ภายในให้เพิ่มมากขึ้น หรืออาจจะต้องเรียนรู้หรือศึกษาทฤษฏีหรือกรณีศึกษาเพื่อให้มีความเข้าใจใน กระบวนการเพื่อให้สามารถเข้าใจในกระบวนการทำงานเพื่อให้เรามีความเข้าใจและสามารถทำคู่มือ ออกมาได้อย่างมีประสิทธิภาพมีความแม่นยำและถูกต้อง

## เอกสารอ้างอิง

[1.] SAP เป็นชื่อบริษัทและขี่ห้อของโปรแกรมประเภท ERP Available:
https://chami2547.wordpress.com/modules-การทำงานที่นำ-sap-มาใช้/sap-กืออะไร
[2.] Faststone Capture Available:
http://software.thaiware.com/9715-FastStone-Capture.html
[3.] ความหมายและประโยชน์ของโปรแกรม Microsoft Word Available:
https://sites.google.com/site/kroonew/khwam-hmay-khxng-porkaerm
[4.] แนะนำโปรแกรม Edraw Max Available:
http://www.thaifreewaredownload.com/2016/06/edraw-max-pro.html
[5.] เกี่ยวกับแอกคูโคส์ Available:
http://www.ackudos.com/yindi-txnrab-su-xaekh-khu-dos/keiyw-kab-xaekh-khu-dos
[6.] ไทยยูเนี่ยน โฟรเซ่น โปรดักส์ Available:
https://th.wikipedia.org/wiki/ไทยยูเนียน\_โฟรเซ่น\_โปรดักส์



T

S

# รับโล ภาคผนวกก.

T

Ş

48

คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)

หัวเรื่อง : Basic Standard Function Warehouse Order/Warehouse Task

a

วัตถุประสงค์และภาพรวม

เพื่อให้ผู้ใช้งานสามารถเข้าใจถึงวิธีการสร้าง ยืนยัน และยกเลิกใบสั่งงานได้ ด้วยตนเอง

เมื่อจำเป็นต้องใช้งาน

เมื่อผู้ใช้งานต้องการ สร้าง ยืนยัน และยกเลิกใบสั่งงานด้วยตนเอง

สิ่งที่ควรรู้ก่อน

(0)

ข้อมูลที่ต้องทราบ มีดังนี้

EWM-Overview: Organization Structure and Process Overview

รายละเอียดเพิ่มเติม

แสดงขั้นตอนต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับเอกสารใบสั่งงานที่ใช้ภายในคลังสินก้า คือ Warehouse Order และ Warehouse Task ซึ่งประกอบไปด้วย วิธีการ <mark>สร้างใ</mark>บสั่<mark>งงาน,</mark> ยืนยันใบ<mark>สั่งงาน และย</mark>กเลิกใบสั่งงาน

## <u>Transaction Code สำหรับบทนี้</u>

Function	T-Code	Menu Path
Create Handling Unit Warehouse Task	/SCWM/ADHU	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work Scheduling > Create Warehouse Task Without Reference > Move Handling Unit
Create Product Warehouse Task	UIA /SCWM/ADPRO D	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work Scheduling > Create Warehouse Task Without Reference > Move Product
Confirm & Cancel Warehouse Task	/SCWM/TO_CO NF	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Execution > Confirm Warehouse Task



#### **Table of Contents**

1.	การเปลี่ยนสถานะสต้อกของ	สินค้า (Transfer Stock Type	e)
2.	Direct Posting Change from	EWM (Transfer Batches)	



1. การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Transfer Stock Type)

เมนู	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Delivery
	Processing > Posting Change > Maintain Posting Change
คำสั่งงาน	/SCWM/IM_PC

#### 1.1. หน้าจอ Maintain Posting Change



ภาพที่ ก.1 การเปลี่<mark>ยนส</mark>ถานะสต๊อก<mark>ของสินค้า (หน้าจอ Maint</mark>ain Posting Change)

Step	Action
1	ทำการค้นหาเอกสาร Posting Change จาก ECC โดยเลือกค้นหาได้จาก ERP Document
	แล้วระบุหมายเลข Posting Change ที่ได้จาก ECC
2	กดปุ่ม Execute 🚱 ระบบจะแสดงผลการค้นหาด้านล่าง

#### Find

T

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด
Posting Change (เอกสาร Posting Change	หมายเลขเอกสาร Posting Change ที่ต้องการค้นหา
ภายใน EWM)	
ERP Document เอกสาร Posting Change	หมายเลขเอกสาร ERP Document (หมายเลข
จาก ECC)	เอกสารจาก ECC) ที่ต้องการค้นหา
Manufacturing Order	หมายเลข Manufacturing Order ต้องการค้นหา

#### 1.2. หน้าจอ Maintain Posting Change



## ภาพที่ ก.2 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm Warehouse Task)

#### ขั้นตอนโดยสรุป

Step						Action				>
2	ทำกา	וז Create W	areho	ouse Task ฝ่	านเมนู	Posting	Chang <mark>e</mark> > I	Follow-O	n Functions >	0
	Ware	ehouse Task								D

#### 1.3. หน้าจอ Create Warehouse Task

การเลือก Stock ในการทำ Transfer Stock Type สามารถทำได้ 2 วิธี ดังนี้

- การเลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้: ระบบจะทำการแนะนำ Storage Bin สำหรับ Transfer Stock Type โดยจะเรียงลำดับตามการ Sorting Storage Bin
- การเลือก Stock โดยการเลือกจาก Storage Bin เอง: ผู้ใช้สามารถเลือก Transfer
   Stock Type สินค้าจาก Storage Bin ได้เอง

#### 1.3.1. การเลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้



ภาพที่ ก.3 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เลือก Stock โดยให้ระบบแนะนำ Storage Bin ให้)

Step		Action	
3.1.1	กดปุ่ม 🛃 Create + Save	ระบบจะทำการเลือกสิน	เค้าจาก Storage Bin ที่จะทำการ
	Transfer Stock Type ให้โ	ดยอัต โนมัติ	

1.3.2. การเลือก Stock โดยการเลือก Pick จาก Storage Bin เอง

create wareh	ouse Task - W	arehouse	Number	XXX - P	osting (	Change					
🛃 Putaway Ste	ock Removal Posting	g Change <mark>Sto</mark>	ck Transfer	2							
n n n	M. Craster & Crast										0
				4						A	
				PUID ODDOD		o OpenObyAlls	Allo Datani		Commina	1. Droduct	
	10 4	10 C	UP 10	CUP	10 CU	P 10	CUP	0 CUP	Scrapping 7	AQA3303	
										Ē	**
			***							2	
Warehouse Task	Default Values	Stk Can Be Re	moved 0	ther Stock	Serial Nur	nbers Pick D	Denial			, c	55
Warehouse Task Warehouse Reg.	Default Values	Stk Can Be Re	noved O	ther Stock	Serial Nur	nbers Pick D	Denial			· c	11
Warehouse Task Warehouse Req.	Default Values	Stk Can Be Re	moved Or	ther Stock	Serial Nurr	nbers Pick D	Denial			2	
Warehouse Task Warehouse Req.	Default Values	Stk Can Be Re	moved O t Quantity	ther Stock	Serial Nun	nbers Pick D	Denial				11
Warehouse Task Warehouse Req.	Default Values	Stk Can Be Re ntity S. Adop Can et al.	t Quantity	ther Stock	Serial Nun 10 Open WT	nbers Pick D Batch	SrceTgtQty	AUn Avi	tyAUOM AU	n AvlQtyBUoM	
Warehouse Task Warehouse Req. Typ Section WH1 S001 WH1 S001	Default Values	Stk Can Be Re ntty . Adop 	t Quantity r Carr.Desc. 1	ther Stock HU 30000 30000	Serial Num 10 Open WT	nbers Pick D Batch 2015121001 2015121001	SrceTgtQty 0	AUn Avli	2tyAU0M AU 77 CU	in AvlQtyBUoM P 77 P 1100	

้ภาพที่ ก.4 การเปลี่ยนสถา<mark>นะส</mark>ต๊อกของสิ<mark>นค้</mark>า (เลือก Stock โดยการเลือก Pick จาก Storage Bin เอง)

10

Step	Action
3.2.1	เลือก Tab Stk Can be Removed เพื่อดู Stock ที่สามารถเลือกได้
3.2.2	ระบุจำนวนของสินค้าที่จะทำการ Transfer Stock Type ที่ Field 'SrceTgtQty'
3.2.2	กดปุ่ม 🛃 Adopt Quantity เพื่อยืนยันการเลือก สินค้าจาก Storage Bin
3.2.3	กดปุ่ม 🥵 Create + Save เพื่อสร้าง Warehouse Task
3.2.4	กรณีสร้างสำเร็จ ระบบจะแสดงข้อความ 'Warehouse Order xxx created'

	ALUIA	3	17,	
ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Тур	Storage Type			
Section	Storage Section			2.
Storage Bin	Storage Bin			
HU	Handling Unit			1.5
Batch	Batch			
SrceTgtQty	Source Target Quantity คือ	0	จำนวนของสินค้าที่	
	จำนวนของสินค้าที่ต้องการจะ		ต้องการจะเลือกออก	
	เลือกออกจาก Storage Bin		จาก Storage Bin	
AUn	Alternative Unit of Measure	T		
	คือห <mark>น่วย</mark> นับของสิน <mark>ค้าที่ต่าง</mark>			$\sim$
	จาก <mark>Base</mark> Unit			
AvlQtyAUoM	จำนว <mark>นขอ</mark> งสินค้าที่เลื <mark>อ</mark> กใช้ได้			
	ในห <mark>น่วย</mark> AUn			$^{\sim}$
BUn	Base Unit of Measure หน่วย			
Ch.	นับพื้นฐานของสินค้า			
AvlQtyBUoM	จำนวนของสินค้าที่เลือกใช้ได้		- 15	
	ในหน่วย BUn			

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
GR Date	วันที่ทำรับสินค้าเข้าระบบ			
GR Time	ເວລາທີ່ກຳรັບสินค้าเข้าระบบ			
Expiration	วันหมดอายุของสินค้ำ			

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

ula

B

#### 1.4. หน้าจอ Create Warehouse Task



ภาพที่ ก.ร การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินก้ำ (ทำการ Confirm Warehouse Task)

Step		Action	1
4	ทำการ Confirm Warehou	ise Task ผ่านเมนู Ware	ehouse Task > Confirm

### 1.5. หน้าจอ Confirm Warehouse Task



ี ภาพที่ ก.6 <mark>การเ</mark>ปลี่ยนสถาน<mark>ะสต๊อกของสิน</mark>ค้า (สร้าง Handling Unit)

Step	Action
5	เลือก Tab Pick-HU เพื่อสร้าง Handling Unit ขึ้นมา Pack สินค้าที่เลือก
6	กดปุ่ม Create 🗋 เพื่อสร้าง Picking Handling Unit
7	ระบุ Packaging Material
8	กดปุ่ม Create HU 🧬 Create ระบบจะสร้าง Handling Unit ขึ้นมาในระบบ

<u>หมายเหตุ: ผู้</u>ใช้จะต้องทำการสร้าง Pick-HU ในกรณีที่ Pick ของบางส่วนจาก HU (Partial Picking) ส่วนในกรณี Pick ทั้ง HU (Full Picking) สามารถข้ามขั้นตอนนี้ไปทำการ Confirm Picking Warehouse Task

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ด้องบันทึก	หมายเหตุ
HU ID	ลำดับของ HU			
Handling Unit	หมายเลข Handling			
	Unit			E
Storage Bin	Storage Bin ที่จะนำ			
	Handling Unit ใหม่ที่			
	สร้างเพื่อบรรจุสินค้าที่			
	ถูก Transfer			
Pack. Material	Packaging Material	R	Packaging	
	หรือ <mark>ประเ</mark> ภทของ		Material	
-	Handling Unit			
PkMtT	ประเ <mark>ภท P</mark> ackaging	-		จากตัวอย่างจะเป็น
	Material			Packaging Material
C.				ประเภท Steel Drum
Description of	คำอธิบายประเภท		- 15	
Pack. Mat.Type	Packaging Material	TE	OF	

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
НИ Туре	ประเภทของ Handling			จากตัวอย่างจะเป็น
	Unit			Handling Unit
				ประเภท Steel Drum-
				large
HU Type	คำอธิบายประเภทของ			
Description	Handling Unit			

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

T
## 1.6. หน้าจอ Confirm Warehouse Task

년 <u>W</u> arehouse Task <u>E</u> dit <u>G</u> oto S <u>y</u>	rstern Help
Confirm Warehouse Task in	n Warehouse Number XXX
2 5	
Show	Find Warehouse Order
	Confirm + Save Confirm Confirm in Foreground Cancel O Start WO Process WTs f. No
Mo Whse Order WO Status Archi	We       ES       Inv.       LM Active       Process       Resource       Q       Start       Start       Time       Fixed       Conf.       Conf. by       Y         00:00:00       00:00:00       00:00:00       00:00:00       00:00:00       00:00:00
Product WT HU WT Pick-HU	
Confirm Cr	onfirm in Foreground Cancel Split Request Zero Stock Check 🖉 Create Correct the Confirmation
	Image: Cat. SN WheePrcTpe S. ES A P-PhyInvPl P. C. Product Batch Doc. Batch       3     4
	EWQ (4) 710 V HANAQASAPP INS

ภาพที่ ก.7 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (ไปยัง Tab Product Warehouse Task)

# ขั้นตอนโดยสรุป

(0

Step				Actio	n				č
8	เลือก Tab Produc	t WI	าเพื่อระบุ Han	dling Unit	<mark>ท</mark> ี่สร้างขึ้	ໍ້ມູນາ	เพื่อ Pick	สินค้า	<i>.</i>
9	กดปุ่ม Switch to	Forn	n View 💷 เพื	้อแสดงรา	ยละเอียด	าของ	Product	Warehouse	Task

#### 1.7. หน้าจอ Confirm Warehouse Task



**ภาพที่ ก.8** การเ<mark>ป</mark>ลี่ยน<mark>สถา</mark>นะสต<mark>้อ</mark>กขอ<mark>งสิน</mark>ค้า (แก้ไข<mark>ข้</mark>อมูลก่<mark>อน C</mark>onfirm Warehouse Task)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
10	กดปุ่ม Confirm in Foreground Pick-HU ที่สร้างไว้จะปรากฎใน Field Destination HU
11	ทำการ Confirm Warehouse Task โดยการกดปุ่ม <mark>Confirm + Save</mark> WO Status จะ
	เปลี่ยนจาก 'Open' เป็น 'Complete'
12	กดปุ่ม Back 论 เพื่อย้อนกลับไปหน้าจอ Maintain Posting Change หรือ ทำการค้นหา
	เอกสาร Posting Change ที่ Confirm Warehouse Task แล้วเพื่อตรวจสอบสถานะ

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Warehouse Task	หมายเลขใบสั่งงาน (Pick)		N N	
WT Status	สถานะของใบสั่งงาน			
Product	รหัสสินค้ำ			2
Batch	Batch			
Source Bin	Storage Bin ต้นทางที่บรรจุ			
	HU ที่ Pick สินค้าออกมาเพื่อ			
	Transfer Stock Type			
Dest. Stor. Bin	Storage Bin ปลายทางที่บรรจุ			
	HU ที่ Pick สินค้าออกมาเพื่อ			
	Transfer Stock Type	T		
Srce Tgt Qty	จำนว <mark>นสิ</mark> นค้าที่ต้องท <mark>ำการ</mark>			6
	Tran <mark>sfer</mark> Stock Type			
Act. Qty (Dest.)	จำน <mark>วนสิน</mark> ค้าที่ Pick <mark>อ</mark> อกมา			
	จริง			O'
Source HU	Handling Unit ที่ Pick สินค้า			
Destination HU	Handling Unit ที่ใช้ Pack	0	หมายเลข Handling	กรณี Pick
	สินค้า		Unit	Full

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
				สามารถ
				ระบุ
				หมายเลข
				Source HU
				ได้
GR Date	วันที่ทำรับสินค้าเข้าระบบ			
Sls Order/Proj.	Sales Order Stock or Project	2,2		
	Stock			
Doc.Cat. DocRef	เอกสารอ้างอิง		6	
Stock Type	ประเภทของ Stock สินค้า			
WhsePrcTpe	ประเภทของ Process			2
Ent.toDisp	Plant			6

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "O" = Optional (เลือกบันทึก)

## 1.8. หน้าจอ Confirm Warehouse Task

	Confirm Warehouse Task in Warehouse Number XXX
	Show Find Warehouse Order Copen Advan
	A 💌 🗉 🖉 🛱 🛐 📮 🖾 Confirm + Save Confirm Confirm in Foreground Cancel 🛈 Start WO Process WTs f. No
	C AFMKT. Z.%. C
	Mo., Whee Order WO Status Archive ES Inv. LM Active Process., Resource Q Start Start Time Fixed Conf. Conf. Conf. by
	63° 123 Continned 94 16:00:48 09 16:00:48 KATCH
5	Product WT Pick-HU
	Product WT HU WT Pick-HU
	Product WT HU WT Pick-HU  Product WT HU WT Pick-HU  Product WT  Warehouse Task 321 1 PutawayPhyInvPl Putaway PI Count Request & 1
	Product WT HU WT Pick-HU  Product WT HU WT Pick-HU  Product WT  Warehouse Task 321 1 PutawayPhyInvPl Putaway PI Count Request & 1 WT Status Confirmed L.StkChk Pinned L.StkChk Di: Zero Stock
	Product WT HU WT Pick-HU  Product WT HU WT Pick-HU  Product WT Warehouse Task 321 1 PutawayPhyInvPl Putaway PI Count Request & 1 WT Status Confirmed L.StkChk Pined L.StkChk DD: Zero Stock Product AQA3303 Low Stock Qty 0 KG CW-Relevant HU Withdr
	Image: Second
	Product WT       HU WT       Pick-HU         Product WT       HU WT       Pick-HU         Product WT       Earcel       Splt         Request Zero Stock Check       23 Create       Confirmatk         Product WT       PutawayPhyInvPl       Putaway PI         WT Status       Confirmed       L.StKChk Pinned       L.StKChk         Product       AQA3303       Low Stock Qty       KG         Product       081T       Serial No. Regm       Process Cat.       WT to Subsystem       Non-SAP Sys.WTs         Source Bin       WH       001       WH-001       Source HU       30000       Stock Type       Q4       Origin

ภาพที่ ก.9 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (Confirm Warehouse Task)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step			Action		S S
13	ระบบจะแสดงข้	้อควา	ມ 'Warehouse Task xxxx was co	nfirm <mark>ed' WO</mark>	และ WT ขึ้นสถานะ
1	'Confirmed'				

### 1.9. หน้าจอ Warehouse Monitor



ภาพที่ ก.10 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (หน้าจอ Warehouse Monitor)

## ขั้นตอนโดยสรุป

Step				1	Action					2
14	สินค้าจาก Source	e HU	ถูก Transfer	Stock	Type จ	าก Q4	(QI)	เป็น F2 (	UR) และย้ำยไบ	ที่
5	HU ที่ถูกสร้าง <mark>ให</mark>	ม่								

2. Direct Posting Change from EWM (Transfer Batches)

เมนู	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work				
	Scheduling > Inspection Doc	rument > Make Posting Change for			
	Product				
คำสั่งงาน	/SCWM/POST				

## 2.1. หน้าจอ Posting Change



ี ภาพที่ ก.11 การเ<mark>ปลี่ยนสถาน</mark>ะสต๊อกขอ<mark>งสิน</mark>ค้า (ห<mark>น้าจอ</mark> Posting Change)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
1	ทำการค้นหารายการที่ต้องการ Transfer Batch
2	กดปุ่ม Switch to Form View 💷 เพื่อแสดงรายละเอียดของสินค้ารายการที่เลือก
3	กดปุ่ม Execute 🕒 ระบบจะแสดงผลการก้นหาด้านล่าง

### Find

TC

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด
Product	รหัสสินค้ำ
Handling Unit	หมายเลข Handling Unit
Storage Bin	หมายเลข Storage Bin
Resource	หมายเลข Resource
TU	หมายเลข Transport Unit
Ent. To Dispose	หมายเลข Plant
Owner	หมายเลข Owner

## 1.1. หน้าจอ Posting Change



**ภาพที่ ก.12** การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (แสดงรายละเอียดของสินค้าที่เลือกและแก้ไขข้อมูล)

## ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action	
4	ระบุค่าในฟิลค์ Whse. Proc. Type เป็น '4010'	
5	ระบุค่าในฟิลด์ Q <mark>ty f.</mark> Post Chang <mark>e เป็นจำ</mark> นวนที่ต้องกา <mark>รเปลี่</mark> ยนแปลง	~
6	ระบุค่าในฟิลด์ S <mark>tock</mark> Type เป็น <mark>Stock Type</mark> ปล <mark>ายทางที่ต้อง</mark> การเปลี่ยนแปลง	0
7	กดปุ่ม <mark>🖀 Create+Save</mark> เพื่อยืนย <mark>ั</mark> นการเ <mark>ปลี่ยนแป</mark> ลง	õ

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย
				เหตุ
Whse Proc. Type	ประเภทของ Process	R	ระบุ '4010'	
Qty f. Post	จำนวนที่ต้องการ	R	จำนวนที่ต้องการ	
Change	เปลี่ยนแปลง		เปลี่ยนแปลง	
Stock Type	ประเภทของ Stock สินค้า	R	Stock Type ปลายทางที่	
			ด้องการเปลี่ยนแปลง	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

T

## 1.2. หน้าจอ Posting Change

로 Posting Change Ed	dit <u>G</u> oto Environment <u>S</u> ettings System <u>H</u> elp ・ く 日 に の の の の の の の の の の の の の		
	e for Warehouse Number XXX		
Show	Find Handling U	Unit 🔹 🔂	Open Advanced Search
Posting Change	[1] (2) (2) (Create+Save) (2) Create (3) (Create+Save) (2) (Create+Save) (2) (Create+Save) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2	re Create   🛛 🔒	
Tot 🔄 Display logs			1 / 1
Ava Ava Ava Ava Ava Ava Ava Ava	Image: Constraint of the second se	hnical Information	
Handling Unit			
Product	11M1.	11M1	
Patch	FROZEN ALBACORE (ATLANTIC)-L	FROZEN ALBACORE (ATLANTIC)-L	
Stock Type	F2 Unrestricted-Use Warehouse	F2 Unrestricted-Use Warehouse	
Ent. to Dispose	P10 ไทยยูเนียนโฟรเช่น โปรดักส์ 1011 74000	P10 ไทยยูเนียนโฟรเช่น โปรดักส์ 1011 74000	
Owner	P10 ไทยยูเนียนโฟรเช่น โปรดักส์ 1011 74000	P10 ใทยยูเนียนโฟรเช่น โปรดักส์ 1011 74000	
Usage			-
Warehouse order 123	created	▲ EWQ (2) 710 ▼ HANA	QASAPP INS

ภาพที่ ก.13 การเปลี่ยนสถานะสต๊อกของสินค้า (เปลี่ยนแปลงข้อมูล Posting Change เสร็จเรียบร้อย)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step		Action	6
8	กรณีสำเร็จ จะมีข้ <mark>อ</mark>	าวาม Warehouse order created.	Ň

# านโลสา ภาคผนวกข.

T

Ś

# คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)

หัวเรื่อง : Product Master Maintenance

วัตถุประสงค์และภาพรวม

แสดงขั้นตอนการกำหนดก่าต่างๆ ที่จำเป็นสำหรับการใช้งานใน คลังสินค้าให้กับข้อมูลหลักสินค้า ประกอบด้วยการสร้าง แก้ไข และ แสดงข้อมูลสินค้า

เมื่อจำเป็นต้องใช้งาน

เมื่อต้องการใช้ข้อมูลของสินก้าภายในกลังสินค้าในแต่ละกลังสินก้า

สิ่งที่ควรรู้ก่อน

# ข้อมูลที่ต้องทราบ มีดังนี้

- EWM-Overview: Organization Structure and Process Overview
- การสร้างข้อมูลหลักของสินค้าในระบบ SAP

## รายละเอียดเพิ่มเติม

- ข้อมูลหลักของสินค้าจะถูกสร้างขึ้นมาที่ระบบ SAP และถูก Interface มาที่ระบบ EWM
- เมื่อต้องการใช้ข้อมูลของสินค้า แต่ละคลังสินค้าต้องทำการ Maintain Product Master Data

# TUTE C

# <u>Transaction Code สำหรับบทนี้</u>

T

Function	T-Code	Menu Path
การกำหนดค่าข้อมูลหลักของ		SAP Menu > Extended Warehouse
สินค้ำ(Product Master	/SCWM/MAT1	Management > Master Data > Product >
Maintenance)		Maintain Warehouse Product
n n l	ula	ΪŢη <sub>\$</sub>

CAN INSTITUTE OF TECH

#### **Table of Contents**

76

1.	Create Product Master Data (การสร้างข้อมูลของสินค้ำ)	78
2.	Change Product Master Data (การแก้ไขข้อมูลของสินค้ำ)	84
3.	Display Product Master Data (การเรียกดูข้อมูลของสินค้า)	89
4.	Maintain Product Master Data with Replenishment	96

กุกโนโลยั7 กุร

ON INSTITUTE OF TECH

T

1. Create Product Master Data (การสร้างข้อมูลของสินค้า)

เมหิ	SAP Menu > Extended Ware Product > Maintain Warehou	ehouse Management > Master Data > use Product
คำสั่งงาน	/SCWM/MAT1	

# 1.1 หน้าจอ Selection Screen U G S 7

10

	Er Product Edit Goto System Help	
4		
	Display/Change/Create Warehouse Product	
	Product Number 11M4	
	Warehouse No. W001	
	Image: Weight of the second secon	
	EWQ (1) 800 Y HANAQASAPP OVR SAPP	

ภาพที่ <mark>ข.1 กา</mark>รสร้างข้อมู<mark>ล</mark>ของสินค้า (หน้าจอ Selection Screen)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product Number
2	ระบุหมายเลข Warehouse No.
3	ระบุหมายเลข Party Entitled to Dispose
4	กดปุ่ม Create เพื่อไปหน้าจอสร้างข้อมูลหลักสินค้า

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product Number	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้ำ	U.
Warehouse No.	หมายเลขของ Warehouse	R	หมายเลขของ	5
			Warehouse	
Party Entitled to	หมายเลขของ Plant	R	หมายเลขของ	
Dispose			Plant	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"<mark>;</mark> "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" =

Optional (เลือกบันทึก)

(0

### 1.2 หน้าจอ Maintain Warehouse Data



ภาพที่ ข.2 การสร้างข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Maintain Warehouse Data)

## ขั้นตอนโดยสรุป

Step		Action	
8	คลิกที่ Tab Whse Data		ŏ
9	ระบุ Proc.Type Det. Ind		

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Production	รหัสสินค้า			
Product Descrip	คำอธิบายของสินค้ำ	0	คำอธิบายของ	
			สินค้า	
Warehouse No.	หมายเลข Warehouse			
Ent. To Dispose	Plant VOV Warehouse	Ĩ	7	
Process Block Prof.	Indicator ที่ระบุประเภทของ	0	Indicator ที่ระบุ	
	สินค้าในคลังสินค้า		ประเภทของสินค้า	
51			ในคลังสินค้า	
Proc.Type Det. Ind.	Indicator ที่ใช้ระบุวิธีการ	0	Indicator ที่ใช้ระบุ	Ś
	จัดเก็บสินค้าภายในคลัง		วิธีการจัดเก็บ	
			สินค้ำภายในคลัง	1.5
			<ul> <li>สินค้าในห้อง</li> </ul>	
			เย็นให้ระบุ	
			·01'	
			- สินค้าในคลัง	
			ใม่ต้องระบ	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"<mark>;</mark> "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

## 1.1 หน้าจอ Maintain Warehouse Data



ภาพที่ ข.3 การสร้างข้อมูลของสินค้า (บันทึกการสร้างข้อมูลสินค้าในคลัง)

## ขั้นตอนโดยสรุป



ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย
				เหตุ
Putaway Control	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ในการ	
Ind.	วิธีการจัดเก็บสินค้ำ		กำหนดวิธีการจัดเก็บ	
			สินค้า	
Storage Section	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ในการ	
Ind.	โซนที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า		กำหนดโซนที่ใช้ในการ	
	61410		จัดเก็บสินค้ำ	
Storage Bin Type	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	0	Indicator ที่ใช้ในการ	
	ประเภทของ Bin		กำหนดประเภทของ Bin	
Stk.Rmvl Ctrl	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ในการ	
Indicator	วิธีการนำสินค้าออกจากคลัง		กำหนดวิชีการนำ	2
			สินค้าออกจากคลัง ระบุ	12
			เป็น 'PICK' เสมอ	
Stagarea/	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ในการ	5
DoorDet.Grp	พื้นที่ทำการในการนำ		กำหนดพื้นที่ทำการใน	
	สินค้าออกจากคลัง		การนำสินค้าออกจากคลัง	•
			ระบุเป็น 'SDET' เสมอ	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"<mark>;</mark> "**R**"= <mark>Require</mark>d (จำเป็<mark>นต้อ</mark>งบันทึกข้อมูล), "**O**" =

Optional (เลือกบันทึก)

2. Change Product Master Data (การแก้ไขข้อมูลของสินค้า)

เมหิ	SAP Menu > Extended Ware Product > Maintain Warehou	ehouse Management > Master Data > use Product
คำสั่งงาน	/SCWM/MAT1	

# 2.1. หน้าจอ Selection Screen UI a a

10

E Product Edit Goto System Help
Display/Change/Create Warehouse Product
Product Number 11M4
Warehouse No. W001
Party Entitled to Dispose P10
Kreate         Create
SAPY ▷ EWQ (1) 800 ▼   HANAQASAPP   OVR   🔄 🔐

ภาพที่ ข.4 การแก้ไขข้อมูลของสินค้า (หน้าจอ Selection Screen)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product Number
2	ระบุหมายเลข Warehouse No.
3	ระบุหมายเลข Party Entitled to Dispose
4	กดปุ่ม Change เพื่อไปหน้าจอแก้ไขข้อมูลสินค้า

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product Number	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้า	Ü,
Warehouse No.	หมายเลขของ Warehouse	R	หมายเลขของ	5
			Warehouse	
Party Entitled to	หมายเลขของ Plant	R	หมายเลขของ	•
Dispose			Plant	
V /				N

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "O" = Optional (เลือกบันทึก)

## 2.2. หน้าจอแก้ไขข้อมูลสินค้า



ภาพที่ ข.5 การแก้ไขข้อมูลของสินค้า (บันทึกการแก้ไขข้อมูลสินค้าในคลัง)

# ขั้นตอนโดยสรุป

( )

Step	Action	
5	แก้ไขข้อมู <mark>ลสินค้า ที่ T</mark> ab Whse Data	
6	กดปุ่ม Save $\blacksquare$ เพื่อบันทึกการแก้ไขข้อมูลสินค้าในกลัง	

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	้ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย	
				เหตุ	
Proc.Type Det. Ind.	Indicator ที่ใช้ระบุวิธีการ	0	Indicator ที่ใช้ระบุ		
	จัดเก็บสินค้ำภายในคลัง		วิธีการจัดเก็บสินค้า		
			ภายในคลัง		
			- สินค้าในห้อง		
	fula	-	เย็นให้ระบุ '01'		
	61414	<b>U</b>	- สินค้าในคลังไม่		
			ต้องระบุ		
Putaway Control Ind.	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ใน		
	วิธีการจัดเก็บสินค้า		การกำหนดวิชีการ		
			จัดเก็บสินค้า	2	
Storage Section Ind.	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ใน	1	
	โซนที่ใช้ในการจัดเก็บสินค้า		การกำหนดโซนที่ใช้		
			ในการจัดเก็บสินค้า	5	
Storage Bin Type	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	0	Indicator ที่ใช้ใน		
	ประเภทของ Bin		การกำหนดประเภท	•	
			ของ Bin		
Stk.Rmvl Ctrl	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	<mark>Indi</mark> cator ที่ใช้ใน		
Indicator	วิ <mark>ธีการ</mark> นำสินค้าออกจากคลัง		<mark>การ</mark> กำหนดวิธีการ	$\widehat{\mathbf{G}}$	
			<mark>นำสิ</mark> นค้าออกจาก	$\sim$	
			<mark>คลัง</mark> ระบุเป็น	$\mathbf{S}$	
		-	·PICK' เสมอ	$\sum A$	
Stagarea/	Indicator ที่ใช้ในการกำหนด	R	Indicator ที่ใช้ใน		
DoorDet.Grp	พื้นที่ทำการในการนำ		การกำหนดพื้นที่ทำ		
	สินค้ำออกจากคลัง	-5	การในการนำ		

(•

			-		
ชื่อฟิลด์	รายละเอียด		R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย
					เหต
				สินด้ำออกจากคลัง	
				I AITTOON IIIIIIIII	
				ระบุเป็น 'SDET'	
				ເສຍເລ	
				ะแทก	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "O" =

Optional (เลือกบันทึก)

T

Display Product Master Data (การเรียกดูข้อมูลของสินค้า)

เมหิ	SAP Menu > Extended Ward Product > Maintain Warehou	ehouse Management > Master Data > use Product
คำสั่งงาน	/SCWM/MAT1	

# 3.1. หน้าจอ Selection Screen U a a

10

4	🖉 🔽 🕈 🛱 🖓 🖬 🗧 😣 🕄 🗐 🕨 🔽 🔍	
	Display/Change/Create Warehouse Product	
	Product Number 11M4	
	Warehouse No. W001	
	Create	
	SAPY D EWQ (1) 800 Y HANAQASAPP OVR	

ภาพที่ ข.6 การเรียกดูข้อมู<mark>ลข</mark>องสินค้า (ห<mark>น้าจอ Selec</mark>tion Screen)

# ขั้นตอนโดยสรุป

10

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product Number
2	ระบุหมายเลข Warehouse No.
3	ระบุหมายเลข Party Entitled to Dispose
4	กดปุ่ม <mark>🏽 Display</mark> เพื่อไปหน้าจอแสดงข้อมูลสินค้า

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product Number	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้ำ	
Warehouse No.	หมายเลขของWarehouse	R	หมายเลขของ	C
			Warehouse	
Party Entitled to	หมายเลขของPlant	R	หมายเลขของPlant	
Dispose				

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"<mark>;</mark> "**R**"= Required (จำเป็นต้อ</mark>งบันทึกข้อมูล), "O" = Optional (เลือกบันทึก)

## 3.2. หน้าจอแสดงข้อมูลสินค้า

TC

3.2.1. หน้าจอ Product Properties

Warehouse Product Maintenance	
୬ 📃 🗸 🚽 🖉 🚱 😵 🛛 🖃	) 🛗 👪   名 省 品 名   🕱 🔎   🚱 📭
Warehouse Product Maintenance	
2	
roduct 11M4	Base Unit KG
oduct Descrip X Product	
/arehouse No. W001 WH 01	
nt. to Dispose P10 Plant 01	
A Properties Units of Meas. A Classificat	ion 🥵 Pkg Data 🕼 Storage Whse Data Sl
External Braduct Number	
	Pus Sustem Cro. EPD PC
1104	bus. System of P EKP_bo
Created By Changed By	Checked By
EWMRFC 03.03.2016 15:02:01 WILASINEE	13.05.2016 16:59:55
General Data	Measurements and Weights
Material Group 10	Gross Weight 1 KG
Product Determ.	Volume 0.000
Prod.Hierarchy	Stacking Factor 0
Ctry of Origin	
Transport.Group 0001	
l Batch Mgmt Reqt	
	Shelf Life 365.00 Maturation Time
Other	Reg.Min.Sh.Life 1.00 Reg.Max.Sh.Life
SDP Relevance	Rounding Rule % Remaining SL 100
	SAPZ EWO (1) 800 T HANAOASAPP OVR

**ภาพที่ ข.7** การเร<mark>ีย</mark>กดูข<mark>้อมูล</mark>ของสิ<mark>น</mark>ค้า (การแสดงข้อมู<mark>ล</mark>ของสิ<mark>นค้าใ</mark>นส่วน Product Properties)

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด
Production	รหัสสินค้า
Product Descrip	คำอธิบายของสินค้า
Warehouse No.	หมายเลข Warehouse
Ent. To Dispose	Plant UDA Warehouse
Base Unit	หน่วยของสินค้า
Shelf Life	อายุการเก็บรักษาสินค้า

T

## 3.2.2. หน้าจอ Unit of Measure

TC

Image: Constraint of Mease	Wareh	ouse	Proa	luct M	lainte	nance					l	
Warehouse Product Maintenance	8			• 1	910	8 😵   🖨 🕅	<b>11</b> 1 1 1 1	<u>n</u>	8   💥 🖉	2 E		
Product         11M4         Base Unt         KG           adduct Descrip         X Product         T         T         KG           archouse No.         W001 WH 01         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T         T	Wareho	use l	Produ	ict Ma	inten	ance						
bduct 11M4 Base Unt KG dduct Descrip X Product archouse No. W001 WH 01 t. to Dispose P10 Plant 01 Properties 3 Units of Meas. Classification Pkg Data Classification enom. AUn <=> Num. BUN EAN/UPC EV. Gross Weight Net weight Unit of 1 KG <=> 1 KG 885003 1 1 1 KG MT <=> 1,000 KG 0 0 0 KG ////////////////////////////////////	V											
archouse No. W001 WH 01 t. to Dispose P10 Plant 01 Properties Units of Meas. Classification Pkg Data Storage Whee Data SL., ** enom. AUn <=> Num. BUN EAN/UPC E., V., Gross Weight Net weight Unit of KG <=> 1 KG 885003 1 1 KG MT <=> 1,000 KG 0 0 0	roduct		11M4		-	1		Base	e Unit	KG		*
arehouse No. W001 WH 01 t. to Dispose P10 Plant 01 Properties Units of Meas. Classification Pkg Data Storage Whee Data SL. C. C. C. Storage Whee Data SL. C.	roduct Descri	ip	X Proc	luct								
t. to Dispose       P10       Plant 01         Properties       Units of Meas.       Classification       Pkg Data       Storage       Whse Data       Sl       Image: Classification         enom.       AUn       <=>       Num.       BUn       EAN/UPC       E       V       Gross Weight       Net weight       Unit of       Image: Classification       Image: C	/arehouse No	o.	W001	WH 01								
Properties         Units of Meas.         Classification         Pkg Data         Storage         Whse Data         SL.         Image: Classification           enom.         AUn         <=>         Num.         BUn         EAN/UPC         E.         V.         Gross Weight         Net weight         Unit o         Image: Classification         Image: Classification <t< td=""><td>nt. to Dispos</td><td>e</td><td>P10</td><td>-</td><td>Plant 01</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>	nt. to Dispos	e	P10	-	Plant 01							
Properties       Junts of Meas.       Classification       Pkg Data       Storage       Whse Data       Sl       Image: Classification         venom.       AUn       <=> Num.       BUn       EAN/UPC       EV Gross Weight       Net weight       Unt office         KG       <=> 1       KG       885003       1       1       KG       Image: Classification					5							
AUn       <=>       Num.       BUn       EAN/UPC       E V Gross Weight       Net weight       Unit off         KG       <=>       1       KG       885003       1       1       KG       1         MT       <=>       1,000       KG       0       0       0       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1 <td>🚇 Prope</td> <td>erties</td> <td>V 🚇 Ui</td> <td>nits of M</td> <td>eas.</td> <td>Classification</td> <td>🕒 Pkg I</td> <td>Data</td> <td>Storage 🕘</td> <td>Whse Data</td> <td>SI</td> <td></td>	🚇 Prope	erties	V 🚇 Ui	nits of M	eas.	Classification	🕒 Pkg I	Data	Storage 🕘	Whse Data	SI	
AUn       <=>       Num.       BUn       EAN/UPC       E       V       Gross Weight       Net weight       Unit off         KG       <=>       1       KG       885003       1       1       KG       •         MT       <=>       1,000       KG       0       0       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •       •												
AUn       <=>       Num.       BUn       EAN/UPC       E       V       Gross Weight       Net weight       Unit of 1         KG       <=>       1       KG       885003       1       1       KG          MT       <=>       1,000       KG       0       0       0           MT       <=>       1,000       KG       0       0                                                                                         <	3		<u> </u>							$\sim n$		
KG       <=>       1       KG       885003       1       1       KG       A         MT       <=>       1,000       KG       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0       0	Denom.	AUn	<=>	Num.	BUn	EAN/UPC	E., V.	. Gross	Weight	Net weight	Unit o 🛄	
MT <=> 1,000 KG 0 0		KG	<=>	1	KG	885003		1		1	KG	13
	V	МТ	<=>	1,000	KG			0		0		
	-											
												$\mathbf{O}$
												1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
	4 1 1							10000				
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	•••				-							
												-
SAP 🕒 EWQ (1) 800 🝸 HANAQASAPP OVR 🖄 💣							SAP		EWQ (1)	800 - HANAG	QASAPP OVR	is 🕒 /

ิภาพที่ ข.8 การ<mark>เรียกดูข้อมูลของสินก้า (การแสดงข้อมูลของสินก้า</mark>ในส่วน Unit of Mesure)

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้อง	หมายเหตุ
			บันทึก	
AUn	Alternative			ข้อมูลถูก Interface มาจาก
	Unit			SAP ซึ่งสามารถทำการแก้ไข
				ใน EWM ได้
BUn	Base Unit		ט ז	ข้อมูลถูก Interface มาจาก
	610		U A	SAP ซึ่งสามารถทำการแก้ไข
				ใน EWM ได้
EAN/UPC	รหัส Barcode			ข้อมูลถูก Interface มาจาก
				SAP ซึ่งสามารถทำการแก้ไข
				ใน EWM ได้

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอถัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

T

## 3.3. หน้าจอ Packaging Data

TC

🖻 Warehouse Product Mainte	enance	
Ø 🔄 🗸 🖌 🖉	ا 20 🕲 ا 💭 🔛 🖒 20 🗅 20 🖓 🕞	
Marchause Dreduct Maintee		
Warehouse Product Mainter	lance	
<sup>1</sup> V		
Product 11M4	Base Unit KG	*
Product Descrip X Product		
Warehouse No. W001 WH 01		
Ent. to Dispose P10 Plant 01		
Properties Units of Meas.	Classification Share Storage Whee Data Share Sha	]
Basic Data: Pack		
Packing Group Z01		
RefP for Pack.		
Std HU Type		44
Basic Data: Packaging Material		
Pack.Mat.Type 0002	HU Type	
Form Name		
PDF form name		
		C Y
Capacities		
Maximum Weight 0.000	Excess Wgt Tolerance 0.0 %	
Tare Weight Variable		
Max. Volume 0.000	Excess Volume Tol. 0.0 %	
Closed Packaging	Filling Level 0 %	
Max. Capacity 0.000	Excess Cap. Tol. 0.0 %	•
	SAP EWQ (1) 800 V HANAQASAPP OVR	S 🖌

ภาพที่ ข.9 การเรียกดูข้อมูลของสินค้า (การแสดงข้อมูลของสินค้าในส่วนของ Packaging Data)

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	Ú Ú
Packing Group	หมายเลขกลุ่ม Packing	20
Pack.Mat.Type	ประเภทของ Pack Mat	

4. Maintain Product Master Data with Replenishment (การกำหนดค่าของสินค้าเพื่อใช้ในการเติม เต็มสินค้าในคลัง)

เมนิ	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Master Data > Product > Maintain Warehouse Product
คำสั่งงาน	/SCWM/MAT1
4.1. หน้าจอ Selection Scre	sen ulagi

### 4.1. หน้าจอ Selection Screen

10

ট Product Edit Goto System Help	
· (3) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2	× 2 ×
Display/Change/Create Warehouse Product	
Product Number 11M4	
Warehouse No. W001	
🗞 Display 🖉 Change	
EVP   EWQ (1) 800 V   HANAQASAPP   OVR	

ภาพที่ ข.10 การกำหนดค่าของสินค้าเพื่อใช้ในการเติมเต็มสินค้าในคลัง (หน้าจอ Selection Screen)

# ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product Number
2	ระบุหมายเลข Warehouse No.
3	ระบุหมายเลข Party Entitled to Dispose
4	กดปุ่ม Change เพื่อไปหน้าจอแก้ไขข้อมูลสินค้า

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product Number	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้ำ	Ü.
Warehouse No.	หมายเลขของWarehouse	R	หมายเลขของ	n
			Warehouse	
Party Entitled to	หมายเลขของPlant	R	หมายเลขของPlant	•
Dispose				

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น <mark>คอ</mark>ลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

## 4.2. หน้าจอ Maintain Storage Type Data

TC

🖻 Warehous	e Product Maintenance				
8		աւ տութեր 🖓 ։ 👦 թ			
•		B B B B B B B B B B B B B B B B B B B			
Warehouse	Product Maintenance				
°D					
Product	11M4	Base Unit	KG		
Product Descrip	X Product				
Warehouse No.	W001 WH 01				
Ent. to Dispose	P10 Plant 01				
🖉 🚇 Pkg Data	Storage Whse Data Slotting	St. Type Data		۹ 🕨	
	<u>a</u>				
Storage Types	Details				
	🗢 🛛 Adopt Data				
Typ Description	Storage Type	FG0 Finished Goods			
FG. Finished Go	pods				
	StorSect.Indic.	SI0 Can size 307	Fix		
	PlStorSect.Ind.				
	Stor. Bin Type		Fix		
	Pl.StorBinType			~	
	Max. No. Bins		Fix		
	Pl. Max. Bins	0			
	Emp.StorBin Sch				
	Thrshid Addn	8			
	Split During Putaway				
	No Replenishment				
	Min, Replenish, Otv	10	KG		
	Pind Min, Replen, Otv	0.000			
	Minimum Ouantity	1.000	KG		
	Planned Minimum Otv	0.000			
	Maximum Quantity	100	KG		
	Planned Maximum Otv	0.000			
	Fiannea Piaxinann Quy	0.000			

**ภาพที่ ข.11** การกำหนดค่าข<mark>องสิ</mark>นค้าเพื่อใช้<mark>ในการเต</mark>ิมเต็ม<mark>สิ</mark>นค้าใ<mark>นคลัง</mark> (Maintain Storage Type Data)


ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Storage Type	พื้ <mark>นที่จ</mark> ัดเก็บสินค้า	R	<mark>พื้น</mark> ที่จัดเก็บสินค้า	
			<mark>ที่ต้</mark> องการ	- ô
			<mark>กำห</mark> นดค่าสำหรับ	õ
			<u>การ</u> เตมเตมสนคา	
Min. Replenish. Qty	้จ <mark>ำนวน</mark> สินค้าขั้นต่ <mark>ำ</mark> ในการเติม	R	<mark>จำน</mark> วนสินค้าขั้นต่ำ	$O^{*}$
1/2	แต่ละรอบ		ในการเติมแต่ละ	
			รอบ	

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Minimum Qty	จำนวน Stock ขั้นต่ำ ใน Replenish bin มีจำนวนน้อย กว่า จำนวนที่ระบุ ระบบจะทำ การเติมเต็มสินค้าให้	R	จำนวน Stock ขั้น ต่ำ ใน Replenish bin	
Maximum Qty	จำนวนสินค้ามากที่สุดที่ สามารถจัดเก็บใน Binได้	R E	จำนวนสินค้ามาก ที่สุดที่สามารถ จัดเก็บใน Binได้	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

T

# านโลสา ภาคผนวกค.

T

Ê

หัวเรื่อง : Transfer Bin to Bin

วัตถุประสงค์และภาพรวม

แสดงขั้นตอนการโอนย้ายสินค้าจาก Storage Bin หนึ่งไปยังอีก Storage Bin หนึ่ง

เมื่อจำเป็นต้องใช้งาน

เมื่อผู้ใช้งานต้องการการโอนย้ายสินค้าจาก Storage Bin หนึ่งไปยังอีก Storage Bin หนึ่ง

สิ่งที่ควรรู้ก่อน

## ข้อมูลที่ต้องทราบ มีดังนี้

- EWM-Overview: Organization Structure and Process Overview
- หมายเลข HU หรือ Storage Bin ที่ต้องการ โอนย้าย

รายละเอียดเพิ่มเติม

## Transaction Code สำหรับบทนี้

T

Function	T-Code	Menu Path
Program : Transfer Bin to Bin	/SCWM/ADHU	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Execution > Log On to RF Environment
		त <i>घॅ ७</i> १

#### **Table of Contents**

1.	Program : Transfer Bin to Bin	– Cold Storage	105
2.	Program : Transfer Bin to Bin	– Warehouse	



#### 1. Transfer Bin to Bin (การโอนย้ายสินค้า)

เทห	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Work
	Scheduling > Create Warehouse Task Without Reference > Move
	Handling Unit
คำสั่งงาน	/SCWM/ADHU

## 1.4.1. หน้าจอ Create HU Warehouse Task



ภาพที่ ค.1 <mark>การ</mark> โอนย้ายสิน<mark>ค้</mark>า (หน้าจอ Create HU Wa</mark>rehouse Task)

Step	Action
19	เลือกรูปแบบการค้นหาจากฟิลค์ Find
20	ระบุหมายเลขจากนั้นกดปุ่ม 💷 เพื่อแสดงข้อมูล
21	กดปุ่ม Switch to Form View 💷 เพื่อแสดงรายละเอียด
<u>.</u>	

#### Find

(0

Data	Description	
Ent. to Dispose	หมายเลิง Plant	
Handling Unit	หมายเลข Handling Unit	
Storage Bin	หมายเลขตำแหน่งสินค้า	
Product	รหัสสินค้า	
Owner	หมายเลข Plant	
Resource	รหัส Resource	

£

#### 1.4.2. หน้าออ Create HU Warehouse Task in Warehouse Number



**ภาพที่ ค.2** การ โอนย้ายสินค้า (บันทึกการแก้ไข Warehouse Task)

## ขั้นตอนโดยสรุป

Step	Action	
22	ระบุ Whse Proc. Type	
23	ระบุ Dest.stor.Bin	
24	กดปุ่ม 🔂 Create+Save เพื่อยืนยัน	

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมาย
				เหตุ
Whse Proc. Type	Warehouse Process Type หรือ	R	ระบุ '3040'	
	ประเภทของกระบวนการที่จะทำ			
	กับสินค้า			
Dest.Stor.Bin	ตำแหน่งปลายทาง	R	ระบุตำแหน่ง	
	<u>fula</u>	~	ปลายทาง	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "R"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "O" = Optional (เลือกบันทึก)

T

## ภาคผนวกง.

T

Ż

## (ตัวอย่าง) คู่มือผู้ใช้งานระบบ Extended Warehouse Management (EWM)

หัวเรื่อง : Batch Master Maintenance

วัตถุประสงค์และภาพรวม

เพื่อให้ผู้ใช้งานเข้าใจและสามารถ Maintain Batch Master Data ได้โดยจะ ประกอบด้วยการสร้าง,แก้ไขและแสดงข้อมูล Batch

เมื่อจำเป็นต้องใช้งาน

เมื่อมีการสร้าง Batch Master Maintenance ขึ้นมา

สิ่งที่ควรรู้ก่อน

10

### ข้อมูลที่ต้องทราบ มีดังนี้

uıg

• EWM-Overview: Organization Structure and Process Overview

รายละเอียดเพิ่มเติม

- การสร้าง Batch สามารถสร้างได้ 3 วิธี ดังนี้
  - สร้างจากระบบ SAPและ Interface มาที่ระบบ EWM
  - สร้างจากโปรแกรมทำรับ (Inbound Delivery)
- สร้างผ่าน Transaction Code: /SCWM/WM\_BATCH\_MAINT
- เมื่อมีการสร้าง Batch ผ่าน Inbound Delivery (Standard) จะยังไม่มี Field สำหรับ Maintain Batch Characteristic ผู้ใช้สามารถทำการ Maintain Batch ผ่าน T-Code: /SCWM/WM\_BATCH\_MAINT ได้

## <u>Transaction Code สำหรับบทนี้</u>

T

Function	<b>T-Code</b>	Menu Path
การกำหนดข้อมูล Batch	/SCWM/WM_BATCH_MAINT	Extended Warehouse
(Batch Master		Management > Master Data >
Maintenance		Product > Maintain Batches for Products

WSTITUTE OF TECH

110

#### **Table of Contents**

1.	การสร้างข้อมูล Batch (Create	Batch Master Data)	
2.	การแก้ไขข้อมูล Batch (Chang	e Batch Master Data)	
3.	การแสดงข้อมูล Batch (Displa	y Batch Master Data)	



1. การสร้างข้อมูล Batch (Create Batch Master Data)

เทม	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Master Data > Product > Maintain Batches for Products
คำสั่งงาน	/SCWM/WM_BATCH_MAINT

ล ยั 1.

#### 1.1. Create Batch Master Data

1.1.1. หน้าจอ Selection Screen

Maintai Product	n Batches for Pro	duct D			
Batch	20001 Display	Change	Create		
	T		▶ EWQ (1) 8	00 Y HANAQASAPP	OVR
ົກ	พ <b>ที่ ง.1</b> การสร้างข้อ	มูล Batch (หน้าจะ	D Maintain Bate	ches for Product	()

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product
2	ระบุหมายเลข Batch
3	กด <b>Create</b> เพื่อไปหน้าจอสำหรับการสร้าง Batch Master
	Maintenance

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้า	Ü
Batch	Batch	R	หมายเลข Batch	n

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

(



ภาพที่ ง.2 การสร้างข้อมูล Batch (การสร้าง Batch)

TC

Step		Action	
4	ระบุข้อมูลที่ต้องการใส่		
5	กดปุ่ม Save 🕒 Batch จะ	ะถูกสร้างขึ้นในระบบ	

ชื่อฟิ <mark>ลด์</mark>	รายละเอียด	17
Product	รหัสสินค้ำ	
Batch	Batch	51.
Creation Date	เวลาที่สร้าง Batch	

CAN INSTITUTE OF TECH

115

2. การแก้ใขข้อมูล Batch (Change Batch Master Data)

เมนู [SAP-ECC]	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Master Data > Product > Maintain Batches for Products
คำสั่งงาน	/SCWM/WM_BATCH_MAINT

#### 2.1 Change Batch Master Data

10

2.1.1 หน้าจอ Selection Screen

Maintain Ra			3 83   💥 🔁   69 🗳		
	iches for Product				
Product	N11MP	a			
Batch	20001				
So? Display	Change	Create			
				U U	

a *ã ì* ,

ภาพที่ ง.3 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอ Main Batches for Product)

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product ที่ต้องการจะแก้ไข
2	ระบุหมายเลข Batch ที่ต้องการจะแก้ไข
3	กดปุ่ม Change เพื่อไปหน้าจอสำหรับการแก้ไขข้อมูลของ Batch Master
	Maintenance

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้า	Ü
Batch	Batch	R	หมายเลข Batch	η.

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" =

Optional (เลือกบันทึ<mark>ก)</mark>

(



ภาพที<mark>่ ง.4</mark> การแก้ไขข้<mark>อมูล B</mark>atch (หน้าจอก<mark>ารแก้</mark>ไข Batch)

Step		Action	
1	ทำการแก้ไขข้อมูล		
2	กดปุ่ม Save 🖳 เพื่อบันท์	าึกการแก้ไขข้อมูล	

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด
Product	รหัสสินค้า
Batch	Batch
Creation Date	เวลาที่สร้าง Batch

## T

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" =

Optional (เลือกบันทึก)

3. การแสดงข้อมูล Batch (Display Batch Master Data)

เทม	SAP Menu > Extended Warehouse Management > Delivery Processing > Inbound Delivery > Maintain Inbound Delivery
คำสั่งงาน	/SCWM/PRDI

91

#### 3.1 Display Batch Master Data

TC

3.1.1 หน้าจอ Selection Screen

🖙 Batch System	Нер			
0	🔹 🖉 🕒 🗠 🚱 🔛 🖬 🕯	N 1 20 20 40 1 🔣 💌	0	
Maintain Bate	ches for Product			
8				
Product	N11MP			:
Batch	20001			
Se Display	Change	Create		
				2
	SAP	▶ EWQ (1) 800 ▼ HAN	AQASAPP OVR	

Ĩ7

ภาพที่ ง.5 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอ Maintain Batches for Product)

TC

Step	Action
1	ระบุหมายเลข Product ที่ต้องการให้แสดง
2	ระบุหมายเลข Batch ที่ต้องการให้แสดง
3	กดปุ่ม 🚱 Display เพื่อไปหน้าจอแสดงผล Batch Master Data

ชื่อฟิลค์	รายละเอียด	R/O	ค่าที่ต้องบันทึก	หมายเหตุ
Product	รหัสสินค้า	R	รหัสสินค้า	ં
Batch	Batch	R	หมายเลข Batch	

<u>หมายเหตุ:</u> จากตารางข้างต้น คอลัมน์ "R/O"; "**R**"= Required (จำเป็นต้องบันทึกข้อมูล), "**O**" = Optional (เลือกบันทึก)

#### 3.1.2 หน้าจอ Batch : Display



ภาพที่ ง.6 การแก้ไขข้อมูล Batch (หน้าจอแสดงข้อมูลของ Batch)

### ขั้นตอนโดยสรุป



4

Action

กด 💽 เพื่อกลับไปหน้าจอแสดงข้อมูล Batch Master Maintenance

ชื่อฟิลด์	รายละเอียด
Product	รหัสสินค้า
Batch	Batch
Creation Date	เวลาที่สร้าง Batch



# รับโลส ภาคผนวกจ.

T

2

## ประวัติผู้จัดทำโครงงาน

ชื่อ – สกุล

นางสาว อารีณา สมานวงศ์

14 พฤศจิกายน 2537

วัน เดือน ปีเกิด

ประวัติการศึกษา

ระดับประถมศึกษา

ประถมศึกษาตอนปลายพ.ศ.2549

มัธยมศึกษาตอนปลายพ.ศ. 2549-2555

โรงเรียนวัดราชโกษา

- ไม่มี -

ระดับมัธยมศึกษา

โรงเรียนพรตพิทยพยัต

ระดับอุดมศึกษา

คณะเทคโนโลยีสารสนเทศ สาขาเทคโนโลยีสารสนเทศทางธุรกิจ

สถาบันเทคโนโลยีไทย-ญี่ปุ่น พ.ศ. 2556-2560

ทุนการศึกษา

ประวัติการฝึกอบร<mark>ม</mark> 1.อบรม Technology of AEC บริษัท Avalant Company Limited at TNI

2.<mark>อบร</mark>ม Business Intelligence บริษัท A-Host</mark> at TNI

3.<mark>ดูงาน</mark>ที่บริษัท Toyota บ้านโพธิ์

4. ฝึกงานที่ JAST ณ จังหวัด โอซาก้า ประเทศ ญี่ปุ่น

ผลงานที่ได้รับการตีพิมพ์ - ไม่มี -

TITLITE

