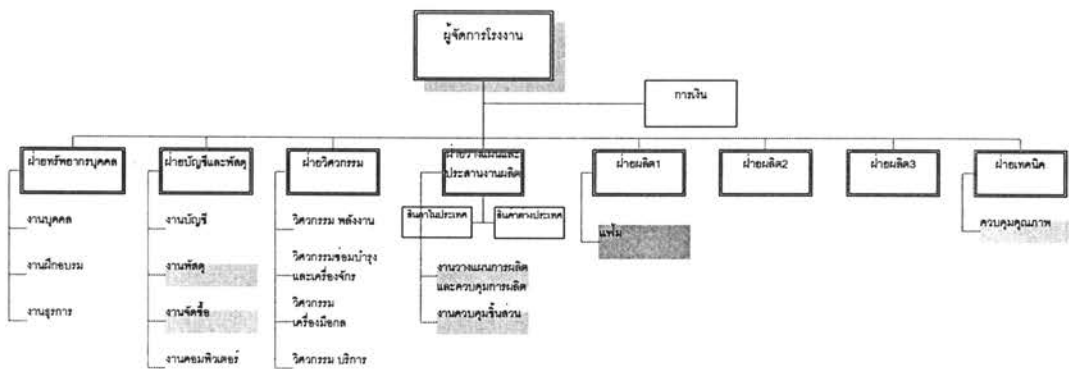


บทที่ 5

การทดสอบการใช้งานเบื้องต้น

5.1 ข้อมูลพื้นฐานของโรงงานตัวอย่าง

5.1.1 โครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง



รูปที่ 5.1) แสดงโครงสร้างองค์กรของโรงงานตัวอย่าง

โรงงานตัวอย่างประกอบด้วยฝ่ายหลักที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการทางธุรกิจตัวอย่างทั้งสิ้น 6 ฝ่ายด้วยกัน คือ

- ฝ่ายพัสดุ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลงานคลังสินค้าสำเร็จรูป และวัตถุดิบที่ทำการจัดซื้อเข้ามา รวมถึงดูแลเรื่องการจัดส่งสินค้าสำเร็จรูปด้วย
- ฝ่ายจัดซื้อ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายบัญชีและฝ่ายพัสดุเช่นเดียวกับฝ่ายพัสดุ ทำหน้าที่ดูแลการจัดซื้อวัตถุดิบทุกประเภทที่ใช้ในโรงงาน ทั้งจากภายในประเทศและต่างประเทศ
- ฝ่ายวางแผน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่วางแผนการผลิตจากรายปี เป็นรายไตรมาสและรายเดือนตามลำดับ โดยจะมีการประสานงานรับยอดการขายและยอดพยากรณ์สินค้าสำเร็จรูปจากฝ่ายขายของสำนักงานใหญ่ รวมถึงประสานงานในการผลิตเมื่อสินค้ามีปัญหาในกระบวนการผลิต เช่น วัตถุดิบไม่พร้อมในการทำการผลิต หรือ กำลังการผลิตไม่เพียงพอ ทำให้สินค้าสำเร็จรูปไม่เสร็จตามกำหนด เป็นต้น
- ฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายวางแผนและประสานงานการผลิต ทำหน้าที่ดูแลงานคลังชิ้นส่วนถึงสำเร็จรูปทั้งหมด
- ฝ่ายผลิตเพิ่ม เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายผลิต 1 ทำหน้าที่ดูแลการผลิตเพิ่มทุกประเภท

○ ฝ่ายตรวจสอบคุณภาพ เป็นฝ่ายที่อยู่ภายใต้ฝ่ายเทคนิค ทำหน้าที่ดูแลการตรวจสอบคุณภาพของสินค้าสำเร็จรูปทุกประเภทของโรงงาน

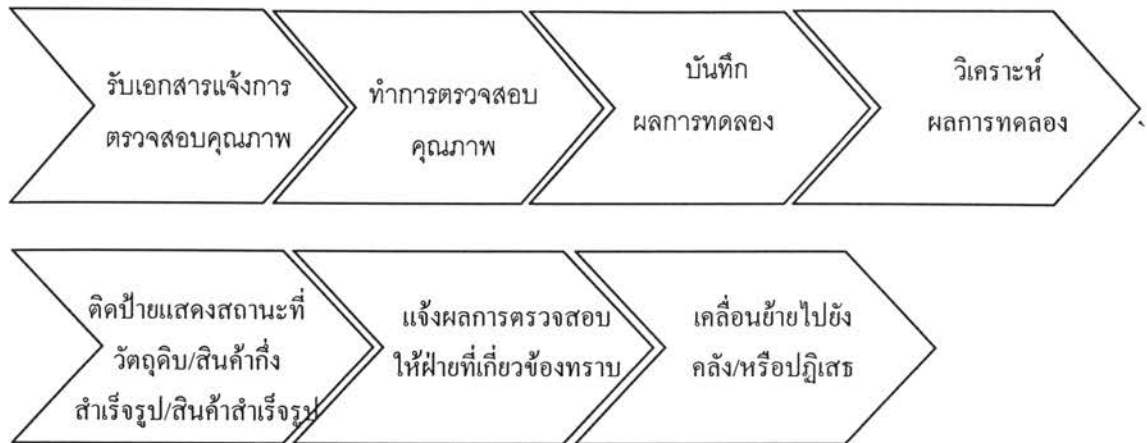
5.1.2 กระบวนการทางธุรกิจของแผนกแม่พิมพ์ในโรงงานตัวอย่าง

สำหรับกระบวนการทางธุรกิจของแผนกนี้ จะเริ่มต้นจากการการรับคำสั่งผลิตจากฝ่ายวางแผนในรูปแบบของแผนรายเดือน และเอกสารคำสั่งผลิต ซึ่งเหมือนกันทั้งในส่วนของสินค้าสำเร็จรูปและชิ้นส่วนที่ใช้ในกระบวนการผลิต จากนั้นหากวัตถุดิบหรือชิ้นส่วนไม่พร้อมในกระบวนการผลิต จะตรวจสอบความพร้อมของวัสดุ และตอบกำหนดการผลิตเสร็จให้กับฝ่ายวางแผนรับทราบ ในส่วนของแผนรายเดือนหัวหน้างานจะดำเนินการจัดตารางการผลิตรายวัน และมอบหมายงานให้กับพนักงานปฏิบัติงานรายวันด้วยเอกสารใบสั่งงาน

ในขณะที่ก่อนถึงวันดำเนินการผลิตล่วงหน้า 1 วัน แผนกผลิตจะทำการขอเบิกวัตถุดิบและชิ้นส่วนที่ต้องการใช้ในวันถัดไป จากฝ่ายพัสดุและฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน หากฝ่ายพัสดุ หรือฝ่ายควบคุมชิ้นส่วน พบว่า วัตถุดิบมีไม่พอเพียงต่อการผลิตก็จะทำการขอซื้อวัตถุดิบส่งไปยังฝ่ายจัดซื้อเพื่อดำเนินการสั่งซื้อวัตถุดิบเพื่อมารองรับการผลิต หรือในด้านชิ้นส่วนหากพบว่า ไม่พอเพียงก็จะทำการสั่งผลิตไปยังแผนกที่เกี่ยวข้องกันต่อไป ส่วนระหว่างกระบวนการดำเนินการผลิตจะมีการเก็บข้อมูลการผลิตด้วยเอกสารใบกำกับการผลิตในแต่ละขั้นตอน พร้อมทั้งมีการตรวจสอบในทุก ๆ ขั้นตอนการเก็บข้อมูลอีกด้วย และในขั้นตอนสุดท้ายก่อนทำการบรรจุภัณฑ์ในรูปแบบต่าง ๆ จะมีการตรวจสอบคุณภาพขั้นสุดท้ายอีกครั้งหนึ่ง เมื่อสิ้นวันจะทำการส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปเข้าสู่คลังสินค้าสำเร็จรูปต่อไป

5.1.3 กระบวนการจัดการคุณภาพในโรงงานตัวอย่าง

สำหรับกระบวนการทางธุรกิจในส่วนของการจัดการคุณภาพนั้น จะเริ่มต้นที่การรับเอกสารแจ้งการตรวจสอบคุณภาพวัตถุดิบ ชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป และสินค้าสำเร็จรูป ทำการตรวจสอบคุณภาพและบันทึกผลการตรวจสอบ วิเคราะห์ผลการทดลอง ตัดสินใจและบันทึกผลว่าผ่านหรือไม่ผ่านการตรวจสอบ แล้วติดป้ายแสดงสถานะที่ชิ้นงานดังกล่าว จากนั้นแจ้งผลการตรวจสอบให้ฝ่ายต่างๆ ที่เกี่ยวข้องทราบ ซึ่งได้แก่ ฝ่ายจัดซื้อในกรณีที่เป็นวัตถุดิบ และฝ่ายผลิตในกรณีที่เป็นชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูปกับสินค้าสำเร็จรูป แล้วจึงทำการเคลื่อนย้ายชิ้นงานดังกล่าว โดยถ้าผ่านการตรวจสอบจะทำการเคลื่อนย้ายเข้าคลัง แต่ถ้าไม่ผ่านจะปฏิเสธชิ้นงานดังกล่าว ดังรูป



รูปที่ 5.2) แสดงกระบวนการจัดการคุณภาพของโรงงานตัวอย่าง

5.1.4 เวลาทำการผลิต

โรงงานจะทำงานในวันปกติ คือ วันจันทร์ ถึงวันเสาร์ เวลา 6.00 – 22.00 น. โดยจัดแบ่งเป็น 2 กะ คือกะเช้า จะเริ่มทำงานเวลา 6.00 – 14.00 และกะบ่าย 14.00 – 22.00 น. โดยเวลาพักจะเป็นการผลัดกันพัก เพื่อให้สายการผลิตมีการดำเนินงานอย่างต่อเนื่อง ดังนั้น ในแต่ละวันจะมีเวลาทำการผลิตทั้งสิ้น 16 ชั่วโมงต่อวัน และมีหยุดวันอาทิตย์ และวันนักขัตฤกษ์ตามที่โรงงานประกาศ

5.1.5 รายการสินค้าสำเร็จรูปหลักของแผนก पैมในโรงงานตัวอย่าง

สินค้าหลักของแผนก पैมของโรงงานตัวอย่าง ได้แก่ पैม 3 ประเภท คือ 1. पैม ABC แบบปกกระดาษ 2. पैมแขวน และ 3. पैมของใส หรือ पैม clear holder โดยมีรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ และการบรรจุภัณฑ์ ดังแสดงในตารางภาคผนวก ข

จะเห็นว่าในส่วนของกระบวนการผลิตนั้นมีการอ้างอิงรหัสสินค้าผลิต และรหัสสินค้าขายที่สับสน ไม่มีการวางรหัสที่เป็นแบบแผน ทำให้เกิดความเข้าใจระหว่างแผนก หรือ ระหว่างการสั่งงาน หรือ ส่งมอบงานในกระบวนการทางธุรกิจ รวมถึงมีการแบ่งบรรจุภัณฑ์ที่หลากหลายทำให้การสั่งงานในกระบวนการงานจะต้องระบุรายละเอียดจำนวนมาก โดยไม่สามารถอ้างอิงตัวเลขรหัสสินค้าที่ชัดเจนได้

5.1.6 รายการวัตถุดิบของแผนกเพิ่มในโรงงานตัวอย่าง

วัตถุดิบที่ทางโรงงานใช้ในการผลิตนั้น สามารถจัดแบ่งได้ด้วยเงื่อนไขหลายประเภท หากจัดตามแหล่งที่มาวัตถุดิบ จะมีทั้งการสั่งซื้อภายในและภายนอกประเทศ รวมถึงการผลิตชิ้นส่วนมาจากแผนกงานอื่น เช่น แผนกฉีดพลาสติก หรือ แผนกปั๊มโลหะ เพื่อเก็บชิ้นส่วนต่าง ๆ ซึ่งเป็นชิ้นงานกึ่งสำเร็จรูปเข้าสู่คลังชิ้นส่วน นอกจากนี้ในระหว่างกระบวนการผลิตจะต้องทำการสอบกลับถึงที่มาของผู้ขายวัตถุดิบบางประเภทอีกด้วย

สำหรับโรงงานตัวอย่างนี้ไม่ได้มีการจัดทำรหัสวัตถุดิบ และรหัสชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป โดยการอ้างอิงสำหรับการขอให้สั่งซื้อจากแผนกต่าง ๆ จะทำการเขียนรายละเอียดทั้งหมดของรายการที่ต้องการขอให้สั่งซื้อในใบขอให้สั่งซื้อ ทำให้อาจเกิดความล่าช้าและอาจเกิดความผิดพลาดในกระบวนการขอให้สั่งซื้อวัตถุดิบได้

5.1.7 ตัวอย่างกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ตัวอย่าง

สำหรับสินค้าหลัก 3 ประเภท คือ 1.แพ้ม ABC แบบปกกระดาษ 2.แพ้มแววน และ 3.แพ้มของใส หรือ แพ้ม clear holder มีกระบวนการผลิตที่แตกต่างกันดังนี้

○ แพ้ม ABC แบบปกกระดาษ

- 1) นำกระดาษแข็งสองแผ่นมาปะคูกระดาษ
- 2) รอยนกระทั้งกระดาษแข็งแห้ง ประมาณ 1 คืน
- 3) นำกระดาษแข็งที่แห้งแล้วมาตัดให้ได้ขนาดตามที่ต้องการ
- 4) นำม้วน PVC มาตัดตามขนาดที่กำหนดเพื่อทำสันกลาง
- 5) นำกระดาษแข็งที่ตัดแล้ว และม้วน PVC ที่ตัดสันกลางแล้ว มาปะติดกัน
- 6) นำกระดาษแข็งที่ปะสันแล้วมาปะปกด้านนอก
- 7) นำกระดาษที่ปะปกด้านนอกแล้วมาปะปกด้านใน
- 8) นำกระดาษที่ปะเรียบร้อยแล้วมาอัดของฉลากบริเวณสันแพ้ม
- 9) รอยกระดาษที่ปะและอัดของเรียบร้อยให้แห้ง ประมาณ 1 คืน
- 10) นำกระดาษปะที่แห้งแล้วมาทับสันกลางเพื่อให้พับขึ้นรูปได้
- 11) นำปกที่พับสันแล้วมาใส่ฉลากบริเวณมุม
- 12) นำชิ้นงานมาย้ำห่วงแพ้ม
- 13) นำชิ้นงานมาย้ำหูล็อค
- 14) นำชิ้นงานมาย้ำคัลลิป
- 15) ประกอบ ตัวล็อคสำเร็จรูปเข้ากับตัวแพ้ม

16) บรรจุกัณฑ์ โดยนำใส่ถุงฟิล์ม เนียมถุง อบสินค้า ติดบาร์โค้ด และใส่กล่องลูกฟูกตามลำดับ

○ *แฟ้มแขวน*

- 1) นำกระดาษแฟ้มมาเจาะรู 13 รูด้วยเครื่องจักร
- 2) ทากาวกระดาษแฟ้ม
- 3) ใส่ตะขอแฟ้ม หรือ สันแฟ้ม
- 4) บรรจุกัณฑ์ โดยนำใส่ถุงพลาสติก ติดบาร์โค้ดและใส่กล่อง หากเป็นรุ่นที่มีแท่นโชว์จะทำการบรรจุในขั้นตอนการใส่กล่อง

○ *แฟ้ม Clear holder* สามารถแบ่งกระบวนการผลิตได้เป็น 2 กระบวนการใหญ่ ๆ เนื่องจาก แฟ้ม Clear Holder นั้นมีแบบที่สันกลางเป็นห่วงโลหะ และสันพลาสติกที่มีกระบวนการผลิตต่างกันเล็กน้อย

- 1) นำกระดาษแข็งสองแผ่นมาปะคูกระดาษ
- 2) รอจนกระทั่งกระดาษแข็งแห้ง ประมาณ 1 คืน
- 3) นำกระดาษแข็งที่แห้งแล้วมาตัดให้ได้ขนาดตามที่ต้องการ
- 4) นำม้วน PVC มาตัดตามขนาดที่กำหนดเพื่อทำสันกลาง
- 5) นำม้วน PVC มาตัดตามขนาดที่กำหนดเพื่อทำปกด้านนอก
- 6) นำม้วนพลาสติกใสมาตัดตามขนาดที่กำหนดเพื่อทำกระเป๋าใน (ถ้ามี)
- 7) นำกระดาษแข็งที่ตัดแล้ว สันกลาง ปกด้านนอก และกระเป๋าใน(ถ้ามี) มาเชื่อมอัดเล่ม
- 8) พิมพ์ทองบริเวณสันกลาง และปกด้านหน้า (ถ้ามี)
- 9) เชื่อมอัดนามบัตรบริเวณปกด้านหน้า (ถ้ามี)
- 10) ใส่กระดาษนามบัตรในซอง (ถ้ามี)
- 11) ติดตัวล็อก
 - 11.1) กรณีที่เป็นแฟ้มที่มีสันกลางเป็นห่วงโลหะ นำแฟ้มมาย้ำคัลลิปล็อก และใส่ของแฟ้มสำเร็จรูป
 - 11.2) กรณีที่เป็นแฟ้มที่มีสันกลางเป็นพลาสติก และซองแฟ้มสำเร็จรูปมาเชื่อมติดกัน
- 12) ใส่บรรจุกัณฑ์ โดยนำใส่ถุงฟิล์ม เนียมถุง ติดบาร์โค้ด และใส่กล่องลูกฟูกตามลำดับ

5.2 การตั้งค่าเริ่มต้นการทำงาน (ข้อมูลตัวอย่าง)

5.2.1 การกำหนดรหัสชิ้นส่วนต่าง ๆ

การกำหนดรหัสชิ้นส่วนต่าง ๆ สามารถแบ่งออกได้เป็น 3 ประเภทด้วยกัน คือ วัสดุ ชิ้นส่วนสำเร็จรูป และสินค้าสำเร็จรูป ซึ่งมีการกำหนดมาตรฐานการออกรหัสสินค้าต่างกัน ออกไปตามรายละเอียดดังต่อไปนี้

- **รหัสวัสดุ** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

| | |
|-------------|---|
| หลักที่ 1 | อักษรย่อแสดงที่มาของวัสดุ |
| | A เป็น วัสดุทางตรงในประเทศ |
| | B เป็น วัสดุทางอ้อมในประเทศ |
| | C เป็น วัสดุทางตรงต่างประเทศ |
| | D เป็น วัสดุทางอ้อมต่างประเทศ |
| หลักที่ 2 | แผนกการทำงาน (master item) |
| | แผนกการทำงานเพิ่ม แทนด้วยเลข 4 |
| หลักที่ 3-5 | ชนิดของวัสดุ แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.) |
| หลักที่ 6 | อักษรย่อแสดงขนาด |
| | F = foolscap |
| | M = A4 |
| | S = A5 |
| | X = ไม่ระบุขนาด |
| หลักที่ 7-8 | สัญลักษณ์สี |
| | BK = สีดำ |
| | OR = สีส้ม |
| | GR = สีเขียว |
| | YE = สีเหลือง |
| | BL = สีน้ำเงิน |
| | PI = สีชมพู |
| | RE = แดง |
| | PU = ม่วง |
| | XX = ไม่ระบุสี |

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000"

ตัวอย่าง

A4001FBK000 หมายถึง วัสดุดิบทางตรงในประเทศ แผนกเพิ่ม หมายเลข 001 ขนาด foolscap สีดำ จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน โดยรายละเอียดรหัสวัสดุดิบทั้งหมดแสดงดังภาคผนวก ฉ

- **รหัสชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1 W หมายถึงประเภท ชิ้นงานระหว่างผลิต (WIP)

หลักที่ 2 แผนกการทำงาน (master item)

หลักที่ 3-5 ชนิดของชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป แสดงโดยเลขเรียงลำดับ (run no.)

หลักที่ 6 อักษรย่อแสดงขนาด

หลักที่ 7-8 สัญลักษณ์สี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข "000" โดยรายละเอียดรหัสวัสดุดิบทั้งหมดแสดงดังภาคผนวก ฉ

ตัวอย่าง

W4001FRE000 หมายถึง ชิ้นส่วนระหว่างการผลิตหมายเลข 001 ขนาด A5 สีแดง จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน (รายละเอียดรหัสชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จทั้งหมดแสดงดังภาคผนวก ฉ)

- **รหัสสินค้าสำเร็จรูป** จะประกอบด้วยตัวอักษรและตัวเลขทั้งสิ้น 11 หลัก โดยแต่ละหลักจะมีความหมายดังนี้

หลักที่ 1 อักษรย่อแสดงตราของสินค้าสำเร็จรูป หากเป็นสินค้าสำเร็จรูปที่ผลิตตามความต้องการของลูกค้า จะใช้อักษรย่อว่า "M" หมายถึง made to order

หลักที่ 2 แผนกการทำงาน (master item)

หลักที่ 3-5 รุ่น/ชนิดของสินค้าสำเร็จรูป

หลักที่ 6 อักษรย่อแสดงขนาด

หลักที่ 7-8 สัญลักษณ์สี

หลักที่ 9-11 แสดงจำนวนการบรรจุภัณฑ์ต่อหนึ่งหน่วย ในกรณีที่จัดเก็บเป็นบรรจุภัณฑ์มาตรฐาน หากไม่ต้องทำการบรรจุภัณฑ์ จะใช้ตัวเลข “000”

ตัวอย่าง

H4401MBL003 หมายถึง ยี่ห้อ H แผนกเพิ่ม รุ่น 401 size A/4 สีดำ บรรจุ 1* 3 โดยรายละเอียดรหัสสินค้าสำเร็จรูปทั้งหมดแสดงดังภาคผนวก จ

5.2.2 การกำหนดการเสียของชิ้นงาน (Defect Data)

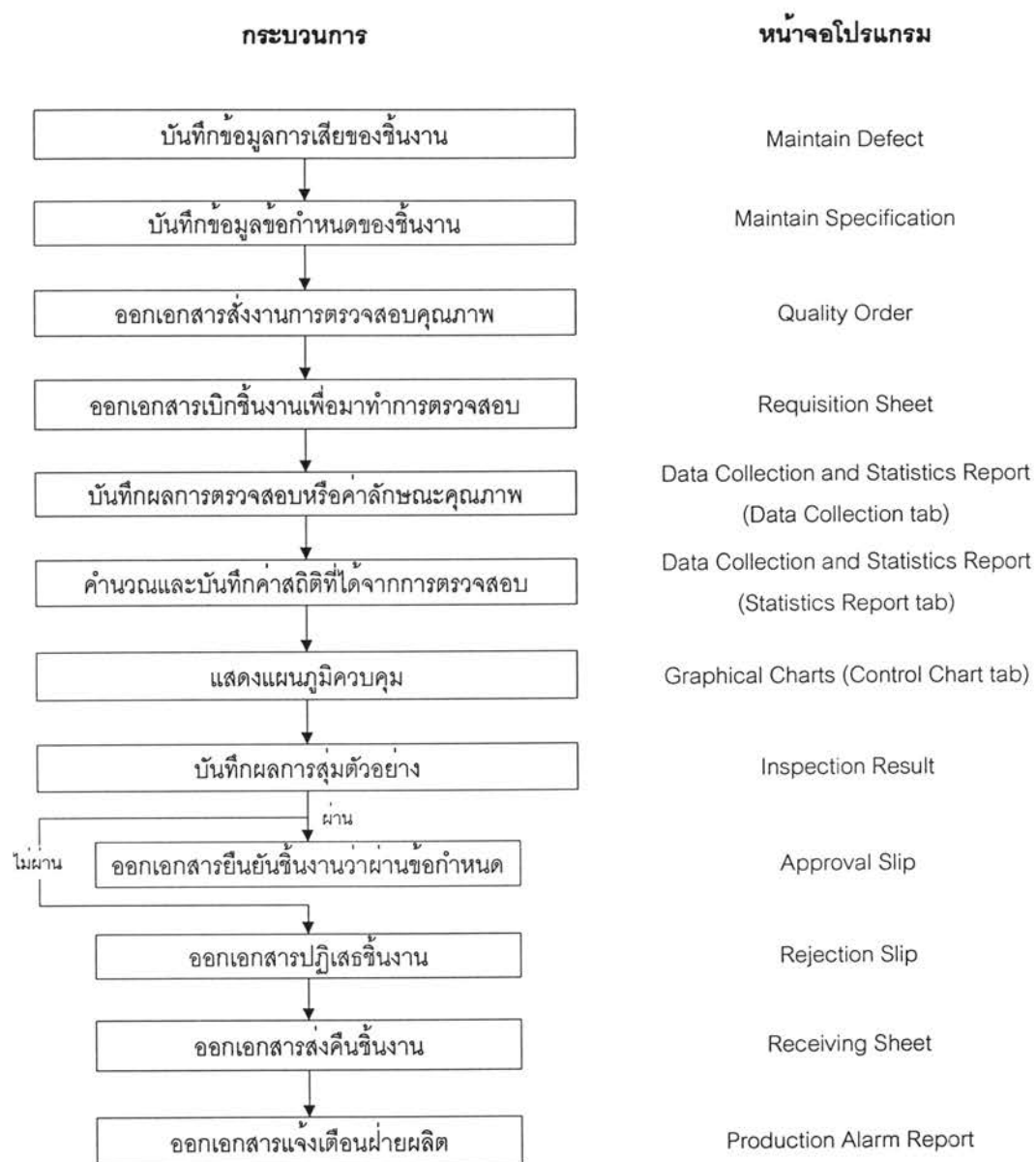
การรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับการเสียของชิ้นงานต่างๆ ได้มาจากเอกสารแสดงผลการตรวจสอบที่ผ่านมา พร้อมทั้งข้อมูลจากการสัมภาษณ์การทำงานจริงจากพนักงาน โดยแสดงรายละเอียดในภาคผนวก จ

5.2.3 การกำหนดข้อกำหนดของชิ้นงาน (Specification Data)

การรวบรวมข้อมูลเกี่ยวกับข้อกำหนดของชิ้นงานต่างๆ ได้มาจากเอกสารมาตรฐานสินค้า ขั้นตอนการตรวจสอบวัตถุดิบและสินค้าสำเร็จรูป โดยแสดงรายละเอียดในภาคผนวก จ

5.3 ขั้นตอนการดำเนินการ

สำหรับขั้นตอนการดำเนินการของโปรแกรมการจัดการคุณภาพ (Quality Management) มีขั้นตอนต่างๆ ดังต่อไปนี้



รูปที่ 5.3) แสดงขั้นตอนการดำเนินงานของระบบ

5.4 การสถิติการใช้งาน

ในระบบการสถิติการใช้งาน เป็นการสถิติการใช้งานในช่วงระยะ 2 เดือน คือในช่วงวันที่ 1 มกราคม – 28 กุมภาพันธ์ 2548 สามารถแบ่งการสถิติการใช้งานได้ออกเป็น 3 หัวข้อด้วยกัน คือ การสถิติการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน การสถิติการใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน และ การสถิติการใช้งานส่วนการออกรายงาน สำหรับข้อมูลทั้งหมดทั้งในส่วนของข้อมูลนำเข้า และข้อมูลการปฏิบัติงาน สามารถดูรายละเอียดได้ในภาคผนวก จ

5.4.1 การจัดการใช้งานส่วนการบันทึกค่าเริ่มต้นการทำงาน

1. Maintain Defect

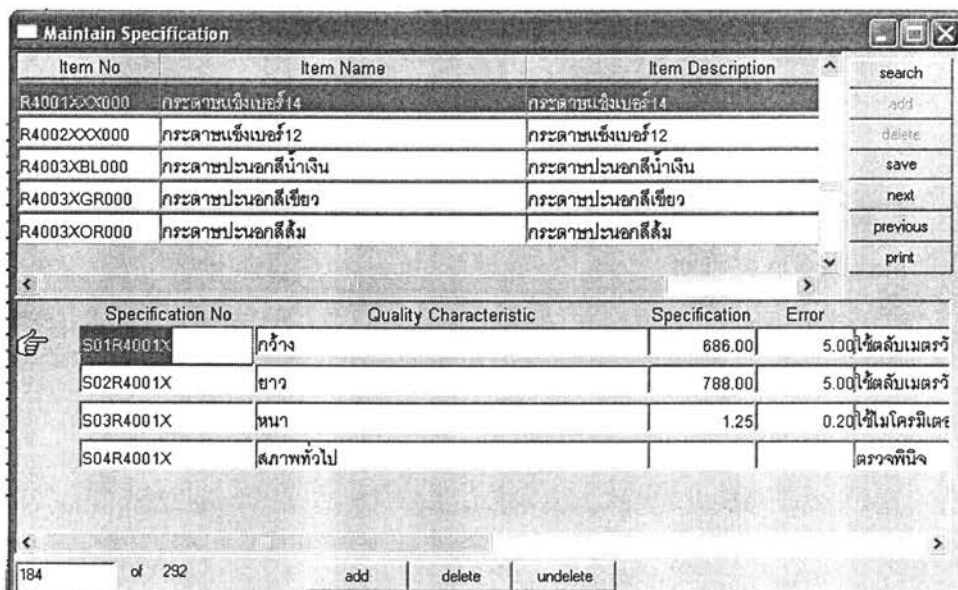


| Defect Code | Defect Description |
|-------------|---------------------|
| DF0001 | ไม่มีตัวล็อคกระดาษ |
| DF0002 | ตัวอักษรไม่ชัดเจน |
| DF0003 | เหล็กจากเสียรูปทรง |
| DF0004 | มีคราบสกปรก |
| DF0005 | ตัวคียบเป็นสนิม |
| DF0006 | ปะส้นกลางไม่ได้ระยะ |
| DF0007 | กระดาษไม่ได้เจดสี |

รูปที่ 5.4) แสดงหน้าจอในการบันทึกข้อมูลการเสียของชิ้นงาน

สาเหตุการเสียของชิ้นงานที่อยู่ในแผนกเพิ่มมีทั้งหมด 7 สาเหตุในระบบ โดยมีรหัสของสาเหตุการเสียของชิ้นงานตั้งแต่ DF0001 ไปจนถึง DF0007

2. Maintain Specification



| Item No | Item Name | Item Description |
|-------------|-----------------------|-----------------------|
| R4001XX000 | กระดาษแข็งเบอร์ 14 | กระดาษแข็งเบอร์ 14 |
| R4002XX000 | กระดาษแข็งเบอร์ 12 | กระดาษแข็งเบอร์ 12 |
| R4003XBL000 | กระดาษปรนออกสีน้ำเงิน | กระดาษปรนออกสีน้ำเงิน |
| R4003XGR000 | กระดาษปรนออกสีเขียว | กระดาษปรนออกสีเขียว |
| R4003XOR000 | กระดาษปรนออกสีส้ม | กระดาษปรนออกสีส้ม |

| Specification No | Quality Characteristic | Specification | Error |
|------------------|------------------------|---------------|----------------------|
| S01R4001X | กว้าง | 686.00 | 5.00 ใช้ตลับเมตรวัด |
| S02R4001X | ยาว | 788.00 | 5.00 ใช้ตลับเมตรวัด |
| S03R4001X | หนา | 1.25 | 0.20 ใช้ไมโครมิเตอร์ |
| S04R4001X | สภาพทั่วไป | | ตรวจพินิจ |

รูปที่ 5.5) แสดงหน้าจอในการบันทึกข้อมูลข้อกำหนดของชิ้นงาน

5.4.2 การจัดการใช้งานส่วนการปฏิบัติงาน

5.4.2.1 กรณีการตรวจสอบคุณภาพยอมรับลดชิ้นงาน

1. Quality Order

ในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน ทั้งวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป และชิ้นงานระหว่างผลิตจะใช้หน้าจอ Quality Order ในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ โดยจะแตกต่างที่การเลือกเอกสารที่จะใช้อ้างอิงในช่อง Ref Doc Type ในหน้าต่างส่วนที่ 2 ซึ่งกรณีการตรวจวัตถุดิบ จะอ้างอิงจากใบสั่งซื้อ (Purchase Order) กรณีการตรวจสินค้าสำเร็จรูป จะอ้างอิงจากใบส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปเข้าคลัง (FG Storage Sheet) กรณีการตรวจชิ้นงานระหว่างผลิต จะอ้างอิงจากใบสั่งผลิต (Production Order) และกรอกหมายเลขเอกสารคำสั่งปฏิบัติงาน (Work Order No) ส่วนกรณีการตรวจสินค้าสำเร็จรูปที่ Customer Reject หรือ Claim จะอ้างอิงจากเอกสารปฏิเสธสินค้าจากลูกค้า

- กรณีการตรวจวัตถุดิบ

The screenshot shows the 'Quality Order' application window. At the top, there are fields for 'Quality Order No.' (QC0003), 'Issued Date' (1/8/2005 00:00:00), 'Quality Site', and 'Quality Time' (1/14/2005 00:00:00). Below these is a table with columns: Item No, Item Name, Ref Doc Type, and Ref Doc No. Two rows are visible, both with 'Purchase Order' as the Ref Doc Type. The first row has Item No R4008FBL000 and Item Name 'กระดาษปะในขนาด Foolscapตามแผนที่สีแดง'. The second row has Item No R4006FRE000 and Item Name 'กระดาษปะในขนาด Foolscapตามแผนที่สีแดง'. To the right of the table is a vertical toolbar with buttons: search, add, delete, save, previous, next, add detail, and delete detail. Below the table is another table with columns: Step, Specification No, Quality Characteristic, and Equipment. It contains three rows of data:

| Step | Specification No | Quality Characteristic | Equipment |
|------|------------------|------------------------|--------------|
| 1 | S01R4006F | ความกว้าง | ตลับเมตร |
| 2 | S02R4006F | ความยาว | ตลับเมตร |
| 3 | S03R4006F | ความหนา | ไมโครมิเตอร์ |

At the bottom of the window, there are buttons for 'add', 'delete', and 'print'.

รูปที่ 5.6) แสดงหน้าจอการทำงานในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (วัตถุดิบ)

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ หมายเลข QC0003 ที่ตรวจวัตถุดิบหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000 ซึ่งอ้างอิงจาก ใบสั่งซื้อหมายเลข PO0004

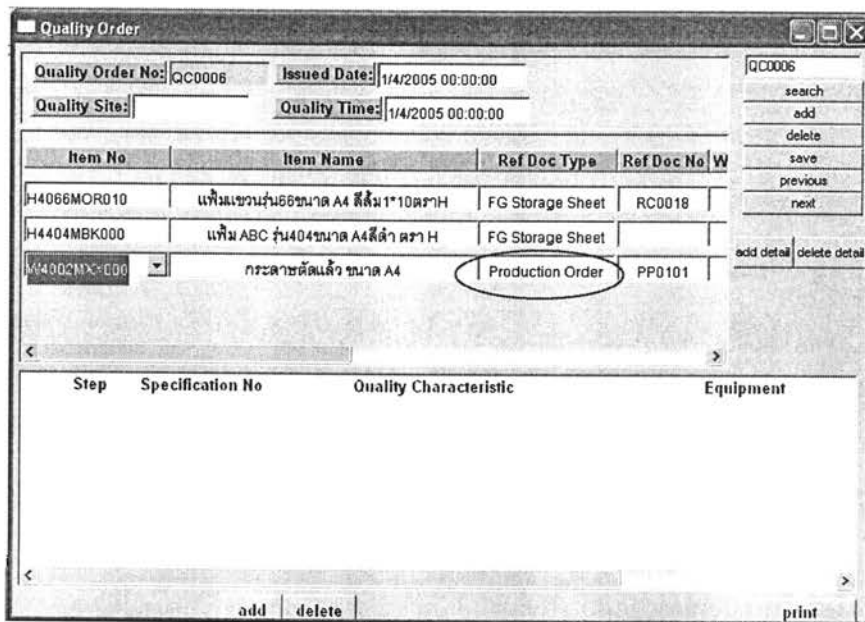
- กรณีการตรวจสอบสินค้าสำเร็จรูป

| Item No. | Item Name | Ref Doc Type | Ref Doc No. W |
|-------------|---------------------------------|------------------|---------------|
| H4066MOR010 | แท็บเชนขนาด A4 สีส้ม 1*10 ตรา H | FG Storage Sheet | RC0012 |

รูปที่ 5.7) แสดงหน้าจอการทำงานในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (สินค้าสำเร็จรูป)

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0005 ที่ตรวจสินค้าสำเร็จรูปหมายเลข H4066MOR010 ซึ่งอ้างอิงจากใบส่งมอบสินค้าสำเร็จรูปเข้าคลังหมายเลข RC0012

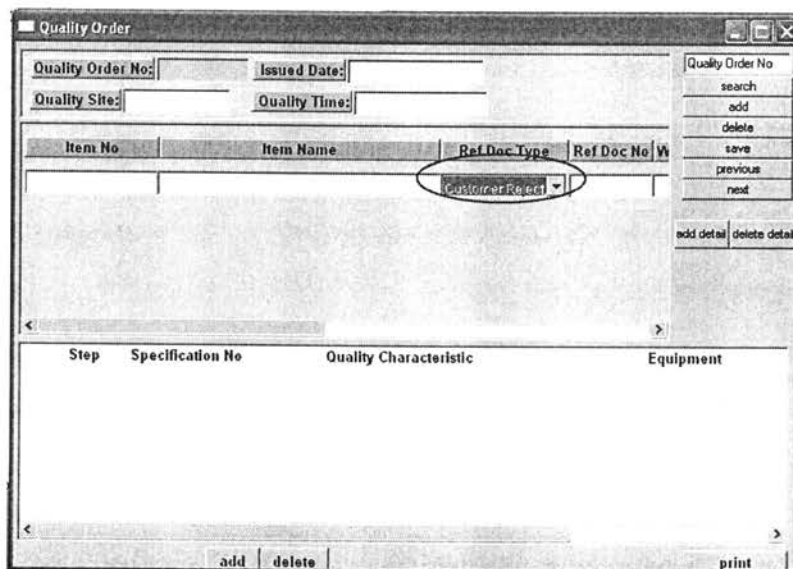
- กรณีการตรวจสอบชิ้นงานระหว่างผลิต



รูปที่ 5.8) แสดงหน้าจอการทำงานในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (ชิ้นงานระหว่างผลิต)

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0005 ที่ตรวจชิ้นงานระหว่างผลิตหมายเลข W4002MXX000 ซึ่งอ้างอิงจากใบสั่งผลิตหมายเลข PP0101 และหมายเลขเอกสารคำสั่งปฏิบัติงาน

- กรณีการตรวจสินค้าที่ลูกค้าปฏิเสธ



รูปที่ 5.9) แสดงหน้าจอการทำงานในการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (สินค้าที่ลูกค้าปฏิเสธ)

2. Requisition

เมื่อออกเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพแล้ว กรณีที่เป็นการตรวจสอบวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป หรือสินค้าสำเร็จที่ลูกค้าปฏิเสธ จะใช้หน้าจอของฝ่ายจัดการพัสดุเพื่อออกเอกสารเบิกชิ้นงานเพื่อมาตรวจสอบคุณภาพ

| Item No | Item Name | Lot No | Required Qty | Issued Qty | Um | Load Locati |
|-------------|---------------------------------|--------|--------------|------------|------|-------------|
| R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapตาขมแก้ว | | 5000.00 | | unit | QC |
| R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapตาขมแก้ว | | 3000.00 | | unit | QC |

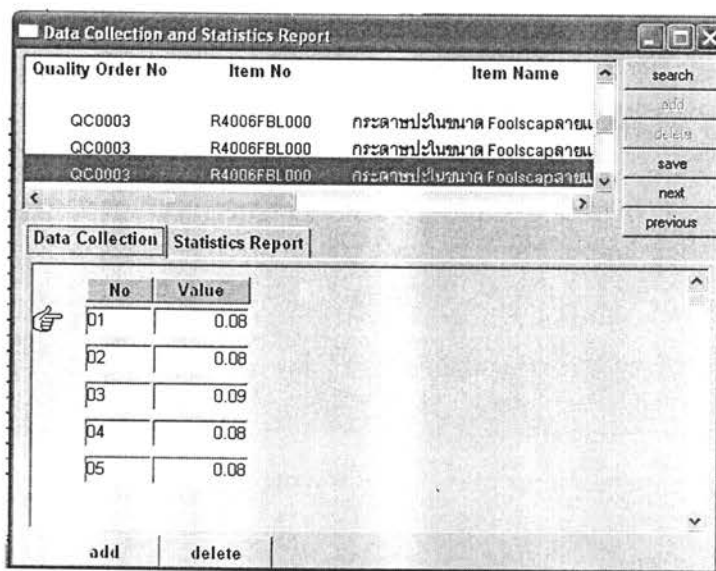
รูปที่ 5.10) แสดงหน้าจอการทำงานในออกเอกสารการเบิกชิ้นงาน

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงเอกสารเบิกชิ้นงานหมายเลข RQ0004 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ซึ่งตรวจวัตถุดิบหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000

3. Data Collection and Statistics Report

3.1 ส่วน Data Collection

เมื่อทำการตรวจสอบชิ้นงาน และวัดค่าลักษณะคุณภาพของชิ้นงานตามเอกสารสั่งงาน การตรวจสอบคุณภาพแล้ว นำข้อมูลที่ได้มาบันทึกในหน้าจอ Data Collection and StatisticsReport ส่วน Data Collection



รูปที่ 5.11) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกข้อมูลการวัดค่าลักษณะคุณภาพชิ้นงาน

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงข้อมูลการวัดค่าลักษณะคุณภาพที่วัดได้ ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และของข้อกำหนดหมายเลข S003R4006F

3.2 ส่วน Statistics Report

เมื่อบันทึกข้อมูลค่าลักษณะคุณภาพชิ้นงานที่วัดได้ในหน้าหน้าจอ Data Collection and StatisticsReport ส่วน Data Collection แล้ว ให้เปิดหน้าจอในส่วน Statistics Report เพื่อคำนวณค่าสถิติที่ได้จากการตรวจสอบคุณภาพ โดยการกดปุ่ม Calculate โปรแกรมจะคำนวณค่าสถิติที่ต้องการและสามารถบันทึกข้อมูลเก็บไว้ได้

| Quality Order No | Item No | Item Name |
|------------------|-------------|-----------------------------|
| QC0003 | R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแ |
| QC0003 | R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแ |
| QC0003 | R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแ |

Mean Value: 0.08 **Sum Value:** 6.76
Min Value: 0.08 **Max Value:** 0.09
Std Dev: 0 **Variance:** 0
Cp: 0 **Cpk:** 0

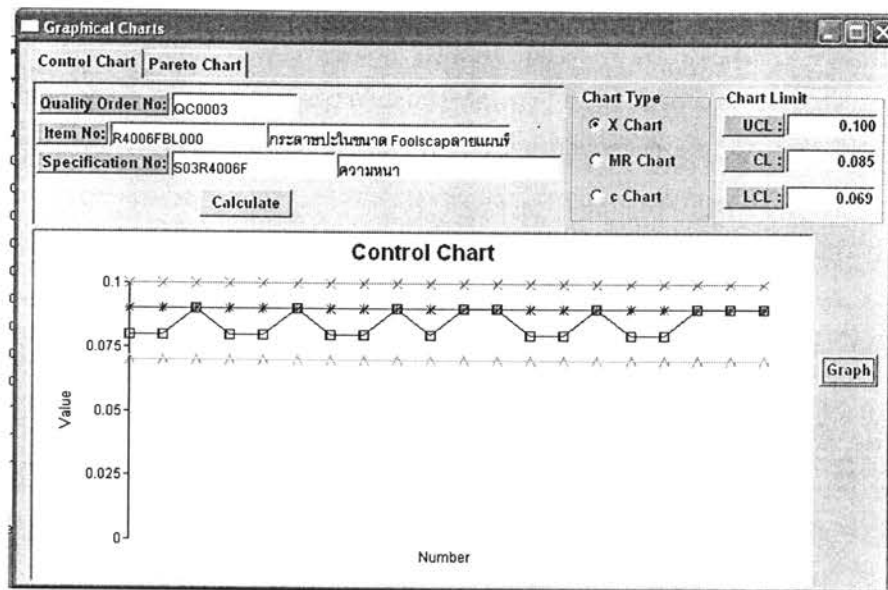
รูปที่ 5.12) แสดงหน้าจอการทำงานในการคำนวณและบันทึกค่าสถิติ

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงค่าสถิติที่ได้จากการตรวจสอบคุณภาพ ตามเอกสาร การสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และ ของข้อกำหนดหมายเลข S003R4006F

4. Graphical Charts

4.1 ส่วน Control Chart

หลังจากที่บันทึกข้อมูลค่าลักษณะคุณภาพชิ้นงานที่วัดได้ในหน้าหน้าจอ Data Collection and StatisticsReport ส่วน Data Collection แล้ว จะใช้หน้าจอนี้เมื่อต้องการพิจารณาค่าลักษณะคุณภาพโดยใช้แผนภูมิควบคุม ซึ่งเลือกประเภทของแผนภูมิควบคุมได้ 3 ประเภทคือ แผนภูมิควบคุมข้อมูลตัวอย่างเดี่ยว (X Chart) แผนภูมิควบคุมพิสัยเคลื่อนที่ (MR Chart) และแผนภูมิจำนวนรอยตำหนิ (c Chart)



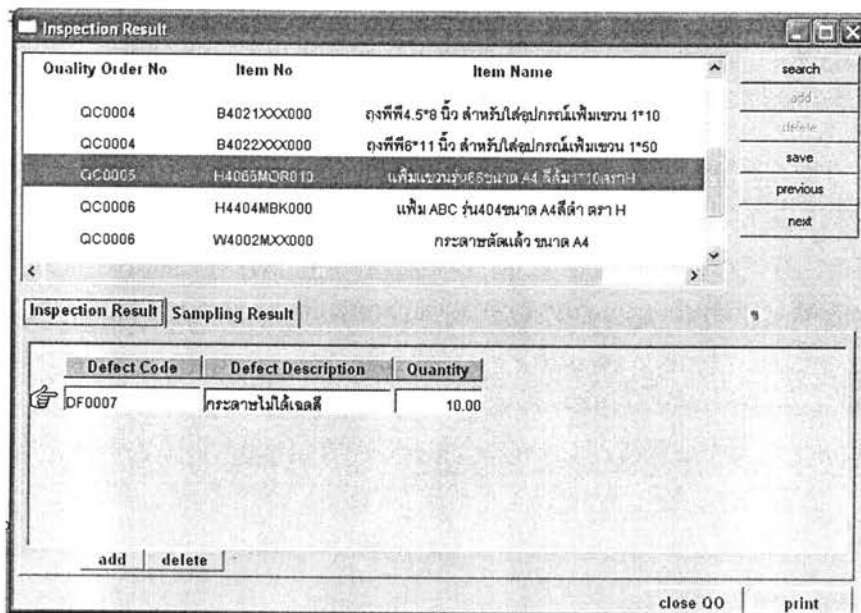
รูปที่ 5.13) แสดงหน้าจอการทำงานในการแสดงแผนภูมิควบคุม

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงแผนภูมิควบคุมข้อมูลตัวอย่างเดี่ยว (X Chart) ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และของข้อกำหนดหมายเลข S003R4006F

5. Inspection Result

3.1) ส่วน Inspection Result

เมื่อพิจารณาข้อมูลการวัดค่าลักษณะคุณภาพจากหน้าจอที่ผ่านมา จะเปิดหน้าจอส่วนนี้ เพื่อบันทึกผลการตรวจสอบในเชิงคุณภาพ ว่ามีชิ้นงานเสียหรือไม่ และเสียด้วยสาเหตุใด เป็นจำนวนเท่าไร



รูปที่ 5.14) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกผลการตรวจสอบในเชิงคุณภาพ

การคาดการณ์ใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงผลการตรวจสอบในเชิงคุณภาพ ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0005 ของชิ้นงานหมายเลข H4066MOR010

3.2) ส่วน Sampling Result

เมื่อพิจารณาข้อมูลการวัดค่าลักษณะคุณภาพจากหน้าจอที่ผ่านมา จะเปิดหน้าจอส่วนนี้เพื่อบันทึกผลการสุ่มตัวอย่าง

| Quality Order No | Item No | Item Name |
|------------------|-------------|--|
| QC0004 | B4021XXX000 | ถุงพีที4.5*8 นิ้ว สำหรับใส่อุปกรณ์เพิ่มเขวน 1*10 |
| QC0004 | B4022XXX000 | ถุงพีที6*11 นิ้ว สำหรับใส่อุปกรณ์เพิ่มเขวน 1*50 |
| QC0005 | H4066MOR010 | แท่งเขวนหน้าเบอร์ขนาด A4 สีเงิน 1*10ตัว/H |
| QC0006 | H4404MBK000 | แท่ง ABC รุ่น404ขนาด A4สีดำ ตัว H |
| QC0006 | W4002MXX000 | กระดาษตัดแล้ว ขนาด A4 |

Collection Date: 2005-02-14

Qty Good: 190.00 unit Qty Defects: 10.00 unit

Qty Accepted: 4250.00 unit Qty Rejected: 0 unit

Result: Pass Reject

Next Action: Pass Reject Rework Holding

close QO print

รูปที่ 5.15) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกผลการสุ่มตัวอย่าง

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงผลการสุ่มตัวอย่าง ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0005 ของชิ้นงานหมายเลข H4066MOR010

6. Approval Slip

หลังจากบันทึกผลการสุ่มตัวอย่างในหน้าจอ Inspection Result แล้ว พิจารณาช่อง Result ในส่วน Sampling Result กรณีผลการสุ่มตัวอย่างเป็น Pass (ผ่านการตรวจสอบ) จะเปิดหน้าต่างนี้เพื่อออกเอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด

Approval Slip

4/26/2005

Refer Quality Order No: QC0003 Requisition No: RQ0004

To Warehouse Dept

| Item No | Item Name | Ref Doc No | Work Order No | Lot No | Quantity |
|-------------|---|------------|---------------|--------|--------------|
| R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแผนที่สีน้ำเงิน | PO0004 | | | 5000.00 unit |
| R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแผนที่สีแดง | PO0004 | | | 3000.00 unit |

Authorized by _____
(/ /)

Print

รูปที่ 5.16) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ แสดงหน้าจอในการออกเอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000

7. Receiving

เมื่อตรวจสอบชิ้นงาน ออกเอกสารรายงานผลการตรวจสอบ และออกเอกสารรายงานสถานะลอตชิ้นงานแล้ว จะเปิดหน้าจอของฝ่ายจัดการพัสดุเพื่อบันทึกข้อมูลและออกเอกสารการคืนชิ้นงาน

The screenshot shows a software window titled "Receiving". It contains several input fields and a table. The fields are: Receiving No: RC0015, Receiving Type: Return from Qc, Date: 1/14/2005 00:00:00, Ref Doc: QC0003, and Ref Shipping Doc: (empty). The table has the following data:

| Item No | Item Name | Received Qty | Uin | Lot No | Confirmed Qty | Store Site | Sti |
|-------------|----------------------------------|--------------|------|--------|---------------|------------|-----|
| R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapสายแกนที่ | 5000.00 | unit | | | | |
| R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapสายแกนที่ | 3000.00 | unit | | | | |

At the bottom of the window, there are navigation buttons: add, insert, delete, undelete, and print. The status bar shows "1 of 1".

รูปที่ 5.17) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารคืนชิ้นงาน

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงเอกสารคืนชิ้นงานหมายเลข RC0015 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003 ซึ่งตรวจวัตถุดิบหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000

5.4.2.2 กรณีการตรวจสอบคุณภาพปฏิเสธลอตชิ้นงาน

กรณีที่ทำการตรวจสอบแล้วพบว่าปฏิเสธชิ้นงานลอตดังกล่าว ดังรูปที่ 5.18 จะเปิดหน้าจอ Rejection Slip เพื่อบันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการปฏิเสธชิ้นงานและออกเอกสารปฏิเสธเพื่อแจ้งให้ฝ่ายที่เกี่ยวข้องทราบ ดังรูปที่ 5.19

| Quality Order No | Item No | Item Name |
|------------------|-------------|--|
| QC0001 | B4015XX000 | กระดาษใช้พิมพ์ห้อง |
| QC0001 | R4008XX000 | ตาไก่ABC |
| QC0002 | B4022XX000 | ถุงพีที6*11 นิ้ว สำหรับใส่อุปกรณ์เพิ่มเขน 1*50 |
| QC0003 | R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapeลายแผนที่สีน้ำเงิน |
| QC0003 | R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapeลายแผนที่สีแดง |

Collection Date: 2005-01-11
 Qty Good: 101.00 unit Qty Defect: 24.00 unit
 Qty Accepted: 0 unit Qty Rejected: 3000.00 unit
 Result: Pass **Reject**
 Next Action: Pass Reject Rework Holding

รูปที่ 5.18) แสดงหน้าจอแสดงผลการสุ่มตัวอย่าง เมื่อปฏิเสธล็อตชิ้นงาน

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี ได้แสดงผลการสุ่มตัวอย่าง ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0001 ของชิ้นงานหมายเลข B4015XX000 ซึ่งจะเห็นว่าผลการสุ่มตัวอย่างเป็น Reject (ไม่ผ่านการตรวจสอบ)

| Quality Order No | Item No | Item Name | Qty Rej |
|------------------|-------------|--|---------|
| QC0001 | B4015XX000 | กระดาษใช้พิมพ์ห้อง | 3000.0 |
| QC0001 | R4008XX000 | ตาไก่ABC | 0 |
| QC0002 | B4022XX000 | ถุงพีที6*11 นิ้ว สำหรับใส่อุปกรณ์เพิ่มเขน 1*50 | 0 |
| QC0003 | R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapeลายแผนที่สีน้ำเงิน | 0 |

Rejection Slip No: RJ0001 Issued Date: 1/10/2005 00:00:00
 To: Purchasing Dept Production Dept
 Cause of Reject: ตัวอักษรไม่ชัดเจน
 Action Plan: ส่งกลับผู้ขาย

รูปที่ 5.19) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกและออกเอกสารปฏิเสธชิ้นงาน

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี ได้แสดงหน้าจอในการออกเอกสารปฏิเสธชิ้นงานหมายเลข RJ0001 ตามเอกสารการสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0001 ของชิ้นงานหมายเลข B4015XX000

5.4.2.3 กรณีที่พบว่ากระบวนการผลิตผิดปกติ

ในกรณีที่พบว่ากระบวนการผลิตมีสิ่งผิดปกติ หรือมีแนวโน้มจะออกจากการควบคุมจะเปิดหน้าจอนี้เพื่อออกบันทึกข้อมูลเกี่ยวกับการแจ้งเตือนและเอกสารแจ้งเตือนฝ่ายผลิต เพื่อให้ผ่านผลิตปรับปรุงและแก้ไขต่อไป

| Item No | Item Name | Department No | W/C No | %Yield | Cp | C |
|-------------|-------------------------------------|---------------|--------|--------|----|---|
| H4404MBK000 | แพ้ลม ABC รุ่น404ขนาด A4สีฟ้า ตรา H | DT0001 | 1 | | | |

รูปที่ 5.20) แสดงหน้าจอการทำงานในการบันทึกและออกเอกสารแจ้งเตือนฝ่ายผลิต

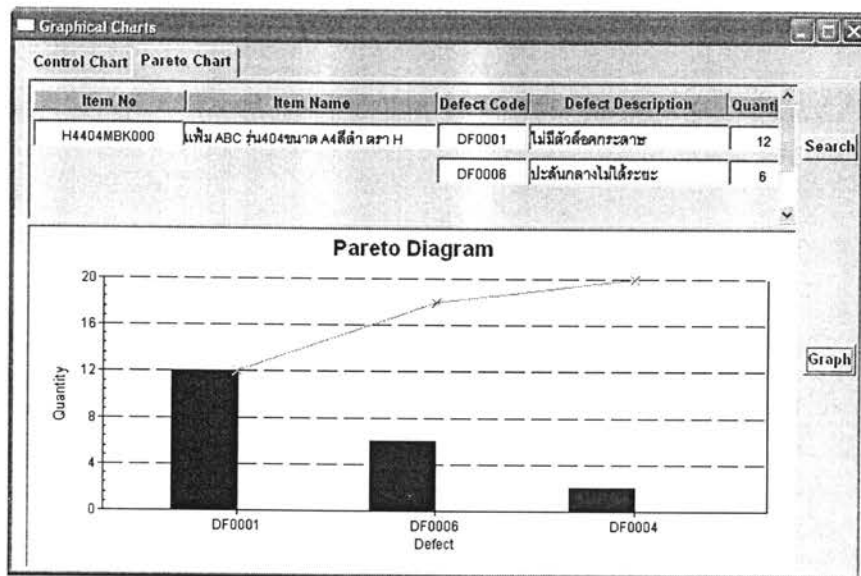
การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการออกเอกสารแจ้งเตือนฝ่ายผลิต หมายเลข PA0001 เมื่อพบว่าในการผลิตสินค้าสำเร็จรูปหมายเลข H4404MBK000 มีของเสียเกิดขึ้นจำนวน 20 ชิ้น

5.4.3 การสถิติการใช้งานส่วนการออกรายงาน

1. Graphical Charts

1.2 แทป Pareto Chart

จะใช้เมื่อต้องการสร้างแผนภาพพาเรโต (Pareto Chart) เพื่อที่จะพิจารณาว่าชิ้นงานหมายเลขนั้นมีสาเหตุของการเสียจากสาเหตุใดเป็นหลัก



รูปที่ 5.21) แสดงหน้าจอการทำงานในการแสดงแผนภาพพาเรโต

การสถิติการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงแผนภาพพาเรโต ของชิ้นงานหมายเลข H4404MBK000 จะพบว่า การเสียของชิ้นงานนี้เกิดจากการเสียหมายเลข DF0001 มากที่สุด ซึ่งได้แก่ ไม่มีตัวล็อกกระดาษ

2. Yield Report

จะใช้เมื่อต้องการพิจารณาหรือออกเอกสารแสดงค่า Yield ของกระบวนการผลิต (Yield Report) ซึ่งในการค้นหา (Retrieve) จะระบุเงื่อนไขเป็นหมายเลขชิ้นงาน (Item No) และช่วงเวลาที่ต้องการพิจารณา (Collection Date)

Yield Report

4/26/2005
To Production Planning Dept

| Item No | Item Name | Production Order No | Qty Output | Qty Scrap | Qty Defect |
|-------------|--------------------------------------|---------------------|------------|-----------|------------|
| H4066MOR010 | แพ้มเขววนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ดราH | PP0001 | 4250 | 0 | 10.00 |
| H4066MOR010 | แพ้มเขววนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ดราH | pp0001 | 100 | 0 | 10.00 |

%Yield = 99.53

For QC Dept
Prepared by _____
(/ /)
Approved by _____
(/ /)

For Production Planning Dept
Authorized by _____
(/ /)

Print

รูปที่ 5.22) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารแสดงค่า Yield ของกระบวนการผลิต

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงค่า %Yield และออกเอกสารแสดงค่า Yield ของกระบวนการผลิต ของชิ้นงานหมายเลข H4066MOR010 จะพบว่าค่าเปอร์เซ็นต์ Yield ของกระบวนการผลิต เท่ากับ 99.53%

3. Vendors Quality Report

จะใช้เมื่อต้องการพิจารณาลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ หรือออกเอกสารรายงานลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ (Vendors Quality Report) ซึ่งในการค้นหา (Retrieve) จะระบุเงื่อนไขเป็นหมายเลขวัสดุดิบ (Item No) และช่วงเวลาที่ต้องการพิจารณา (Received Date)

Vendors Quality Report

Retrieve Find Sort Close

Vendors Quality Report

4/26/2005
 For Item No: B4015XXX000 Item Name: กระดาษโฆษณาที่ห่อN

| Vendor No | Vendor Name | Received Date | %Defect | Rejection Slip No |
|-----------|-------------------|---------------|---------|-------------------|
| SP0001 | ผู้ขายกระดาษพิมพ์ | 1/10/2005 | 19.2 | RJ0001 |

For OC Dept
 Prepared by _____
 (/ /)
 Approved by _____
 (/ /)

For Purchasing Dept
 Authorized by _____
 (/ /)

Print

รูปที่ 5.23) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารรายงานลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงค่า %Defect และหมายเลขเอกสารปฏิเสธชิ้นงาน ในกรณีที่มีการปฏิเสธวัสดุดิบล็อตนั้น แยกตามผู้ส่งมอบ (Vendor) และวันที่ได้รับวัสดุดิบ (Received Date) และออกเอกสารรายงานลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ ของชิ้นงานหมายเลข B4015XXX000 จะพบว่าค่า %Defect เท่ากับ 19.2% และหมายเลขเอกสารปฏิเสธชิ้นงานคือ RJ0001

4. Quality Management Report

จะใช้เมื่อต้องการพิจารณาเปอร์เซ็นต์ในการยอมรับล็อตชิ้นงาน (%Acceptance Lot) หรือออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (Quality Management Report) ซึ่งในการค้นหา (Retrieve) จะระบุเงื่อนไขเป็นหมายเลขชิ้นงาน (Item No) และช่วงเวลาที่ต้องการพิจารณา ซึ่งสามารถพิจารณาได้ทั้งวัตถุดิบ สินค้าสำเร็จรูป และชิ้นงานระหว่างผลิต โดยการระบุเงื่อนไขช่วงเวลาที่ต้องการพิจารณา วัตถุดิบจะใส่เป็นวันที่รับวัตถุดิบ (Received Date) ส่วนสินค้าสำเร็จรูปและชิ้นงานระหว่างผลิตจะใส่เป็นวันที่ผลิตเสร็จ (Finished Date)

Quality Management Report

View

RM FG WIP

Retrieve End Sort Close

Quality Management Report

4/26/2005

%Acceptance Lot RM

For Item No: B4015XXX000 Item Name: กระดาษโพลีเอทิลีน

Vendor No: SP0001 Vendor Name: ผู้ขายกระดาษพิมพ์

| Received Date | PO No | Lot No | Accepted | Rejected |
|---------------|--------|--------|----------|----------|
| 1/10/2005 | PO0003 | | 0 | 3000.00 |
| | | | Total: | 3000.00 |

%Acceptance Lot RM: 0.00

Prepared by (/ /) Approved by (/ /)

Print

รูปที่ 5.24) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (วัตถุดิบ)

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงค่าเปอร์เซ็นต์ยอมรับล็อตของวัตถุดิบ (%Acceptance Lot RM) แสดงจำนวนวัตถุดิบที่ยอมรับและปฏิเสธในล็อตนั้น แยกตามวันที่ได้รับวัตถุดิบ (Received Date) และออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร ของวัตถุดิบหมายเลข B4015XXX000 จะพบว่า มีจำนวนที่ยอมรับและปฏิเสธเท่ากับ 0 และ 3000 หน่วย และค่าเปอร์เซ็นต์ยอมรับล็อตของวัตถุดิบเท่ากับ 0%

Quality Management Report

Quality Management Report

View
 RM FG WIP

Retrieve End Sort Close

Quality Management Report

4/26/2005

%Acceptance Lot FG

For Item No: H4066MOR010 Item Name: แฟ้มแขวนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ตราH

| Finished Date | Production Order No | Lot No | Accepted | Rejected |
|---------------|---------------------|----------|----------|----------|
| 2/21/2005 | PP0001 | 14024001 | 4250.00 | 0 |
| 1/4/2005 | PP0100 | | | |

Total: 4250.00

%Acceptance Lot FG: 100.00

Prepared by (/ /) Approved by (/ /)

Print

รูปที่ 5.25) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร
(สินค้าสำเร็จรูป)

การสกริตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงค่าเปอร์เซ็นต์ยอมรับผลของสินค้าสำเร็จรูป (%Acceptance Lot FG) แสดงจำนวนสินค้าสำเร็จรูปที่ยอมรับและปฏิเสธในลวดนั้น แยกตามวันที่ผลิตเสร็จ (Received Date) และออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหารของสินค้าสำเร็จรูปหมายเลข H4066MOR010 จะพบว่ามียอมรับและปฏิเสธเท่ากับ 4250 และ 0 หน่วย และค่าเปอร์เซ็นต์ยอมรับผลของสินค้าสำเร็จรูปเท่ากับ 100%

Quality Management Report

View

RM FG WIP

Retrieve Find Sort Close

Quality Management Report

4/26/2005

%Acceptance Lot WIP

For Item No: W4002MXX000 Item Name: กระดาษตัดแล้วขนาด A4

| Finished Date | Production Order No | Work Order No | WC No | Lot No | Accepted | Rejected |
|---------------|---------------------|---------------|-------|--------|----------|----------|
| 1/4/2005 | PP0101 | 002 | | | | |

Total: 0.00

%Acceptance Lot WIP: _____

Prepared by _____ Approved by _____
(/ /) (/ /)

Print

รูปที่ 5.26) แสดงหน้าจอการทำงานในการออกเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (ชิ้นงานระหว่างผลิต)

การสาธิตการใช้งานในครั้งนี้ ได้แสดงหน้าจอในการแสดงค่าเปอร์เซ็นต์ยอมรับของ ชิ้นงานระหว่างผลิต (%Acceptance Lot WIP) แสดงจำนวนชิ้นงานระหว่างผลิตที่ยอมรับและ ปฏิเสธในล็อตนั้น แยกตามวันที่ผลิตเสร็จ (Received Date) และออกเอกสารรายงานคุณภาพ สำหรับผู้บริหาร ของชิ้นงานระหว่างผลิตหมายเลข W4002MXX000

5.5 ตัวอย่างเอกสารประกอบการทำงานและรายงาน

5.5.1 เอกสารข้อกำหนดของชิ้นงาน (Specification Form)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Maintain Specification เพื่อใช้สำหรับการ อ้างถึงข้อกำหนดและค่าเผื่อ (Tolerance) สำหรับชิ้นงานที่จะตรวจสอบเพื่อใช้เป็นเกณฑ์ในการ กำหนดว่าชิ้นงานที่ตรวจสอบเป็นชิ้นงานที่ดี (Good) หรือเสีย (Defect)

เป็นตัวอย่างเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Order) ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000

5.5.3 เอกสารรายงานค่าสถิติที่ได้จากการตรวจสอบคุณภาพ (Statistics Report)

เป็นรายงานค่าสถิติที่คำนวณได้จากการตรวจสอบคุณภาพของชิ้นงาน เพื่อใช้ในการวิเคราะห์ปัญหา และใช้ในการบริหารการผลิตได้ สามารถจัดพิมพ์ได้ผ่านหน้าจอที่มีชื่อว่า Data Collection and Statistics Report

| Statistics Report | |
|-------------------------------------|--|
| Refer Quality Order No: QC0003 | |
| 4/29/2005 | |
| Item No: R4006FBL000 | Item Name: กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแผนที่สีน้ำเงิน |
| Ref Doc No: PO0004 | Work Order No: _____ Lot No: _____ |
| Specification No: S03R4006F | |
| Quality Characteristic: ความหนา | Measure Unit: มิลลิเมตร |
| Specification: 0.09 | Error: 0.02 |
| Sampling Size: 20.00 | |
| Mean Value: 0.08 | Sum Value: 6.76 |
| MinValue: 0.08 | Max Value: 0.09 |
| Std Dev: 0 | Variance: 0 |
| Cp: 0 | Cpk: 0 |
| Prepared by _____ Approved by _____ | |
| (/ /) (/ /) | |

รูปที่ 5.29) แสดงตัวอย่างรายงานเมื่อสั่งพิมพ์ Statistics Report

เป็นตัวอย่างเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ (Quality Order) ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003

5.5.4 เอกสารรายงานผลการสุ่มตัวอย่าง (Sampling Report)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Inspection Result เพื่อใช้ในการรายงานผลการตรวจสอบชิ้นงาน ก่อนที่จะนำมาออกเอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด (Approval Slip) หรือเอกสารปฏิเสธชิ้นงาน (Rejection Slip)

Sampling Report

Refer Quality Order No: QC0003
4/29/2005

| Item No | Item Name | Ref Doc No | Work Order No | Lot No | Result | Next Action |
|-------------|---|------------|---------------|--------|--------|-------------|
| R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแผนที่สีน้ำเงิน | PO0004 | | | pass | pass |
| R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscapลายแผนที่สีแดง | PO0004 | | | pass | pass |

Note: _____

Approved by _____
(/ /)

รูปที่ 5.30) แสดงตัวอย่างเอกสารเมื่อสั่งพิมพ์ Sampling Report

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานผลการสุ่มตัวอย่าง (Sampling Report) ของชิ้นงานหมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0003

5.5.5 เอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด (Approval Slip)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Approval Slip เพื่อใช้ในการรายงานสถานะล่าสุดของชิ้นงานที่ทำการตรวจสอบ ว่าได้ผ่านการตรวจสอบแล้วพบว่าผ่านข้อกำหนดสามารถนำไปใช้ในกระบวนการผลิต หรือส่งมอบให้ลูกค้าได้

Approval Slip

4/29/2005

Refer Quality Order No: QC0003

Requisition No RG0004

To Warehouse Dept

| Item No | Item Name | Ref Doc No | Work Order No | Lot No | Quantity |
|-------------|---|------------|---------------|--------|--------------|
| R4006FBL000 | กระดาษปะในขนาด Foolscap ฉายแผ่นที่สีน้ำเงิน | PO0004 | | | 5000.00 unit |
| R4006FRE000 | กระดาษปะในขนาด Foolscap ฉายแผ่นที่สีแดง | PO0004 | | | 3000.00 unit |

Authorized by _____
(/ /)

รูปที่ 5.31) แสดงตัวอย่างเอกสารเมื่อสั่งพิมพ์ Approval Slip

เป็นตัวอย่างเอกสารยืนยันชิ้นงานว่าผ่านข้อกำหนด (Approval Slip) ของชิ้นงาน หมายเลข R4006FBL000 และ R4006FRE000 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพ หมายเลข QC0003

5.5.6 เอกสารปฏิเสธชิ้นงาน (Rejection Slip)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Rejection Slip เพื่อใช้ในการรายงานสถานะหลุดของชิ้นงานที่ทำการตรวจสอบว่าได้ผ่านการตรวจสอบ แล้วพบว่าไม่ผ่านข้อกำหนด ไม่สามารถนำไปใช้ในกระบวนการผลิตหรือไม่สามารถส่งมอบให้ลูกค้าได้ ต้องหาทางแก้ไขอย่างไร

| Rejection Slip | | | |
|---|--|---|--|
| | Rejection Slip No: <u>RJ0001</u> | | |
| | Refer Quality Order No: <u>QC0001</u> | | |
| | Issued Date: <u>1/10/2005 00:00:00</u> | | |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;"> To: <input checked="" type="radio"/> Purchasing Dept <input type="radio"/> Production Dept </div> | | | |
| Item No: <u>B4015XXX000</u> | Item Name: <u>กระดาษโฆษณาที่ห่อ N</u> | | |
| Ref Doc No: <u>PO0003</u> | Work Order No: _____ | | |
| Lot No: _____ | | | |
| Quantity: <u>3000.00</u> unit | | | |
| Cause Of Rejection: <u>ตัวอักษรไม่ชัดเจน</u> | | | |
| Action Plan: <u>ส่งกลับผู้ขาย</u> | | | |
| <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: 1px solid black; padding: 5px; vertical-align: top;"> For OC Dept Prepared by _____ (/ /) Approved by _____ (/ /) </td> <td style="width: 50%; border: 1px solid black; padding: 5px; vertical-align: top;"> For Production/Purchase Dept Authorized by _____ (/ /) </td> </tr> </table> | | For OC Dept Prepared by _____ (/ /) Approved by _____ (/ /) | For Production/Purchase Dept Authorized by _____ (/ /) |
| For OC Dept Prepared by _____ (/ /) Approved by _____ (/ /) | For Production/Purchase Dept Authorized by _____ (/ /) | | |

รูปที่ 5.32) แสดงตัวอย่างเอกสารเมื่อสั่งพิมพ์ Rejection Slip

เป็นตัวอย่างเอกสารปฏิเสธชิ้นงาน (Rejection Slip) หมายเลข RJ0001 ของชิ้นงานหมายเลข B4015XXX000 ที่อ้างอิงเอกสารสั่งงานการตรวจสอบคุณภาพหมายเลข QC0001

5.5.7 เอกสารแจ้งเตือนความผิดปกติของกระบวนการผลิต (Production Alarm Report)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Production Alarm Report เพื่อใช้สำหรับแจ้งเตือนแผนกผลิต (Production) ว่าเกิดเหตุผิดปกติในกระบวนการผลิต ซึ่งอาจจะเป็นการผลิตของเสียที่มากเกินไป หรือการที่กระบวนการผลิตกำลังจะมีแนวโน้มที่จะออกจากกรอบควบคุม เพื่อให้แผนกผลิตกระทำการบางอย่างในการที่จะแก้ไข ป้องกันปัญหานั้นๆ

Production Alarm Report

Alarm Report No: PA0001

Issued Date: 1/4/2005 00:00:00

Start Date: _____ End Date: _____

To Production Dept

| Item No | Item Name | Department No | WC No | %Yield | Cp | Cpk | Remark |
|-------------|-----------------------------------|---------------|-------|--------|----|-----|--------|
| H4404MBK000 | แพ้ม ABC รุ่น404ขนาด A4สีดำ ตรา H | DT0001 | 1 | | | | |

Problem: defect 20 ชิ้น

Action Plan: rework

| | |
|-------------------|---------|
| For QC Dept | |
| Prepared by _____ | (/ /) |
| Approved by _____ | (/ /) |

| | |
|---------------------|---------|
| For Production Dept | |
| Authorized by _____ | (/ /) |

รูปที่ 5.33) แสดงตัวอย่างเอกสารเมื่อสั่งพิมพ์ Production Alarm Report

เป็นตัวอย่างเอกสารแจ้งเตือนฝ่ายผลิต (Production Alarm Report) ของชิ้นงาน หมายเลข H4404MBK000

5.6 เอกสารรายงานค่า Yield ของกระบวนการผลิต (Yield Report)

เป็นเอกสารที่สามารถจัดพิมพ์ผ่านทางหน้าจอ Yield Report เพื่อใช้ในการให้ข้อมูลค่าเปอร์เซ็นต์ Yield ของกระบวนการผลิต สำหรับการวางแผนทรัพยากรการผลิต (Material Requirement Planning)

| Yield Report | | | | | | |
|-----------------------------|-------------------------------------|---------------------|----------------|-----------|------------|--|
| 4/26/2005 | | | | | | |
| To Production Planning Dept | | | | | | |
| Item No | Item Name | Production Order No | Qty Output | Qty Scrap | Qty Defect | |
| H4066MOR010 | แท่งแขวนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ตราH | PP0001 | | | | |
| | | | 4250 | 0 | 10.00 | |
| H4066MOR010 | แท่งแขวนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ตราH | pp0001 | | | | |
| | | | 100 | 0 | 10.00 | |
| | | | %Yield = 99.53 | | | |

| | |
|------------------------------|--------------------------------|
| For OC Dept | For Production Planning Dept |
| Prepared by _____ (/ /) | Authorized by _____ (/ /) |
| Approved by _____ (/ /) | |

รูปที่ 5.34) แสดงตัวอย่างเอกสารเมื่อสั่งพิมพ์ Yield Report

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานค่า Yield ของกระบวนการผลิต (Yield Report) ของชิ้นงานหมายเลข H4066MOR010 ซึ่งค่า %Yield เท่ากับ 99.53%

5.7 เอกสารรายงานลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ (Vendors Quality Report)

ใช้ในการประเมินคัดเลือกผู้ส่งมอบ (Vendor) สำหรับกิจกรรมการจัดซื้อต่อไป ซึ่งจะเรียงลำดับตามเปอร์เซ็นต์ของชิ้นงานเสีย เรียกดูได้โดยใช้ช่วงวันที่ต้องการเรียกดูข้อมูลและหมายเลขชิ้นงาน จัดพิมพ์ได้ผ่านทางหน้าจอที่มีชื่อว่า Vendors Quality Report

| Vendors Quality Report | | | | |
|--------------------------|-------------------|------------------------------|---------|-------------------|
| 4/26/2005 | | | | |
| For Item No: B4015XXX000 | | Item Name: กระดาษโฆษณาที่หอน | | |
| Vendor No | Vendor Name | Received Date | %Defect | Rejection Slip No |
| SP0001 | ผู้ขายกระดาษพิมพ์ | 1/10/2005 | 19.2 | RJ0001 |

| | |
|------------------------------|--------------------------------|
| For OC Dept | For Purchasing Dept |
| Prepared by _____ (/ /) | Authorized by _____ (/ /) |
| Approved by _____ (/ /) | |

รูปที่ 5.35) แสดงตัวอย่างรายงานเมื่อสั่งพิมพ์ Vendors Quality Report

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานลำดับคุณภาพของผู้ส่งมอบ (Vendors Quality Report) ของชิ้นงานหมายเลข B4015XXX000 ซึ่งค่า %Defect เท่ากับ 19.2% และมีหมายเลขเอกสารปฏิเสฐชิ้นงานหมายเลข RJ0001

5.8 เอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (Quality Management Report)

เป็นเอกสารรายงานเปอร์เซ็นต์การยอมรับผลของวัตถุดิบ ชิ้นงานระหว่างผลิต และสินค้าสำเร็จรูป สำหรับผู้บริหารในการที่จะวางแผนกลยุทธ์ หรือกำหนดนโยบายการผลิตขององค์กรต่อไปในอนาคต เรียกดูได้โดยใช้ช่วงวันที่ต้องการเรียกดูข้อมูลและหมายเลขชิ้นงาน จัดพิมพ์ได้ผ่านทางหน้าจอที่มีชื่อว่า Quality Management Report

| Quality Management Report | | | | |
|---------------------------|--------|--------------------------------|----------|----------|
| 4/26/2005 | | | | |
| %Acceptance Lot RM | | | | |
| For Item No: B4015XXX000 | | Item Name: กระดาษโฆษณาสีหือน | | |
| Vendor No: SP0001 | | Vendor Name: ผู้ขายกระดาษพิมพ์ | | |
| Received Date | PO No | Lot No | Accepted | Rejected |
| 1/10/2005 | PO0003 | | 0 | 3000.00 |
| | | | Total: | 3000.00 |
| %Acceptance Lot RM: 0.00 | | | | |
| Prepared by _____ | | Approved by _____ | | |
| (/ /) | | (/ /) | | |

รูปที่ 5.36) แสดงตัวอย่างรายงานเมื่อสั่งพิมพ์ Quality Management Report for RM

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (Quality Management Report) ของวัตถุดิบหมายเลข B4015XXX000 ซึ่งมีเปอร์เซ็นต์การยอมรับผลของวัตถุดิบเป็น 0%

| Quality Management Report | | | | |
|---------------------------|---------------------|--|----------|----------|
| 4/26/2005 | | | | |
| %Acceptance Lot FG | | | | |
| For Item No: H4066MOR010 | | Item Name: เพิ่มเขวอนรุ่น66ขนาด A4 สีส้ม1*10ตราH | | |
| Finished Date | Production Order No | Lot No | Accepted | Rejected |
| 2/21/2005 | PP0001 | 14024001 | 4250.00 | 0 |
| 1/4/2005 | PP0100 | | | |
| | | | Total: | 4250.00 |
| %Acceptance Lot FG: | | | 100.00 | |
| Prepared by _____ | | Approved by _____ | | |
| (/ /) | | (/ /) | | |

รูปที่ 5.37) แสดงตัวอย่างรายงานเมื่อสั่งพิมพ์ Quality Management Report for FG

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (Quality Management Report) ของสินค้าสำเร็จรูปหมายเลข H4066MOR010 ซึ่งมีเปอร์เซ็นต์การยอมรับตลอดวัตุถุคเป็น 100%

| Quality Management Report | | | | | | |
|---------------------------|---------------------|----------------------------------|-------|--------|----------|----------|
| 4/26/2005 | | | | | | |
| %Acceptance Lot WIP | | | | | | |
| For Item No: W4002MXX000 | | Item Name: กระดาษตัดแล้ว ขนาด A4 | | | | |
| Finished Date | Production Order No | Work Order No | WC No | Lot No | Accepted | Rejected |
| 1/4/2005 | PP0101 | 002 | | | | |
| | | | | | Total: | 0.00 |
| %Acceptance Lot WIP: | | | | | | |
| Prepared by _____ | | Approved by _____ | | | | |
| (/ /) | | (/ /) | | | | |

รูปที่ 5.38) แสดงตัวอย่างรายงานเมื่อสั่งพิมพ์ Quality Management Report for WIP

เป็นตัวอย่างเอกสารรายงานคุณภาพสำหรับผู้บริหาร (Quality Management Report) ของชิ้นงานระหว่างผลิตหมายเลข W4022MXX000

5.6 สรุปผลการประยุกต์ใช้งาน

การทดลองใช้งานระบบการจัดการคุณภาพเป็นไปด้วยดี เนื่องจากการทำงานของระบบเป็นการทำงานที่ครอบคลุมกระบวนการทำงานโดยทั่วไป จึงทำให้สามารถนำมาปรับใช้กับ การทำงานของโรงงานตัวอย่างได้อย่างไม่มีปัญหาเท่าไรนัก

ระบบสามารถใช้กระบวนการจัดการคุณภาพตามปกติของวัตถุดิบ ชิ้นงานระหว่างผลิต สินค้าสำเร็จรูป และสินค้าที่ลูกค้าปฏิเสธหรือ Claim ในรูปแบบเดียวกัน จึงช่วยลดความ หลากหลายของเอกสารและขั้นตอนในการทำงานสำหรับชิ้นงานแต่ละประเภท และสามารถลด จำนวนเอกสารที่เกิดขึ้นในระบบการทำงาน เนื่องจากมีข้อมูลที่สามารถเรียกดูประกอบการ ตัดสินใจได้ทันที เช่น ข้อมูลข้อกำหนดของชิ้นงาน การแสดงผลด้วยกราฟ อีกทั้งสามารถช่วยเก็บ รวบรวม และประมวลผลข้อมูลเพื่อนำไปใช้ในการออกเอกสารต่างๆ ได้

หากเปรียบเทียบผลของการทำงานด้วยระบบแบบใหม่ ที่นำเสนอในวิทยานิพนธ์เล่มนี้กับ ระบบการไหลของงานในปัจจุบันของทางโรงงานพบว่า ระบบแบบใหม่ฝ่ายอื่นสามารถเรียกดู ข้อมูลเกี่ยวกับผลของการตรวจสอบได้อย่างรวดเร็ว ยกตัวอย่างเช่น เมื่อทำการตรวจสอบวัตถุดิบ และบันทึกแล้ว ทางฝ่ายจัดซื้อสามารถเรียกดูข้อมูลได้ทันทีว่าสถานะล่าสุดของวัตถุดิบเป็นอย่างไร ยอมรับหรือปฏิเสธลอตดังกล่าว

นอกจากนั้น ปัจจุบันข้อมูลผลการตรวจสอบที่ทางโรงงานเก็บไว้ส่วนใหญ่จะไม่ได้มีการ นำมาวิเคราะห์มากนัก การทำงานด้วยระบบแบบใหม่ที่น่าเสนอนี้จะมีการแสดงในส่วนของข้อมูล ในเชิงปริมาณ การแสดงโดยใช้แผนภูมิควบคุม และการแสดงสาเหตุของการเสียของชิ้นงานด้วย แผนภาพพาเรโต ซึ่งสามารถใช้ประโยชน์ได้อย่างมาก

ปัญหาที่คาดว่าจะพบเมื่อนำไปใช้งานจริง คือ ความถูกต้องและแม่นยำของข้อมูล ผู้ปฏิบัติงาน หรือผู้บันทึกข้อมูลควรมีวินัยในการบันทึกข้อมูลให้ถูกต้อง และตามเวลาที่กำหนด เพื่อให้ระบบสามารถแสดงผลที่ถูกต้องและแม่นยำได้