



ภาคผนวก

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

Copyright© by Chiang Mai University

All rights reserved

ภาคผนวก ก

คู่มือการติดตั้ง

การติดตั้งระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเคนเกิน จำกัด จำเป็นต้องมีการติดตั้งระบบทั้งในส่วนที่เป็น Server และ Client โดยขั้นตอนในการติดตั้งระบบมีรายละเอียดดังนี้

ก.1 ความต้องการของระบบก่อนการติดตั้ง

ก่อนการติดตั้งระบบระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเคนเกิน จำกัด บนเครื่อง Server จำเป็นต้องติดตั้งโปรแกรมต่างๆ ดังนี้

Database Server หรือเครื่องคอมพิวเตอร์ที่ทำหน้าที่ให้บริการทางด้าน Database ต้องติดตั้งโปรแกรม Microsoft SQL Server 2005

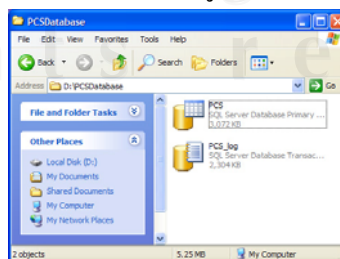
Web Server หรือเครื่องคอมพิวเตอร์ที่ทำหน้าที่ให้บริการทางด้าน Intranet ต้องติดตั้ง IIS (Internet Information Service)

ก.2 การติดตั้งฐานข้อมูล (Database)

หลังจากเครื่อง Database Server ติดตั้งโปรแกรม Microsoft SQL Server 2005 เรียบร้อยแล้ว จึงเริ่มทำการติดตั้งฐานข้อมูล โดยมีขั้นตอนในการติดตั้งดังนี้

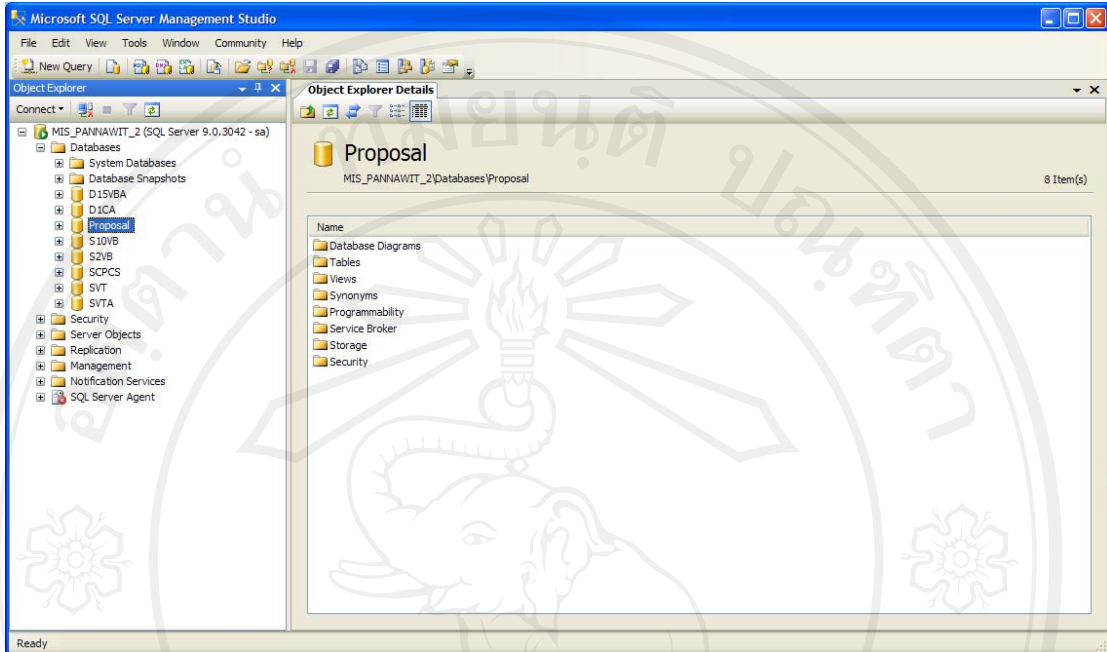
1) ที่ Folder Setup เลือก Folder Database จากนั้นทำการ Copy Database File ลงในเครื่อง Server เช่น ในคู่มือนี้จะทำการเก็บ Database ไว้ที่ Directory D:\PCSDatabase โดย File ที่ copy มี 2 File ดังนี้

- PCS.mdf คือ File ที่เก็บข้อมูล Production Control System
- PCS_log.mdf คือ File ที่เก็บข้อมูล Log ในการทำงาน



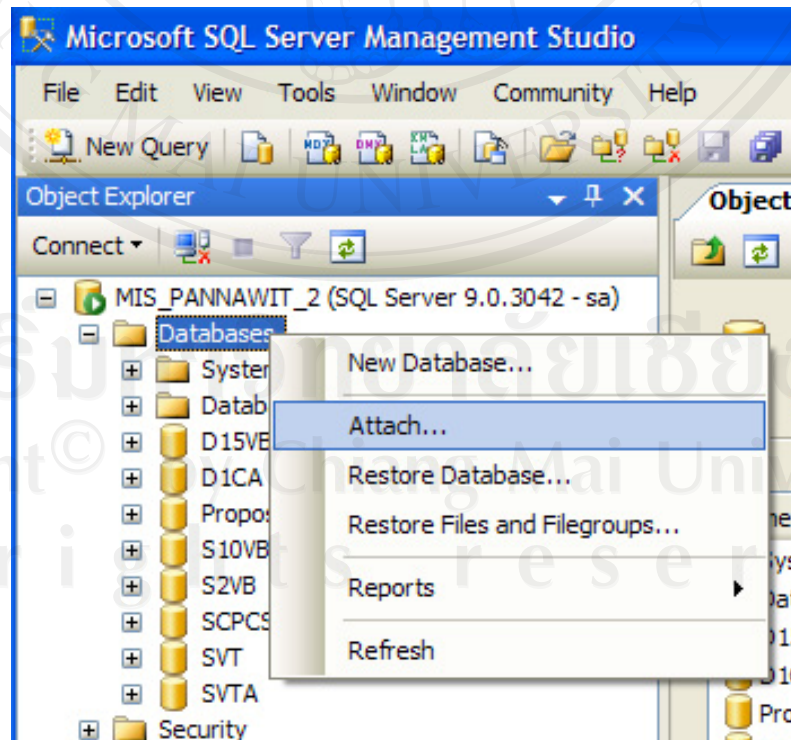
รูป ก.1 แสดง ตัวอย่าง Directory ที่ใช้เก็บ Database File

2) เปิดโปรแกรม Microsoft SQL Server 2005 และระบุ Username และ Password ของ SQL Server เพื่อเข้าสู่หน้าจอ Microsoft SQL Server Management Studio ดังรูป



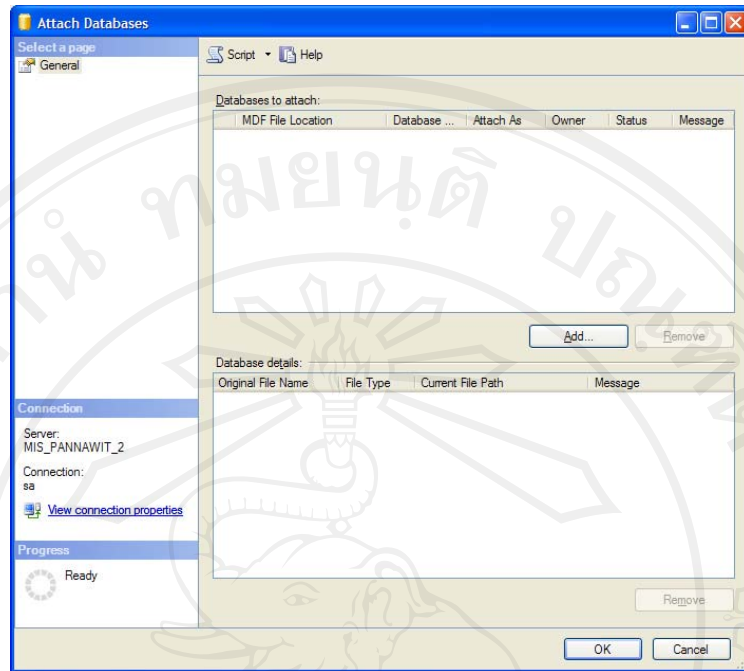
รูป ก.2 แสดงหน้าจอ Microsoft SQL Server Management Studio

3) ทำการเลือกคำสั่ง Attach Database โดยคลิกขวาที่ Database และ Attach... ดังรูป



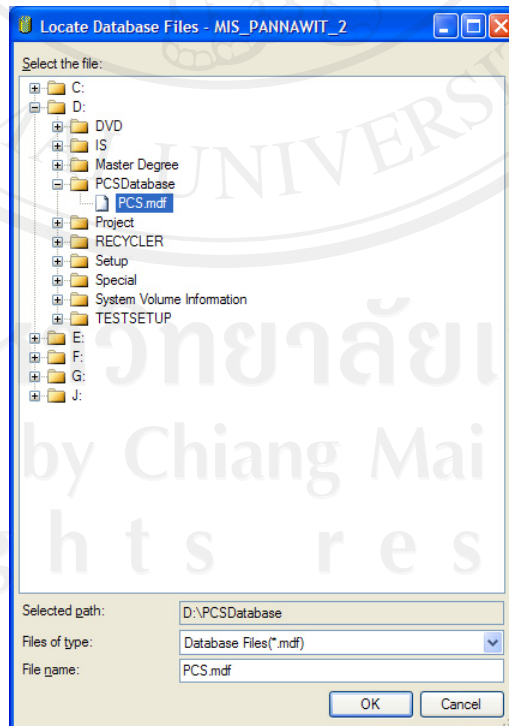
รูป ก.3 เลือกคำสั่ง Attach Database

4) จะได้นำจอ Attach Database จากนั้นเลือกปุ่ม Add



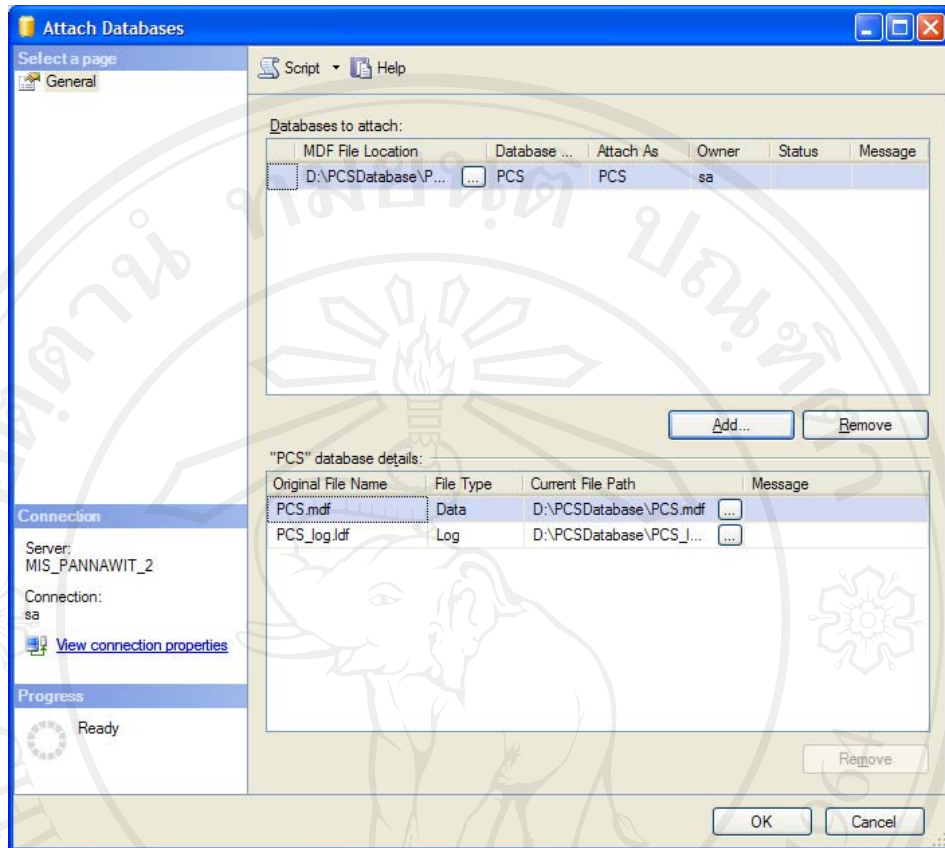
รูป ก.4 แสดงหน้าจอ Attach Database

5) เลือกที่อยู่ของ Database โดยในที่นี้เก็บไว้ใน directory D:\PCSDatabase แสดงดังรูป จากนั้นเลือก OK



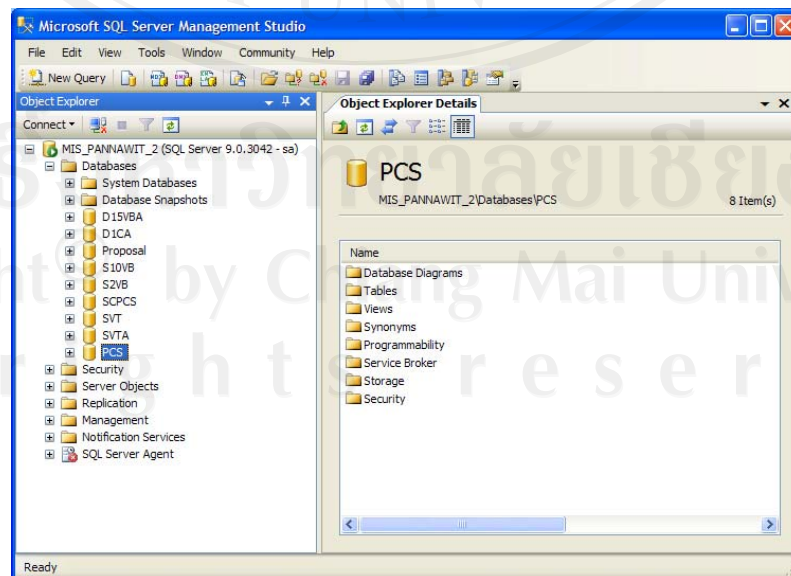
รูป ก.5 แสดงตัวอย่างการเลือกที่อยู่ Database ที่ต้องการ Attach

6) โปรแกรมจะแสดงรายการ Database ที่เลือกคังรูป จากนั้นเลือกปุ่ม OK



รูป ก.6 แสดงตัวอย่างรายละเอียดของ Database ที่ต้องการ Attach หลังเลือก

7) โปรแกรมจะทำการสร้าง Database “PCS” สิ้นสุดการติดตั้ง database ซึ่ง Database PCS จะถูกสร้างใน Microsoft SQL Server Management Studio แสดง ดังรูป

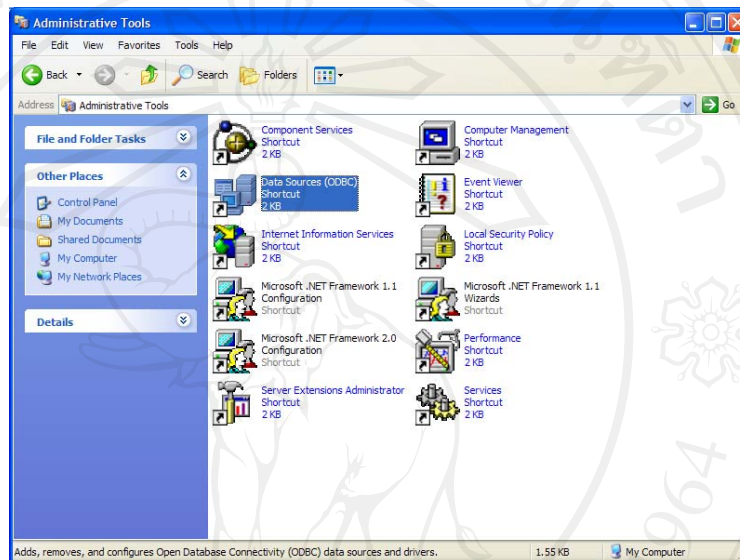


รูป ก.7 แสดงตัวอย่าง Database ที่ Attach เรียบร้อยแล้ว

ก.3 การตั้งค่า ODBC บนเครื่อง Web Server

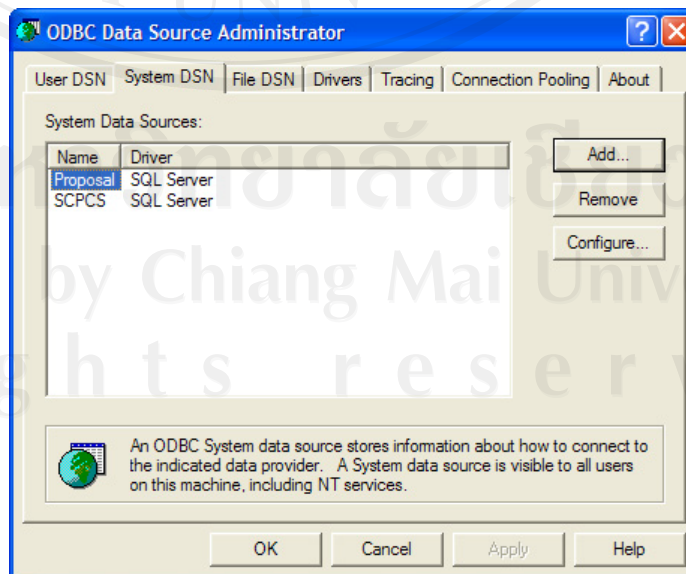
หลังจากติดตั้ง Database บนเครื่อง Database Server เรียบร้อยแล้ว ต้องทำการตั้งค่า ODBC บนเครื่อง Web Server เพื่อให้ระบบสามารถติดต่อกับฐานข้อมูลได้ โดยมีขั้นตอนในการติดตั้งดังนี้

1) ที่ Control Panel ของเครื่องคอมพิวเตอร์ เลือก Administrative Tools ตามด้วย Data Source (ODBC) ดังรูป



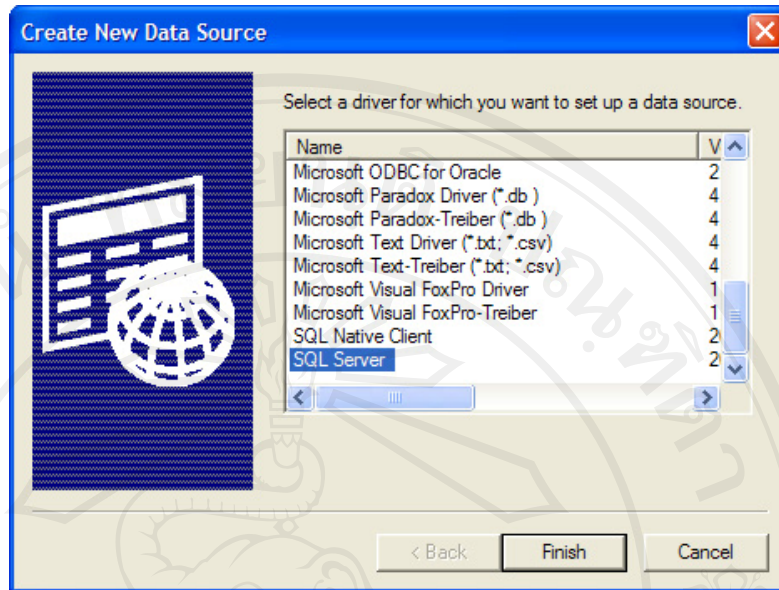
รูป ก.8 แสดงการเลือก Data Source (ODBC) ใน Control Panel ของ Window

2) ที่หน้าจอ ODBC Data Source Administrator เลือก Tab System DSN เลือกปุ่ม Add



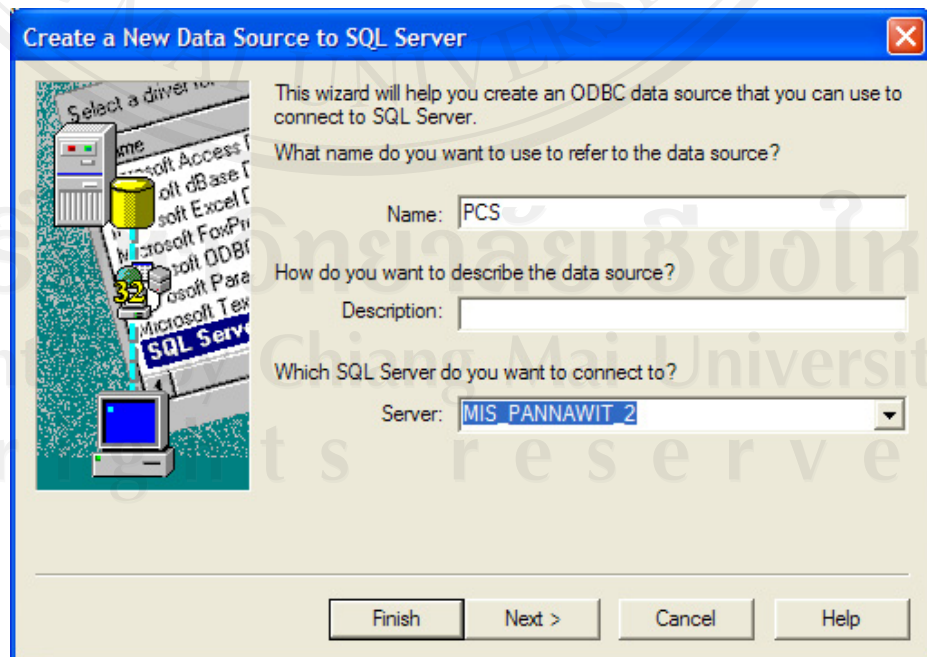
รูป ก.9 แสดงหน้าจอสำหรับจัดการ Data Source (ODBC)

- 3) เลือก Database Driver เป็น SQL Server จากนั้นเลือกปุ่ม Finish



รูป ก.10 เลือก Database Driver เป็น SQL Server

- 4) ที่หน้าจอ Create a New Data Source to SQL Server ให้ระบุ Parameter ต่างๆ ดังนี้
- Name : PCS
- Server : ชื่อหรือ IP Address ของเครื่อง Database Server
ในที่นี้กำหนดเป็น MIS_PANNAWIT_2
- จากนั้นเลือกปุ่ม Next ดังรูป



รูป ก.11 ระบุชื่อ Database และ Database Server

5) เลือกประเภทการตรวจสอบ Authentication ของ SQL Server โดยระบุดังนี้

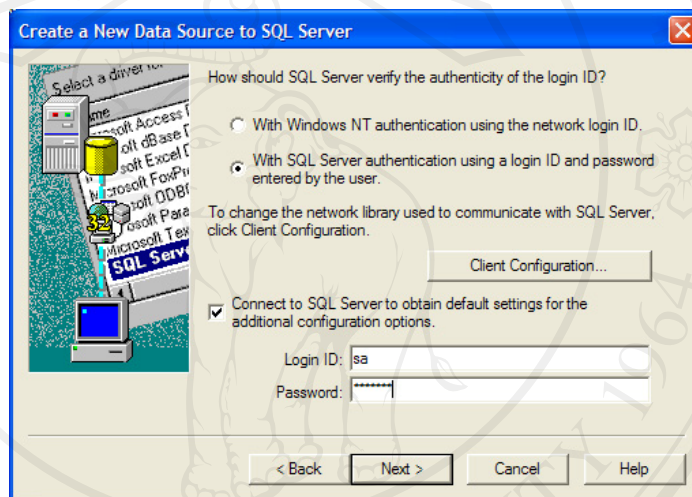
- How should SQL Server verify the authenticity of the login ID?

ให้เลือกเป็น With SQL Server authentication using a login ID and password entered by the user.

- ทำเครื่องหมายเช็कถูกที่หน้า Connect to SQL Server to obtain default setting for the additional configuration options.

- ระบุ Login ID และ Password ที่ใช้ในการ Login เข้าสู่ SQL Server Management

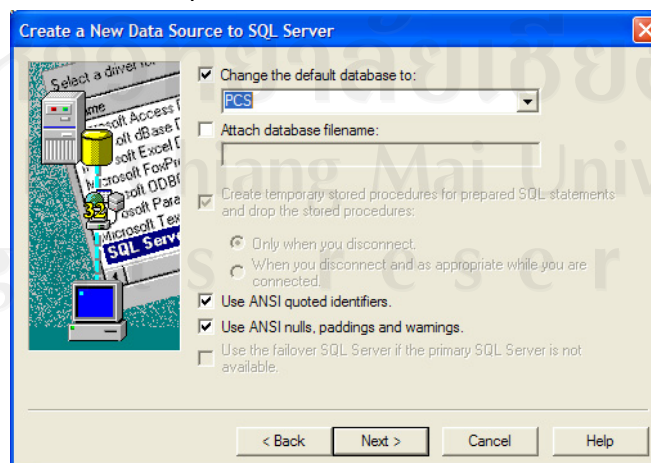
จากนั้นเลือกปุ่ม Next



รูป ก.12 เลือกรูปแบบการตรวจสอบ authentication

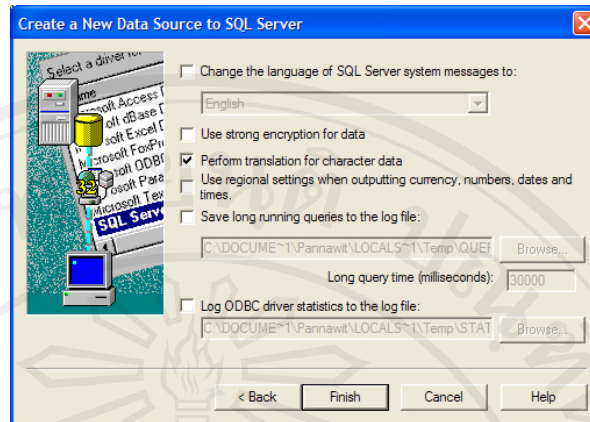
6) ทำเครื่องหมายเช็कถูกที่หน้าข้อความ Change the default database to; และเลือก

Database จาก List เป็น PCS จากนั้นเลือกปุ่ม Next



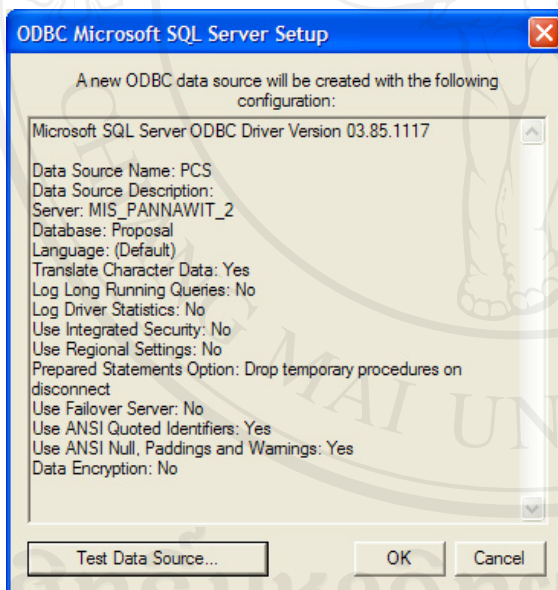
รูป ก.13 เลือก Database ที่ต้องการติดต่อ

7) เลือกปุ่ม Finish

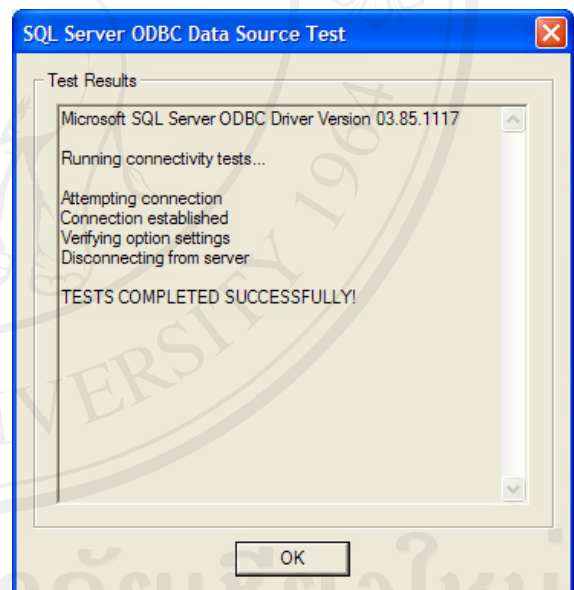


รูป ก.14 เลือก ปุ่ม Finish เพื่อเสร็จสิ้นการตั้งค่า ODBC

8) หากต้องการตรวจสอบว่าค่าที่ติดตั้งถูกต้องหรือไม่ให้เลือกปุ่ม Test Data Source จากนั้นเลือกปุ่ม OK เพื่อสิ้นสุดการตั้งค่า ODBC



รูป ก.15 เลือก OK เพื่อสิ้นสุดการตั้งค่า ODBC



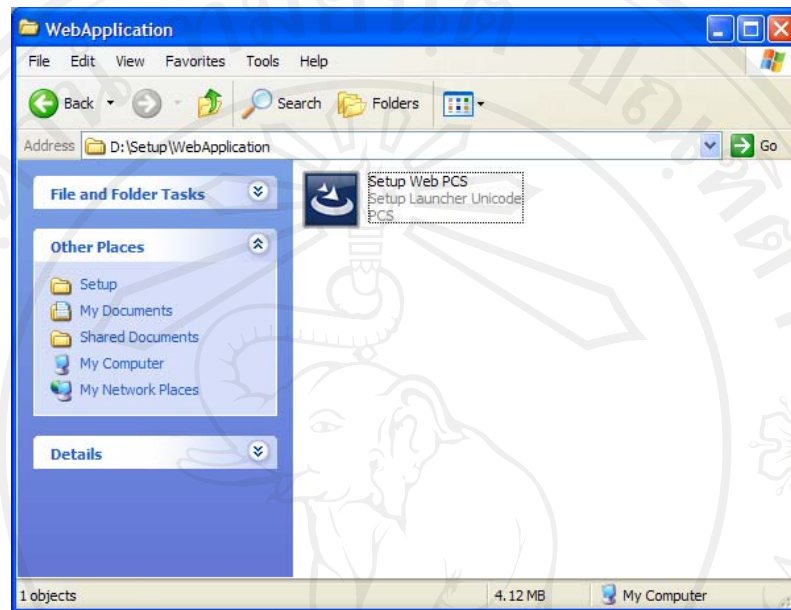
รูป ก.16 เมื่อกดปุ่ม Test Data Source แล้วพบ

ข้อความดังรูป แสดงว่าการติดตั้ง ODBC
เรียบร้อยสมบูรณ์

ก.4 การติดตั้งระบบ Production Control System ในส่วน Web Application

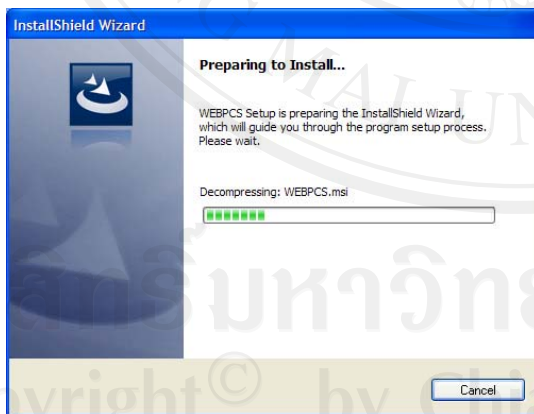
หลังจากเครื่อง Web Server ติดตั้ง IIS และทำการทดสอบการใช้งานเรียบร้อยแล้ว สามารถติดตั้งโปรแกรม Web Application ที่เครื่อง Web Server ได้ โดยมีขั้นตอนในการติดตั้งดังนี้

- 1) ที่ Folder Setup เลือก Folder Web Application และเลือกตัวติดตั้ง ดังรูป



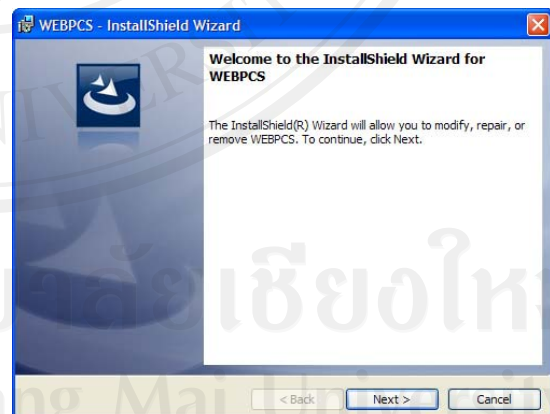
รูป ก.17 แสดงตัวติดตั้งระบบของ Web Application

- 2) ดับเบิลคลิกที่ Setup Web PCS เพื่อเตรียมการติดตั้ง เลือกปุ่ม Next ตามรูป ก.19



รูป ก.18 แสดงหน้าจอเตรียมการติดตั้ง

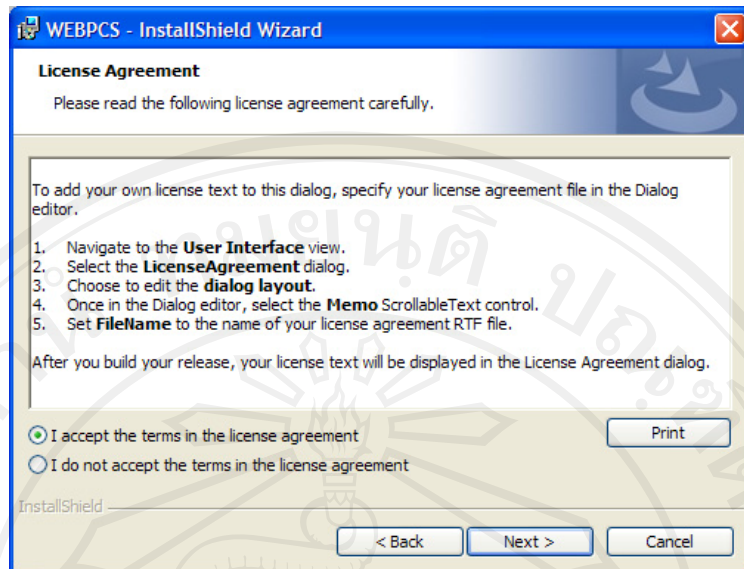
Web Application



รูป ก.19 แสดงหน้าจอต้อนรับการติดตั้ง

Web Application

- 3) ตัวติดตั้งจะแสดงหน้าจอ License Agreement ดังรูป ก.20 ให้เลือก I accept the term in the license agreement จากนั้นเลือกปุ่ม Next



รูป ก.20 แสดงหน้าจอ License Agreement ในส่วน Web Application

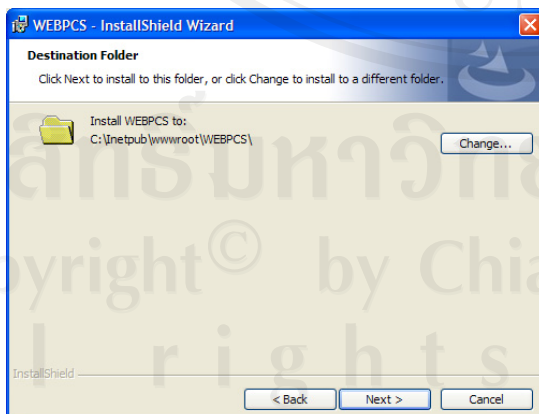
4) ตัวติดตั้งจะแสดง Directory ที่ต้องการติดตั้ง Web Application โดยจะ Default ไปที่ Directory ของ Web ให้โดยอัตโนมัติ ซึ่งหากต้องการเปลี่ยน Directory สามารถทำได้โดยการเลือกที่ปุ่ม Change ในที่นี้แนะนำให้ติดตั้งแบบ Default จากนั้นเลือกปุ่ม Next ไปยังขั้นตอนต่อไป

ดังรูป ก.21

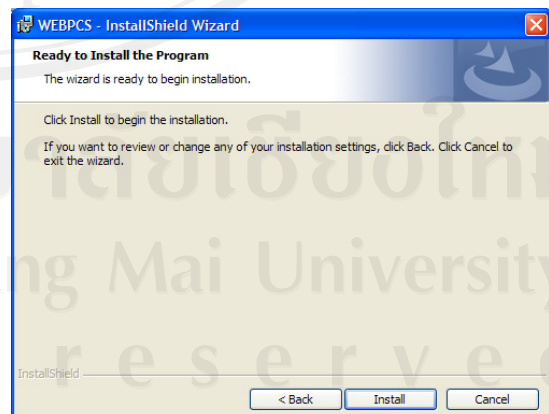
5) ตัวติดตั้งจะแสดงหน้าจอยืนยันสำหรับติดตั้ง ให้เลือก Install เพื่อเริ่มการติดตั้ง ดัง

รูป ก.22

6) โปรแกรมจะเริ่มทำการติดตั้งดังรูป ก.23 รอจนกระทั่งทำการติดตั้งระบบจนแล้วเสร็จดังรูป ก.24 เลือกปุ่ม Finish เพื่อสิ้นสุดการติดตั้ง Web Application

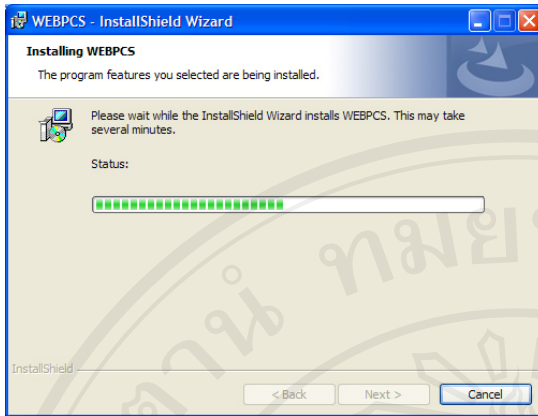


รูป ก.21 แสดง Directory ที่ต้องการติดตั้ง Web

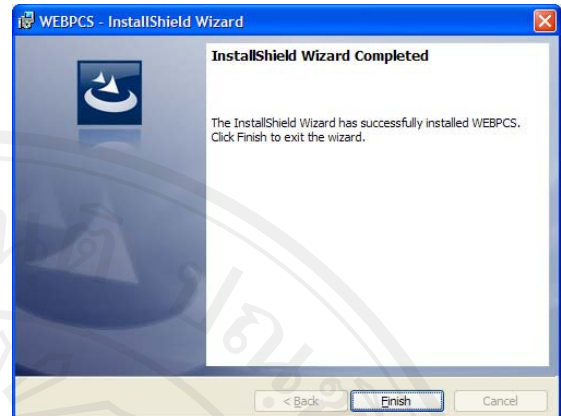


รูป ก.22 ยืนยันการติดตั้ง Web Application

Application



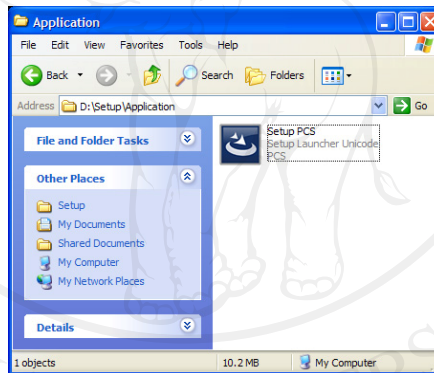
รูป ก.23 แสดงตัวติดตั้งกำลังติดตั้ง
Web Application



รูป ก.24 แสดงหน้าจอแล้วเสร็จการติดตั้ง
Web Application

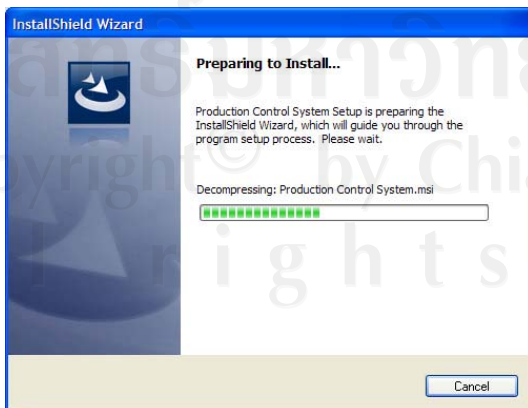
ก.5 การติดตั้งระบบ Production Control Systemในส่วน Application

- 1) ที่ Folder Setup เลือก Folder Application และเลือกตัวติดตั้ง ดังรูป

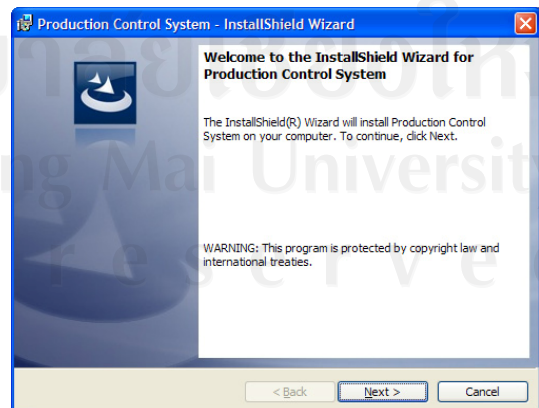


รูป ก.25 แสดงตัวติดตั้งระบบของ Application

- 2) ดับเบิลคลิกที่ Setup PCS จะได้อหน้าจอเตรียมการติดตั้ง เลือกปุ่ม Next ดังรูป

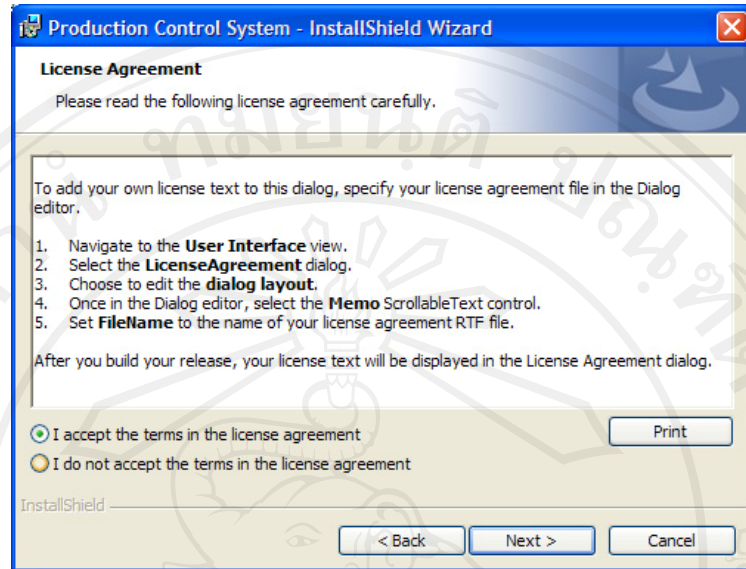


รูป ก.26 แสดงหน้าจอเตรียมการติดตั้งระบบ



รูป ก.27 แสดงหน้าจอต้อนรับการติดตั้งระบบ

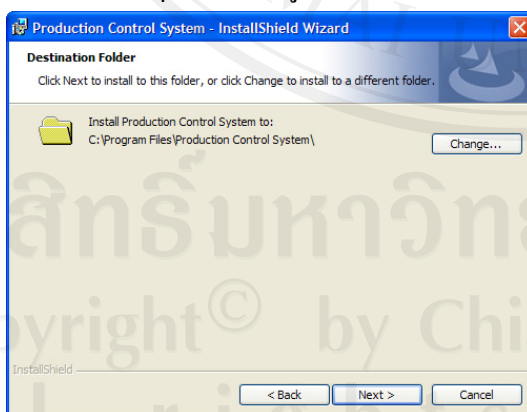
3) ตัวติดตั้งจะแสดงหน้าจอ License Agreement ดังรูป ก.28 ให้เลือก I accept the term in the license agreement จากนั้นเลือกปุ่ม Next



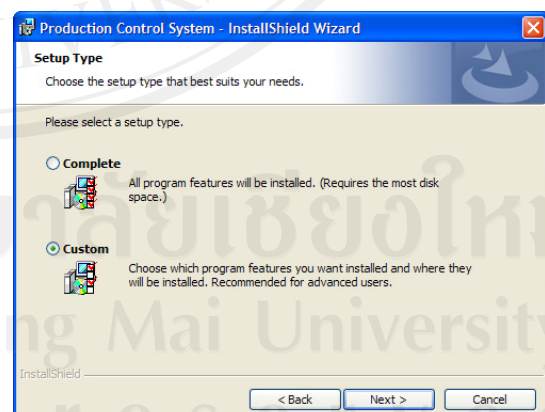
รูป ก.28 แสดงหน้าจอ License Agreement

4) ตัวติดตั้งจะแสดง Directory ที่ต้องการติดตั้ง Application โดยจะ Default ไปที่ C:\Program Files ให้โดยอัตโนมัติ หากต้องการเปลี่ยน Directory สามารถทำได้โดยการเลือกที่ปุ่ม Change จากนั้นเลือกปุ่ม Next ไปยังขั้นตอนต่อไป ดังรูป ก.29

5) ตัวติดตั้งจะแสดงหน้าจอให้เลือกว่าต้องการติดตั้งแบบใด ให้เลือก Custom จากนั้นเลือกปุ่ม Next ดังรูป ก.30



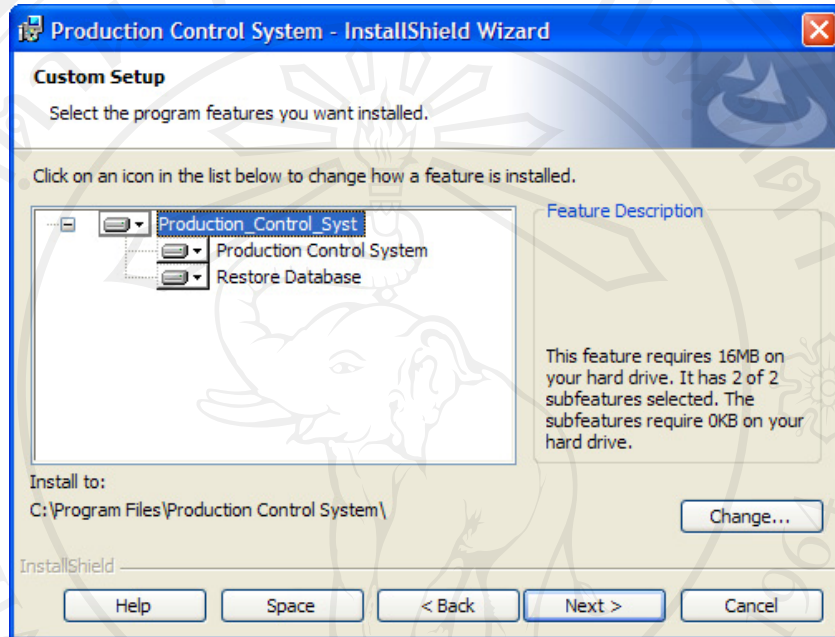
รูป ก.29 แสดง Directory ที่ต้องการติดตั้ง



รูป ก.30 ยืนยันการติดตั้ง Application

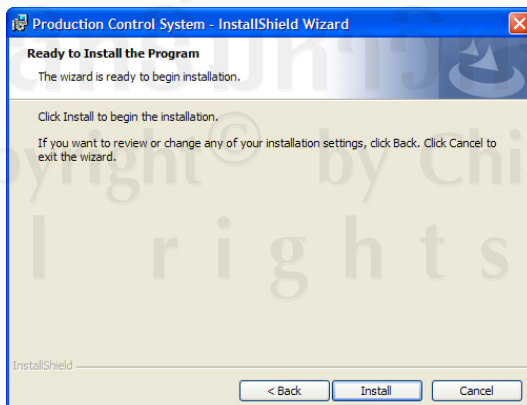
Application

- 6) โปรแกรมจะแสดงทางเลือกในการติดตั้ง โดยมีรายละเอียดการติดตั้ง ดังนี้
- เลือก Production Control System ในเครื่องผู้ใช้งานทั่วไป
 - เลือก Restore Database เฉพาะเครื่องผู้ดูแลระบบเท่านั้น
- โดยเครื่องผู้ดูแลระบบสามารถเลือกลงแบบ Complete ได้ ทั้งนี้เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานโปรแกรมนั่นเอง จากนั้นเลือกปุ่ม Next เพื่อติดตั้งโปรแกรมต่อไป

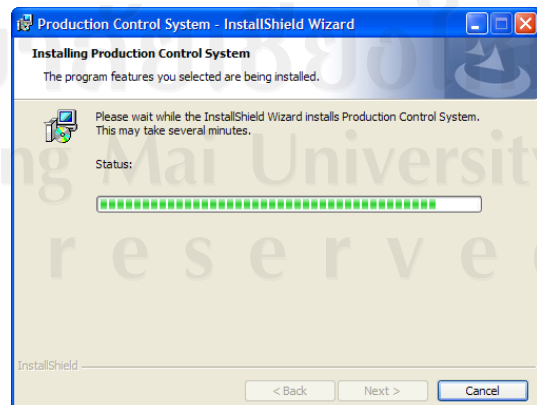


รูป ก.31 เลือกทางเลือกในการติดตั้งระบบ

- 7) ตัวติดตั้งจะแสดงหน้าจอยืนยันขั้นตอนการติดตั้งให้เลือก Install เพื่อเริ่มการติดตั้ง ดังรูป ก.32 เลือกปุ่ม Install
- 8) โปรแกรมจะเริ่มทำการติดตั้งดังรูป ก.33 รอจนกระทั่งทำการติดตั้งระบบจนแล้วเสร็จดังรูป ก.34 เลือกปุ่ม Finish เพื่อสิ้นสุดการติดตั้ง Application



รูป ก.32 แสดงการยืนยันขั้นตอนการติดตั้งโปรแกรม



รูป ก.33 แสดงตัวติดตั้งกำลังติดตั้งโปรแกรม



รูป ก.34 แสดงการสิ้นสุดการติดตั้งโปรแกรม

- 9) ที่หน้าจอ Desktop จะแสดง Shortcut ของ โปรแกรมตามที่ได้ติดตั้งไป



แสดง Shortcut ของโปรแกรม

Production Control System



แสดง Shortcut ของโปรแกรมที่ในการกู้คืนฐานข้อมูล

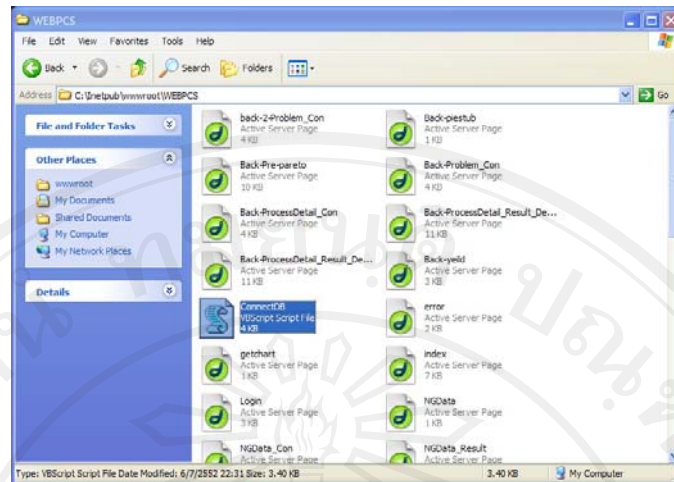
Database Store

ก.6 การตั้งค่าการเชื่อมต่อฐานข้อมูลของระบบ

ภายหลังทำการติดตั้งโปรแกรมทุกขั้นตอนแล้ว ต้องทำการตั้งค่าการเชื่อมต่อกับฐานข้อมูลทั้งในส่วนของ Web Application, Production Control System Application และ Database Restore Application โดยมีรายละเอียดในการตั้งค่าดังนี้

Web Application

- 1) ภายได้ Directory ที่ทำการติดตั้งระบบ Web Application ที่เครื่อง Web Server หาก file ที่ชื่อ "ConnectDB.vbs" ตัวอย่างเช่น หากหลง Web Application ภายได้ Default ค่าที่ติดตั้ง File จะถูกเก็บไว้ที่ C:\inetpub\wwwroot\WEBPCS เป็นต้น ดังรูป



รูป ก.35 ตัวอย่าง File “ConnectDB.vbs”

2) เลือก File “ConnectDB.vbs” จากนั้นคลิกขวา และเลือก Edit จะทำการเปิด File ดังกล่าวด้วยโปรแกรม Notepad แสดงดังรูป

```

<%
function f_connectionstring()
    StrCon = "dsn=pcs;uid=sa;pwd=4205268;"
    f_connectionstring = StrCon
End function

```

รูป ก.36 File “ConnectDB.vbs” ถูกเปิดเพื่อทำการแก้ไขโดยโปรแกรม Notepad

3) ทำการแก้ไข Userid และ Password ที่ใช้ในการเชื่อมโยงกับฐานข้อมูลดังนี้

StrCon = “dsn=pcs;uid=XXXX;pwd=YYYY;”

โดย

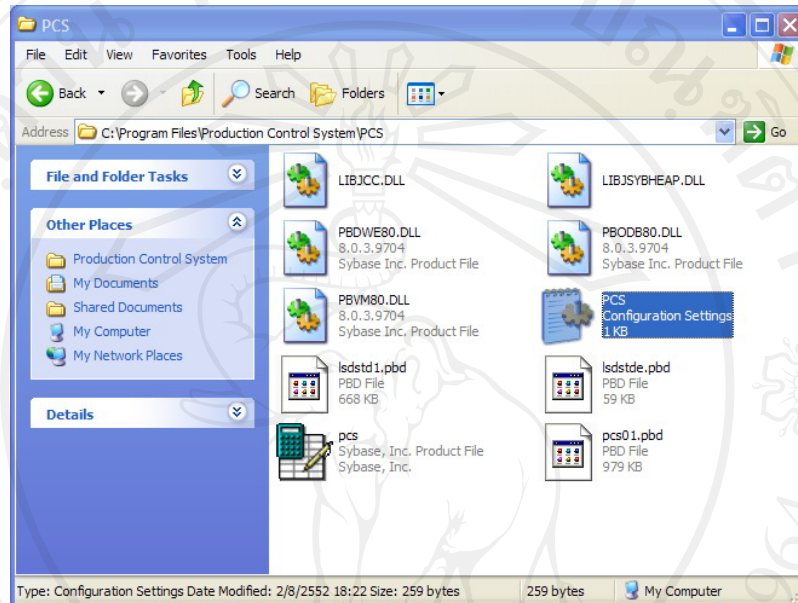
XXXX คือ UserLogin ของ SQL Server 2005 เช่น “sa” เป็นต้น

YYYY คือ Password ของ SQL Server 2005 เช่น “4205268” เป็นต้น

4) ทำการบันทึก File “ConnectDB.vbs” จากนั้นปิดโปรแกรม Notepad เพื่อสิ้นสุดการตั้งค่าการเชื่อมต่อฐานข้อมูลในส่วนของ Web Application

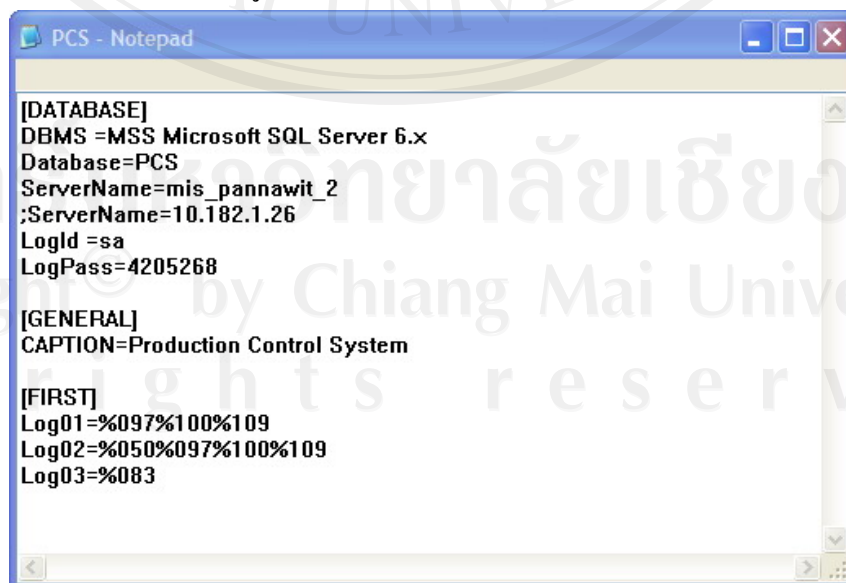
Application Production Control System

1) ภายใต้ Directory ที่ทำการติดตั้งระบบ Application Production Control System บนเครื่องที่ทำการติดตั้งโปรแกรม ทำการหา File ที่ชื่อ “PCS.ini” ตัวอย่างเช่น หากลง โปรแกรม ภายใต้ Default ค่าที่ติดตั้ง File จะถูกเก็บไว้ที่ Directory “C:\Program Files\Production Control System\PCS” เป็นต้น ดังรูป



รูป ก.37 ตัวอย่าง File “PCS.ini”

2) เลือก File “PCS.ini” จากนั้นคลิกขวา และเลือก Open จะทำการเปิด File ดังกล่าว ด้วยโปรแกรม Notepad แสดงดังรูป



รูป ก.38 File “PCS.ini” ถูกเปิดเพื่อทำการแก้ไขโดยโปรแกรม Notepad

- 3) ทำการแก้ไข Logid และ LogPass ที่ใช้ในการเชื่อมโยงกับฐานข้อมูลดังนี้

ServerName = ชื่อเครื่อง Database Server หรือ IP Address

LogId = XXXX

LogPass = YYYY

โดย

ชื่อเครื่อง Database Server เช่น “mis_pannawit_2” หรือ “10.182.1.211”
เป็นต้น

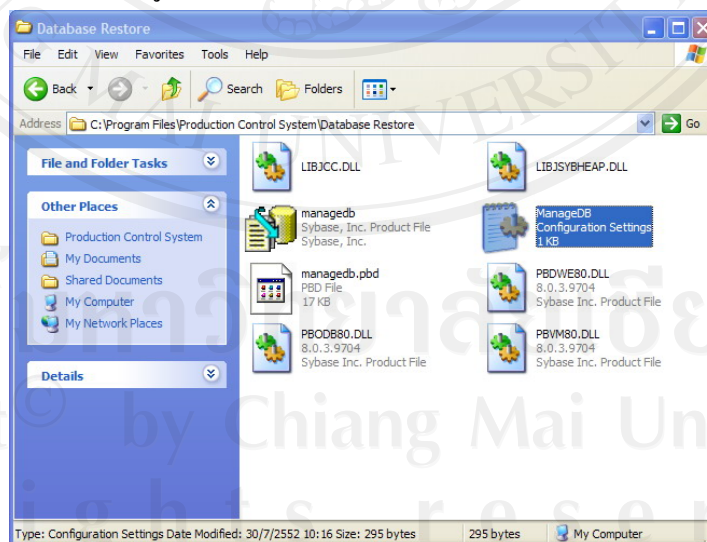
XXXX คือ UserLogin ของ SQL Server 2005 เช่น “sa” เป็นต้น

YYYY คือ Password ของ SQL Server 2005 เช่น “4205268” เป็นต้น

- 4) ทำการบันทึก File “ConneDB.vbs” จากนั้นปิดโปรแกรม NotePad เพื่อสิ้นสุดการตั้งค่าการเชื่อมต่อฐานข้อมูลในส่วนของ Application Production Control System

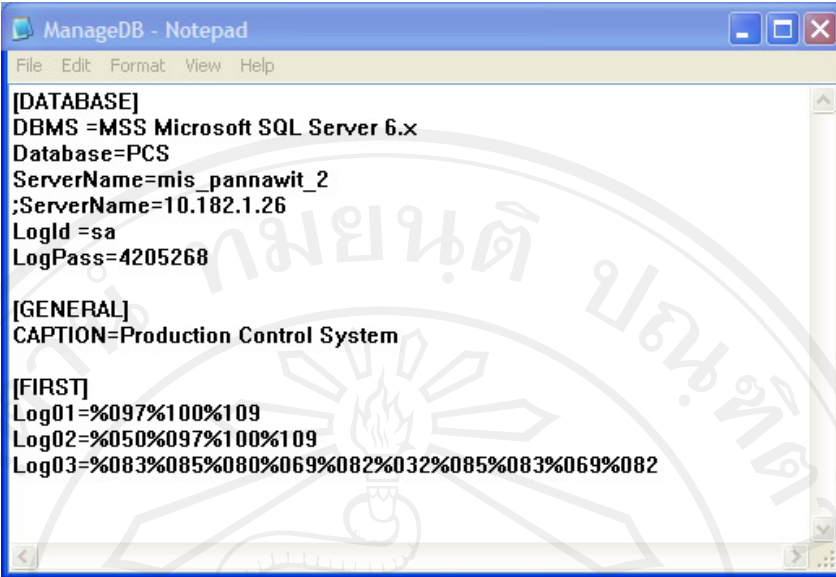
Application Database Restore

- 1) ภายใต้ Directory ที่ทำการติดตั้งระบบ Application Database Restore บนเครื่องที่ทำการติดตั้งโปรแกรม ทำการหา File ที่ชื่อ “ManageDB.ini” ตัวอย่างเช่น หากลงโปรแกรมภายใต้ Default ค่าที่ติดตั้ง File จะถูกเก็บไว้ที่ Directory “C:\Program Files\Production Control System\ Database Restore” เป็นต้น ดังรูป



รูป ก.39 ตัวอย่าง File “Manage.ini”

- 2) เลือก File “Manage.ini” จากนั้นคลิกขวา และเลือก Open จะทำการเปิด File ดังกล่าวด้วยโปรแกรม NotePad แสดงดังรูป



```

[DATABASE]
DBMS =MSS Microsoft SQL Server 6.x
Database=PCS
ServerName=mis_pannawit_2
;ServerName=10.182.1.26
LogId =sa
LogPass=4205268

[GENERAL]
CAPTION=Production Control System

[FIRST]
Log01=%097%100%109
Log02=%050%097%100%109
Log03=%083%085%080%069%082%032%085%083%069%082

```

รูป ก.40 File “ManageDB.ini” ถูกเปิดเพื่อทำการแก้ไขโดยโปรแกรม Notepad

5) ทำการแก้ไข Logid และ LogPass ที่ใช้ในการเชื่อมโยงกับฐานข้อมูลดังนี้

ServerName = ชื่อเครื่อง Database Server หรือ IP Address
 LogId = XXXX
 LogPass = YYYY

โดย

ชื่อเครื่อง Database Server เช่น “mis_pannawit_2” หรือ “10.182.1.211”

เป็นต้น

XXXX คือ UserLogin ของ SQL Server 2005 เช่น “sa” เป็นต้น

YYYY คือ Password ของ SQL Server 2005 เช่น “4205268” เป็นต้น

3) ทำการบันทึก File “ManageDB.vbs” จากนั้นปิดโปรแกรม Notepad เพื่อสิ้นสุดการตั้งค่าการเชื่อมต่อฐานข้อมูลในส่วนของ Application Database Restore

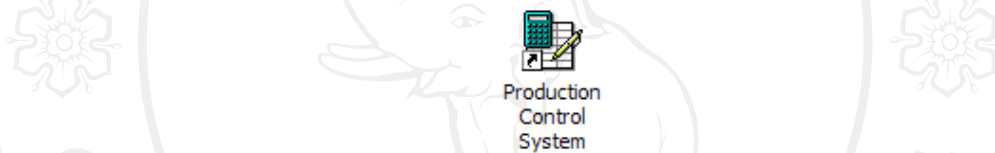
ภาคผนวก ข

คู่มือการใช้งานโปรแกรม

การใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเคนเกิน จำกัดจะแบ่งเป็น 2 ส่วน ได้แก่ การทำงานในลักษณะที่เป็น Application และ Web Application โดยในแต่ละส่วนมีรายละเอียดของการใช้งานดังนี้

ข.1 การใช้งาน Application ระบบ Production Control System

- 1) ดับเบิลคลิก ไอคอน Production Control System บน Desktop เพื่อเปิดโปรแกรม



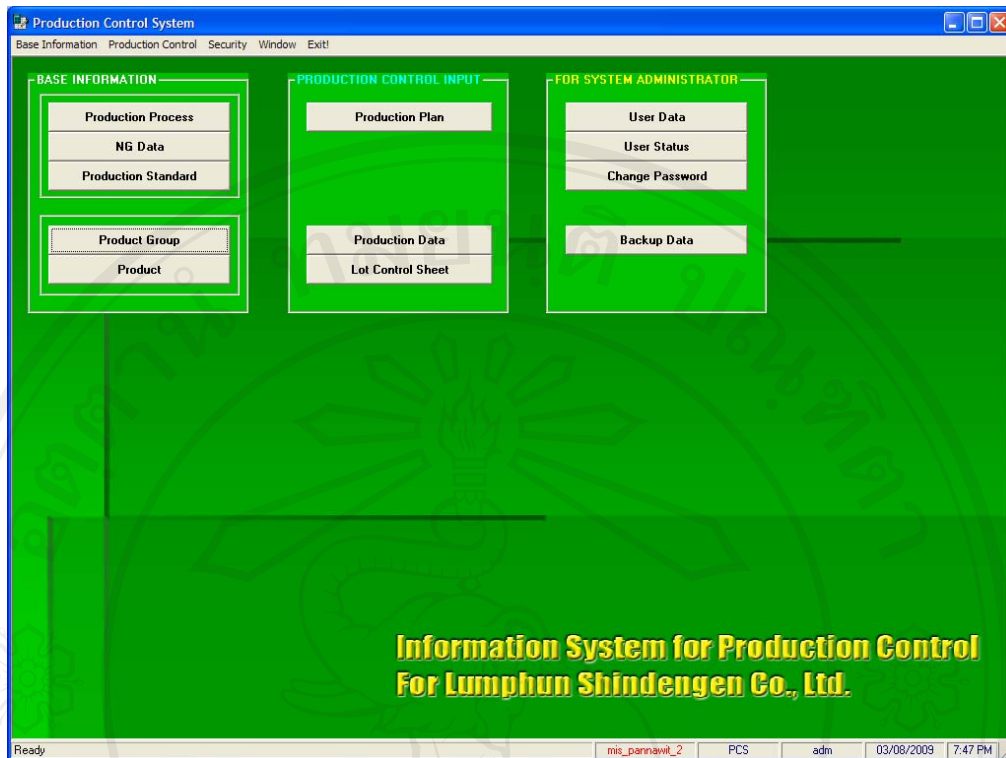
รูป ข.1 ไอคอน Production Control System

- 2) โปรแกรมจะแสดงหน้าจอล็อกอิน ให้ระบุข้อมูลชื่อผู้ใช้งานและรหัสผ่าน จากนั้นเลือกปุ่ม Login เพื่อเข้าสู่หน้าจอหลักของระบบ

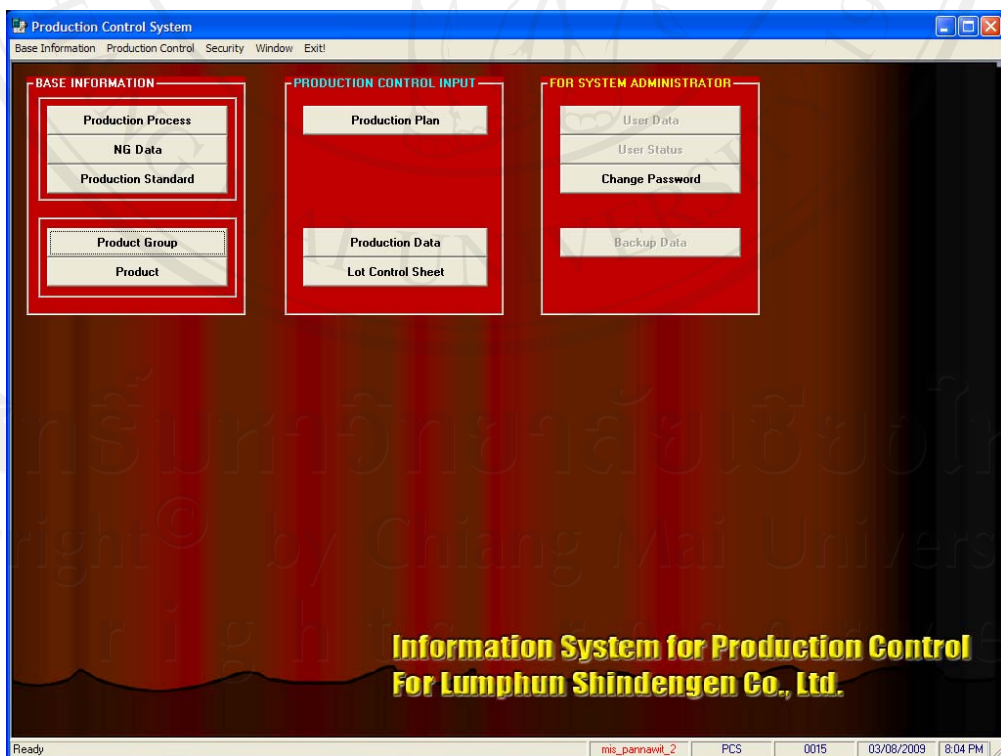


รูป ข.2 หน้าจอหลังจากเข้าสู่ระบบของผู้ดูแลระบบ

- 3) เมื่อระบุชื่อผู้ใช้งานและรหัสผ่านถูกต้อง ระบบจะแสดงหน้าจอหลักของระบบ โดยผู้ใช้งานแต่ละระดับจะสามารถเข้าถึงหน้าจอได้ต่างกัน แสดงดังรูป ข.3



รูป ข.3 หน้าจอหลักของโปรแกรม สำหรับผู้ดูแลระบบ



รูป ข.4 ลักษณะหน้าจอหลักของโปรแกรม สำหรับเจ้าหน้าที่เอกสาร ผู้จัดการ
เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิตและวิศวกรการผลิต

ตาราง ข.1 แสดงสิทธิ์ในการใช้งานระบบของผู้ใช้งานแต่ละระดับ (ต่อ)

หน้าจอ		ผู้ดูแลระบบ	เจ้าหน้าที่เอกสาร	พนักงานฝ่ายผลิต	หัวหน้างาน	เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ	เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต	วิศวกรการผลิต	ผู้จัดการ
System Adm.	User Data	✓							
	User Status	✓							
	Change Password	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	Backup Database	✓							

ปุ่มคำสั่งต่างๆที่ใช้ในระบบ

ในระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเคนเกิน จำกัด มีปุ่มคำสั่งต่างๆและคำอธิบายในการใช้งาน ดังนี้

ตาราง ข.2 แสดงปุ่มคำสั่งต่างๆที่ใช้ในระบบ

ลำดับ	รูปภาพ	ชื่อปุ่ม	คำอธิบาย
1		New	ปุ่มที่ใช้ในการเพิ่มข้อมูล
2		New Row	ปุ่มที่ใช้ในการเพิ่มแถวข้อมูล
3		Insert Row	ปุ่มที่ใช้ในการแทรกแถวข้อมูล
4		Delete	ปุ่มที่ใช้ในการลบข้อมูล
5		Delete Row	ปุ่มที่ใช้ในการลบแถวข้อมูล
6		Save	ปุ่มที่ใช้ในการบันทึกข้อมูล
7		Search	ปุ่มที่ใช้ในการเรียกหน้าจอค้นหาข้อมูล

ตาราง ข.2 แสดงปุ่มคำสั่งต่างๆที่ใช้ในระบบ (ต่อ)

ลำดับ	รูปภาพ	ชื่อปุ่ม	คำอธิบาย
8		Condition	ปุ่มที่ใช้ในการเรียกหน้าจอรอบรู้เงื่อนไขในการออกรายงาน
9		Print	ปุ่มที่ใช้ในการสั่งพิมพ์รายงาน
10		First Page	ปุ่มที่ใช้ในการดูรายงานหน้าแรก
11		Prior Page	ปุ่มที่ใช้ในการดูรายงานหน้าก่อนหน้า
12		Next Page	ปุ่มที่ใช้ในการดูรายงานหน้าถัดไป
13		Last Page	ปุ่มที่ใช้ในการดูรายงานหน้าสุดท้าย
14		Zoom In	ปุ่มที่ใช้ในการขยายรายงานในหน้าจอรายงาน
15		Zoom Out	ปุ่มที่ใช้ในการย่อรายงานในหน้าจอรายงาน
16		Ruler	ปุ่มที่ใช้ในการแสดงไม้บรรทัดในหน้าจอออกรายงาน
17		Exit	ปุ่มที่ใช้ในการออกจากหน้าจอที่กำลังทำงานอยู่

หน้าจอผู้ใช้งานระบบ (User Data)

หน้าจอ User Data เป็นหน้าจอที่ใช้ในการจัดการข้อมูลผู้ใช้งานระบบ ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม User Data หรือ เมนู Security จากนั้นเลือก

User Data

- 2) เลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลผู้ใช้งานระบบให้ครบถ้วน

- 4) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลผู้ใช้งานระบบที่ได้ระบุรายละเอียดไป
- 5) เลือกปุ่ม Delete เมื่อต้องการลบข้อมูลผู้ใช้งานระบบ
- 6) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลผู้ใช้งานระบบที่ได้บันทึกข้อมูลไปแล้ว ให้ระบุเงื่อนไข

ในการค้นหา โดย

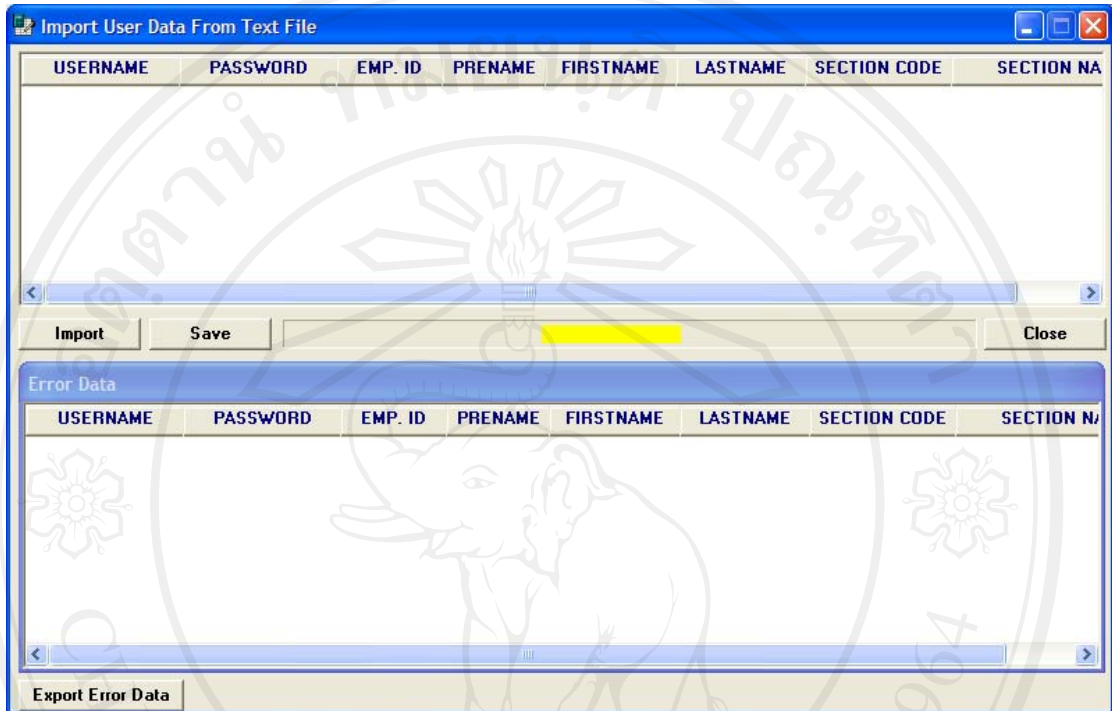
- ช่อง User Name ระบุรหัสผู้ใช้งานระบบที่ต้องการค้นหา
- ช่อง Type ระบุชื่อประเภทผู้ใช้งานระบบ หากต้องการแสดงทั้งหมดให้เลือกที่ "ALL"
- ช่อง Sect. Code ระบุ Section Code ของผู้ใช้งานระบบที่ต้องการค้นหา
- ช่อง Emp.ID ระบุรหัสพนักงานของผู้ใช้งานระบบที่ต้องการค้นหา
- ช่อง First Name ระบุชื่อของผู้ใช้งานระบบที่ต้องการค้นหา
- ช่อง Last Name ระบุนามสกุลของผู้ใช้งานระบบที่ต้องการค้นหา

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ หากต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ระบบจะแสดงรายละเอียดบริเวณด้านล่างของหน้าจอ โดยหากไม่ระบุเงื่อนไขแล้วเลือกปุ่ม Search ระบบจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่ได้บันทึกไปแล้วออกมา

- 7) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอ

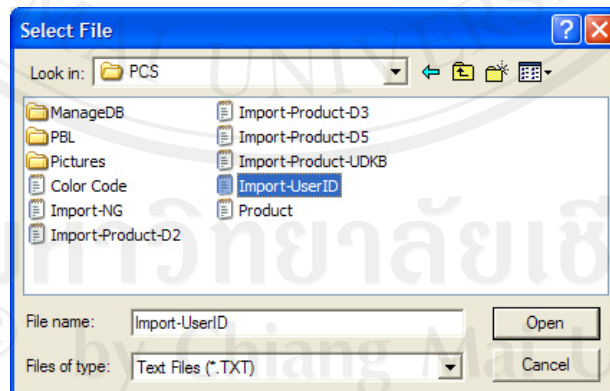
รูป ข.6 หน้าจอผู้ใช้งานระบบ (User Data)

8) ในกรณีที่ข้อมูลผู้ใช้งานระบบมีปริมาณมากๆหรือกรณีที่เริ่มใช้งานระบบครั้งแรก การบันทึกข้อมูลอาจทำได้ไม่สะดวก ดังนั้นสามารถใช้วิธีการนำเข้าข้อมูลจาก Text File ได้ โดยการเลือกปุ่ม Import Data ซึ่งจะแสดงหน้าจอ Import User Data From Text File ดังรูป



รูป ข.7 หน้าจอ Import User Data from Text File

(1) เลือกปุ่ม Import เพื่อระบุที่อยู่ของ Text File ที่ต้องการนำเข้าข้อมูล



รูป ข.8 หน้าจอเลือกที่อยู่ของข้อมูลผู้ใช้งานระบบในรูปแบบของ Text File

(2) เลือกปุ่ม Open ข้อมูลจะแสดงในช่องข้อมูลด้านบน

(3) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลที่ได้นำเข้ามา

(4) หากข้อมูลที่นำเข้ามาแล้วนั้นมีอยู่แล้วในฐานข้อมูล ระบบจะแสดงรายการในช่องรายการส่วนล่าง โดยผู้ใช้งานระบบสามารถ Export ข้อมูลเพื่อแก้ไขได้ โดยเลือกที่ปุ่ม Export Error Data

(5) เลือกปุ่ม Close เพื่อปิดหน้าจอ Import User Data From Text File

(6) Text File ที่นำเข้าจะต้องประกอบด้วยข้อมูล 8 ส่วนดังนี้ User Name, Password, Emp. ID, Pre Name, First Name, Last Name, Section Code และ Section Name โดยสามารถสร้างได้จากโปรแกรม Microsoft Excel จากนั้น Save As ให้อยู่ในรูปแบบ Text File ซึ่งมีส่วนขยายเป็น .txt โดยในส่วนของการรหัสผ่านนั้นสามารถกำหนดเป็นวันเดือนปีเกิดของพนักงานได้ โดยผู้ใช้งานแต่ละคนสามารถเปลี่ยนรหัสผ่านของแต่ละคนได้ด้วยตัวเอง

หน้าจอเปลี่ยนรหัสผ่าน (Change Password)

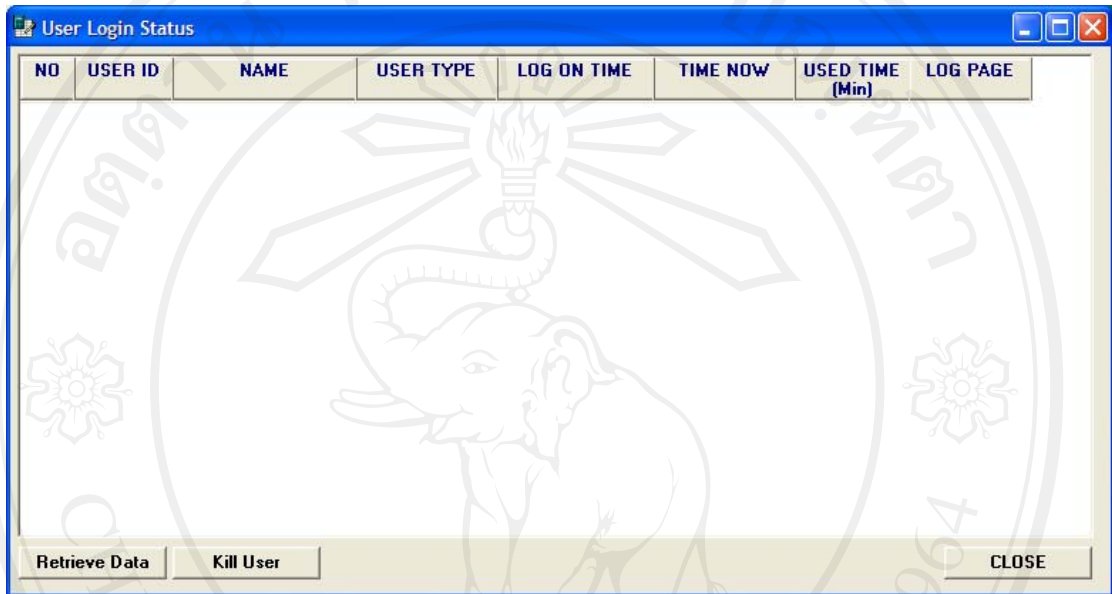
หน้าจอ Change Password เป็นหน้าจอที่ใช้ในการเปลี่ยนรหัสผ่านของผู้ใช้งานแต่ละคน ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

รูป ข.9 หน้าจอ Change Password

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Change Password หรือ เมนู Security จากนั้นเลือก Change Password
- 2) ระบุข้อมูลรหัสผ่านปัจจุบันในช่อง Old Password
- 3) ระบุข้อมูลรหัสผ่านใหม่ที่ต้องการเปลี่ยนในช่อง New Password
- 4) ทำการยืนยันรหัสผ่านใหม่ในช่อง Confirm New Password จากนั้นเลือกปุ่ม OK
- 5) เลือกปุ่ม Cancel เพื่อออกจากหน้าจอเปลี่ยนรหัสผ่าน

หน้าจอสถานะการทำงานของผู้ใช้งานระบบ (User Status)

หน้าจอ User Status เป็นหน้าจอที่ใช้ในการตรวจสอบสถานะการใช้งานของผู้ใช้งานระบบ โดยวัตถุประสงค์หลักคือเมื่อต้องการลบข้อมูลผู้ใช้งานระบบหรือต้องการกู้คืนฐานข้อมูล จะสามารถตรวจสอบและแจ้งไปยังผู้ใช้งานให้ออกจากระบบ โดยมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้



รูป ข.10 หน้าจอ User Status

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม User Status หรือ เมนู Security จากนั้นเลือก User Status
- 2) เลือกปุ่ม Retrieve เพื่อแสดงรายชื่อผู้ใช้งานระบบ
- 3) เลือกปุ่ม Kill User เมื่อต้องการลบหรือเคลียร์ค่าการใช้งานของผู้ใช้งานที่กำลังทำงานอยู่ในระบบ
- 4) เลือกปุ่ม Close เพื่อออกจากหน้าจอเปลี่ยนรหัสผ่าน

หน้าจอสำรองข้อมูล (Backup Database)

หน้าจอ Backup Database เป็นหน้าจอที่ใช้ในการสำรองข้อมูล ผู้ดูแลระบบควรมีการสำรองฐานข้อมูลตามระยะเวลาที่เหมาะสม โดยมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

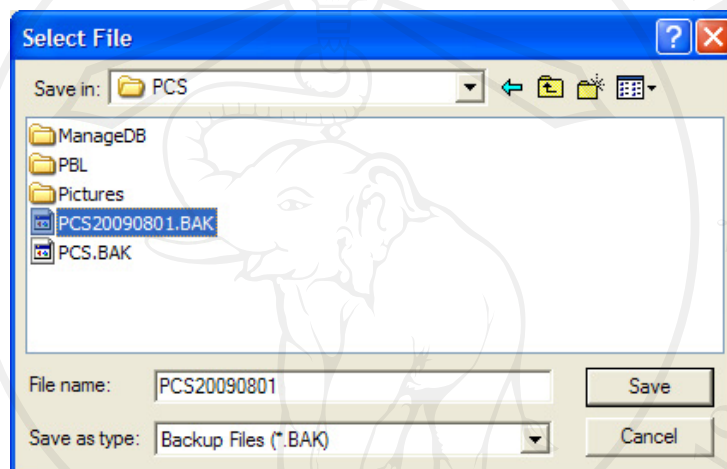
- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Backup Database หรือ เมนู Security จากนั้นเลือก Backup Database

- 2) เลือกปุ่ม Select Path For Backup Database เพื่อระบุที่อยู่ที่ต้องการบันทึก Backup

File



รูป ข.11 หน้าจอ Database Backup



รูป ข.12 หน้าจอระบุที่อยู่ของ File ที่ต้องการสำรองฐานข้อมูล

- 3) ทำการระบุชื่อ Backup Database File จากนั้นเลือกปุ่ม Save
- 4) เลือกปุ่ม Backup Database เพื่อให้ระบบทำการสำรองข้อมูลจนแล้วเสร็จ
- 5) เลือกปุ่ม Close เพื่อออกจากหน้าจอ

หน้าจอข้อมูลอ้างอิงกระบวนการผลิต (Production Process)

หน้าจอ Production Process เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลอ้างอิงกระบวนการผลิต ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Production Process หรือ เมนู Base Information จากนั้นเลือก Production Process
- 2) เลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลกระบวนการผลิต
- 4) เลือกปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิตที่ได้ระบุรายละเอียดไปแล้ว

- 5) เลือกปุ่ม Delete เมื่อต้องการลบข้อมูลกระบวนการผลิต
- 6) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลกระบวนการผลิตที่ได้บันทึกข้อมูลไปแล้ว ให้ระบุเงื่อนไขในการค้นหา โดย
 - ที่ช่อง Process Name ให้ระบุชื่อกระบวนการที่ต้องการค้นหา จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้รับ หากต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ระบบจะแสดงรายละเอียดบริเวณด้านล่างของหน้าจอ โดยหากไม่ระบุเงื่อนไขแล้วเลือกปุ่ม Search ระบบจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่ได้บันทึกไปแล้วออกมา
- 7) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

รูป ข.13 หน้าจอ Production Process

หน้าจอข้อมูลอ้างอิงงานเสีย (NG Data)

หน้าจอ NG Data เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลอ้างอิงงานเสีย ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Ng Data หรือ เมนู Base Information จากนั้นเลือก Ng Data

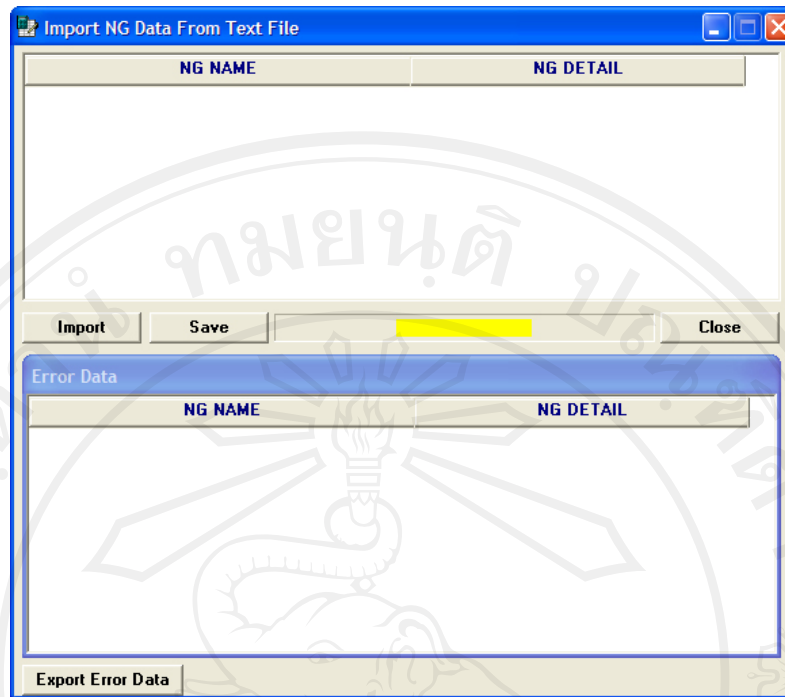
- 2) เลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลงานเสีย
- 4) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลงานเสียที่ได้ระบุรายละเอียดไปแล้ว
- 5) เลือกปุ่ม Delete เมื่อต้องการลบข้อมูลงานเสีย
- 6) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลงานเสียที่ได้บันทึกข้อมูลไปแล้ว ให้ระบุเงื่อนไขในการค้นหา โดย

- ที่ช่อง NG Name ให้ระบุชื่องานเสียที่ต้องการค้นหา จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ หากต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ระบบจะแสดงรายละเอียดบริเวณด้านล่างของหน้าจอ โดยหากไม่ระบุเงื่อนไขแล้วเลือกปุ่ม Search ระบบจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่ได้บันทึกไปแล้วออกมา

- 7) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

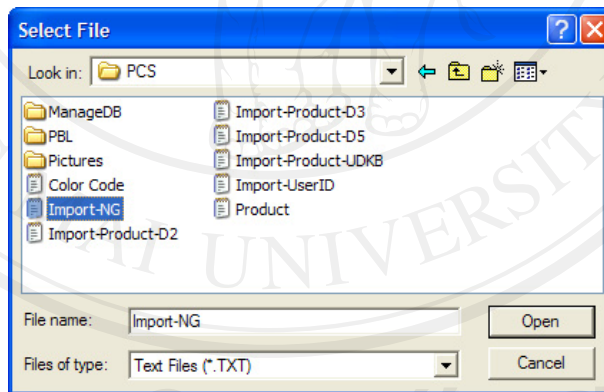
รูป ข.14 หน้าจอ NG Data

- 8) ในกรณีที่ข้อมูลงานเสียมีปริมาณมาก ๆ การบันทึกข้อมูลอาจทำได้ไม่สะดวก ดังนั้นสามารถใช้วิธีการนำเข้าข้อมูลจาก Text File ได้ โดยการเลือกปุ่ม Import Data ซึ่งจะแสดงหน้าจอ Import NG Data From Text File ดังรูป



รูป ข.15 หน้าจอ Import NG Data from Text File

- (1) เลือกปุ่ม Import เพื่อระบุที่อยู่ของ Text File ที่ต้องการนำเข้าข้อมูล



รูป ข.16 หน้าจอเลือกที่อยู่ของข้อมูลงานเสียในรูปแบบของ Text File

- (2) เลือกปุ่ม Open ข้อมูลจะแสดงในช่องข้อมูลด้านบน
 (3) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลที่ได้นำเข้า
 (4) หากข้อมูลที่นำเข้ามาแล้วนั้นมีอยู่แล้วในฐานข้อมูล ระบบจะแสดงรายการในช่องรายการส่วนล่าง โดยผู้ใช้งานระบบสามารถ Export ข้อมูลเพื่อแก้ไขได้ โดยเลือกที่ปุ่ม Export Error Data
 (5) เลือกปุ่ม Close เพื่อปิดหน้าจอ Import NG Data From Text File

(6) Text File ที่นำเข้าจะต้องประกอบด้วยข้อมูล 2 ส่วนคือ NG Data และ NG Detail โดยสามารถสร้างได้จากโปรแกรม Microsoft Excel จากนั้น Save As ให้อยู่ในรูปแบบ Text File ซึ่งมีส่วนขยายเป็น .txt

หน้าจอข้อมูลอ้างอิงมาตรฐานกระบวนการผลิต (Production Standard)

หน้าจอ Production Standard เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลอ้างอิงมาตรฐานกระบวนการผลิต ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

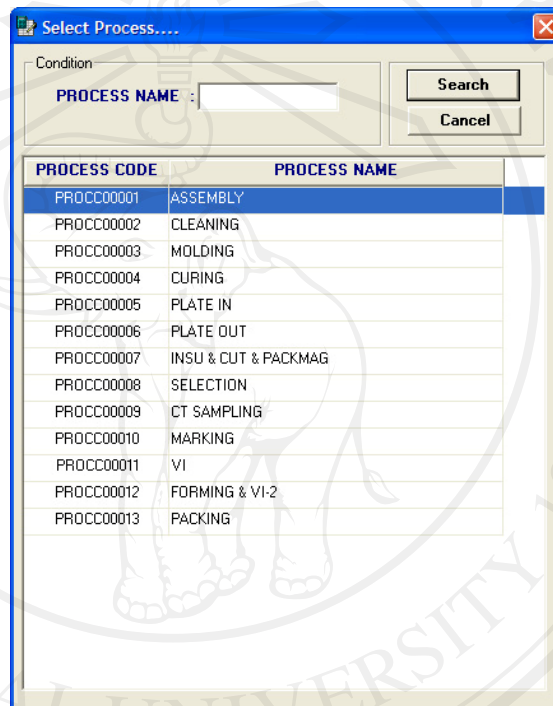
NO	PROCESS	<< INPUT STANDARD NG >>
1	CLEANING	<< INPUT STANDARD NG >>
2	CLEANING	<< INPUT STANDARD NG >>
3	MOLDING	<< INPUT STANDARD NG >>
4	CURING	<< INPUT STANDARD NG >>
5	PLATE IN	<< INPUT STANDARD NG >>
6	PLATE OUT	<< INPUT STANDARD NG >>
7	INSU & CUT & PACKMAG	<< INPUT STANDARD NG >>
8	SELECTION	<< INPUT STANDARD NG >>
9	CT SAMPLING	<< INPUT STANDARD NG >>
10	MARKING	<< INPUT STANDARD NG >>
11	VI	<< INPUT STANDARD NG >>
12	FORMING & VI-2	<< INPUT STANDARD NG >>
13	PACKING	<< INPUT STANDARD NG >>

รูป ข.17 หน้าจอ Production Standard

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Production Standard หรือเมนู Base Information จากนั้นเลือก Production Standard
- 2) เลือกบริเวณรับข้อมูลส่วนบน จากนั้นเลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลมาตรฐานกระบวนการผลิต
- 4) เลือกบริเวณรับข้อมูลส่วนล่าง ระบบจะเปลี่ยนเมนูสำหรับควบคุมพื้นที่รับข้อมูลด้านล่าง

5) เลือกปุ่ม New Row หรือ Insert Row เพื่อเลือกกระบวนการผลิตที่ต้องการระบุตามมาตรฐานการผลิตนั้น โดยการระบุและเลือกข้อมูลการผลิตจะต้องเรียงลำดับตามกระบวนการผลิตที่แท้จริง

6) กรณีที่ไม่สะดวกในการเลือกกระบวนการจาก List ที่มี สามารถเลือกปุ่ม ... เพื่อเปิดหน้าจอในการค้นหากระบวนการผลิตได้ ซึ่งสามารถค้นหากระบวนการที่ต้องการได้โดยหากต้องการเลือกกระบวนการใดให้ดับเบิลคลิกที่กระบวนการนั้นๆ ระบบจะกลับไปหน้าจอ Standard Process และระบุชื่อกระบวนการที่เลือก ดังรูป



รูป ข.18 หน้าจอ Select Process

7) เมื่อระบุเลือกกระบวนการผลิตเรียบร้อยแล้ว เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลมาตรฐานกระบวนการผลิต

8) เลือกปุ่ม Delete Row เมื่อต้องการลบข้อมูลกระบวนการผลิตที่ไม่ต้องการ

9) ทำการระบุข้อมูลมาตรฐานงานเสียในแต่ละกระบวนการ โดยเลือกปุ่ม Input Standard NG หลังกระบวนการที่ต้องการระบุมาตรฐานงานเสีย จะได้น้ำจอดังรูป ข.19

10) ระบุเงื่อนไขในการค้นหางานเสียที่ต้องการบันทึกข้อมูล จากนั้นเลือกปุ่ม Search หรือหากต้องการให้ระบบแสดงข้อมูลงานเสียทั้งหมด ทำได้โดยการไม่ต้องระบุเงื่อนไขในการค้นหา

11) เลือกรายการข้อมูลงานเสียที่ต้องการระบุในรายการ

STANDARD PROCESS CODE : STDPR00003
STANDARD PROCESS DESCRIPTION : SIP :: D5
PROCESS : ASSEMBLY

Condition

NG NAME : Search

NG CODE	NG NAME

NO	NG	Q'TY CONTROL
1	CHIP SLIP	
2	NO CHIP	
3	DOUBLE CHIP	
4	CHIP CRACK	
5	CON SLIP	
6	NO CON	
7	DOUBLE CON	
8	CON BEND	
9	CON OPPOSITE	

New Row Insert Row Delete Row Save Close

รูป ข.19 หน้าจอ Select NG Data

- 12) เลือกปุ่ม New Row หรือ Insert Row เพื่อเพิ่มข้อมูลงานเสียที่ได้เลือกไว้ตามข้อ (2)
- 13) ระบุจำนวนงานเสียที่ควบคุม
- 14) เลือกปุ่ม Delete Row เมื่อต้องการลบข้อมูลงานเสียที่ไม่ต้องการ
- 15) ทำเครื่องหมายถูกที่ช่อง Not Used กรณีที่งานเสียนั้นไม่จำเป็นต้องใช้งานแล้ว
- 16) เมื่อเลือกข้อมูลงานเสียครบแล้ว เลือกปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูล
- 17) เลือกปุ่ม Close เพื่อกลับสู่หน้าจอ Production Standard
- 18) เลือกปุ่ม Search เพื่อค้นหาข้อมูลมาตรฐานกระบวนการผลิตที่ได้เคยผ่านการ

บันทึกข้อมูลไปแล้ว จะได้น้ำจอดังรูป ข.20

ระบุเงื่อนไขที่ต้องการค้นหาโดย

- ที่ช่อง Standard Process Description ให้ระบุชื่อมาตรฐานกระบวนการผลิตที่ต้องการค้นหา

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ เมื่อต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ดับเบิลคลิกที่ข้อมูล ระบบจะแสดงรายละเอียดกระบวนการผลิตกลับไปยังหน้าจอ Standard Production

STANDARD PROCESS CODE	STANDARD PROCESS DESCRIPTION	REMARK
STDPR00001	SIP :: D2	
STDPR00002	SIP :: D3	
STDPR00003	SIP :: D5	
STDPR00004	SIP :: UDKB	

รูป ข.20 หน้าจอ Search Production Process

19) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

หน้าจอข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ (Production Group)

หน้าจอ Production Group เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Production Group หรือ เมนู Base Information จากนั้นเลือก Production Group
- 2) เลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์
- 4) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้ระบุรายละเอียดไปแล้ว
- 5) เลือกปุ่ม Delete เมื่อต้องการลบข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์
- 6) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้บันทึกข้อมูลไปแล้ว ให้ระบุเงื่อนไข

ในการค้นหา โดย

- ที่ช่อง Group Name ให้ระบุชื่อกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ หากต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ระบบจะแสดงรายละเอียดบริเวณด้านล่างของหน้าจอ โดยหากไม่ระบุเงื่อนไขแล้วเลือกปุ่ม Search ระบบจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่ได้บันทึกไปแล้วออกมา

7) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

รูป ข.21 หน้าจอ Production Group

หน้าจอข้อมูลผลิตภัณฑ์ (Product)

หน้าจอ Product เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลผลิตภัณฑ์ ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Product หรือ เมนู Base Information จากนั้นเลือก Product
- 2) เลือกปุ่ม New เพื่อเพิ่มข้อมูล
- 3) ระบุรายละเอียดข้อมูลผลิตภัณฑ์
- 4) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ได้ระบุรายละเอียดไปแล้ว

- 5) เลือกปุ่ม Delete เมื่อต้องการลบข้อมูลผลิตภัณฑ์
- 6) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ได้บันทึกข้อมูลไปแล้ว ให้ระบุเงื่อนไขในการ

ค้นหา โดย

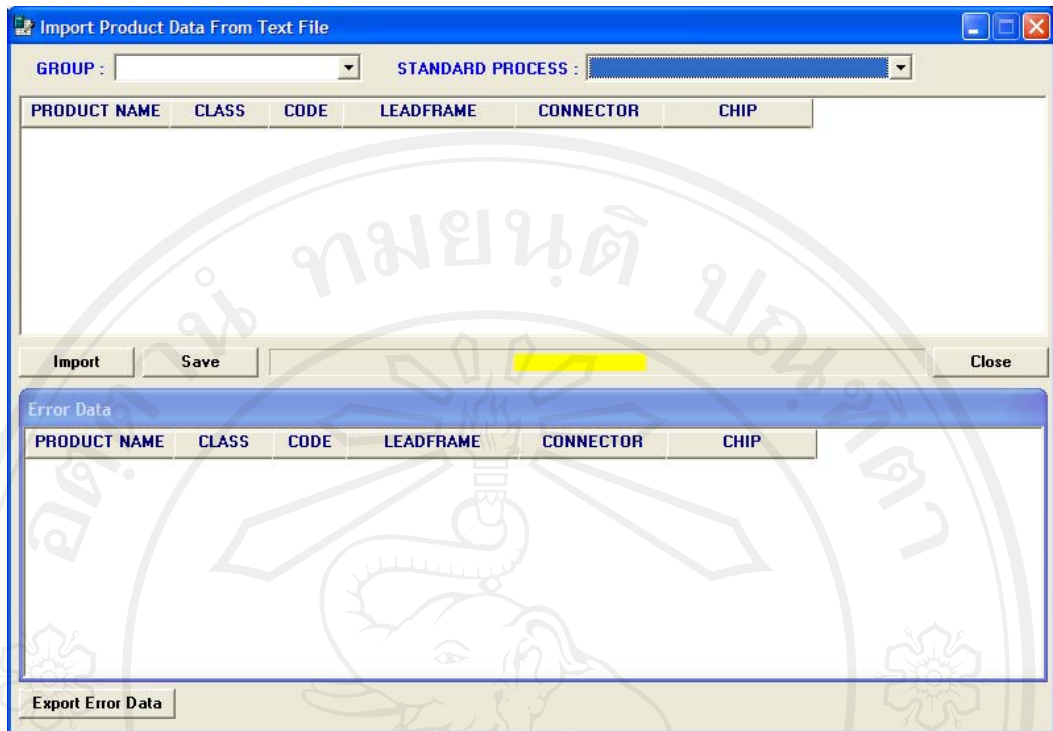
- ที่ช่อง Group Name ให้ระบุกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาใน List
- ที่ช่อง Product Name ให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา
- ที่ช่อง Class ให้ระบุ Class ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา
- ที่ช่อง Code ให้ระบุ Code ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ หากต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ระบบจะแสดงรายละเอียดบริเวณด้านล่างของหน้าจอ โดยหากไม่ระบุเงื่อนไขแล้วเลือกปุ่ม Search ระบบจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่ได้บันทึกไปแล้วออกมา

- 7) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

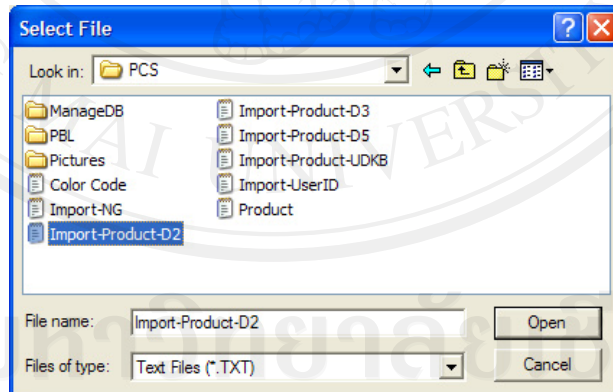
รูป ข.22 หน้าจอ Product

- 8) ในกรณีที่ข้อมูลผลิตภัณฑ์มีปริมาณมาก ๆ การบันทึกข้อมูลอาจทำได้ไม่สะดวก ดังนั้นสามารถใช้วิธีการนำเข้าข้อมูลจาก Text File ได้ โดยการเลือกปุ่ม Import Data ซึ่งจะแสดงหน้าจอ Import Product Data From Text File ดังรูป



รูป ข.23 หน้าจอ Import Product Data from Text File

- (1) เลือก Group และ Standard Process จากรายการที่มี
- (2) เลือกปุ่ม Import เพื่อระบุที่อยู่ของ Text File ที่ต้องการนำเข้าข้อมูล



รูป ข.24 หน้าจอเลือกที่อยู่ของข้อมูลผลิตภัณฑ์ในรูปแบบของ Text File

- (3) เลือกปุ่ม Open ข้อมูลจะแสดงในช่องข้อมูลด้านบน
- (4) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลที่ได้นำเข้า
- (5) หากข้อมูลที่นำเข้ามาแล้วนั้นมีอยู่แล้วในฐานข้อมูล ระบบจะแสดงรายการในช่องรายการส่วนต่าง โดยผู้ใช้งานระบบสามารถ Export ข้อมูลเพื่อแก้ไขได้ โดยเลือกที่ปุ่ม Export Error Data

(6) เลือกปุ่ม Close เพื่อปิดหน้าจอ Import Product Data From Text File

(7) Text File ที่นำเข้าจะต้องประกอบด้วยข้อมูล 6 ส่วนคือ Product Name, Class, Code, Connector Name, Lead Frame Name และ Chip Name โดยสามารถสร้างได้จากโปรแกรม Microsoft Excel จากนั้น Save As ให้อยู่ในรูป Text File ซึ่งมีส่วนขยายเป็น .txt

หน้าจอข้อมูลแผนการผลิต (Production Plan)

หน้าจอ Production Plan เป็นหน้าจอที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลแผนการผลิตประจำเดือน ซึ่งมีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

รูป ข.25 หน้าจอ Production Plan

- 1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Production Plan หรือเมนู Production Control จากนั้นเลือก Production Plan
- 2) ระบุข้อมูลปี/เดือนของแผนการผลิตในช่อง Year/Month (YYYY/MM)
- 3) ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกแผนการผลิตในช่อง Group Name จากนั้นระบบจะแสดงรายการผลิตภัณฑ์ใน List รายการด้านล่าง

4) เมื่อต้องการค้นหาข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ต้องการจัดทำแผนการผลิต ให้ระบุเงื่อนไขในการค้นหา โดย

- ที่ช่อง Product Name ให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา
- ที่ช่อง Class ให้ระบุ Class ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา
- ที่ช่อง Code ให้ระบุ Code ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหา

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ และทำการเลือกผลิตภัณฑ์ต่อไป

5) ที่ Tab Information เลือกปุ่ม New Row หรือ Insert Row เพื่อเลือกผลิตภัณฑ์ที่ต้องการจัดทำแผนการผลิต

6) ระบุรายละเอียดของแผนการผลิตโดยระบุเลขที่ Lot No เริ่มต้น และเลขที่ Lot No. สิ้นสุด โดยโปรแกรมจะทำการคำนวณจำนวน Lot ที่ต้องผลิตโดยนำเลขที่ Lot 3 ตัวท้ายของเลขที่ Lot No. สิ้นสุด – เลขที่ Lot No. เริ่มต้น ซึ่งหมายความว่าเลข Lot 3 ตัวท้ายจะต้องอยู่ในรูปแบบของตัวเลข เช่น

- Start Lot = B0907001
- Finish Lot = B0907005
- จำนวน Lot = 5 Lot

7) เลือกปุ่ม Delete Row เมื่อต้องลบข้อมูลผลิตภัณฑ์ที่ไม่ต้องการ

8) เลือกปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลแผนการผลิต โดยโปรแกรมจะทำการประมวลผลผลิตภัณฑ์และ Lot ของผลิตภัณฑ์ที่ผลิตตามที่ได้ระบุรายละเอียดของการผลิตให้โดยอัตโนมัติ โดยข้อมูลที่ประมวลผลแล้วจะแสดงใน Tab Lot Plan

9) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอ

หน้าจอข้อมูลการผลิต (Production Data)

หน้าจอ Production Data เป็นหน้าจอหลักที่มีความสำคัญที่สุดของระบบ ซึ่งใช้ในการข้อมูลการผลิตประจำวัน โดยในการบันทึกข้อมูลในส่วนนี้เพื่อความสะดวกจึงควรใช้ระบบ Barcode ช่วยเพื่อลดปัญหาในความผิดพลาดในการพิมพ์ข้อมูล ตลอดจนเพื่อความรวดเร็วในการทำงานได้อีกด้วย มีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Production Data หรือ เมนู Production Control จากนั้นเลือก Production Data

Production Control System
Base Information Production Control Security Action Window Exit!

Production Data

PROCESS :: ASSEMBLY

SCAN QR CODE : B0907001.G0001P0002 [OK]

LOT NO : B0907001 PRODUCT NAME : D2SB60A
 LOT SIZE : 8400 MARKING CLASS : B0
 LEAD FRAME SIZE : AAA TYPE : BBB
 LEAD FRAME NAME : CCCC LEAD FRAME LOT NO : DDD
 CONNECTOR NAME : EEE CONNECTOR LOT NO : FFF
 CHIP NAME : GGGG CHIP LOT NO : HHH
 ADCC CONDITION : IIII SPARKLE PRINT LOT NO : JJJJ
 COMPOUND SPEC : KKKK COMPOUND LOT NO : LLLL
 COMPOUND START DATE : 04/07/2009 09:50:30 COMPOUND EXPIRE DATE : 04/07/2009 10:00:00

INSTRUCTION NOTE NO : AAA SPECIAL USE NO : BB
 ABNORMAL NO : CCC

START DATE : 04/07/2009 OPERATOR IN :
 PART : D OPERATOR OUT :
 M/C 1 NO : 5 CONTROL :
 M/C 2 NO : 3 REMARK : TEST
 M/C 3 NO : 3

START TIME : 04/07/2009 09:50:30 FINISH TIME : 04/07/2009 10:05:00

PROCESS DETAIL NG DATA PROBLEM

NEW SEARCH SAVE DELETE EXIT

mis_pannawit_2 PCS adm 04/08/2009 1:10 PM

รูป ข.26 หน้าจอ Production Data

2) เลือกปุ่ม New เพื่อทำการระบุกระบวนการที่ต้องการบันทึกข้อมูลกระบวนการผลิต ซึ่งจะแสดงหน้าจอดังรูป

Select Process to input Production Data...

STANDARD PROCESS : SIP :: D2 ::

NO	PROCESS	DETAIL
1	ASSEMBLY	
2	CLEANING	
3	MOLDING	
4	CURING	
5	PLATE OUT	
6	PLATE IN	
7	INSU & CUT & PACKMAG	
8	SELECTION	
9	CT SAMPLING	
10	MARKING	
11	VI	
12	FORMING & VI-2	
13	PACKING	

SELECT

รูป ข.27 หน้าจอ Select Process to Input Production Data

3) เลือก Standard Process จากรายการใน List โปรแกรมจะแสดงกระบวนการที่ได้บันทึกไว้ใน Production Standard มาแสดง ให้เลือกกระบวนการที่ต้องการบันทึกข้อมูล ระบบจะกลับมายังหน้าจอ Production Data และ แสดงชื่อกระบวนการบริเวณส่วนหัวของหน้าจอ

4) ระบุเลขที่ผลิต (Lot No.) และรหัสผลิตภัณฑ์เพื่อเริ่มบันทึกการผลิต โดยหากใช้ Barcode สามารถอ่านข้อมูลได้เลย แต่หากไม่ใช่รูปแบบการระบุข้อมูลจะเป็น

- Lot No + “,” + Product Code
- เช่น B0907001,G0001P0002 เป็นต้น

จากนั้นเลือกปุ่ม OK

หมายเหตุ ระบบได้จัดเตรียม View ที่ใช้ในการจัดทำ Barcode ไว้ โดยผู้ดูแลระบบสามารถดึงข้อมูลได้จาก View ของ Database ที่ชื่อ V_PrintBarcode

5) บันทึกข้อมูลรายละเอียดกระบวนการผลิตในส่วนรับข้อมูลด้านบน และ ใน Tab Process Detail และ Tab NG Data ในกรณีที่มีการระบุมาตรฐานงานเสียไว้

6) เลือกปุ่ม Save เพื่อทำการบันทึกข้อมูลการผลิต โดยในการบันทึกข้อมูลนั้น ควรใช้ความละเอียดและรอบคอบในการบันทึกข้อมูล ทั้งนี้เพื่อให้ข้อมูลที่ได้จากการผลิต สามารถแสดงรายงานต่างๆ ได้อย่างถูกต้อง

7) ในกรณีที่อ่าน Barcode แล้วนั้นมีข้อมูลแสดงออกมา แสดงว่าข้อมูลผลิตภัณฑ์และ Barcode นั้นมีการบันทึกข้อมูลไปแล้ว ระบบจึงทำการดึงข้อมูลออกมาให้โดยอัตโนมัติ

8) ในกรณีที่เกิดปัญหาขึ้นในระหว่างกระบวนการผลิต ให้เลือกที่ Tab Problem Data จากนั้นเลือกปุ่ม New Row หรือ Insert Row และทำการบันทึกรายละเอียดต่างๆของปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต เมื่อระบุรายละเอียดต่างๆครบถ้วนแล้ว เลือกปุ่ม Save เพื่อบันทึกข้อมูลปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต

9) เลือกปุ่ม Search เพื่อค้นหาข้อมูลการผลิตที่ได้เคยผ่านการบันทึกข้อมูลไปแล้ว จะได้น้ำจอตังรูป ข.28

ระบุเงื่อนไขที่ต้องการค้นหาข้อมูล โดย

- Group Name ระบุชื่อกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Class ระบุ class ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Code ระบุ Code ของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Lot No. ระบุเลขที่ผลิตที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Process เลือกกระบวนการที่ต้องการค้นหาข้อมูล

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้ระบุ เมื่อต้องการดูรายละเอียดของข้อมูลที่ค้นหาให้เลือกรายการที่ต้องการดูรายละเอียด ดับเบิลคลิกที่ข้อมูล ระบบจะแสดงข้อมูลการผลิตโดยกลับไปยังหน้าจอ Production Data

GROUP	PRODUCT NAME	CLASS	CODE	LOT NO	PROCESS
SIP :: D2	D2SB			B0902001	ASSEMBLY
SIP :: D2	D2SB			B0902001	CLEANING
SIP :: D2	D2SB			B0902001	FORMING & VI-2
SIP :: D2	D2SB60A			B0902001	ASSEMBLY
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	ASSEMBLY
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	CLEANING
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	MOLDING
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	CURING
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	PLATE OUT
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	PLATE IN
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	INSU & CUT & PACKMAG
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	SELECTION
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	CT SAMPLING
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	MARKING
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	VI
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001	FORMING & VI-2

รูป ข.28 หน้าจอ Search Production Data

10) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

หน้าจอออกรายงาน Lot Control Sheet

หน้าจอออกรายงาน Lot Control Sheet เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงาน Lot Control Sheet โดยในการออกรายงานนั้นจะแบ่งเป็น 2 ส่วนคือ Lot Control Sheet (DATA) และ Lot Control Sheet (NG DATA) มีรายละเอียดของการทำงานในหน้าจอดังนี้

1) การเข้าสู่หน้าจอทำได้โดยการเลือกปุ่ม Lot Control Sheet หรือ เมนู Production Control จากนั้นเลือก Lot Control Sheet

2) เลือกปุ่ม Condition เพื่อระบุเงื่อนไขในการออกรายงานซึ่งจะแสดงหน้าจอดังรูป ข.30

3) ระบุเงื่อนไขที่ต้องการค้นหาข้อมูลโดย

- Group Name ระบุชื่อกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการค้นหาข้อมูล
- Lot No. ระบุเลขที่ผลิตที่ต้องการค้นหาข้อมูล

จากนั้นเลือกปุ่ม Search เพื่อให้ระบบแสดงข้อมูลตามเงื่อนไขที่ได้รับระดับเบิ้ลคลิกที่ข้อมูล ระบบจะแสดงข้อมูลการผลิตที่ต้องการออกรายงานการผลิตโดยกลับไปยังหน้าจอ Lot Control Sheet

- 4) เลือกปุ่ม Print เพื่อออกรายงานทางเครื่องพิมพ์
- 5) เลือกปุ่ม Exit เมื่อต้องการออกจากการทำงานหน้าจอนี้

The screenshot shows a software window titled 'Production Control System' with a sub-window 'Lot Control Sheet Report'. The report form includes fields for Product Name, Lot No., Lot Size, and Marking Class. Below these are fields for Silicon Chip Name, Lead Frame Name, Compound Lot No., Silicon Chip Lot No., Lead Frame Lot No., Compound Spec., Connector Name, Lead Frame Size, Compound Start Date, Connector Lot No., Sparkle Print Lot No., Compound Expire Date, and Adcc Condition. A table below the form tracks production metrics:

PROCESS	DATE	PART (D)/N	M/C NO.	TIME		QUANTITY IN		QUANTITY OUT		NG (PCS)	YIELD (%)	OPERATOR ID	CONTROL ID
				START	FINISH	(PCS)	(L/F)	(PCS)	(L/F)				

The bottom of the window shows a toolbar with icons for Condition, Print, First Page, Prior Page, Next Page, Last Page, Zoom In, Zoom Out, Filter, and Exit. The status bar at the bottom displays 'mie_pannevhl_2 PCS adm 04/08/2009 2:18 PM'.

รูป ข.29 หน้าจอออกรายงาน Lot Control Sheet

The screenshot shows a dialog box titled 'Lot Control Sheet Condition'. It has search fields for Product Name, Lot No., and Group Name (set to 'ALL'). There are 'Search' and 'Close' buttons. Below the search fields is a table with the following data:

GROUP	PRODUCT NAME	CLASS	CODE	LOT NO
SIP :: D2	D2SB			B0902001
SIP :: D2	D2SB60A			B0902001
SIP :: D2	D2SB60A			B0907001
SIP :: D2	D2SB60A			B0907002

รูป ข.30 หน้าจอ Lot Control Sheet Condition

ข.2 การใช้งาน Application การกู้คืนฐานข้อมูลของ Production Control System

ระบบการกู้คืนฐานข้อมูลเป็นระบบที่มีความสำคัญเป็นอย่างยิ่งในการกู้คืนฐานข้อมูล เมื่อเกิดความเสียหายของข้อมูลในระบบ โดยในการจะกู้คืนข้อมูลได้นั้น จำเป็นต้องมี File ที่ทำการ Backup ไว้ก่อน จึงจะสามารถกู้คืนข้อมูลได้ และประเด็นสำคัญที่สุดของการกู้คืนฐานข้อมูลคือ จะต้องไม่มีผู้ใช้งานอยู่ในระบบเลย มิเช่นนั้นจะไม่สามารถกู้คืนข้อมูลได้ โดยการกู้คืนฐานข้อมูลของระบบสามารถทำได้ดังนี้

- 1) ดับเบิลคลิกไอคอน Database Restore เพื่อเปิด โปรแกรม



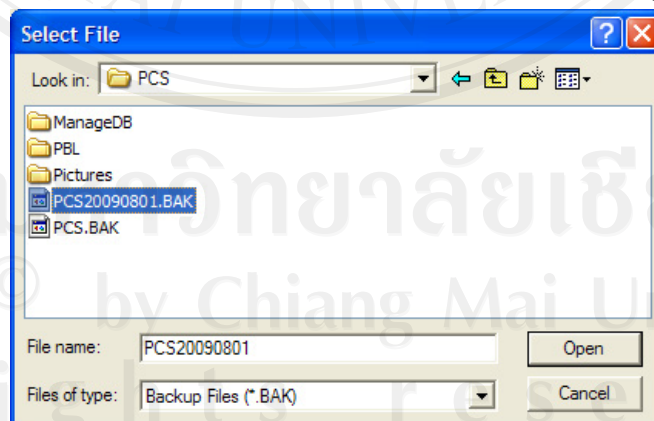
รูป ข.31 ไอคอน Database Restore

- 2) จะแสดงหน้าจอการกู้คืนฐานข้อมูล ดังรูป



รูป ข.32 หน้าจอ Database Restore

- 3) เลือกปุ่ม Select Database Backup File to Recovery จะได้ดังรูป



รูป ข.33 หน้าจอระบุที่อยู่ของ File ที่ต้องการกู้คืนฐานข้อมูล

- 4) ทำการเลือกระบุที่อยู่ของ Database Backup File ที่ต้องการกู้คืนข้อมูล จากนั้นเลือกปุ่ม Open

5) เลือกปุ่ม Restore Database เพื่อให้ระบบกู้คืนฐานข้อมูลที่ได้บันทึกไปแล้ว และรอจนกระทั่งการกู้คืนข้อมูลสำเร็จ

6) เลือกปุ่ม Close เพื่อออกจากระบบ

ข.3 การใช้งาน Web Application ระบบ Production Control System

ในการจัดทำคู่มือการใช้งานระบบ Production Control ในส่วนของ Web Application นั้นจะทำการกำหนดให้ Web Server เป็น http://localhost โดยในการใช้งานจริงนั้น ขึ้นอยู่กับผู้ใช้งานว่าจะกำหนดให้ localhost เป็นชื่ออะไร

เช่น

http://192.168.0.1 => localhost = 192.168.0.1

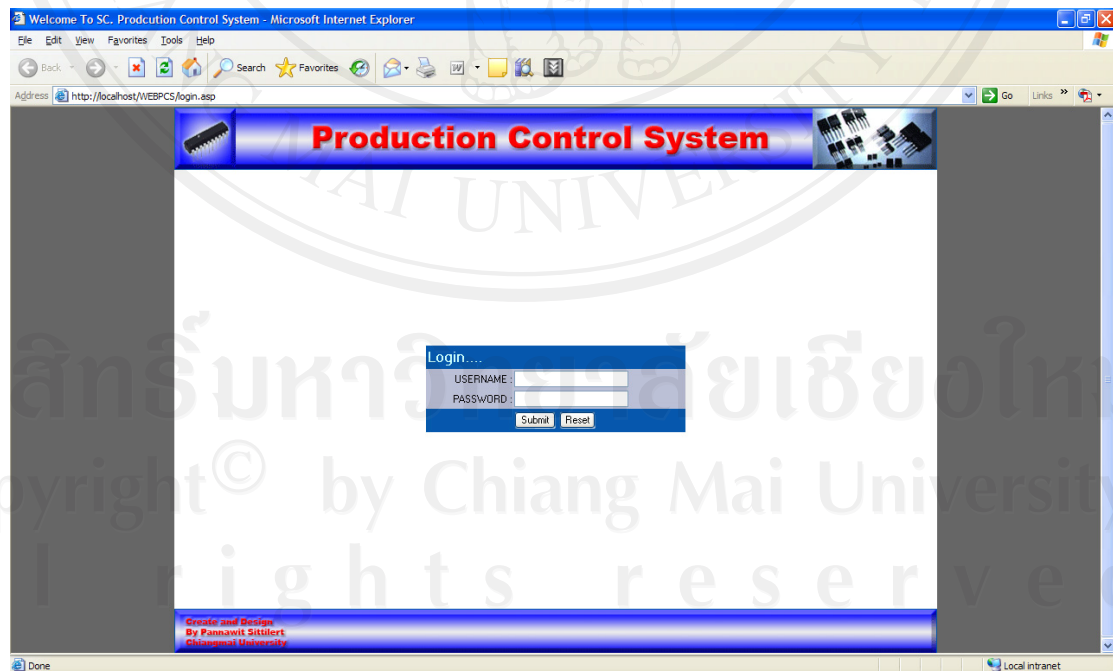
http://www.pcs.com => localhost = www.pcs.com

http://mis_computer => localhost = mis_computer เป็นต้น

1) การเข้าสู่ระบบทำได้โดยการเลือก Internet Explorer โดยระบุ URL เป็น

- http://localhost/webpcs/login.asp

โดยผู้ที่มีสิทธิ์ใช้งานระบบจะต้องถูกกำหนด User Type เป็น Document, Leader, Admin, Control และ Manager เท่านั้น



รูป ข.34 หน้าจอ Login เพื่อเข้าสู่ระบบ

2) ระบุชื่อผู้ใช้งานและรหัสผ่านลงในช่อง UserName และ Password ตามลำดับ จากนั้นเลือกปุ่ม Submit

3) เมื่อชื่อผู้ใช้งานและรหัสผ่านถูกต้องระบบจะแสดงหน้าจอหลักของระบบ ดังรูป



รูป ข.35 หน้าจอหลักของระบบ Production Control System

4) ระบบจะแสดงชื่อผู้ใช้งานระบบบริเวณด้านบน และหากต้องการออกจากระบบ ให้เลือกที่ Sign out

การใช้งานหน้าจอรายงานสถานะการผลิต (Production Process Status)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านการตรวจสอบสถานะการผลิต
 คู่ว่าสภาพการผลิตปัจจุบันนี้มีความก้าวหน้ามากน้อยเพียงใด และเทียบกับแผนการผลิตมีสถานะ
 เป็นเช่นไร โดยมีรายละเอียดการใช้งานดังนี้

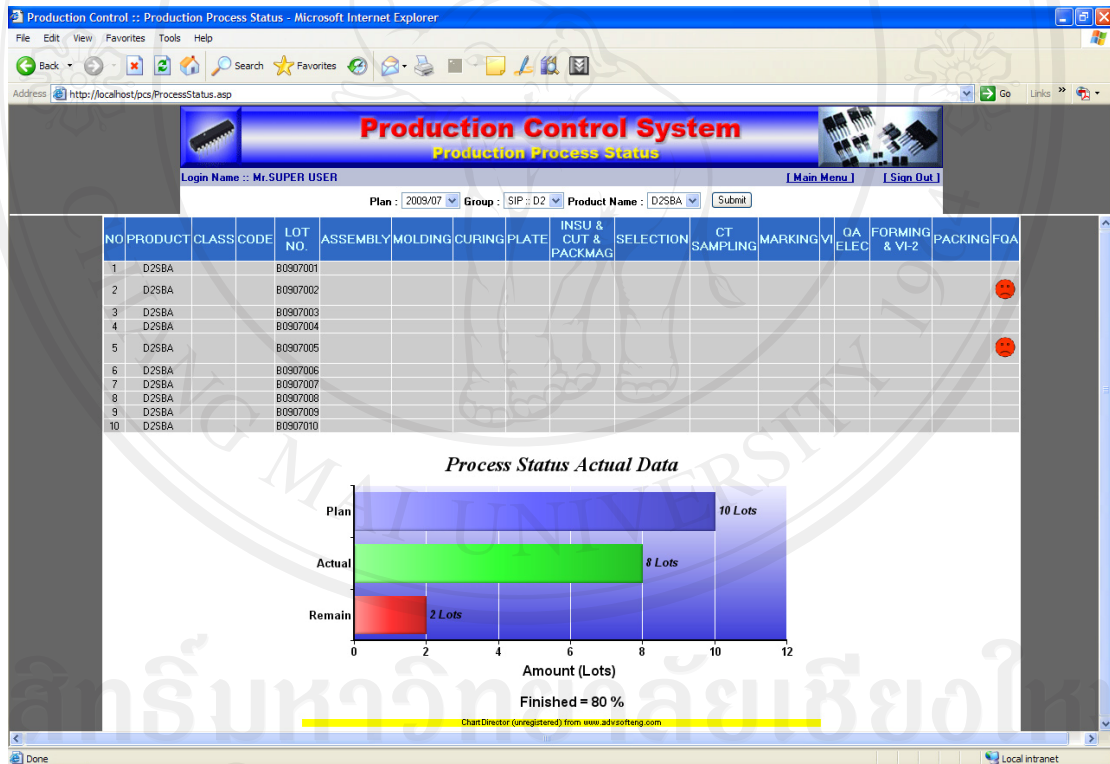
- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก Production Process Status
- 2) ระบุเงื่อนไขที่ใช้ในการออกรายงาน ได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้

- Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้ โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ จึงจะสามารถเรียกดูรายงานได้
- 3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงานสถานะการผลิต
- 4) รายงานจะแสดง Lot และกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ชนิดนั้นๆ โดยสัญลักษณ์ที่ใช้มีความหมายดังนี้



แทนสถานะการผลิตที่ยังไม่แล้วเสร็จ

- 5) กราฟด้านล่างจะแสดงปริมาณการผลิตเทียบเป็นเปอร์เซ็นต์ความสำเร็จในการผลิต
- 6) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 7) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ



รูป ข.36 หน้าออกรายงาน Production Process Status

การใช้งานหน้าจอรายงานรายละเอียดการผลิต (Production Process Detail)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านการดูแลรายละเอียดการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดตามแผนการผลิต โดยมีรายละเอียดการใช้งานดังนี้

NO	PRODUCT	CLASS	CODE	LOT NO.	ASSEMBLY	CLEANING	MOLDING	CURING	PLATE OUT	PLATE IN	INSU & CUT & PACKMAG	SELECTION	CT SAMPLING	MARKING	VI	FORMING & VI-2	PACKING
1	D2SB60A			80907001	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]
2	D2SB60A			80907002	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]
3	D2SB60A			80907003	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]
4	D2SB60A			80907004	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]
5	D2SB60A			80907005	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]	[Detail]

รูป ข.37 หน้าออกรายงาน Production Process Detail

- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก Production Process Detail
- 2) ระบุเงื่อนไขที่ใช้ในการออกรายงาน ได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้
 - Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
 โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ จึงจะสามารถเรียกดูรายงานได้
- 3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงานรายละเอียดการผลิต
- 4) รายงานจะแสดง Lot และกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ชนิดนั้นๆ โดยสามารถเลือกเข้าไปดูรายละเอียดการผลิตได้โดยเลือกที่ Detail ระบบจะแสดงหน้าจอรายละเอียดการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด แต่ละกระบวนการ โดยเลือกปุ่ม Close เพื่อปิดหน้าจอ ดังรูป ข.38
- 5) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 6) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ

Production Control System
Production Process Detail

PROCESS DETAIL
... ASSEMBLY ...

PRODUCT : D2SB60A	LOT CONT. NO. : B0907001
LOT SIZE : 8400	MARKING CLASS : 80
LEAD FRAME SIZE : AAA	TYPE : BBB
LEAD FRAME NAME : CCCC	LEAD FRAME LOT NO. : DDD
CONNECTOR NAME : EEE	CONNECTOR LOT NO. : FFF
SILICON CHIP NAME : GGGG	SILICON CHIP LOT NO. : HHH
ADCC CONDITION : IIII	SPAKLE PRINT LOT : JJJJ
COMPOUND SPEC : KKKK	COMPOUND LOT NO. : LLLL
COMPOUND START DATE : 2009-07-04 09:50	COMPOUND EXPIRE DATE : 2009-07-04 10:00
INSTRUCTION NOTE NO. : AAA	SPECIAL USE NO. : BB
ABNORMAL NO. : CCC	
DATE START : 2009-07-04	OPERATOR ID (IN) : --
PART : D	OPERATOR ID (OUT) : --
M/C 1 NO. : 5	CONTROL ID :
M/C 2 NO. : 3	REMARK : TEST
M/C 3 NO. : 3	
START TIME : 2009-07-04 09:50	FINISH TIME : 2009-07-04 10:05
Q'TY IN (PCS.) : 8400	Q'TY IN (L/F) : 200
Q'TY NG (PCS.) : 9	Q'TY OUT (L/F) : 200
Q'TY OUT (PCS.) : 8391	ACTUAL YIELD(%) : 99.89
SAMPLING Q'TY : TEST	SAMPLING REMARK : 0

NG CASE				
NO	NG	Control Q'TY	NG Q'TY	Remark
1	CHIP SLIP	5	2	
2	NO CHIP	5	0	
3	DOUBLE CHIP	5	0	
4	CHIP OPPOSITE	5	1	
5	CHIP CRACK	5	3	
6	CON SLIP	5	0	
7	CON OPPOSITE	5	3	

Close

Create and Design
By Pannawit Sittilert
Chiangmai University

รูป ข.38 หน้าออกรายงานรายละเอียดกระบวนการผลิต

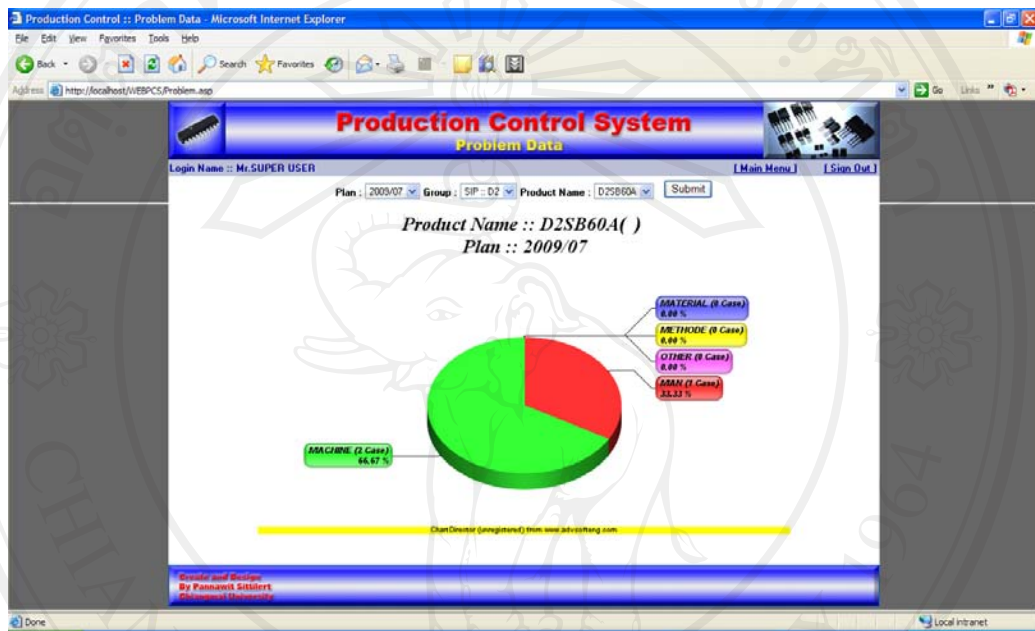
การใช้งานหน้าจอรายงานปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต (Problem Data)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิต โดยแบ่งเป็นเปอร์เซ็นต์ของปัญหาแต่ละประเภท โดยมีรายละเอียดการใช้งานดังนี้

- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก Problem Data
- 2) ระบุเงื่อนไขที่ใช้ในการออกรายงานได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้
 - Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้

โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ จึงจะสามารถเรียกดูรายงานได้

- 3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงานปัญหาที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิตในลักษณะกราฟวงกลมของปัญหาที่เกิดขึ้นโดยคำนวณเป็นเปอร์เซ็นต์และระบุจำนวน Case โดยเมื่อคลิกไปที่ปัญหาแต่ละชนิด ระบบจะแสดงรายละเอียดของปัญหานั้นๆ ดังรูป ข.40
- 4) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 5) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ



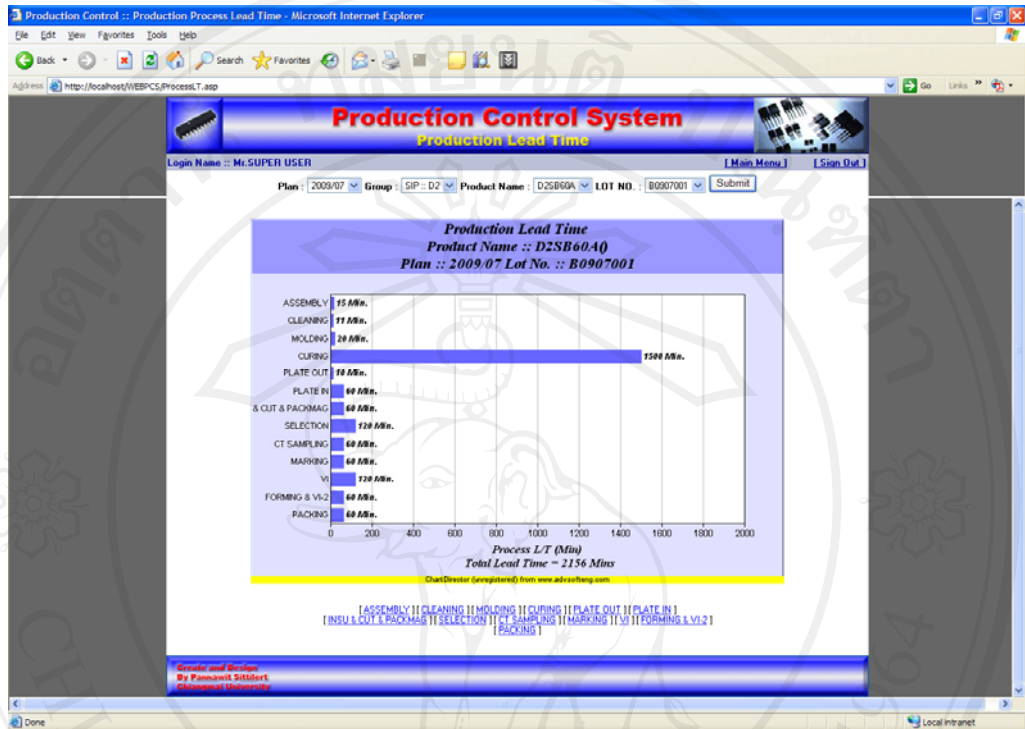
รูป ข.39 หน้าออกรายงาน Problem Data

NO	PROCESS	LOT NO	TYPE	OTHER TITLE	START DATE	PROBLEM DETAIL	START TIME	STOP TIME	REMARK
1	ASSEMBLY	B0907001	MACHINE		2/8/2552	AVAG	2/8/2552 18:46:00	2/8/2552 18:46:00	
2	PLATE OUT	B0907001	MACHINE			TEST	5/7/2552 16:40:00	5/7/2552 16:50:00	

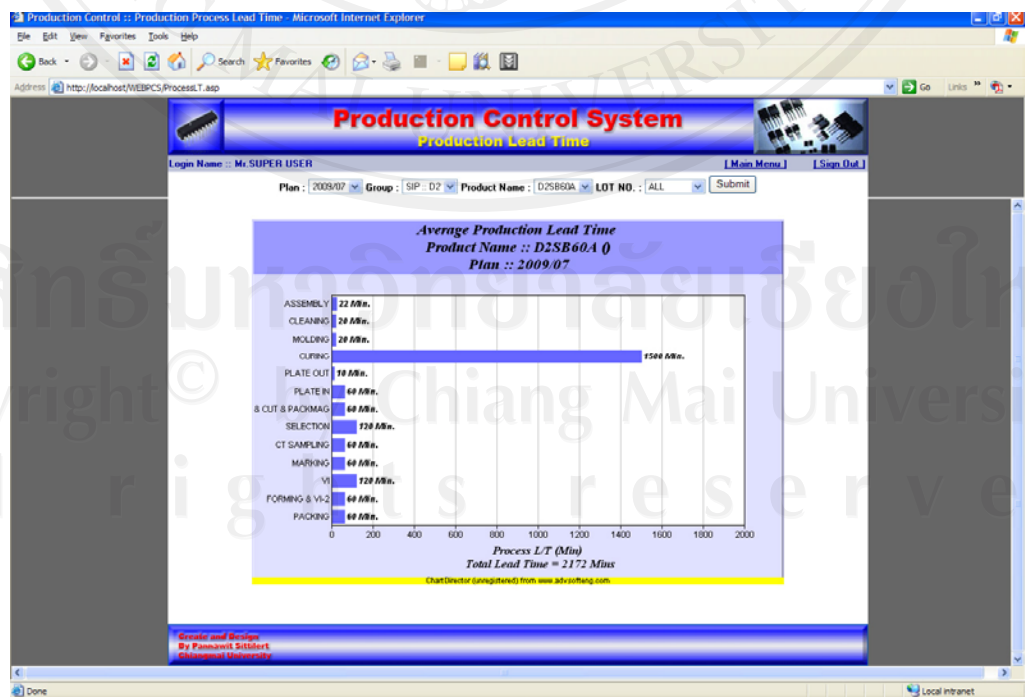
รูป ข.40 หน้าออกรายงานรายละเอียดของปัญหาแต่ละประเภทที่เกิดขึ้น

การใช้งานหน้าจอรายงานระยะเวลาที่ใช้ในการผลิต (Production Lead Time)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านระยะเวลาที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด โดยในการออกรายงานจะมี 2 ลักษณะคือ



รูป ข.41 หน้าออกรายงาน Lead Time เงื่อนไขออกรายงานตาม Lot



รูป ข.42 หน้าออกรายงาน Lead Time เงื่อนไขออกรายงานทั้งหมด

- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก Production Lead Time
- 2) ระบุเงื่อนไขที่ใช้ในการออกรายงาน ได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้
 - Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
 - Lot No. ระบุ Lot ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิต กลุ่มผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
 โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ ยกเว้น Lot No. ซึ่งสามารถระบุเป็น All หรือ Lot เพื่อเรียกดูรายงานตามที่ได้กล่าวไปข้างต้น
- 3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงาน
- 4) กรณีที่เลือกออกรายงานตาม Lot สามารถเลือกดูรายละเอียดกระบวนการผลิตแต่ละกระบวนการ ได้โดยเลือกที่กระบวนการ ระบบจะแสดงหน้าจอรายละเอียดกระบวนการตามรูป ข.38
- 5) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 6) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ

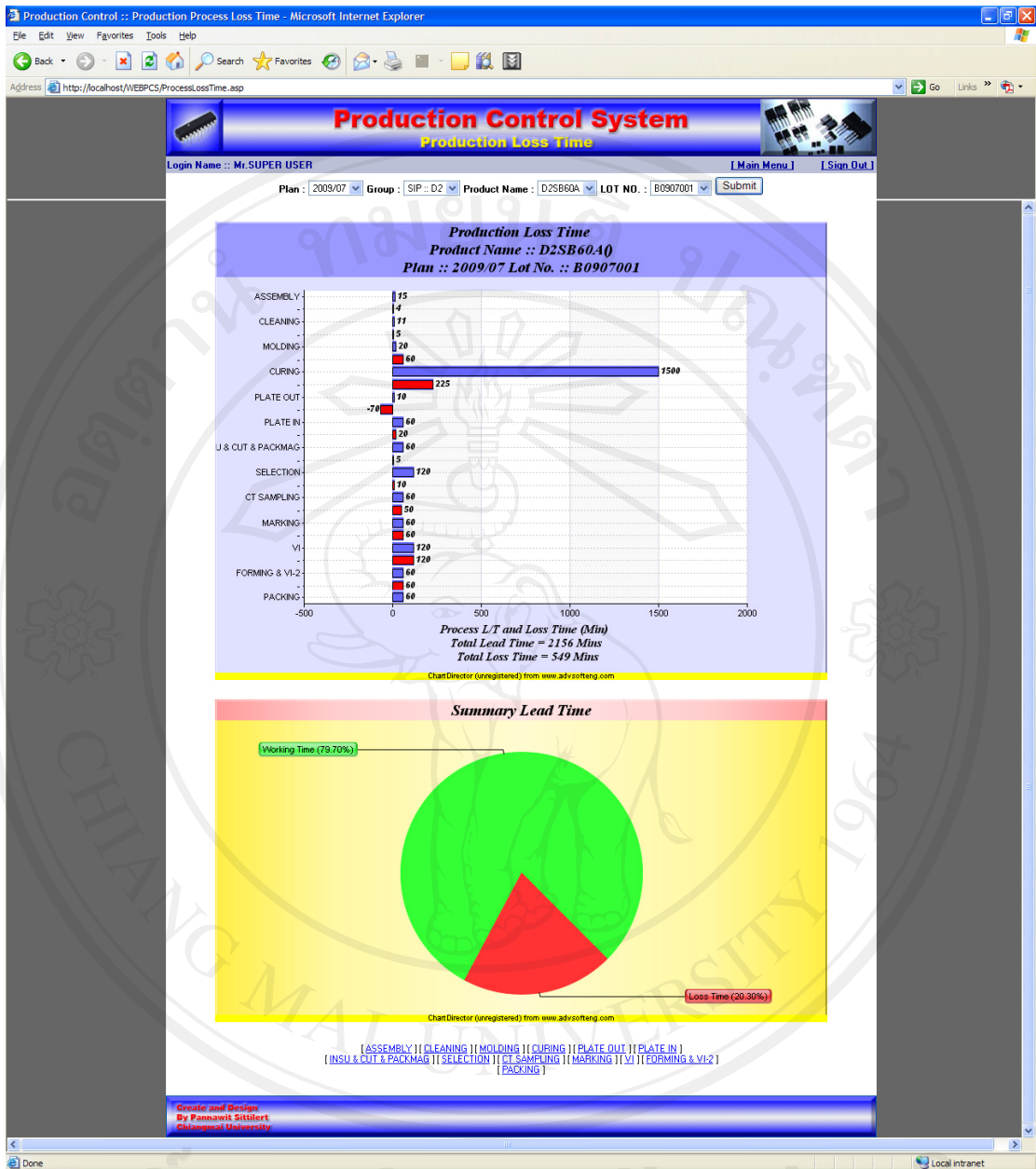
การใช้งานหน้าจอรายงานระยะเวลาที่สูญเสียในการผลิต (Production Loss Time)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านระยะเวลาที่สูญเสียในการผลิต ผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด โดยในการออกรายงานจะมี 2 ลักษณะคือ

การออกรายงานระยะเวลาที่สูญเสียในการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละ Lot โดยระยะเวลาที่แสดงจะเป็นเวลาที่แท้จริงตามผลิตภัณฑ์และ Lot ที่ได้ระบุเงื่อนไขในการออกรายงาน โดยการออกรายงานจะสามารถดูรายละเอียดการผลิตของผลิตภัณฑ์ Lot นั้นๆ ได้ โดยเลือกกระบวนการที่ต้องการดูรายละเอียด

การออกรายงานระยะเวลาที่สูญเสียในการผลิตรวม โดยการแสดงระยะเวลาที่แสดงจะเป็นเวลาที่เฉลี่ยตามเงื่อนไขที่ระบุในการออกรายงาน เนื่องจากเป็นข้อมูลโดยรวมจึงไม่สามารถดูรายละเอียดกระบวนการผลิตได้

นอกจากนี้ระบบจะแสดงกราฟวงกลมเทียบเปอร์เซ็นต์เวลาที่ใช้ในการทำงานเทียบกับเวลาสูญเสียระหว่างการผลิต โดยมีรายละเอียดการใช้งานดังนี้

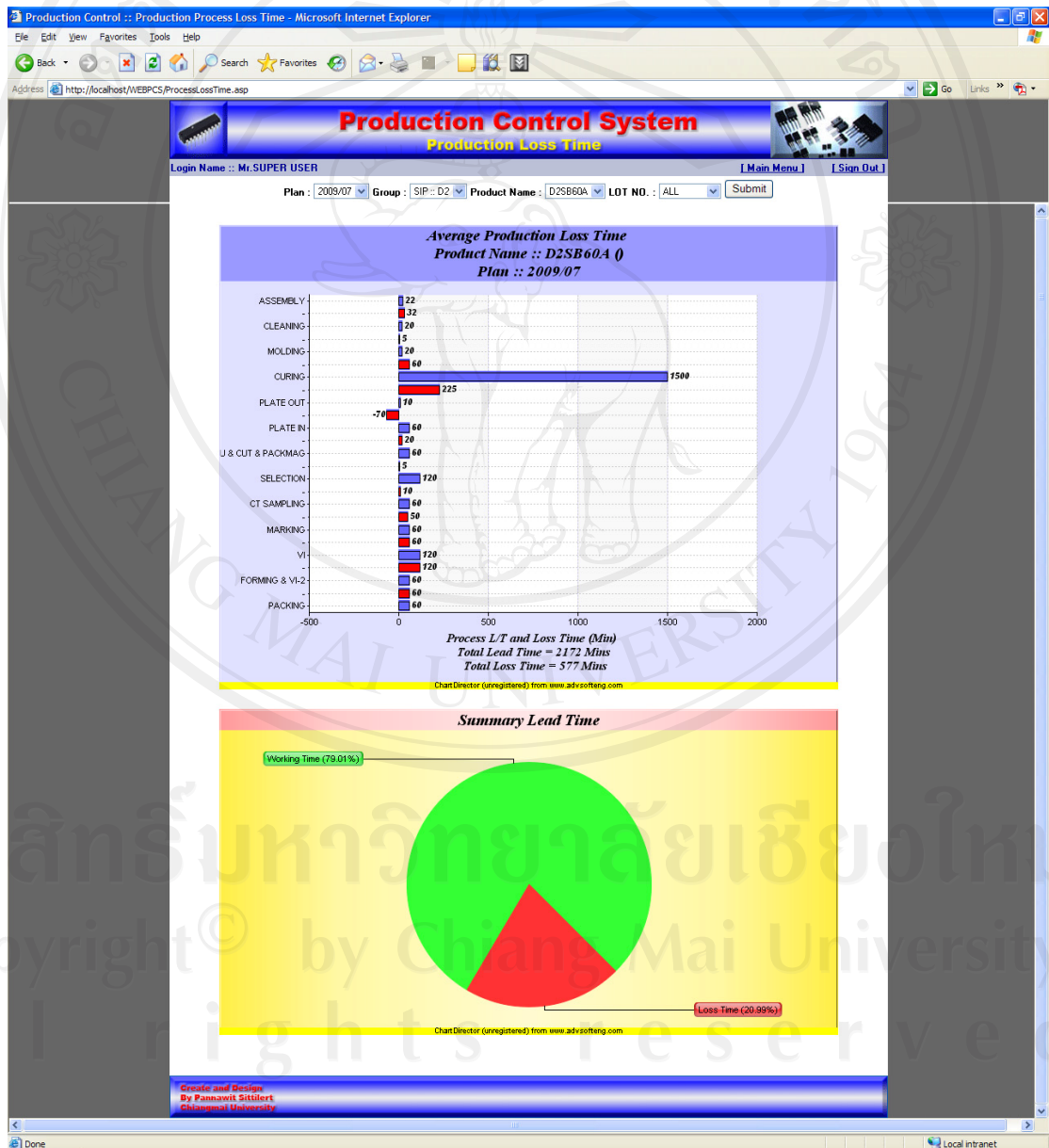


รูป ข.43 หน้าออกรายงาน Loss Time เงินใจออกรายงานตาม Lot

- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก Production Loss Time
- 2) ระบุเงินใจที่ใช้ในการออกรายงาน ได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้

- Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
- Lot No. ระบุ Lot ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิต กลุ่มผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้ โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ ยกเว้น Lot No. ซึ่งสามารถระบุเป็น All หรือ Lot เพื่อเรียกดูรายงานตามที่ได้กล่าวไปข้างต้น

3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงาน



รูป ข.44 หน้าออกรายงาน Loss Time เงื่อนไขออกรายงานทั้งหมด

- 4) กรณีที่เลือกออกรายงานตาม Lot สามารถเลือกรายละเอียดกระบวนการผลิตแต่ละกระบวนการได้โดยเลือกที่กระบวนการ ระบบจะแสดงหน้าจอรายละเอียดกระบวนการตามรูป ข.38
- 5) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 6) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ

การใช้งานหน้าจอข้อมูลงานเสีย (NG Data)

เป็นหน้าจอที่ใช้ในการออกรายงานเชิงบริหารทางด้านงานเสียที่เกิดขึ้นระหว่างกระบวนการผลิต โดยในการออกรายงานจะมี 2 ลักษณะคือ

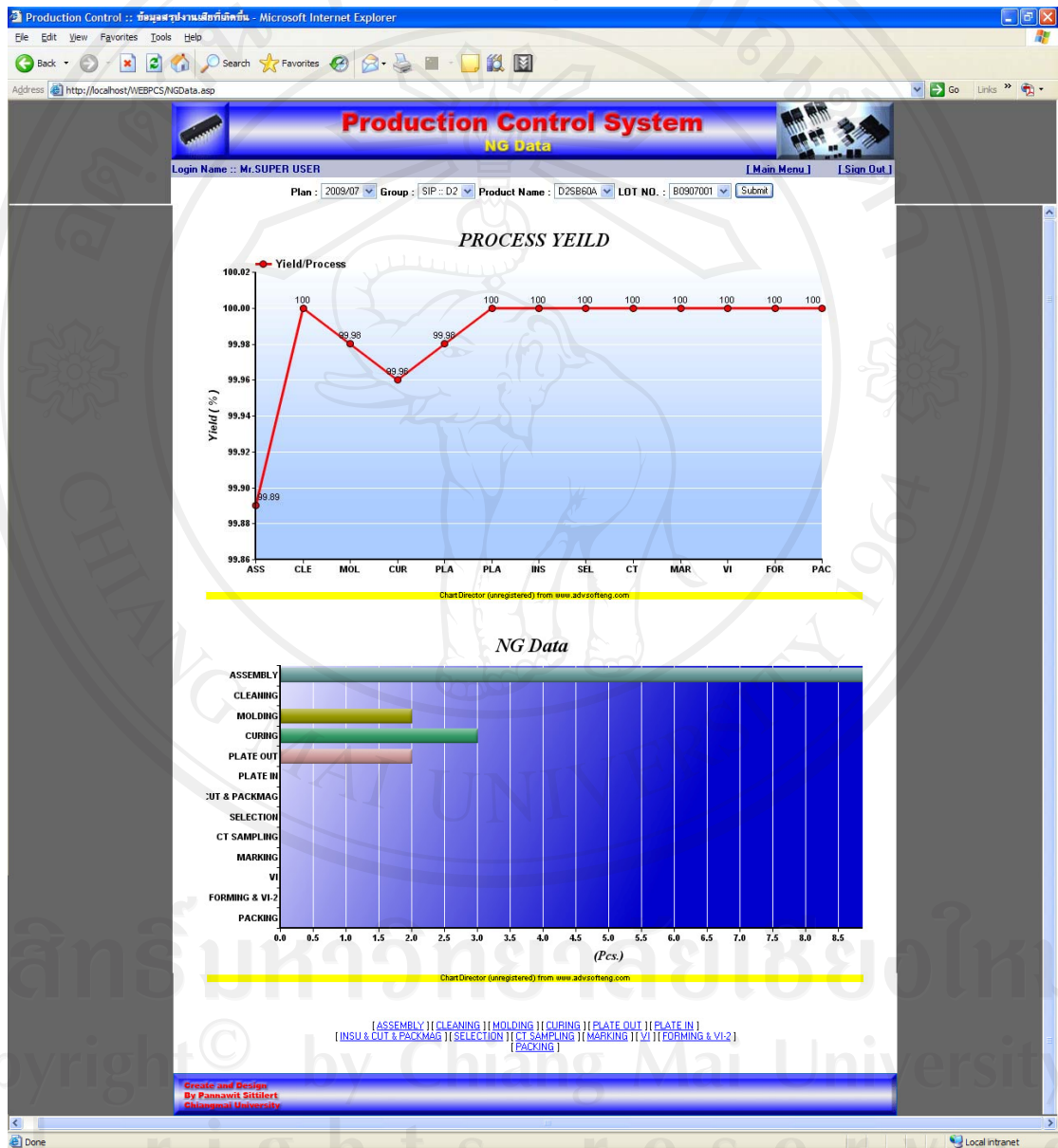
การออกรายงานข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้นในการผลิตแต่ละ Lot โดยข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้นจะเป็นข้อมูลงานเสียที่แท้จริงที่เกิดขึ้นในการผลิต โดยการออกรายงานจะสามารถดูรายละเอียดการผลิตของผลิตภัณฑ์ Lot นั้นๆ ได้ โดยเลือกกระบวนการที่ต้องการดูรายละเอียด

การออกรายงานข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้นในการผลิตรวม โดยข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้นจะเป็นข้อมูลงานเสียเฉลี่ยตามเงื่อนไขที่ระบุในการออกรายงาน เนื่องจากเป็นข้อมูลโดยรวมจึงไม่สามารถดูรายละเอียดกระบวนการผลิตได้

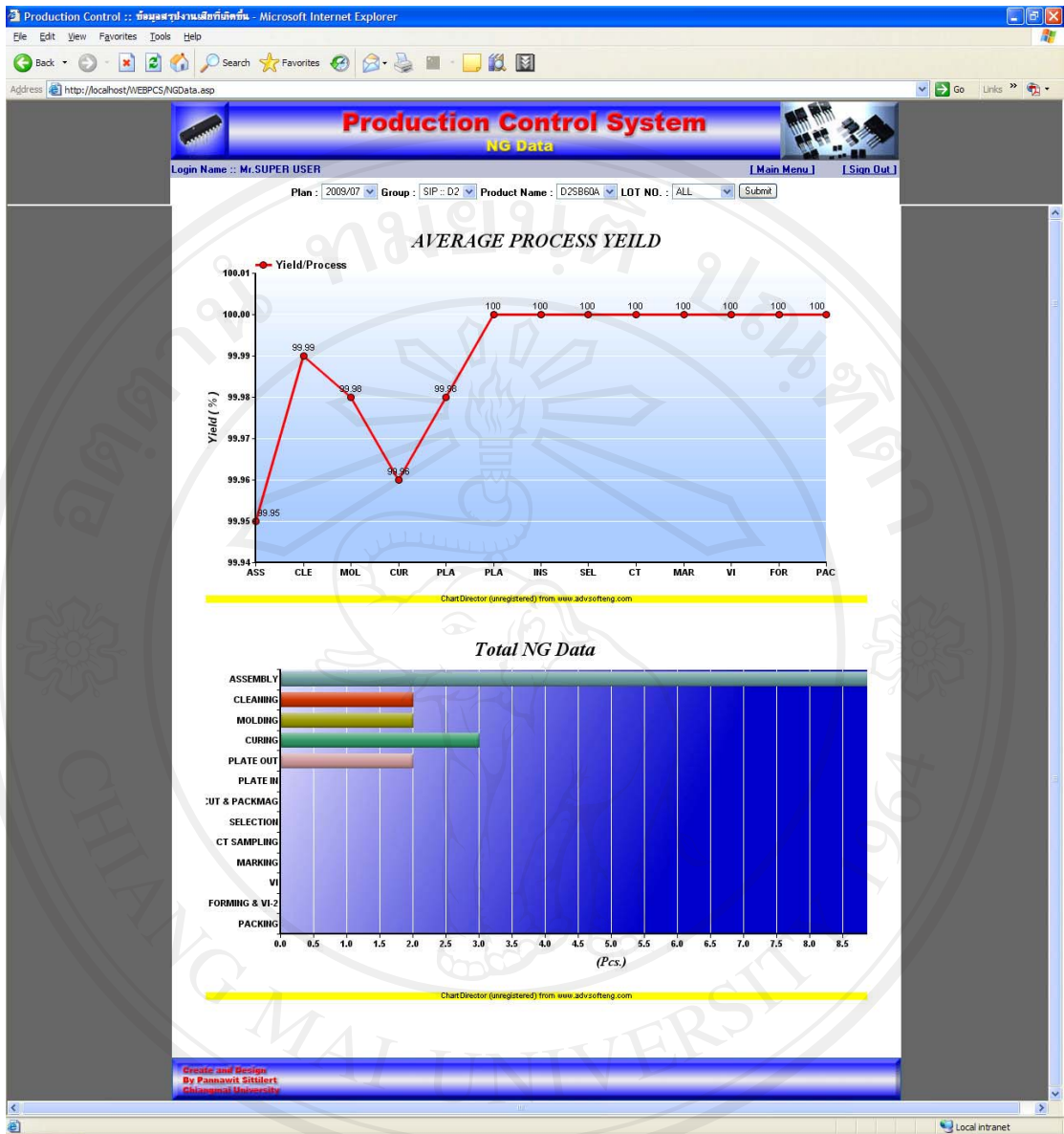
โดยกราฟแสดงงานเสียนั้นสามารถคลิกที่กราฟเพื่อดูรายละเอียดของงานเสียที่เกิดขึ้นได้ โดยโปรแกรมจะแสดงหน้าจอแสดงกราฟรายละเอียดของชนิดงานเสียที่เกิดขึ้น นอกจากนี้ระบบจะแสดงกราฟเส้นแสดง Yield ของการผลิตที่เกิดขึ้น โดยมีรายละเอียดการใช้งานดังนี้

- 1) ที่หน้าจอหลักของระบบ เลือก NG Data
 - 2) ระบุเงื่อนไขที่ใช้ในการออกรายงานได้แก่
 - Plan ระบุข้อมูลแผนการผลิตที่ต้องการออกรายงาน
 - Group ระบุข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลกลุ่มผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้เลือกไว้
 - Product Name ระบุชื่อผลิตภัณฑ์ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตและกลุ่มผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
 - Lot No. ระบุ Lot ที่ต้องการออกรายงาน โดยระบบจะทำการแสดงข้อมูลผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิต กลุ่มผลิตภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์ที่ได้เลือกไว้
- โดยเงื่อนไขต่างๆข้างต้นต้องระบุให้ครบ ยกเว้น Lot No. ซึ่งสามารถระบุเป็น All หรือ Lot เพื่อเรียกดูรายงานตามที่ได้กล่าวไปข้างต้น
- 3) เลือกปุ่ม Submit เพื่อออกรายงาน

- 4) กรณีที่เลือกออกรายงานตาม Lot สามารถเลือกดูรายละเอียดกระบวนการผลิตแต่ละกระบวนการได้โดยเลือกที่กระบวนการ ระบบจะแสดงหน้าจอรายละเอียดกระบวนการตามรูป ข.38
- 5) เลือก Main Menu เพื่อกลับไปยังหน้าจอหลักของระบบ
- 6) เลือก Sign Out เพื่อออกจากระบบ



รูป ข.45 หน้าออกรายงาน NG Data เงื่อนไขออกรายงานตาม Lot



รูป ข.46 หน้าออกรายงาน NG Data เงื่อนไขออกรายงานทั้งหมด



รูป ข.47 หน้าออกรายงานรายละเอียดงานเสียที่เกิดขึ้น

ผนวก ค

ตัวอย่างแบบสอบถาม

แบบสอบถาม

การใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเดินเกิน จำกัด

คำชี้แจง

1. แบบสอบถามนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อต้องการทราบผลของการใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเดินเกิน จำกัด และเพื่อเป็นพื้นฐานในการปรับปรุงและพัฒนาระบบให้มีประสิทธิภาพต่อไป
2. แบบสอบถามนี้ไม่มีผลกระทบต่อผู้ตอบแบบสอบถามใดๆ

แบบสอบถามมีทั้งหมด 3 ตอน คือ

ตอนที่ 1 ข้อมูลระดับตำแหน่งของผู้ตอบแบบสอบถาม

ตอนที่ 2 ประสิทธิภาพของการใช้งานระบบ

ตอนที่ 3 ข้อเสนอแนะและแนวทางการปรับปรุงและพัฒนาระบบ

ตอนที่ 1 ข้อมูลระดับตำแหน่งของผู้ตอบแบบสอบถาม

โปรดทำเครื่องหมาย ลงใน หน้าข้อความซึ่งตรงกับระดับตำแหน่งงานของท่าน

ตามความเป็นจริง

- เจ้าหน้าที่เอกสาร
- พนักงานฝ่ายผลิต
- หัวหน้างาน
- เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ
- เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต
- วิศวกรการผลิต
- ผู้จัดการ

ตอนที่ 2 ความคิดเห็นด้านประสิทธิภาพของการใช้งานระบบ

โปรดพิจารณาข้อความแล้วทำเครื่องหมาย ✓ ในช่องที่ท่านเห็นว่าเป็นจริงที่สุด

ลักษณะการใช้งานระบบในด้านต่างๆ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1. ความถูกต้องของการประมวลผลของโปรแกรม					
2. ความรวดเร็วในการทำงานของโปรแกรม					
3. สามารถนำไปใช้เป็นแนวทางการพัฒนาโปรแกรมเพื่อใช้ในส่วนงานอื่นๆได้					
4. ความสะดวกต่อการใช้งาน					
5. ช่วยลดขั้นตอนของการทำงานที่เคยปฏิบัติอยู่เป็นประจำ					
6. การจัดวางเครื่องมือการใช้งานโปรแกรมบนจอภาพ					
7. คู่มือการใช้งานโปรแกรมมีความชัดเจนและสะดวกต่อการใช้งาน					
8. ความสมบูรณ์ของข้อมูลที่มีอยู่ในรายงานต่างๆ					
9. ได้ข้อมูลหรือสารสนเทศตรงตามความต้องการของผู้ใช้งาน					
10. สามารถนำสารสนเทศที่ได้ไปใช้ในการตัดสินใจในด้านการบริหารต่อไป					

ตอนที่ 3 ข้อเสนอแนะและแนวทางในการปรับปรุงและพัฒนาระบบ

Copyright © by Chiang Mai University
All rights reserved

ขอขอบคุณที่ให้ความร่วมมือในการตอบแบบสอบถาม

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ	นายพรรณวิทย์ สิทธิเลิศ
วัน เดือน ปีเกิด	18 มิถุนายน 2524
ประวัติการศึกษา	สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรี วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาวิทยาการคอมพิวเตอร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่ ปีการศึกษา 2546 สำเร็จการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนยุพราชวิทยาลัย จังหวัดเชียงใหม่ ปีการศึกษา 2542
ประสบการณ์ทำงาน	พ.ศ. 2547 – 2552 โปรแกรมเมอร์ บริษัท ลำพูนซิงเดนเกิน จำกัด นิคมอุตสาหกรรม จังหวัดลำพูน พ.ศ. 2546 – 2547 โปรแกรมเมอร์ บริษัท ไทเซีย จำกัด

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright© by Chiang Mai University
All rights reserved