

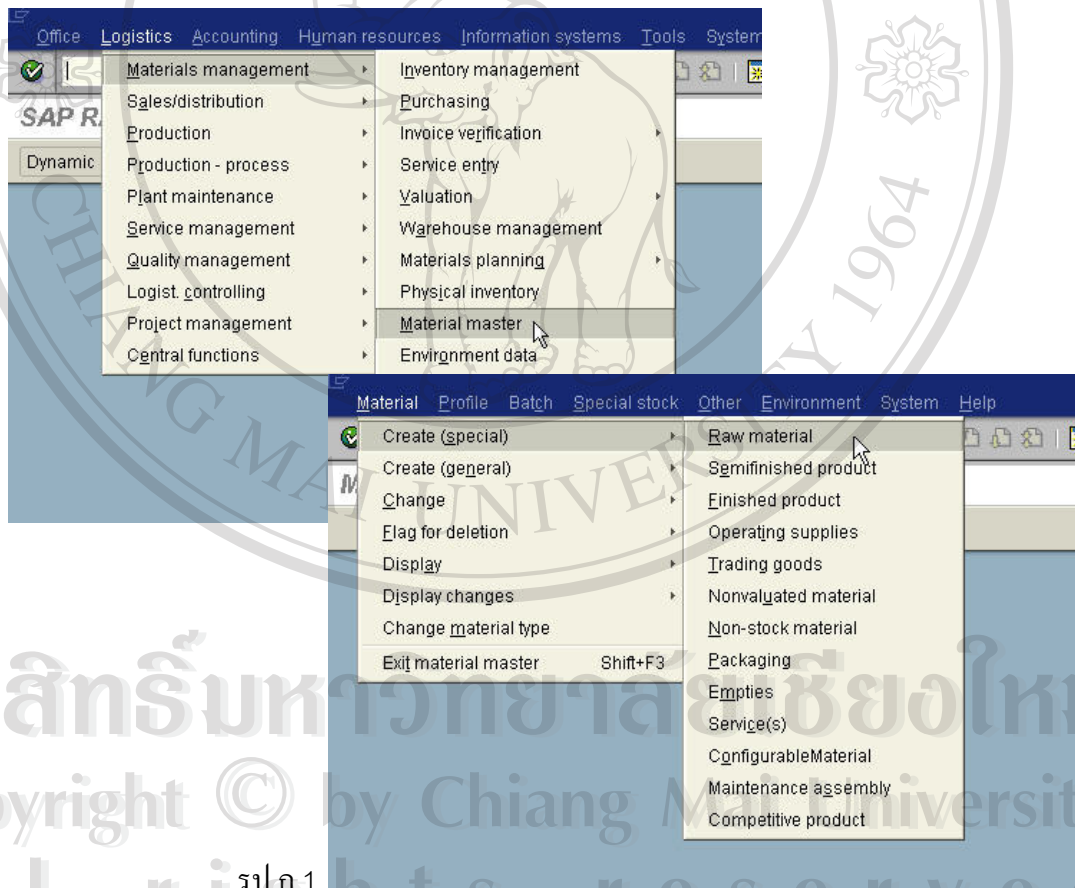


ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

## ภาคผนวก ก

### คู่มือการสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุ

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



รูป ก 1

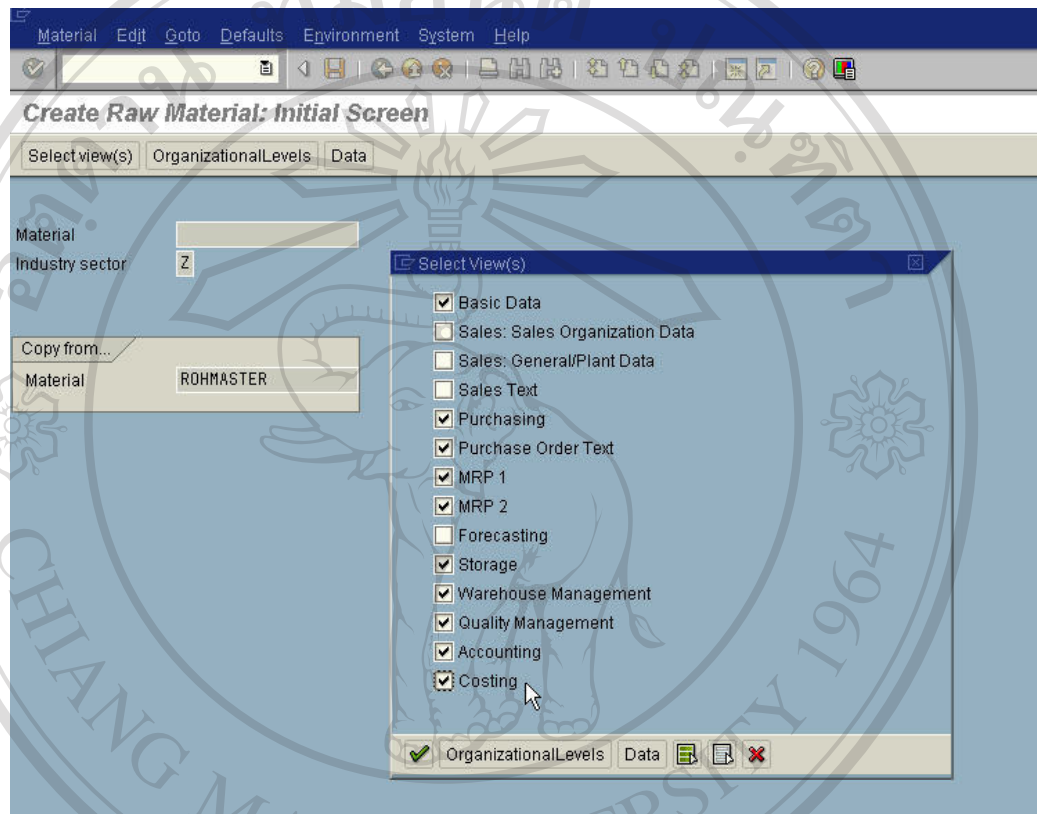
จากนั้นจะเข้าสู่หน้าจอสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุ (Initial Screen)

ไม่ต้องเติมข้อมูลใดๆลงในช่อง Material

ในส่วนของ Industry sector ให้เลือก

ในส่วนของ Copy form ให้ปล่อยให้เป็น ROHMASTER

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



รูป ก 2 แสดงการเลือกหน้าจอ Select view(s)

ระบบจะปรากฏหน้าจอ Organizational Levels ดังรูป ก 3

ส่วน Plant ให้เลือกโรงงานที่จะใช้วัตถุดิบนั้น

ส่วน StorageLocation ให้เลือกสถานที่ที่จะทำการเก็บวัตถุดิบ

ส่วน Whse number ให้เลือกโกดังที่จะทำการเก็บวัตถุดิบ

ส่วน MRP profile ให้กำหนดเป็น ROH

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Basic Data ดังรูป ก 4

Material: Internal | SHORT BUT ACCURATE DESC. OF PART

General data

Base unit of measure	EA	Material group	203
Old material number		Family ID	AFC
Division			
Product allocation			

Descriptions

Language	Material description
E	Short but accurate description

Entry 1 of 1

รูป ก 3 แสดงหน้าจอ Organizational level

Material: Z | Industry sector: Z

Copy from...

Plant	3001	Copy from...	3001
Storage Location	0032		0032
Whse number	wh5		wh5
Storage type			

Profiles

MRP profile	ROH
-------------	-----

Select view(s)

รูป ก 4 แสดงหน้าจอ Basic Data

ในส่วน Base unit of measure ให้เลือกหน่วยนับวัสดุตามความเป็นจริง ตามที่ได้กำหนดไว้

ในส่วน Material group ให้เลือกกลุ่มของวัตถุดิบตามความเป็นจริง ตามที่ได้กำหนดไว้

ในส่วน Material description ให้อธิบายชนิดและรุ่นของวัตถุดิบ

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Purchasing ดังรูป ก 5

The screenshot shows the SAP 'Create Raw Material: Purchasing' interface. The window title is 'Material Edit Goto(1) Goto(2) Extras Environment System Help'. The main title is 'Create Raw Material: Purchasing Z'. The screen is divided into several sections:

- Units of measure:** Purchasing group: 203, material group: 203. Other options include MM/PP status, Tax ind. f. material, Batch management (checked), Variable order unit, Autom. PO, and Material freight grp.
- Purchasing values:** Purchasing value key: 2, Shipping instructs, Underdel. tolerance: 5.0 percent, Overdeliv. tolerance: 5.0 percent, Unltd overdelivery, and Acknowledgment reqd.
- Other data:** GR processing time: 1 days, Quality inspection, Critical part, Quota arr. usage, and Source list (checked).
- Foreign trade data:** Commodity code.

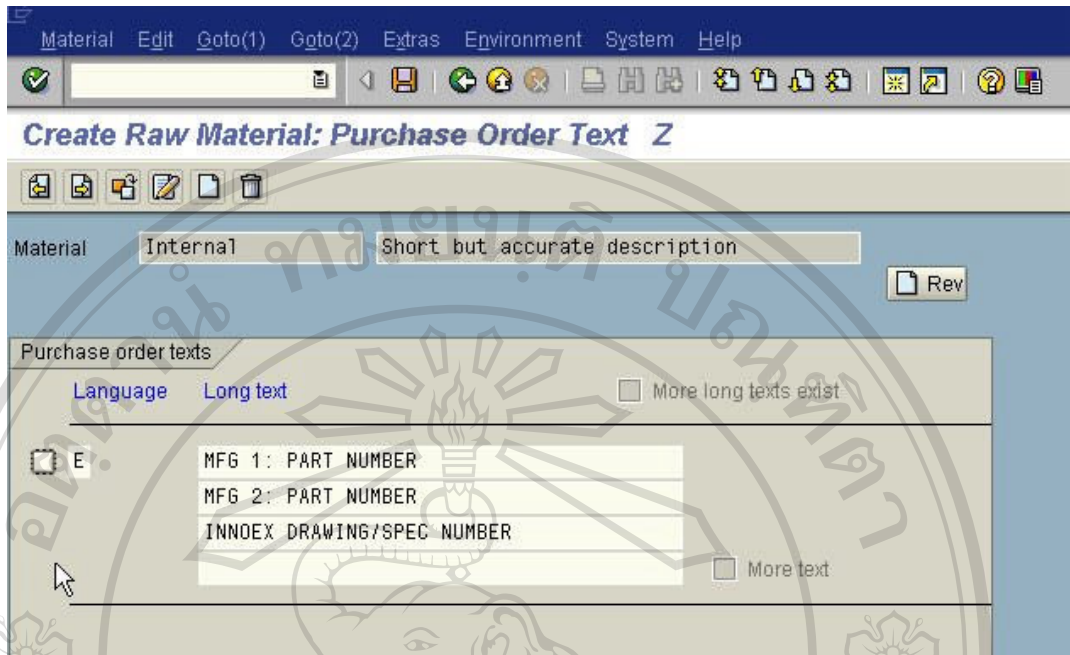
รูป ก 5 แสดงหน้าจอ Purchasing

ในส่วน GR processing time ให้กำหนดเป็น 1

จากนั้นกด Enter 2 ครั้งเพื่อเป็นการยืนยันข้อมูล จะปรากฏหน้าจอ Purchase Order Text

ดังรูป ก 6





รูป ก 6 แสดงหน้าจอ Purchase Order Text

ในส่วนของ Language ให้ใส่ E เพื่อให้ข้อมูลปรากฏเป็นภาษาอังกฤษ

ในส่วน Long text ให้ใส่ลักษณะเฉพาะของวัตถุดิบ รุ่นของวัตถุดิบ หรือรหัสสินค้าของผู้ผลิตที่สามารถทำการซื้อได้ โดยขึ้นอยู่กับสเปก (Specification) ของการผลิตผลิตภัณฑ์นั้นๆ

กด Enter จะปรากฏหน้าจอ MRP1 Z ดังรูป ก 7

ในส่วน MRP controller ให้เลือกพนักงานฝ่ายจัดซื้อที่รับผิดชอบผลิตภัณฑ์นั้นๆ

ในส่วน Lot Size key ให้เลือกระยะเวลาในการสั่งให้เหมาะสม

ในส่วน Fixed lot size ให้ใส่ขนาดการสั่งซื้อ

โดยส่วนหน้าจอนี้ พนักงานฝ่ายจัดซื้อต้องเป็นผู้ดำเนินการตรวจสอบและแก้ไขให้มีความถูกต้อง ภายหลังจากสร้างข้อมูลต้นแบบวัสดุเสร็จสิ้นอีกครั้ง

กดปุ่ม Page Down จะปรากฏส่วนต่อหนึ่งของหน้าจอ MRP1 Z ดังรูป ก 8

**Create Raw Material: MRP 1 Z**

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

**General data**

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

**MRP procedure**

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

**Lot size data**

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

รูป ก 7 แสดงหน้าจอ MRP1 Z

The screenshot shows the SAP MRP1 Z transaction interface. The title bar reads 'Material Edit Goto(1) Goto(2) Extras Environment System Help'. The main window title is 'Create Raw Material: MRP 1 Z'. Below the title bar are tabs for 'Descriptions', 'Units of measure', and 'Organizational Levels'. The main content area is divided into several sections:

- Lot size data:** Lot size key is 'WB' (Weekly lot size). Rounding profile is empty, Rounding value is '1'. Minimum lot size, Fixed lot size, Ordering costs, and Assembly scrap (%) are empty. Maximum lot size, Maximum stock level, Storage costs ind., and Cycle time are also empty.
- Procurement:** Procurement type is 'F'. Special procurement is empty. Quota arr. usage is empty. Backflush is '2'. Bulk material is unchecked. Batch entry is empty. Issue stor. location is '0032'. Storage loc. for EP is '0032'. Withdr. seq. group is empty.
- Scheduling:** GR processing time is '1' days. SchedMargin key is '001'. Plnd delivery time is '42' days. Planning calendar is empty.
- Net requirements calculation:** This section is currently empty.

รูป ก 8 แสดงส่วนต่อเนื่องของหน้าจอ MRP1 Z

ในส่วน Procurement type กำหนดให้เป็น F

ในส่วน Issue store.location ให้กำหนดสถานที่เก็บวัสดุนี้ในสายการผลิต

ในส่วน Storage loc.for EP ให้กำหนดให้เป็นสถานที่เบื้องต้น (Default) ซึ่งระบบการสั่งซื้อจะกำหนดให้ผู้ผลิตนำสินค้ามาส่งยังสถานที่นี้

ในส่วน Plnd delivery time คือช่วงเวลานำในการจัดส่งวัสดุที่ได้รับการยืนยันจากผู้ผลิต

ในกรณีที่เป็นสินค้าที่ได้รับจากบริษัทในเครือให้ใส่เวลาที่ใช้ในการจัดส่งจากโรงงานหนึ่งไปยังอีกโรงงานหนึ่ง

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ MRP2 Z ดังรูป ก 9



Material: Internal, Short but accurate description

Plant: 3001, Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

Stor. loc.: 0032, Thailand Main

Forecast requirements

Period indicator: P, Fiscal year variant: WK

Splitting indicator: I

Planning

Strategy group: [ ]

Consumption mode: [ ] Bwd consumption per. [ ]

รูป ก 9 แสดงหน้าจอ MRP 2 Z

ในส่วน Period Indicator ให้กำหนดเป็น P ตาม Default

ในส่วน Fiscal year variant ให้กำหนดเป็น WK ตาม Default  
จากนั้นกด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Storage Z

Material: Internal, Short but accurate description

Plant: 3001, Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

Stor. loc.: 0032, Thailand Main

General data

Base unit of measure: EA each, Unit of issue: [ ]

Storage bin: [ ], Haz. material number: [ ]

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

Container reqmt(s): [ ], Number of GR slips: [ ]

CC phys. inv. ind.: [ ], CC fixed: [ ]

Label type: [ ], Label form: [ ]

Batch management

Shelf life data

Max. storage period: [ ], Time unit: [ ]

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

Storage percentage: [ ]

## รูป ก 10 แสดงหน้าจอ Storage Z

ในส่วน Temp condition ให้ทำการเลือกอุณหภูมิที่เหมาะสมในการเก็บรักษาวัสดุ โดยอาศัยใบอ้างอิงจากใบกำหนดลักษณะงานของวิศวกร

ในส่วน Storage condition(s) ให้กำหนดเป็นสถานที่ในการเก็บวัตถุดิบก่อนนำไปใช้ในสายการผลิต

ในส่วน Min.rem.shelf life ให้กำหนดเวลาที่จะเก็บวัสดุนี้เป็นเวลาอย่างน้อยที่สุดโดยกำหนดให้เป็น 1

ในส่วน Total shelf life ให้กำหนดเวลาที่จะเก็บวัสดุนี้เป็นเวลามากที่สุด หรือกำหนดเป็น 999 หากไม่มีช่วงหมดอายุในการจัดเก็บ

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Storage Z ดังรูป ก 11

The screenshot displays the SAP 'Create Raw Material: Storage Z' interface. The menu bar includes Material, Edit, Goto(1), Goto(2), Extras, Environment, System, and Help. The title bar reads 'Create Raw Material: Storage Z'. Below the title bar are tabs for Descriptions, Units of measure, and Organizational Levels. The main area is divided into several sections:

- General data:** Base unit of measure (EA each), Unit of issue, Storage bin, Haz. material number, Temp. conditions (C), Storage condition(s) (Z), Container reqmt(s), Number of GR slips, CC phys. inv. ind., CC fixed, Label type, Label form, and a checked Batch management checkbox.
- Shelf life data:** Max. storage period, Time unit, Min. rem. shelf life (1 days), Total shelf life (999 days), and Storage percentage.
- Weight/volume:** Gross weight, Unit of weight, Net weight, Volume, Volume unit, and Size/Dimension.
- General plant parameters:** A checked Neg. stocks at plant checkbox, Profit center (7100), and Serial no. profile.

A warning icon and message at the bottom state: 'Important: the date of production must be entered in the goods receipt'.

## รูป ก 11 แสดงหน้าจอ Storage Z

ในส่วน Total shelf life ให้กำหนดวันหมดอายุ โดยขึ้นอยู่กับวันเริ่มผลิตจากผู้ผลิต ลบกับวันหมดอายุจากนั้นจึงทำการบันทึก หากไม่มีวันหมดอายุ ให้กำหนดเป็น 999

ในส่วน Profit center ให้กำหนดหน่วยงานที่จะนำวัสดุนี้ไปใช้ในการผลิต สามารถหาข้อมูล Profit center จากพนักงานบัญชี

กด Enter จะเข้าสู่หน้าจอ Warehouse Management Z ดังรูป ก 12

รูป ก 12 แสดงหน้าจอ Warehouse Management Z

ในส่วน Base unit of measure ให้กำหนดหน่วยในการจัดเก็บสินค้าตามความเหมาะสม

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Quality Management ดังรูป ก 13

Material: Internal, SHORT BUT ACCURATE DESC. OF PART  
 Plant: 3001, Innovex Thailand Ltd (Lamphun)

General data  
 Base unit of measure: CK Circuit  Quality inspection  
 Unit of issue:  Documentation reqd  
 MM/PP status:  QM Inspection data  
 GR processing time: 1 days Inspection interval:  days  
 Catalog profile:   
 QM material auth.:

Procurement data  
 QM in procurement  
 Control key: 0000 No active functions  
 Certificate type:   
 QM system rqmts:   
 Tech. delivery terms

รูป ก 13 แสดงหน้าจอ Quality Management

ในส่วน Base unit of measure ให้กำหนดหน่วยในการนับ

คลิกเลือก ในช่อง Quality inspection เพื่อกำหนดให้มีการตรวจสอบวัสดุก่อนการจัดเก็บ

คลิกเลือก ในช่อง QM in Procurement

ในส่วนของ Control Key ให้กำหนดเป็น 0000 ตาม Default

จากนั้นกด Enter จะปรากฏหน้าจอ Accounting Z ดังรูป ก 14



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

General data  
 Base unit of measure: EA each, Valuation category:   
 Currency: USD, Current period: 10 2001  
 Division: , Closing control:  ML act.

Current valuation  
 Valuation class: 3000  
 Price control: S, Price unit: 100  
 Moving average price: , Standard price: 14.23  
 Future price: , Valid from:

Buttons: Previous period/year, Std cost estimate

Determination of lowest value

รูป ก 14 แสดงหน้าจอ Accounting Z

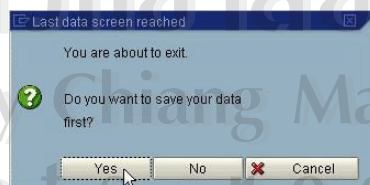
ในส่วน Valuation class ให้เลือกโรงงานที่ใช้วัตถุดิบนั้นๆ

ในส่วน Price control ให้เลือกเป็น US dollar

ในส่วน Price unit ให้กำหนดให้เป็น 100

ในส่วน Standard price ให้ใส่ราคาซื้อวัตถุดิบต่อ 100 ชิ้น

กด Enter 2 ครั้งจะเข้าสู่หน้าจอเพื่อบันทึกข้อมูลเบื้องต้น ดังรูป ก 15



รูป ก 15 แสดงหน้าจอบันทึกข้อมูลเบื้องต้น

กด Enter ระบบจะทำการบันทึกข้อมูลพร้อมกับสร้างรหัสสินค้าด้านล่างของหน้าจอ



อย่างไรก็ตามการบันทึกข้อมูลในเบื้องต้นอาจจะยังไม่สมบูรณ์ เพราะข้อมูลที่สามารถกำหนดได้เบื้องต้นยังไม่ครบ เพราะจำเป็นต้องรอข้อมูลในบางส่วนจากฝ่ายที่เกี่ยวข้อง ดังนั้นภายหลังจากการบันทึกข้อมูลเบื้องต้นในครั้งนี้อเสร็จสิ้น พนักงานทุกฝ่ายที่มีส่วนเกี่ยวข้องกับรายการวัสดุต่างๆ จำเป็นต้องทำการตรวจสอบและแก้ไขให้มีความถูกต้องและเป็นปัจจุบันด้วยเช่นกัน ทั้งนี้เพื่อให้ข้อมูลสามารถนำไปใช้กับส่วนอื่นๆ ที่สัมพันธ์กันต่อไป



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved



## ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

การพิมพ์รายงาน MRP นั้นเป็นการทำเพื่อตรวจสอบดูปริมาณความต้องการขั้นต่ำและปริมาณความต้องการสุทธิภายหลังจากที่มีการเปลี่ยนแปลงการผลิตผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป เป็นรายงานที่สามารถแสดงถึงผลการประมวลผลของระบบ MRP ได้รวดเร็ว

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

รูป ข 1 แสดงหน้าจอการพิมพ์รายงาน MRP

ในส่วนของ Report Type ให้ทำการเลือกในส่วนของ Material Requirements Planning

ในส่วนของ Selection Criteria ให้ทำการกำหนดตามความเหมาะสม ดังนี้

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

ในส่วนของ Report นั้นสามารถเลือกให้รูปแบบของรายงานพิมพ์รายงานตามแบบที่ต้องการโดยจะตั้งเป็น Default ไว้ตามที่ปรากฏในหน้าจอ โดยระบบจะพิมพ์รายงานออกมาตามลักษณะดังที่ได้กำหนดไว้ดังนี้คือ

รายงานปริมาณของวัตถุดิบ โดยมีหน่วยตามหน่วยการนับวัตถุดิบนั้นๆ

รายงานปริมาณของวัตถุดิบจะมีกำหนดช่วงเวลาเป็นรายสัปดาห์

โดยในรายการวัตถุดิบแต่ละชนิดจะแสดงรายละเอียดดังนี้คือ

ปริมาณความต้องการขั้นต้น

แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับในช่วงเวลานั้นๆ

ปริมาณระดับสินค้าคงคลังในช่วงเวลานั้นๆ

และปริมาณความต้องการขั้นต้น แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับ และปริมาณสินค้าคงคลัง ในช่วงเวลาที่ระบบไม่สามารถแจ้งรายละเอียดได้ อันเนื่องมาจากพื้นที่หน้ากระดาษมีไม่เพียงพอในการพิมพ์รายงาน

จากนั้นกด Enter ระบบจะทำการประเมินผลตามความต้องการที่ได้กำหนดไว้ สามารถแสดงได้ดังรูป ข 2

ระบบจะทำการสรุปรายละเอียดของการประเมินผลทั้งหมดในส่วนของปริมาณความต้องการขั้นต้น แผนปริมาณวัตถุดิบที่คาดว่าจะได้รับในช่วงเวลานั้นๆ และปริมาณสินค้าคงคลังในแต่ละช่วง ในส่วนท้ายของรายงานอีกครั้ง เพื่อแสดงให้เห็นปริมาณรวมทั้งหมด

Material	Quantity	Units	Past Due	Week Ending=	Scheduler: All	Profi
2 2 0 0 7 8	0.450	M	0	09/27	All	01
	0.450	B	0	52		01
	0.450	IB	27,600			
GRAND TOTALS			52			01
		M	0			0
		B	0			0
		IB	27,600			0

### รูป ข 2 แสดงหน้าจอการประมวลผลของรายงาน MRP

จากนั้นหากต้องการพิมพ์รายงานออกทางเครื่องพิมพ์สามารถกำหนดได้โดยการคลิกเลือกจากเมนูบาร์ System -> List -> Print ระบบจะทำการพิมพ์รายงานออกทางเครื่องพิมพ์ตามที่ได้กำหนดไว้

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

ในการกำหนดรูปแบบของรายงาน MRP นั้นเป็นหน้าจอที่สามารถเข้าใจและสามารถสั่งให้ระบบทำงานได้โดยง่ายโดยกำหนดได้ตามความเหมาะสม





ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved



ภาคผนวก ก  
ตัวอย่างแบบสอบถาม

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

ภาคผนวก ก  
ตัวอย่างแบบสอบถาม

การใช้ระบบการวางแผนทรัพยากรกิจการเพื่อช่วยใน  
การตัดสินใจด้านการวางแผนความต้องการวัสดุ  
บริษัท อิน โนเวกซ์ (ประเทศไทย) จำกัด

### คำชี้แจง

1. แบบสอบถามมีวัตถุประสงค์เพื่อต้องการทราบผลการใช้ระบบการวางแผนทรัพยากรกิจการเพื่อช่วยในการตัดสินใจในการวางแผนความต้องการวัสดุ และเพื่อเป็นข้อมูลพื้นฐานในการปรับปรุงและพัฒนาระบบให้มีประสิทธิภาพในอนาคตต่อไป
2. ความคิดเห็นที่ท่านตอบนี้จะเป็นประโยชน์อย่างยิ่ง และคำตอบนี้จะไม่ส่งผลกระทบต่อผู้ตอบแบบสอบถามใดๆทั้งสิ้น

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved

### ตอนที่ 1 แบบสอบถามด้านประสิทธิภาพและการใช้งานระบบ

โปรดพิจารณาข้อความแล้วให้คะแนนตามความคิดเห็นของท่าน โดยทำเครื่องหมาย ✓  
ในช่องคะแนนที่ท่านเห็นสมควร

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

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
 Copyright © by Chiang Mai University  
 All rights reserved

ตอนที่ 2 ข้อเสนอแนะและแนวทางในการปรับปรุงแก้ไขโปรแกรม



ขอขอบคุณทุกท่านที่ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved



## ประวัติผู้เขียน

ชื่อ	นางสาวพัชรินทร์ อินทนนท์
วัน เดือน ปี เกิด	10 ตุลาคม 2518
ประวัติการศึกษา	สำเร็จการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนวัดโนนทัยพยับ เชียงใหม่ ปีการศึกษา 2535 สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรีศิลปศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาภาษาฝรั่งเศส มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ 2539
ตำแหน่งงานปัจจุบัน	Customer Service Officer บริษัท เอฟ แอนด์ อาร์ จิวเวลรี่ จำกัด

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่  
Copyright © by Chiang Mai University  
All rights reserved