

บทที่ 3

วิธีการศึกษาและการวิเคราะห์ระบบงานปัจจุบัน

ระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัทลำพูนชิงเดินเกิน จำกัด มีรายละเอียดของวิธีการศึกษาและการวิเคราะห์ระบบงานปัจจุบันดังนี้

3.1 การศึกษาและวิเคราะห์ระบบงานเดิม

บริษัทลำพูนชิงเดินเกิน จำกัด เป็นบริษัทที่เป็นฐานการผลิตที่สำคัญของกลุ่มบริษัทในเครือชิงเดินเกินกรุ๊ป ในส่วนของการผลิตผลิตภัณฑ์ของส่วนงาน Semiconductor สายผลิตภัณฑ์ที่ 1 จัดได้ว่าเป็นสายผลิตภัณฑ์ที่มีความสำคัญเป็นอย่างยิ่ง โดยสามารถผลิตและส่งออกผลิตภัณฑ์จนก่อให้เกิดรายได้ให้กับบริษัทเป็นอย่างมาก ในส่วนของกระบวนการควบคุมการผลิตในปัจจุบันจะเริ่มตั้งแต่พนักงานในสายการผลิตจะทำการบันทึกข้อมูลการผลิตของแต่ละกระบวนการลงในเอกสารที่เรียกว่า Lot Control Sheet ซึ่งเมื่อกระบวนการผลิตสิ้นสุดลง เอกสารนี้จะถูกส่งมายังเจ้าหน้าที่เอกสาร ซึ่งจะเป็นผู้รวบรวมและสรุปข้อมูลการผลิตทั้งหมดลงในไฟล์โปรแกรม Microsoft Excel ซึ่งจะมีการแยกข้อมูลการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด ตามเลขที่ผลิต (Lot No.) โดยไฟล์ข้อมูลดังกล่าวจะถูกเก็บไว้ในเครื่อง File Server ซึ่งได้มีการอนุญาตให้ผู้ที่เกี่ยวข้องเข้ามาใช้ไฟล์ข้อมูลนี้ โดยในการเก็บข้อมูลนั้นจะมีการแยกเก็บโดยแบ่งตามปี เดือนที่ผลิตและข้อมูลผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดตามกลุ่มผลิตภัณฑ์ ในแต่ละเดือนเจ้าหน้าที่เอกสารจะนำข้อมูลการผลิตที่ได้มาจัดทำรายงานในรูปแบบต่างๆ เพื่อสนับสนุนกระบวนการควบคุมการผลิตให้กับหน่วยงานต่างๆที่เกี่ยวข้อง เมื่อผู้ที่เกี่ยวข้องไม่ว่าจะเป็นผู้จัดการ หัวหน้างาน วิศวกรฝ่ายผลิต เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ ตลอดจนเจ้าหน้าที่ฝ่ายควบคุมการผลิต ต้องการใช้อข้อมูลการผลิตดังกล่าว ก็จะเข้ามาค้นหาไฟล์ดังกล่าวใน File Server ซึ่งพบว่ามีความยุ่งยากในการค้นหาข้อมูล ตลอดจนข้อมูลดังกล่าวยังเป็นเพียงข้อมูลดิบที่ยังไม่ผ่านการประมวลผล ทำให้นำข้อมูลไปใช้ได้อย่างไม่เต็มประสิทธิภาพ และที่สำคัญคือขาดความเป็นปัจจุบันและความล่าช้า ในกรณีที่มิงานเสียหายเกิดขึ้นในระหว่างกระบวนการผลิต จะไม่สามารถแก้ไขได้อย่างทันทั่วทั้งที่

LOT CONTROL SHEET

Form No. : SO-PROD-0061/FORMS Rev. 1.1
Page 1 of 2

DDSDMA
O S O O O O O

Instruction Note No. _____
Special Use No. _____
Refer Abnormal No. _____

SILICON CHIP NAME : CSV15L	LEAD FRAME IDENTITY : A		FORMING CODE NO.				LOT SIZE : 3,534 PCS. (224 L/F)	
	LEAD FRAME LOT NO.	LEAD FRAME LOT NO.	COMPOUND SPEC : CH1023	(18 @ 182 g)	MARKING INK SILVER LOT :	LOT NO.	CHIEF PROCESS CONTROL ST.	REMARK
CONNECTION LOT NO. :	SPINBLE PRINT LOT.	ADDC CONDITION SWITCH (P) =	COMPOUND LOT :	DATE	TIME	MARKING CLASS :	CHIEF PROCESS CONTROL ST.	REMARK
PROCESS	DATE (START) (END)	GROUP (WORK)	TIME (START) (FINISH)	QTY (PCS) (FINISH)	QTY (PCS) (START)	QTY (PCS) (REMAIN)	ACTUAL YIELD (%)	OPERATOR NAME
SHAPER CHIP & INSPECTION								
CT CHECKING								
SHAPER CONNECTOR & INSPECTION								
SOLDER SCREEN								
ASSEMBLY LINE								
INSPECTION & CLEANING (AFTER SOLDERING)								
<input type="checkbox"/> CLEAN THROUGH <input type="checkbox"/> TCE								
MOLDING & INSPECTION								BOX NO.
CURING								
PLATE OUT								
PLATE IN								
INSULATION								
CUTTING & INSPECTION								
PACKING MAG & INSPECTION								
SELECTION								
CT (SAMPLING)								
MARKING								
M/I								
FORMING & V.I								
PACKING								
GRAND TOTAL								
QA DELIVERY INSPECTION	DATE (START) (END) (M/T/Y)	GROUP (WORK)	LOT SIZE (PCS)	QTY (PCS)	QTY (PCS)	QTY (PCS)	ACTUAL YIELD (%)	FINISHED QTY
								REMARK

Lumpkin Shandengen Co.,Ltd.

3 Y

รูป 3.1 แสดงตัวอย่างเอกสาร Lot Control Sheet หน้า 1

IN PROCESS VISUAL INSPECTION
DEFECT MODE TACKING SHEET

Form No. 1 SO-PRDS-0001/PM001 Rev. 1.1

D2 GROUP

ASSEMBLY			MOLDING			SELECTION			CURVE TRACER (CT) SAMPLING			CUTTING		
NO	DEFECT DESCRIPTION	QTY	NO	DEFECT DESCRIPTION	QTY	NO	DEFECT DESCRIPTION	QTY	NO	DEFECT DESCRIPTION	QTY	NO	DEFECT DESCRIPTION	QTY
1	CHIP		1	UNFILL		1	VF A		1	IR OVER		1	UNFILL	
2	SLIP		2	PINHOLE		2	VF B		2	VF OVER		2	PINHOLE	
3	NO CHIP		3	DAMAGE LEAD		3	VF C		3	CHIEP		3	DAMAGE LEAD	
4	DOUBLE		4	MOLD FLASH		4	VF D		4	UNSTABLE (UNB.)		4	MOLD FLASH	
5	CRACK		5	CASE BROKEN		5	VF E		5	OPEN		5	CASE BROKEN	
6	OPEN		6	CASE CONTAMINATE		6	VF H		6	OPPOSITE		6	CASE CONTAMINATE	
7	MIX		7	GATE		7	VF I		7	SHORT		7	COPPER	
8	CONNECTOR		8	MISMATCH		8	VF NG		8	MIX PRODUCT		8	DISCOLOURATION	
9	SLIP		9	LOSS PRODUCT		9	VF NR		9	DROP PRODUCT		9	STAIN	
10	DOUBLE		10	DROP PRODUCT		10	UN IR		10	LOSS PRODUCT		10	JET MARK	
11	CONNECTOR		11	CASE CRACK		11	UNSTABLE (UNB.)		11	OTHER		11	CUT SLIP	
12	DOUBLE		12	OTHER		12	LOOP		12	TOTAL		12	MIX PRODUCT	
13	BEND		13	TOTAL		13	ACES		13	ACES		13	DROP PRODUCT	
14	OPPOSITE		14	OPPOSITE		14	DHF		14	DHF		14	LOSS PRODUCT	
15	MIX		15	FLUX STAIN		15	VF		15	VF		15	CASE CRACK	
16	FLUX STAIN		16	LEAD FEMBLE		16	TR NG		16	TR NG		16	GATE	
17	LEAD FEMBLE		17	BURNING		17	RC		17	RC		17	MISMATCH	
18	BURNING		18	OTHER		18	PN		18	PN		18	LEAD BEND	
19	OTHER		19	FLUX STAIN		19	THR NG		19	THR NG		19	LEAD BEND	
20	FLUX STAIN		20	FLUX STAIN		20	CASE BROKEN		20	CASE BROKEN		20	LEAD BUHR	
21	FLUX STAIN		21	LOSS PRODUCT		21	DROP PRODUCT		21	DROP PRODUCT		21	ROUGHNESS	
22	FLUX STAIN		22	OTHER		22	LOSS PRODUCT		22	LOSS PRODUCT		22	LEAD LENGTH	
23	FLUX STAIN		23	OTHER		23	OTHER		23	OTHER		23	SOLDER DROPP	
24	FLUX STAIN		24	OTHER		24	PROCHECK		24	PROCHECK		24	UNFORMING	
25	FLUX STAIN		25	OTHER		25	MS 1		25	MS 1		25	SOLDER REMAIN	
26	FLUX STAIN		26	OTHER		26	MS 2		26	MS 2		26	LEAD CONTAMINATE	
27	FLUX STAIN		27	OTHER		27	MS 3		27	MS 3		27	DOUBLE MARK	
28	FLUX STAIN		28	OTHER		28	MS 4		28	MS 4		28	MARK S.P	
29	FLUX STAIN		29	OTHER		29	NG		29	NG		29	WISINO MARK	
30	FLUX STAIN		30	OTHER		30	POW NG		30	POW NG		30	PALE MARK	
31	FLUX STAIN		31	OTHER		31	DEC NG		31	DEC NG		31	PRELINO MARK	
32	FLUX STAIN		32	OTHER		32	NG		32	NG		32	NO MARK	
33	FLUX STAIN		33	OTHER		33	POW NG		33	POW NG		33	INSULATION	
34	FLUX STAIN		34	OTHER		34	DEC NG		34	DEC NG		34	OTHER	
35	FLUX STAIN		35	OTHER		35	TOTAL		35	TOTAL		35	TOTAL	

SELECTION 000	SELECTION 001	SELECTION 002	SELECTION 003	SELECTION 004	SELECTION 005	SELECTION 006	SELECTION 007	SELECTION 008	SELECTION 009	SELECTION 010
TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000
PRODUCT 1	PRODUCT 2	PRODUCT 3	PRODUCT 4	PRODUCT 5	PRODUCT 6	PRODUCT 7	PRODUCT 8	PRODUCT 9	PRODUCT 10	PRODUCT 11
TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT	TOTAL DEFECT
OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO	OTHER NO
TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000	TOTAL 0000

Lumphun Shindengen Co.,Ltd.

รูป 3.2 แสดงตัวอย่างเอกสาร Lot Control Sheet หน้า 2

Lot Control Sheet เป็นเอกสารที่ใช้ในการบันทึกข้อมูลการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดตามที่ได้มีการวางแผนการผลิตในแต่ละเดือน เมื่อการผลิตสิ้นสุดลงเจ้าหน้าที่เอกสารจะทำการรวบรวมข้อมูลการผลิตจาก Lot control Sheet แล้วบันทึกลงคอมพิวเตอร์ในรูปแบบของไฟล์ Excel โดยข้อมูลที่สำคัญในเอกสาร Lot Control sheet มีดังนี้

- **Lot NO.** คือ เลขที่ผลิต ประกอบไปด้วย B หมายถึงใช้บริษัทในการผลิต ตามด้วยปี 2 หลัก ตามด้วยเดือน 2 หลัก และหมายเลข 3 หลัก เช่น B0812001 เป็นต้น
- **Product Name** คือ ชื่อผลิตภัณฑ์ที่ทำการผลิต
- **Instruction Note No** คือ เลขที่ใบสั่งหรือคำสั่งการผลิต
- **Special Use No** คือ เลขที่การขอใช้ผลิตภัณฑ์กรณีพิเศษ
- **Refer Abnormal No** คือ เลขที่อ้างอิงถึงความผิดปกติที่เกิดขึ้นตามระบบเอกสาร
- **Silicon Chip Name** คือ ชื่อวัตถุดิบประเภท Silicon Chip ที่ใช้ในการผลิต
- **Silicon Chip Lot No** คือ เลขที่ผลิตของวัตถุดิบประเภท Silicon Chip
- **Connector Name.** คือ ชื่อวัตถุดิบประเภท Connector ที่ใช้ในการผลิต
- **Connector Lot No.** คือ เลขที่ผลิตของวัตถุดิบประเภท Connector
- **Lead Frame Identify** คือ ชนิดของวัตถุดิบประเภท Lead Frame ที่ใช้ในการผลิต
- **Lead Frame Lot No** คือ เลขที่ผลิตของวัตถุดิบประเภท Lead Frame
- **Sparkle Print Lot** คือ เลขที่ผลิตของวัตถุดิบที่ใช้ใน Mark ผลิตภัณฑ์
- **ADCC Condition** คือ หมายเลขเครื่องจักรที่ใช้ในการตรวจค่าทางไฟฟ้าเพื่อระบุ Class ของผลิตภัณฑ์
- **Compound Spec** คือ ชนิดของวัตถุดิบประเภท Epoxy ที่ใช้ในการผลิต
- **Compound Lot No** คือ เลขที่ผลิตของวัตถุดิบประเภท Epoxy
- **Compound Date** คือ วันที่เริ่มใช้วัตถุดิบประเภท Epoxy ที่ใช้ในการผลิต
- **Compound Time** คือ เวลาที่เริ่มใช้วัตถุดิบประเภท Epoxy ที่ใช้ในการผลิต
- **Marking Class** คือ การระบุ Class ของผลิตภัณฑ์ที่กำลังผลิตซึ่งจะสัมพันธ์กับค่าทางไฟฟ้าของผลิตภัณฑ์
- **Lot Size** คือ ขนาดของ Lot ที่ผลิตหรือจำนวนชิ้นที่ผลิตต่อ Lot
- **Process** คือ ชื่อของกระบวนการที่ผลิต
- **Date (Start)** คือ วันที่ผลิตภัณฑ์นั้นๆเริ่มผลิตในกระบวนการ
- **Group(A/B)** คือ รอบกะทำงานที่ทำหน้าที่ในการผลิตผลิตภัณฑ์

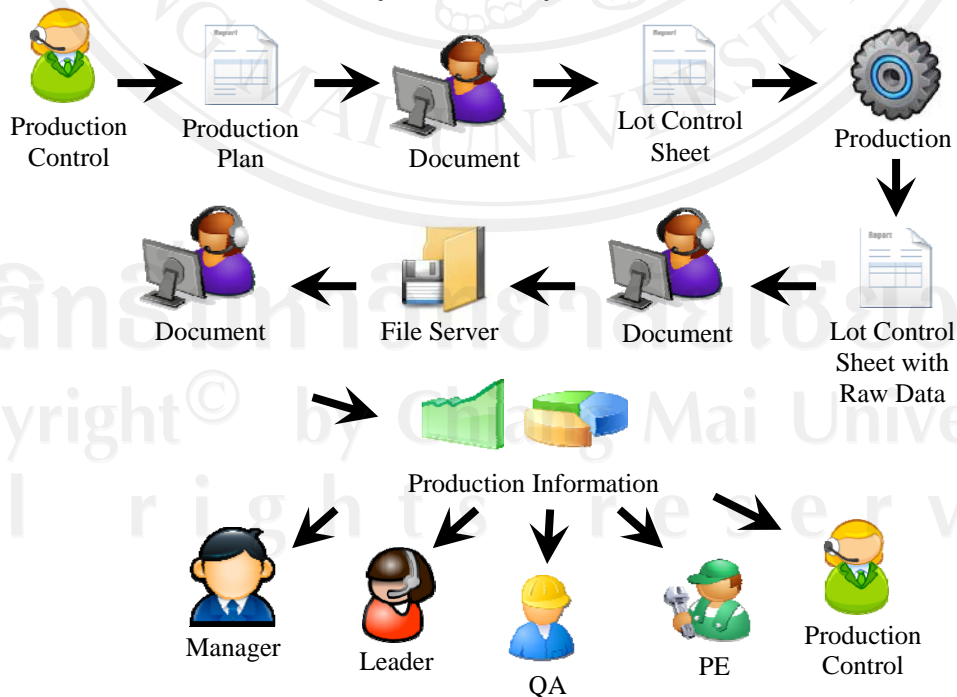
โดย A คือ รอบกะทำงานกลางวัน

B คือ รอบกะทำงานกลางคืน

A/B คือ ช่วงสลับรอบกะทำงานกลางวันกับกะทำงานกลางคืน

B/A คือ ช่วงสลับรอบกะทำงานกลางคืนกับกะทำงานกลางวัน

- **Time Start** คือ เวลาเริ่มต้นในการผลิตของแต่ละกระบวนการ
- **Time Stop** คือ เวลาสิ้นสุดในการผลิตของแต่ละกระบวนการ
- **Quantity In (PCS)** คือ จำนวนชิ้นที่เข้าสู่การผลิตในแต่ละกระบวนการ
- **Quantity In (L/F)** คือ จำนวน Lead Frame ที่เข้าสู่การผลิตในแต่ละกระบวนการ
- **Quantity Out (PCS)** คือ จำนวนชิ้นที่ออกจากกระบวนการผลิตปัจจุบัน ไปยังกระบวนการถัดไป
- **Quantity Out (L/F)** คือ จำนวน Lead Frame ที่ออกจากกระบวนการผลิตปัจจุบัน ไปยังกระบวนการถัดไป
- **NG (PCS)** คือ จำนวนชิ้นของงานเสียที่เกิดขึ้น
- **Actual Yield (%)** คือ ประสิทธิภาพของการผลิต หรือ อัตราส่วนของชิ้นงานระหว่างจำนวนผลิตภัณฑ์ที่ออกจากการผลิตแต่ละกระบวนการต่องานที่เข้ามาผลิตในแต่ละกระบวนการ
- **Operator Name** คือ ข้อมูลพนักงานผู้ทำหน้าที่ในการผลิตผลิตภัณฑ์ Lot นั้นๆ
- **Control By** คือ ข้อมูลหัวหน้างานผู้มีหน้าที่ควบคุมการผลิตผลิตภัณฑ์ Lot นั้นๆ



รูป 3.3 แสดงสภาพการทำงานตามระบบงานเดิม

3.2 ผู้ใช้งานระบบที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาและพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัท ลำพูนซิงคเนเก็น จำกัด มีผู้ใช้งานระบบที่เกี่ยวข้อง ดังนี้

- 1) พนักงานฝ่ายผลิต (Operator)
 - มีหน้าที่ผลิตผลิตภัณฑ์ตามแผนการผลิตที่ได้วางไว้ในแต่ละเดือน
 - ทำการบันทึกข้อมูลการในแต่ละกระบวนการผลิตลงในเอกสาร Lot Control Sheet
 - เมื่อสิ้นสุดการผลิตส่งเอกสาร Lot Control Sheet ไปยังเจ้าหน้าที่เอกสาร
- 2) หัวหน้างาน (Leader)
 - มีหน้าที่ในการควบคุมและดูแลการผลิตให้เป็นไปตามแผนการผลิตที่ได้วางแผนเอาไว้
 - ตรวจสอบความถูกต้องของการบันทึกข้อมูลในเอกสาร Lot Control Sheet
- 3) เจ้าหน้าที่เอกสาร (Document)
 - มีหน้าที่ในการจัดเตรียมเอกสาร Lot Control Sheet เพื่อให้พร้อมต่อการผลิตในแต่ละวัน แต่ละเดือน ตามแผนการผลิต
 - ทำการรวบรวมข้อมูลการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิด และบันทึกเหล่านั้นลงในเครื่องคอมพิวเตอร์ โดยใช้โปรแกรม Excel ในการเก็บและสรุปข้อมูลการผลิต โดยมีการแยกเก็บข้อมูลตามชนิดผลิตภัณฑ์ และเดือนปีที่มีการผลิต
 - นำข้อมูลการผลิตที่รวบรวมลงในโปรแกรม Excel มาประมวลผลและจัดทำรายงานการผลิตต่างๆ
- 4) เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (QA : Quality Assurance)
 - นำข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้นระหว่างการผลิตไปวิเคราะห์ แก้ไขปัญหาต่อไป
- 5) วิศวกรฝ่ายผลิต (PE : Production Engineer)
 - นำข้อมูลการผลิตที่ได้มาพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิต
 - พัฒนาเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตเพื่อให้กระบวนการผลิตปราศจากงานเสียหรือเกิดงานเสียขึ้นน้อยที่สุด
- 6) เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต (PC : Production Control)
 - วางแผนการผลิตผลิตภัณฑ์แต่ละชนิดในแต่ละเดือนตามคำสั่งซื้อสินค้า
 - วางแผนการผลิตในแต่ละวันให้กับพนักงานฝ่ายผลิต
 - ควบคุมการผลิตให้สอดคล้องกับแผนการผลิตในแต่ละเดือน

7) ผู้จัดการ (Manager)

- นำรายงานการผลิตประจำเดือนรายงานต่อบริษัทแม่ที่ประเทญี่ปุ่น
- นำรายงานการผลิตที่ได้มาใช้ในการวางแผนการผลิตในเดือนถัดไป
- นำรายงานการผลิตที่ได้ไปวิเคราะห์และพัฒนากระบวนการผลิต

3.3 ข้อจำกัดและปัญหาของระบบงานปัจจุบัน

จากการศึกษาระบบงานปัจจุบัน พบว่ามีข้อจำกัด ปัญหาและอุปสรรคต่อการทำงานหลายประการ ดังนี้

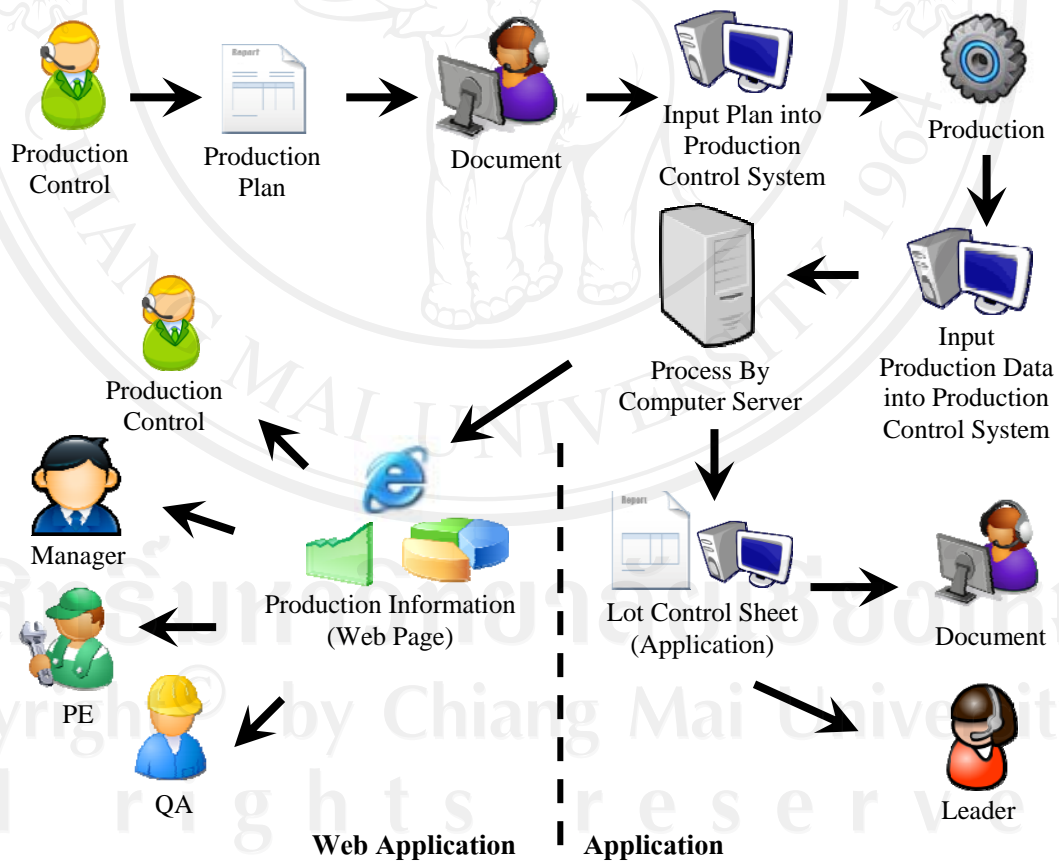
- 1) ข้อมูลการผลิตล่าช้าและขาดความเป็นปัจจุบัน เนื่องจากการจะทราบข้อมูลการผลิตในแต่ละเดือนได้นั้น จะต้องรอเจ้าหน้าที่เอกสารรวบรวมข้อมูลให้แล้วเสร็จก่อน จึงจะสามารถนำข้อมูลไปใช้ได้
- 2) ข้อมูลมีโอกาสที่จะสูญหายได้สูง เนื่องจากการกำหนดสิทธิ์การเข้าถึงไฟล์ข้อมูลในเครื่อง Server ได้หลายคน ดังนั้นจึงมีโอกาสที่จะเกิดการลบ หรือมีการเปลี่ยนแปลง แก้ไขข้อมูลจนทำให้ข้อมูลสูญหายได้
- 3) ไม่สามารถระบุได้อย่างชัดเจนว่า ผู้ใดเป็นผู้ที่แก้ไขข้อมูลคนล่าสุด
- 4) ข้อมูลที่ได้จากเจ้าหน้าที่เอกสารเป็นเพียงข้อมูลดิบที่ได้จากการผลิตเท่านั้น การประมวลผลเพื่อให้สามารถใช้งานได้จะต้องรอให้ข้อมูลครบถ้วนและส่งไปยังเจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต เพื่อประมวลผลให้กับหน่วยงานอื่นๆเข้ามาใช้งานต่อไป ซึ่งใช้เวลาในการจัดทำาน
- 5) การรับทราบข้อมูลงานเสียที่เกิดจากการผลิตเพื่อแก้ไขหรือปรับปรุงการผลิตทำได้อย่างล่าช้าและขาดซึ่งประสิทธิภาพ เนื่องจากต้องรอสรุปข้อมูลสิ้นเดือนก่อนจึงจะสามารถหาวิธีการปรับปรุงแก้ไขกระบวนการผลิตได้ แทนที่จะรับทราบและแก้ไขได้อย่างทันท่วงที
- 6) เกิดความล่าช้าในการเข้าถึงแฟ้มข้อมูลที่ได้จัดเก็บไว้ใน File server เนื่องจากผลิตภัณฑ์ที่ผลิตมีหลากหลายชนิด

3.4 ความต้องการระบบใหม่

จากข้อจำกัดและสภาพปัญหาของระบบงานปัจจุบัน ซึ่งใช้โปรแกรม Excel ในการบันทึกและจัดเก็บข้อมูลการผลิต โดยเมื่อผู้ที่เกี่ยวข้องกับการผลิตต้องการใช้ข้อมูลการผลิตดังกล่าวจะต้องรอให้เจ้าหน้าที่เอกสาร ทำหน้าที่ในการประมวลผลและสรุปข้อมูลออกมาในรูปแบบรายงานต่างๆก่อน จึงจะได้ข้อมูลที่ถูกต้องไปใช้งานในด้านต่างๆ ไม่ว่าจะเป็นการนำข้อมูลงานเสียที่เกิดขึ้น ไปวิเคราะห์เพื่อหาวิธีป้องกันและแก้ไขเพื่อลดงานเสียเหล่านั้นไม่ให้เกิดขึ้นอีก หรือการ

นำข้อมูลที่ได้ไปวางแผนในการผลิตในแต่ละวัน เป็นต้น ซึ่งหากนำข้อมูลดิบไปใช้ก่อน อาจทำให้เกิดความผิดพลาดในการวิเคราะห์ขณะที่นำข้อมูลไปใช้ได้ นอกจากนี้ในส่วนของการค้นหาและเรียกดูข้อมูลที่ได้จัดเก็บไว้แล้วนั้น ยังทำได้ไม่สะดวกและใช้เวลาในการค้นหาเพิ่มข้อมูลนาน ไม่สะดวกต่อการใช้งาน

บริษัทลำพูนชิงเคนเกิน จำกัด จึงได้มีความต้องการที่จะพัฒนาโปรแกรมประยุกต์ (Application) เพื่อใช้ในการบันทึกและประมวลผลข้อมูลการผลิตให้อยู่ในรูปแบบระบบเครือข่าย (Client-Server) โดยข้อมูลการผลิตต่างๆจะถูกจัดเก็บลงในเครื่องคอมพิวเตอร์แม่ข่าย (Server) โดยข้อมูลจะถูกบันทึกและประมวลผลรายงานต่างๆโดยอัตโนมัติ มายังเครื่องคอมพิวเตอร์ลูกข่าย (Client) ทั้งนี้เพื่อให้ง่ายและสะดวกต่อการใช้งานของผู้ที่เกี่ยวข้อง ซึ่งจากระบบใหม่ที่ได้จะทำให้บริษัทสามารถได้รับข้อมูลการผลิตที่รวดเร็วและเป็นปัจจุบัน รวมทั้งผู้บริหารยังสามารถนำข้อมูลที่ได้ไปใช้ในการวิเคราะห์และตัดสินใจทางธุรกิจได้อย่างรวดเร็ว ซึ่งถือได้ว่าเป็นประโยชน์อย่างยิ่งสำหรับการดำเนินธุรกิจในปัจจุบัน



รูป 3.4 แสดงสภาพการทำงานตามระบบงานใหม่

ผู้ใช้งานระบบใหม่ที่เกี่ยวข้อง

ในการศึกษาเพื่อพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อควบคุมการผลิตของบริษัท
ลำพูนชิงเดนเกิน จำกัด มีผู้ใช้งานระบบใหม่ที่เกี่ยวข้อง ดังนี้

- 1) พนักงานฝ่ายผลิต (Operator)
- 2) หัวหน้างาน (Leader)
- 3) เจ้าหน้าที่เอกสาร (Document)
- 4) เจ้าหน้าที่ควบคุม (Control)
 - (1) เจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ (QA : Quality Assurance)
 - (2) วิศวกรฝ่ายผลิต (PE : Production Engineer)
 - (3) เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต (PC : Production Control)
- 5) ผู้จัดการ (Manager)
- 6) ผู้ดูแลระบบ (Administrator)

ความต้องการของผู้ใช้ต่อระบบงานใหม่

- 1) ระบบงานใหม่สามารถตอบสนองความต้องการทางด้านข้อมูลการผลิตของผู้ใช้ที่เกี่ยวข้องได้เป็นอย่างดีและเป็นประโยชน์ต่อองค์กร
- 2) ระบบงานใหม่สามารถแสดงรายงานข้อมูลได้อย่างรวดเร็วและเป็นปัจจุบัน
- 3) ระบบใหม่สามารถสืบกลับที่มาของข้อมูลได้ว่าใครเป็นผู้บันทึกข้อมูล และบันทึกข้อมูลเมื่อใด
- 4) การค้นหาหรือสืบค้นข้อมูลในอดีตสามารถทำได้อย่างรวดเร็ว
- 5) มีระบบความปลอดภัยในการใช้งานและเข้าถึงข้อมูลการผลิต