

บทที่ 8

การติดตามสถานะงาน

จากการศึกษาระบบการทำงานปัจจุบันและปัญหาที่เกิดขึ้นในระบบการติดตามสถานะงาน (Monitoring) จึงทำการกำหนดแนวทางในการแก้ปัญหา และทำการปรับปรุงการทำงานปัจจุบันดังนี้

8.1 การติดตามสถานะงาน (Monitoring)

8.1.1 โปรแกรมติดตามสถานะงานผลิต

การสร้างโปรแกรมคอมพิวเตอร์เพื่อช่วยในการติดตามสถานะงานผลิต โดยสามารถติดตามสถานะงานผลิตได้ทุกระบวนการ อีกทั้งยังแสดงค่าจำนวนของเสียที่เกิดขึ้นของทุก ๆ กระบวนการผลิตอีกด้วย เนื่องจากมีสินค้าอยู่เป็นจำนวนมาก และขั้นตอนในการผลิตก็มีหลายขั้นตอน หากจะใช้วิธีการติดตามสถานะงานผลิตแบบเดิมคงไม่สามารถติดตามได้ครอบคลุมทุก ๆ รายการสินค้า หรืออาจใช้เวลานานในการได้มาซึ่งข้อมูล

ข้อมูลที่ใช้ในการติดตามสถานะงานผลิต

1) ข้อมูลผลิตภัณฑ์

ซึ่งในที่นี้คือ ชื่อลูกค้า เลขที่โครงการ เลขที่คำสั่งซื้อ เลขที่ใบสั่งผลิต การผลิต เบอร์แม่พิมพ์ที่ใช้ ชนิดสีของผลิตภัณฑ์ ความยาวของผลิตภัณฑ์ จำนวนสั่งซื้อ นำหนักรวมของคำสั่งซื้อ

2) ข้อมูลขนาดปริมาณผลิต (Lot Size)

3) ข้อมูลจากแผนกวางแผน

ได้แก่ จำนวนรุ่นที่เปิดผลิต

4) ข้อมูลผลการผลิต

ในที่นี้คือ จำนวนผลผลิตรีด จำนวนผลผลิตอบ จำนวนผลผลิตชุบ จำนวนผลผลิตพ่นสี จำนวนผลผลิตในการห่อของแผนกชุบ จำนวน

ผลผลิตในการห่อของแผนกฟนสีจำนวนผลผลิตที่ส่งมอบแล้ว วันที่ทำการรีดล่าสุด วันที่ทำการส่งมอบล่าสุด

5) กำหนดส่งมอบสินค้า (Due Date)

8.1.2 โครงสร้างโปรแกรมการติดตามสถานะงานผลิต

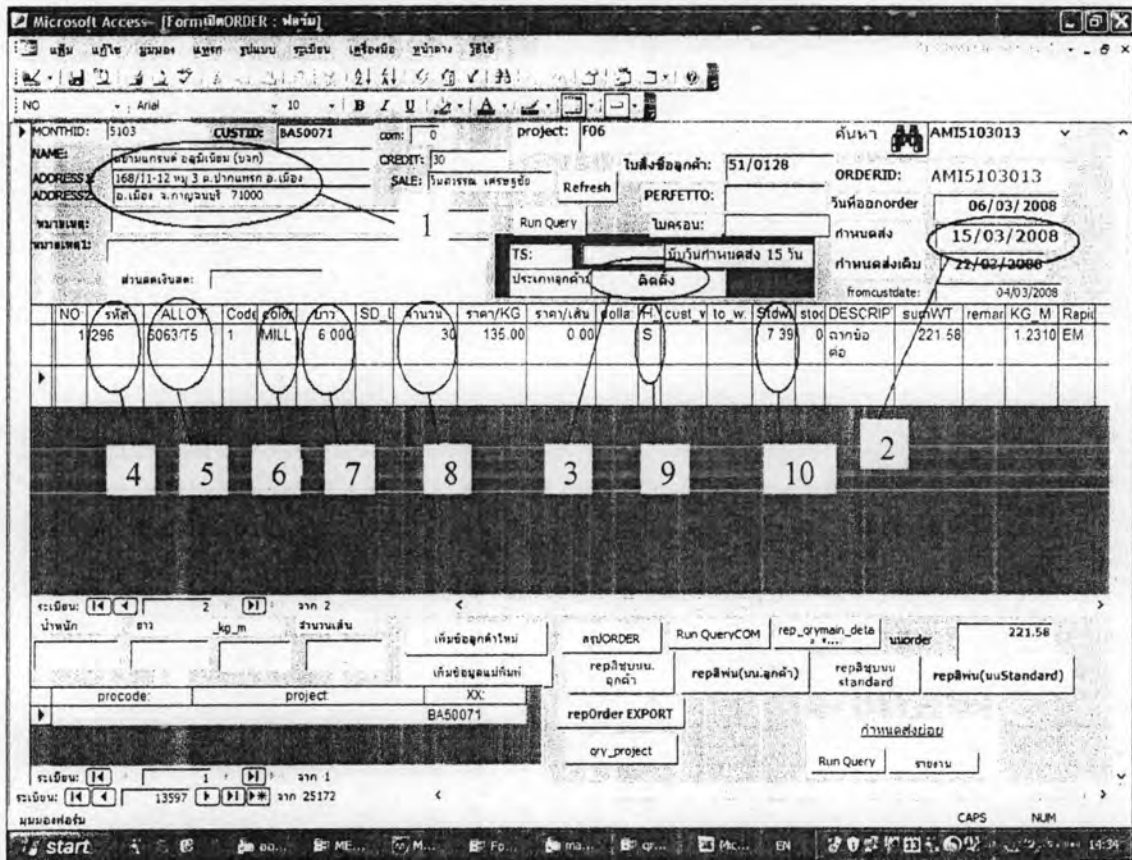
โปรแกรมการติดตามสถานะงานผลิตที่ได้จัดทำขึ้นเพื่อช่วยในการติดตามสถานะงานผลิตของโรงงานกรณีศึกษาประกอบด้วยโมดูลย่อยต่าง ๆ ดังต่อไปนี้

1) ส่วนการนำเข้าข้อมูลพื้นฐาน

เป็นส่วนที่รับเข้าข้อมูลพื้นฐานที่จำเป็นในการติดตามสถานะงานผลิต ซึ่งประกอบด้วย ชื่อลูกค้า เลขที่โครงการ เลขที่คำสั่งซื้อ เลขที่ใบสั่งผลิต การผลิต เบอร์แม่พิมพ์ที่ใช้ ชนิดสีของผลิตภัณฑ์ ความยาวของผลิตภัณฑ์ จำนวนสั่งซื้อ น้ำหนักรวมของออเดอร์ ขนาดปริมาณผลิต (Lot Size) จำนวนรุ่นที่เปิดผลิต จำนวนผลผลิตรีด จำนวนผลผลิตอบ จำนวนผลผลิตชุบ จำนวนผลผลิตฟนสี จำนวนผลผลิตในการห่อของแผนกชุบ จำนวนผลผลิตในการห่อของแผนกฟนสีจำนวนผลผลิตที่ส่งมอบแล้ว วันที่ทำการรีดล่าสุด วันที่ทำการส่งมอบล่าสุด ดังต่อไปนี้

- การลงข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าจากแผนกขาย

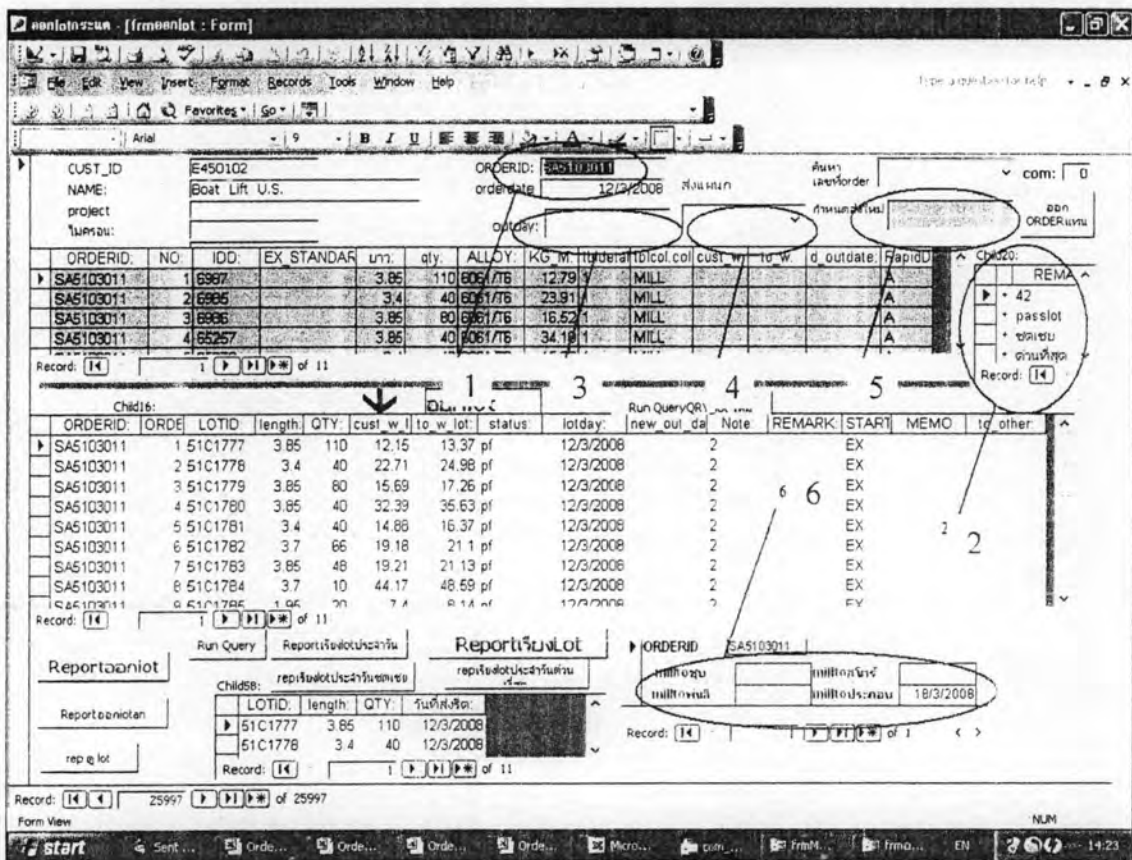
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : ชื่อ และที่อยู่ของลูกค้า (NAME & ADDRESS) (1), กำหนดส่งมอบ (2), ประเภทลูกค้า (3), รายการเกี่ยวกับสินค้าที่ลูกค้าสั่ง (รหัสแม่พิมพ์ที่ใช้ (4), ชนิดบิลเลข (ALLOY) (5), สี (COLOR) (6), ความยาว (7), จำนวน (8), ประเภทแม่พิมพ์ (H/S) (9), น้ำหนักต่อเส้น (Stdw) (10)) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการรันให้เองตามอัตโนมัติ เช่น รหัสเดือน รหัสลูกค้า เครดิตลูกค้า ชื่อพนักงานขาย เลขที่ใบสั่งซื้อ วันที่ออกออเดอร์ ราคา ชื่อสินค้า น้ำหนักโดยรวมของออเดอร์ ดังรูปที่ 8.1



รูปที่ 8.1 การลงข้อมูลเกี่ยวกับสินค้าจากแผนกขาย

- การลงข้อมูลโดยแผนกวางแผนฯ

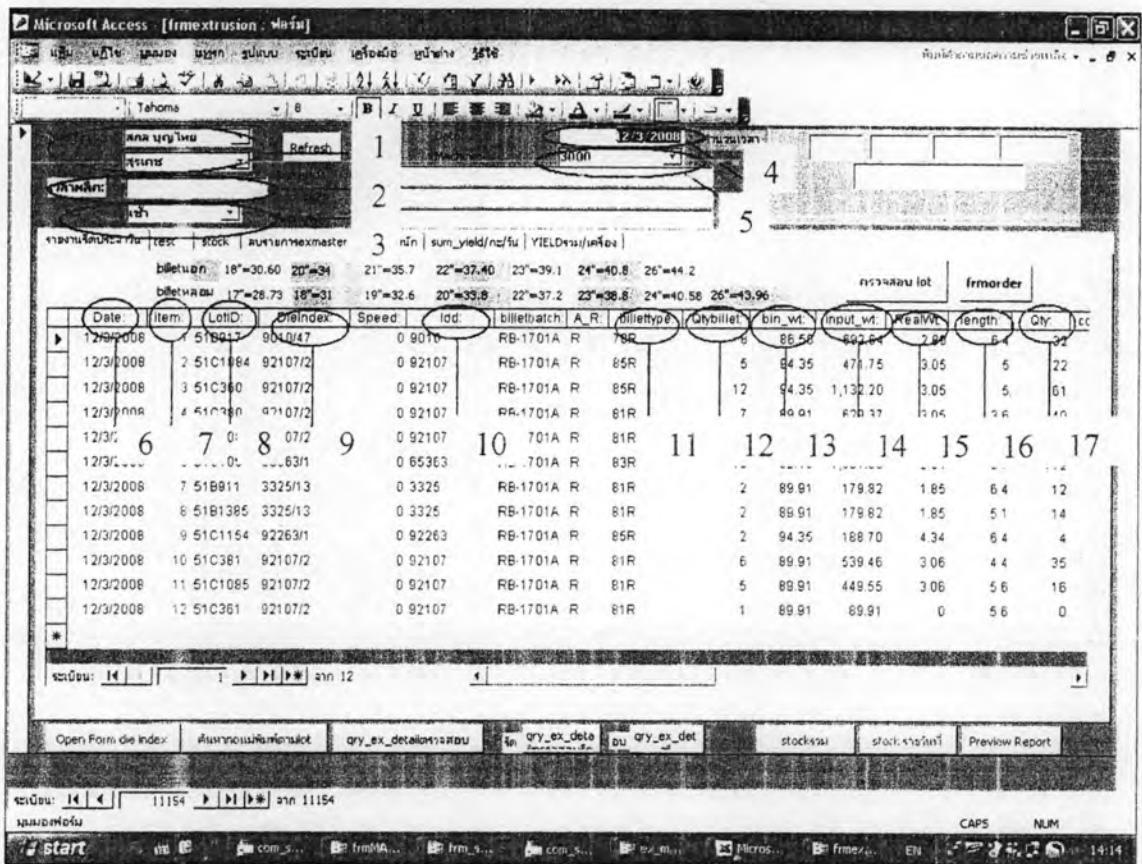
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : รหัสออเดอร์ (ORDER ID) (1), ประเภทการผลิต (Remark) (2), วันที่ปล่อยใบสั่งผลิต (OUT DAY) (3), ส่งแผนก (4), กำหนดส่งมอบใหม่ (5) กำหนดส่งมอบแต่ละแผนก (6) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.2



รูปที่ 8.2 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกไปสั่งผลิตจากแผนกวางแผนฯ

- การลงข้อมูลใบรายงานการผลิตของแผนกรี๊ด

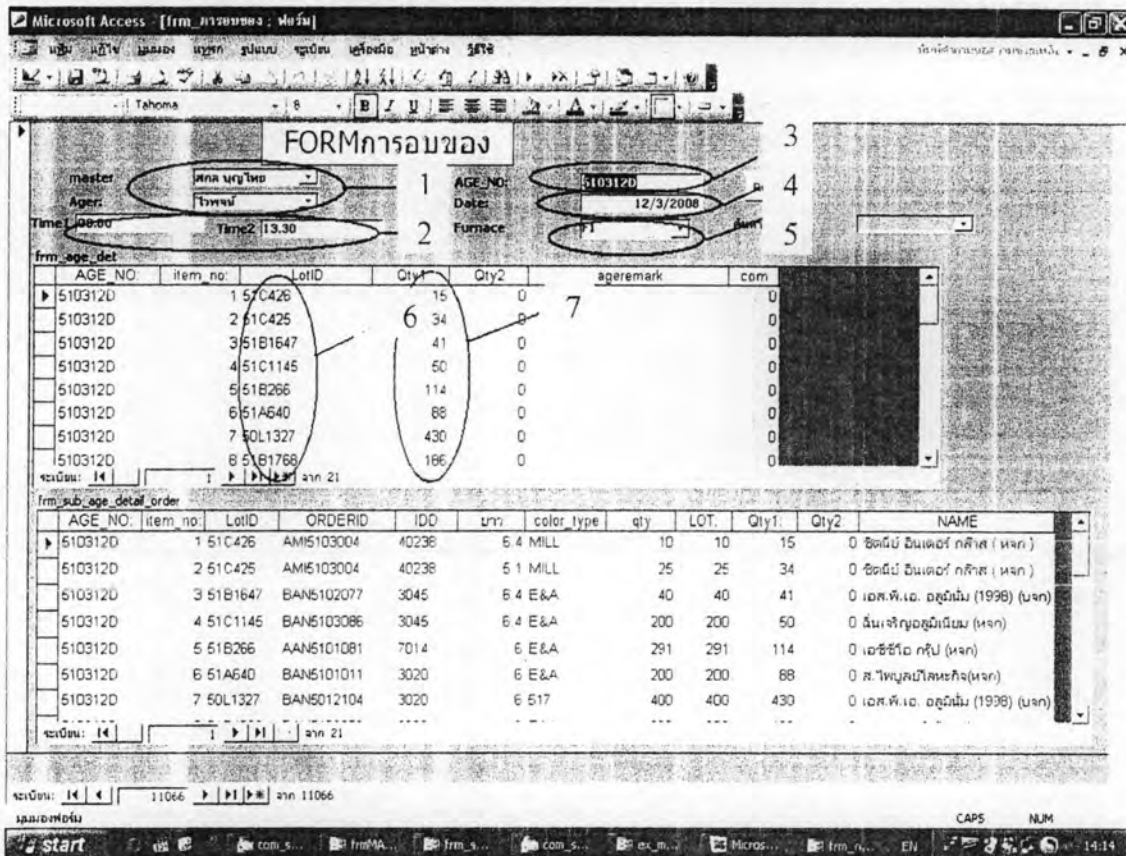
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : รหัสออเดอร์ (ORDER ID) (1), ประเภทการผลิต (Remark) (2), วันที่ปล่อยใบสั่งผลิต (OUT DAY) (3), ส่งแผนก (4), กำหนดส่งมอบใหม่ (5) กำหนดส่งมอบแต่ละแผนก (6) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.3



รูปที่ 8.3 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการผลิตจากแผนกรี๊ด

- การลงข้อมูลใบรายงานการอบของแผ่นกรีต

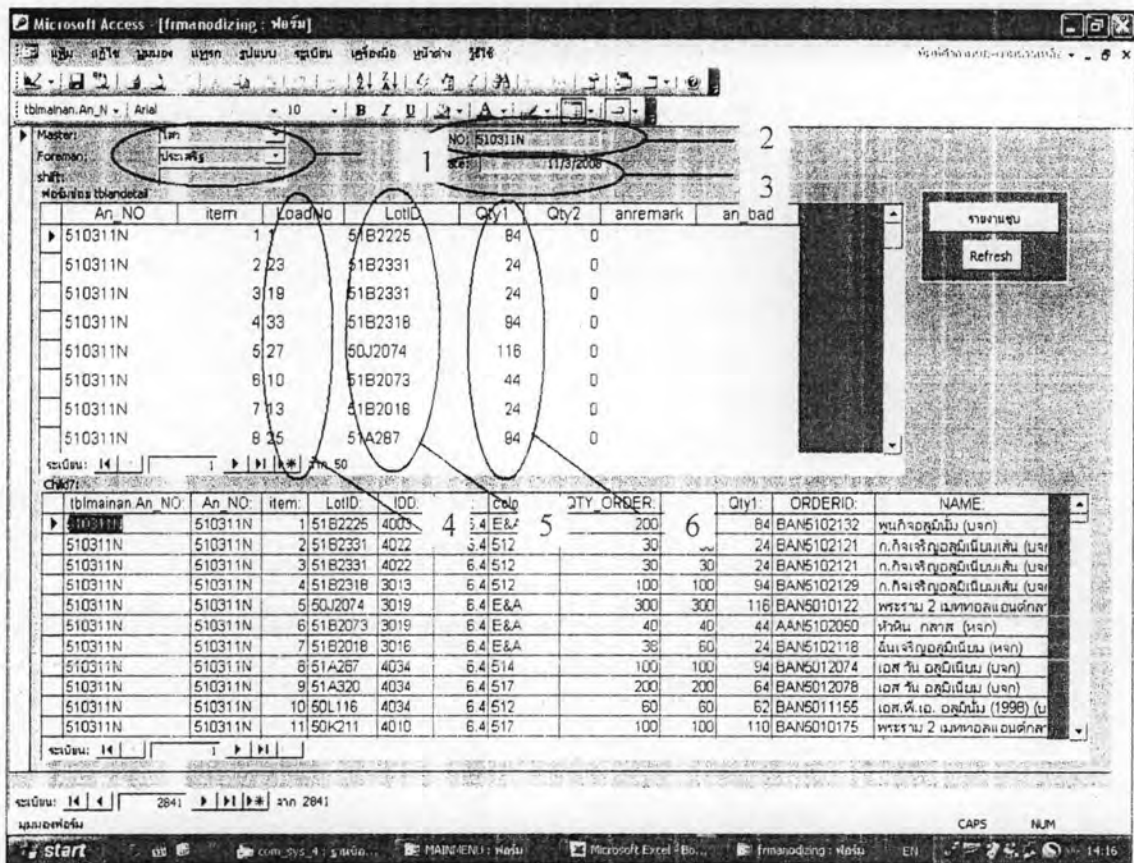
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : ชื่อหัวหน้าแผนก และหัวหน้ากะ (Master & Ager) (1), เวลาในการอบเริ่มต้นและสิ้นสุด (Time 1 & Time 2) (2), เลขที่อบ (AGE_NO) (3), วันที่ (Dates) (4), ชื่อเตาอบ (Furnance) (5) เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (6) จำนวน (Qty1) (7) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.4



รูปที่ 8.4 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการอบจากแผนกรีต

- การลงข้อมูลใบรายงานการผลิตของแผนกซูป

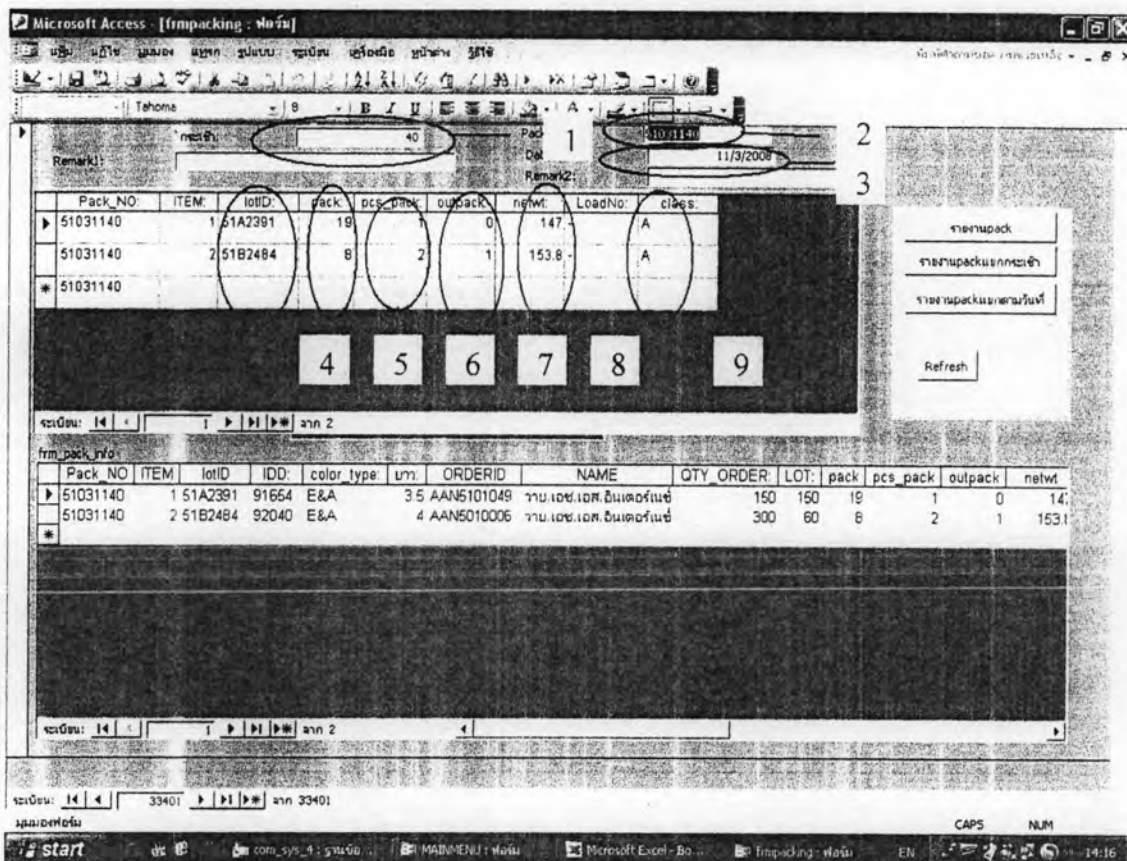
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : หัวหน้าแผนก & โฟร์แมน (Master & Foreman) (1), เลขที่ซูป (An_NO) (2), วันที่ (Date) (3), เลขที่โหลด (LoadNo) (4), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (5) จำนวน (Qty1) (6) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.5



รูปที่ 8.5 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการผลิตจากแผนกซูป

- การลงข้อมูลใบรายงานการแพ็คของแพนทูป

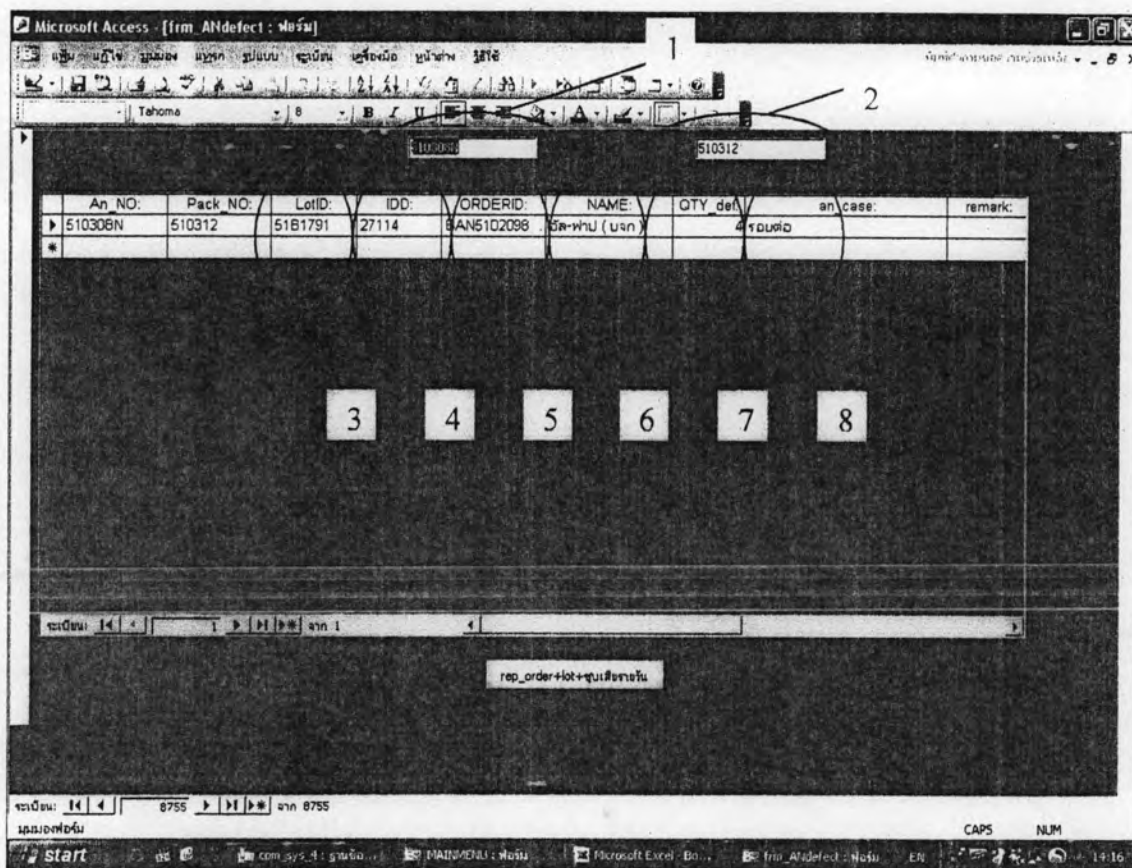
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : เลขที่กระเช้า (กระเช้า) (1), เลขที่แพ็ค (Pack_NO) (2), วันที่ (Date) (3), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (4), จำนวนแพ็ค (pack) (5) จำนวนชิ้นในแพ็ค (pcs_pack) (6), เศษจากการแพ็ค (outpack) (7), น้ำหนัก (netwt) (8) ประเภทสินค้า (Class) (9) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.6



รูปที่ 8.6 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการแพ็คสินค้าซูปจากแผนกซูป

- การลงข้อมูลใบรายงานของเสียของแผนกซูป

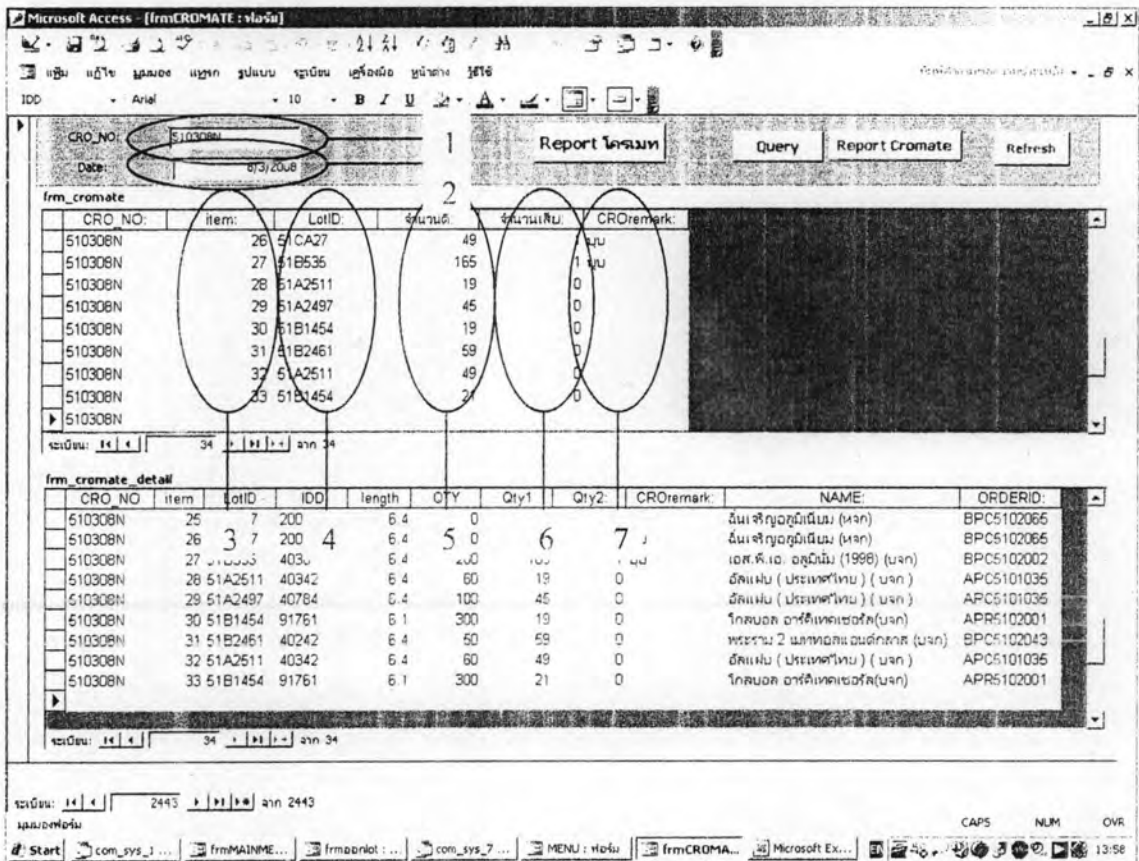
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : รหัสออเดอร์ (An_NO) (1), เลขที่แพ็ค (Pack_NO) (2), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (3), รหัสแม่พิมพ์ (IDD) (4), เลขที่ออเดอร์ (ORDERID) (5), ชื่อลูกค้า (NAME) (6), จำนวนของเสีย (QTY_def) (7), ระบุรายละเอียด (an_case) (8) นอกเหนือจากนั้น โปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.7



รูปที่ 8.7 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานของเสียสินค้าซูปจากแผนกซูป

- การลงข้อมูลใบรายงานการโครเมตของแผนกฟอสล์

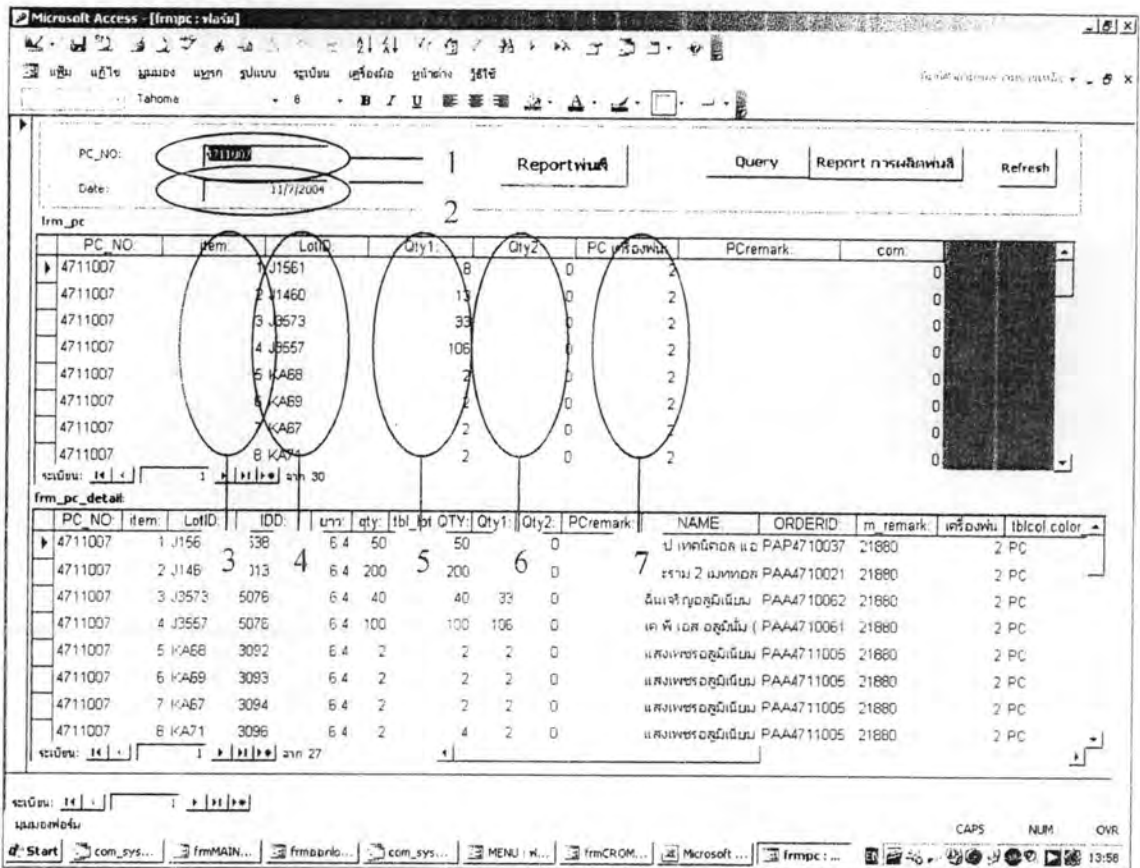
ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : เลขที่โครเมต (CRO_NO) (1), วันที่ (Date) (2), จำนวน (item) (3), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (4), จำนวนสินค้าดี (จำนวนดี) (5) จำนวนสินค้าเสีย (จำนวนเสีย) (6) รายละเอียด (CROremark) (7) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.8



รูปที่ 8.8 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการโครเมตจากแผนกฟอสล์

- การลงข้อมูลใบรายงานการผลิตของแผนกฟนสี

ข้อมูลที่ต้องกรอกโปรแกรม : เลขที่ฟนสี (PC_NO) (1), วันที่ (Date) (2), จำนวน (item) (3), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (4), จำนวนสินค้าดี (จำนวนดี) (5) จำนวนสินค้าเสีย (จำนวนเสีย) (6) เลขที่เครื่องฟน (PC เครื่องฟน) (7) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.9



รูปที่ 8.9 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการผลิตจากแผนกฟนสี

- การลงข้อมูลใบรายงานแพ้คของแผนกฟนสี่

ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : เลขที่แพ้ค (Pack_NO) (1), วันที่ (Date) (2), เลขที่ใบสั่งผลิต (LotID) (3), จำนวนแพ้ค (pack) (4), น้ำหนัก (netwt) (5) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.10

Microsoft Access - [frm_pack_pc_lot:vnas] - | 6 | X

Packpc_NO: 470802 1 Date: 2/8/2004 2 Report main Refresh

Packpc_NO	item	lotID	pack	netwt
470802	J2944	91206	5	97.7
470802	J2944	91206	14	273.7
470802	J3197	91183	12	104.6
470802	J3197	91183	41	357.5
470802	J3198	91183	3	75
470802	J3198	91183	20	283
470802	J3677	3532	29	64.6
470802	J536	4589	52	64.4
470802	K1219	40052	60	423.4
470802	K1219	40052	65	456.1
470802	K1422	3030	26	139.1
470802	K2971	3013	6.4	300

Packpc_NO	item	lotID	ID	LEN	OT	QT	5	qty	netwt	NAME	ORDERID	m_remark	project
470802	J2944	91206	6	29.	5	290	14	97.7	แพคฟนสี่ศึกษา (โหนด	PAP4710040	C140297A	BA000210112CS	
470802	J2944	91206	6	29.	5	290	14	273.7	แพคฟนสี่ศึกษา (โหนด	PAP4710040	C140297A	BA000210112CS	
470802	J3197	91183	1.85	340	12	104.6	แพคฟนสี่ศึกษา (โหนด	PVA4710003	UCM90049X	MICRCSOFT			
470802	J3197	91183	1.85	340	41	357.5	แพคฟนสี่ศึกษา (โหนด	PVA4710003	UCM90049X	MICRCSOFT			
470802	J3198	91183	3	75	20	283	แพคฟนสี่ศึกษา (โหนด	PVA4710003	UCM90049X	MICRCSOFT			
470802	J3677	3532	5.6	69	29	64.6	โหนด	PAA4710031	PE-2S-W00				
470802	J536	4589	5.9	450	52	64.4	โหนด	PAA4709068	PE-2S-W00				
470802	K1219	40052	6.4	200	60	423.4	เอส ฟน	PAA4711036	21880				
470802	K1219	40052	6.4	200	65	456.1	เอส ฟน	PAA4711036	21880				
470802	K1422	3030	6.4	20	26	139.1	โหนด	PAA4711044	PE-2S-W00				
470802	K2971	3013	6.4	300	12	52	เอส.พี.เอ. อควิน	PAB4711010	21880				

Start com_sys... frmMAIN... frmmain... com_sys... MENU: H... frmCROM... Microsoft... frm_pack... 13:58

รูปที่ 8.10 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการออกใบรายงานการแพ้คสินค้าฟนสี่จากแผนกฟนสี่

- การลงข้อมูลใบรายงานการส่งมอบแผนกสโตร์

ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : วันที่ส่ง (DATEDEL) (1), รหัสอินวอยซ์ (INVOICEID) (2), หมายเลขไอเท็มในออเดอร์ (NO) (3), จำนวนส่ง (QTY_DEL) (4), น้ำหนัก (WT) (5) รหัสแม่พิมพ์ (IDD) (6) สี (color_type) (7) ความยาว (ยาว) (8) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.11

Microsoft Access - [frm_invoice1 : หน้า 1]

ค้นหา INVOICE: A51030001

INVOICEID	ORDERID	NO	QTY_DEL	WT	IDD	color_type	ยาว
A51030001	AAN5102005	2	13	68.2	27127	E&A	1.95
A51030001	AAN5102005	1	4	21	27127	E&A	1.95

ค้นหา ORDER: AAN5102005

ORDERID	NO	IDD	color_type	ยาว	qty	cust_w	lo_w	ฝั่งซ้าย	ฝั่งขวา
AAN5102005	2	27127	E&A	1.95	360	5.25	360	0	0
AAN5102005	1	27127	E&A	1.95	360	5.28	360	0	0

ORDERID: AAN5102005
 NAME: โทรคมนาคม โดเมนเน็ต อินฟ
 CUST_ID: CA46062
 orderdate: 2/2/2008
 outday: 16/2/2008
 com: 1
 project: 106
 โทรเลข:

Windows taskbar: Start, com_sys_5_1 : งานซ่อม..., menu : หน้า 1, Microsoft Excel - Book1, frm_invoice1 : หน้า 1, 14:03

รูปที่ 8.11 การลงข้อมูลเกี่ยวกับการส่งมอบสินค้าจากแผนกสโตร์

- การลงข้อมูลใบรายงานการผลิตของแผนกรีด

ข้อมูลที่ต้องคีย์ลงโปรแกรม : วันที่ (Date) (1), รหัสแม่พิมพ์ (IDD) (2), ยาว (LEN) (3), จำนวน (SQTY) (4), สี (color_type) (5) นอกเหนือจากนั้นโปรแกรมจะทำหน้าที่ในการเชื่อมโยงข้อมูลจากแผนกขาย และรันให้เองตามอัตโนมัติ ดังรูปที่ 8.13

date	die	ยาว	จำนวน	ช่วงปากเบ็ก	ปากเบ็ก	codeสี	รีดสี	remark
date	IDD	LEN	SQTY	level	WT	col	color type	remark
7/1/2008	1674	5.3	114	1	1.2	2	E&A	1A/4
7/1/2008	1696	5	6	1	4.1-4.5	2	E&A	1C/6
7/1/2008	1696	6	10	1	4.1-4.5	2	E&A	1D/2
7/1/2008	19003	5	48	1	2.1	2	E&A	1C/4
7/1/2008	1946	6	39	1	0.6-1.0	2	E&A	1C/3
7/1/2008	204	6	50	1	0.2-0.4	2	E&A	1A/3
7/1/2008	207	5	6	1	0.3-0.6	2	E&A	1A/3
7/1/2008	209	6.4	8	1	0.6-1.0	2	E&A	1A/5
7/1/2008	211	6	319	1	0.4-0.8	2	E&A	1A/2
7/1/2008	2147	4.5	8	1	3.6	2	E&A	1B/5
7/1/2008	2147	5	4	1	4.1	2	1	1B/5
7/1/2008	2147	5.5	15	1	4.4-4.5	2	1	1B/5
7/1/2008	2147	6.2	24	1	5.1	2	E&A	1B/5
7/1/2008	2147	7.15	13	1	5.9	2	E&A	1B/5
7/1/2008	22026	6	2	1	7.1-7.5	2	E&A	1B/5

รูปที่ 8.13 การลงข้อมูลเกี่ยวกับสต็อกสินค้าจากแผนกสตรี

2) ส่วนประมวลผลสถานะงานผลิต

หลังจากนำเข้าข้อมูลพื้นฐานแล้วโปรแกรมจะทำการคำนวณจำนวนขาดเกินสำหรับในส่วนของการรีด และการจัดส่ง อีกทั้งยังคำนวณผลต่างของกำหนดส่งมอบกับวันที่ปัจจุบันแสดงอีกด้วย และโปรแกรมจะแสดงการเตือนสินค้านั้นๆในด้านผลผลิตปัจจุบันเทียบกับออเดอร์ และด้านกำหนดส่งมอบเทียบกับวันที่ผลิตล่าสุด โดยแบ่งระดับการเตือนออกเป็น 3 ระดับคือ

โซนเขียว (ปกติ)

เมื่อเทียบกับการผลิตแล้วอยู่ในเกณฑ์ 90% ของจำนวนออเดอร์ที่สั่งผลิต

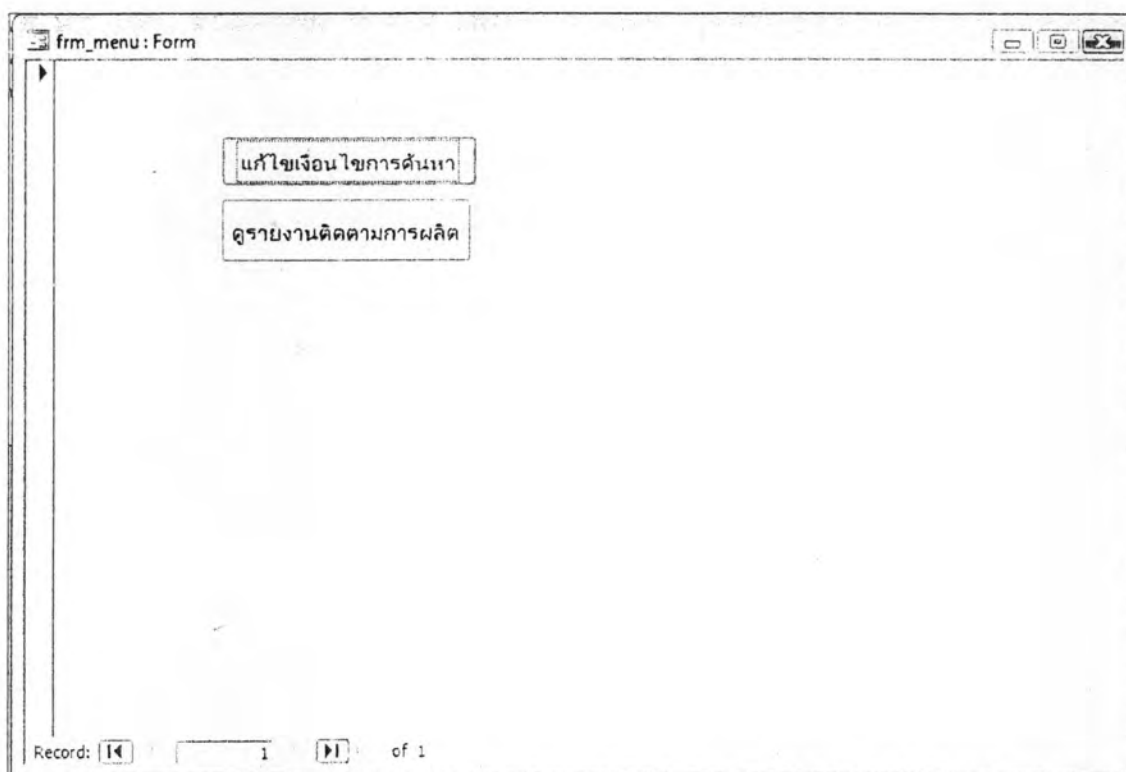
โซนเหลือง (มีเหตุการณ์บางอย่างเกิดขึ้น)

เมื่อเทียบกับการผลิตแล้วอยู่ในเกณฑ์ 80% ของจำนวนออเดอร์ที่สั่งผลิต

โซนแดง (ปัญหาหนัก)

เมื่อเทียบกับการผลิตแล้วอยู่ในเกณฑ์ 70% ของจำนวนออเดอร์ที่สั่งผลิต

การทำงานของโปรแกรมจะเริ่มจากการเลือกแก้ไขเงื่อนไขในการค้นหา โดยทำการกดปุ่ม “แก้ไขเงื่อนไขการค้นหา” ดังรูปที่ 8.14



รูปที่ 8.14 ซอฟต์แวร์สถานะงานผลิต

หลังจากนั้นให้ทำการใส่เงื่อนไขในการเลือกการติดตามสถานะงาน ดังรูปที่ 8.15 โดยสามารถติดตามในด้านของชื่อลูกค้า (NAME) เลขที่โครงการ (Project) ชื่อโครงการ (Project_Name) เลขที่คำสั่งซื้อ (ORDERID) เลขที่คำสั่งผลิต (LotID) รหัสแม่พิมพ์ (IDD) ความยาว (length) สี (color_type) ประเภทวัตถุดิบ (ALLOY) น้ำหนักต่อความยาว (KG_M) ปริมาณผลผลิตรีด ปริมาณผลผลิตอบ ปริมาณผลผลิตชุบผิว ปริมาณผลผลิตพ่นสี ปริมาณผลผลิตแพ็คสินค้า ปริมาณการจัดส่ง ปริมาณที่ค้างรีด ปริมาณที่ค้างส่ง

Field	Table	Sort	Show	Criteria	Or
NAME	qry_lot_detail				
Project	qry_lot_detail				
ProjectName	qry_lot_detail				
ORDERID	qry_lot_detail				
LotID	qry_lot_detail				
dateoflow	qry_lot_detail				
IDD	qry_lot_detail				
color_type	qry_lot_detail				
length	qry_lot_detail				
ALLOY	qry_lot_detail				
KG_M	qry_lot_d Assembly				

Criteria:
or: B400004014E

รูปที่ 8.15 การใส่เงื่อนไขในการเลือกการติดตามสถานะงาน

3) ส่วนรายงาน (Report)

ส่วนของรายงานจะเป็นส่วนแสดงว่างานที่ผลิตมีสถานะการผลิตอย่างไร เช่นแสดงผลการรีด ผลการชุบผิว ผลการพ่นสี ว่าได้จำนวนเท่าใด และสามารถเทียบได้กับจำนวนออเดอร์ อีกทั้งยังมีการเตือน (Warning) ทั้งในด้านผลผลิต (Productivity) และกำหนดส่งมอบ (Due Date) โดยจะสามารถกำหนดเงื่อนไขในงานที่ต้องการติดตามได้ เช่น ต้องการดูตามชื่อลูกค้า ชื่อโครงการ รุ่น การผลิต รหัสแม่พิมพ์ ฯลฯ รวมทั้งยังสามารถสั่งพิมพ์ออกเป็นรายงานเพื่อใช้ในการติดตามงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้องได้ทันที ไม่ต้องจัดทำรายงานขึ้นใหม่ อีกทั้งยังมีแบบทางวิศวกรรมสำหรับสินค้านั้นๆ แสดงขึ้นเพื่อใช้ในการติดตามด้วย

รายงานติดตามกระบวนการผลิต

รูปถ่าย	Project	ORD/CD/ID	LOT/ID	Dim. No.	Dim. A	Length	mm. Dim. 1	mm. Dim. 2	mm. Dim. 3	mm. Dim. 4	mm. Dim. 5	mm. Dim. 6	mm. Dim. 7	mm. Dim. 8	mm. Dim. 9	mm. Dim. 10	REMARK	P-Work	Status	D-Work	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051009RY	501298	3024	BB A	75	75	01	6	01	02	02	02	02	02	02	-13	24/09/07	22/09/07	3mm	3mm
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51A2016	3027	BB A	6.4	20	20	21	1	21	21	19	19	19	-1	18/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51A2015	3027	BB A	5.8	90	90	92	2	92	92	87	87	87	-3	18/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51B2006	3038	BB A	4.0	250	250	257	7	257	252	237	237	237	-13	14/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51C3156	3038	BB A	4.0	250	13	15	2	15	15	15	15	15	-13	14/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51A2070	3038	BB A	5.6	100	100	07	-33	105	105	99	99	99	-1	14/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51A2069	3038	BB A	5.85	200	200	208	8	203	201	194	194	194	-6	12/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051010R3	51C3157	3038	BB A	5.85	200	9	11	2	11	11	11	11	11	-6	12/03/08	01/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051009RY	51B470	3045	BB A	4.9	400	400	403	3	413	400	340	340	340	-60	08/03/08	08/03/08	3mm	3mm	
	THE ROYAL ORCHID 1800	AA49051009RY	501293	3045	BB A	6	13	13	17	4	17	17	5	5	5	-5	24/09/07	22/09/07	3mm	3mm	

10 เมษายน 2008 Page 1 of 3

รูปที่ 8.16 การแสดงสถานะงานผลิต

8.1.3 การกำหนดหน้าที่ความรับผิดชอบของระบบ

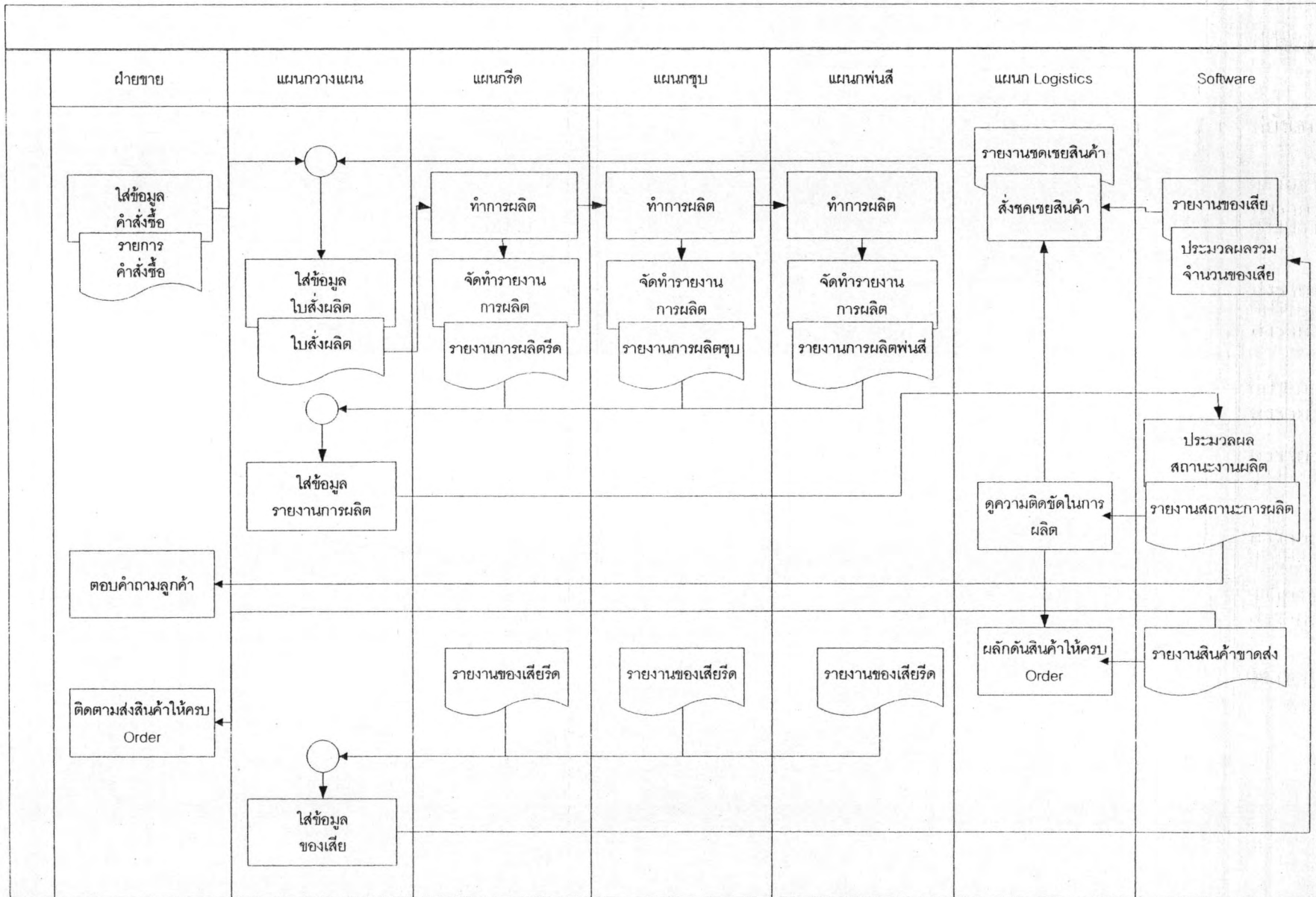
เพื่อให้เกิดความเป็นมาตรฐานและความสำเร็จของระบบการติดตามสถานะงานผลิต ซึ่งในระบบการติดตามจะประกอบไปด้วยหน่วยงานที่เกี่ยวข้องหลายหน่วยงาน จึงสามารถสรุปบทบาท หน้าที่สำหรับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง และแสดงการไหลของงาน ได้ ดังตารางที่ 8.1 และตารางที่ 8.2

ตารางที่ 8.1 หน้าที่ความรับผิดชอบของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง

No	ผู้รับผิดชอบ	สิ่งที่ต้องทำ	สถานที่	เวลา	เหตุผล	วิธีการ
1.	แผนกขาย	1.ใส่ข้อมูลใบสั่งขายเข้าระบบโดยใบสั่งขายจะมีข้อมูลสำคัญดังนี้ - ชื่อลูกค้า - กำหนดส่งมอบ - ชนิดสินค้า - จำนวนที่ต้องการ	แผนกขาย	ทุกวัน	เพื่อเป็นข้อมูลตั้งต้นของระบบ	คีย์ข้อมูลลงซอฟต์แวร์
		2.ดูรายงานสถานะการผลิต	แผนกขาย	ทุกวัน	ตอบคำถามลูกค้า	ดูรายงานจากซอฟต์แวร์
		3.ดูรายงานสินค้าขาดส่ง	แผนกขาย	ทุกวัน	เพื่อติดตามการส่งสินค้าให้ครบรอบเดอรั	ดูรายงานจากซอฟต์แวร์
2.	แผนกวางแผน	1.ใส่ข้อมูลสั่งผลิตสินค้า	แผนกวางแผน	ทุกวันก่อน 17:00 น.	เพื่อออกไปสั่งผลิตให้ฝ่ายผลิต	คีย์ข้อมูลลงซอฟต์แวร์
		2.คีย์ข้อมูลรายงานการผลิต	แผนกวางแผน	ทุกวันก่อน 17:00 น.	เพื่อใส่ข้อมูลลงระบบการติดตาม	คีย์ข้อมูลลงซอฟต์แวร์
3.	แผนก Logistics	1.ดูรายงานติดตามการผลิต	แผนก Logistics	ทุกวัน	เพื่อใช้ในการติดตาม ความติดขัดของการผลิต	ดูรายงานจากซอฟต์แวร์
		2.ดูรายงานของเสีย	แผนก Logistics	ทุกวัน	เพื่อใช้ในการสั่งผลิตชดเชย	ดูรายงานจากซอฟต์แวร์
		3.ดูรายงานสินค้าขาดส่ง	แผนก Logistics	ทุกวัน	เพื่อผลักดันสินค้าให้ส่งครบคำสั่งซื้อ	ดูรายงานจากซอฟต์แวร์
		4.ส่งข้อมูลผลิตชดเชยสินค้า	แผนกวางแผน	เมื่อพบสินค้าที่ต้องชดเชย	เพื่อชดเชยสินค้าที่เสียระหว่างผลิต	เพื่อขอใบสั่งผลิต

No	ผู้รับผิดชอบ	สิ่งที่ต้องทำ	สถานที่	เวลา	เหตุผล	วิธีการ
4.	แผนกรีด	1.ส่งรายงานการผลิตเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 8:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
		2.คีย์ข้อมูลสินค้าแก้ไขเซฟ	แผนกรีด	ทุกวัน ก่อน 12:00 น.	เพื่อใส่ข้อมูลลงระบบการติดตาม	คีย์ข้อมูลลงซอฟต์แวร์
		3.ดูรายงานแก้ไขเซฟ	แผนกรีด	ทุกวันที่ 2	เพื่อหาสาเหตุของงานที่ต้องนำไปแก้ไขเซฟ	คีย์ข้อมูลลงซอฟต์แวร์
5.	แผนกซูป	1.ส่งรายงานการผลิตเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 8:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
		2.ส่งรายชื่อของเสียเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 8:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
6.	แผนกพ่นสี	1.ส่งรายงานการผลิตเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 8:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
		2.ส่งรายชื่อของเสียเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 8:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
7.	แผนกสไตร์	1.ส่งรายงานข้อมูลการส่งมอบเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 11:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
		2.ส่งรายงานข้อมูลการรับคืนสินค้าเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 11:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน
		3.ส่งรายงานข้อมูลสต็อกเพื่อคีย์เข้าระบบ	แผนกวางแผน	ทุกวัน 11:30 น.	ให้เจ้าหน้าที่คีย์ข้อมูล	ส่งรายงาน

ตารางที่ 8.2 การไหลของการทำงานในการติดตามงาน



8.1.4 ผลที่ได้รับจากการปรับปรุงระบบการติดตามงาน

ผลที่ได้รับจากการปรับปรุงระบบการติดตาม ส่งผลให้เกิดประโยชน์หลักๆ ทางด้านการติดตาม ทางด้านการประสานงาน และทางด้านวิธีการทำงาน

1) ผลทางด้านการติดตามงาน

ระบบการติดตามงานที่มีประสิทธิภาพ ทำให้ปริมาณงานค้างในส่วนต่าง ๆ ลดลงได้ ดังตารางที่ 8.3 จะเห็นว่าก่อนการปรับปรุงมีปริมาณงานค้างคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ 31.86 % และหลังทำการปรับปรุงมีปริมาณงานค้างคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ 26.53%

ตารางที่ 8.3 เปรียบเทียบงานค้างผลิต ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 – มกราคม 2551

ขั้นตอน	เดือน	รับ		งานค้าง		เปอร์เซ็นต์งานค้าง	
		จำนวน ออเดอร์	น้ำหนัก (กก)	จำนวน ออเดอร์	น้ำหนัก (กก)	จำนวน ออเดอร์	น้ำหนัก (กก)
ก่อนปรับปรุง	ธ.ค.-50	361	707,359.64	115	137,452.84	31.86	19.43
หลังปรับปรุง	ม.ค.-51	392	855,536.41	104	118,542.00	26.53	13.86

2) ผลทางด้านการประสานงาน

เมื่อทำการปรับปรุงระบบการติดตามงาน ทำให้เวลาที่ต้องทำการสอบถามแผนกที่เกี่ยวข้องในเรื่องสถานะงานลดลง จากการสัมภาษณ์ลักษณะและเวลาในการประสานงานจากบุคคลากรที่ทำหน้าที่ในการติดตามงานของแผนก Logistics ในโรงงานกรณีศึกษา ดังตารางที่ 8.4 จะเห็นว่าก่อนการปรับปรุงเวลาที่ใช้ในการสอบถาม 7800 นาที/เดือน และหลังทำการปรับปรุงเวลาที่ใช้ในการสอบถาม 1560 นาที/เดือน จะเห็นว่าเวลาที่ใช้ในการสอบถามลดลงคิดเป็นเปอร์เซ็นต์การปรับปรุง 80%

ตารางที่ 8.4 เปรียบเทียบเวลาในการประสานงาน ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 - มกราคม 2551

ขั้นตอน	เดือน	เวลาในการ สอบถาม (นาทิตั้ง/ครั้ง)	ค่าเฉลี่ยในการ สอบถาม (ครั้ง/เดือน)	เวลาในการสอบถาม (นาทิตั้ง/เดือน)	เปอร์เซ็นต์ ปรับปรุง
ก่อนปรับปรุง	ธ.ค.-50	15	520	7800	80
หลังปรับปรุง	ม.ค.-51	3		1560	

3) ผลทางด้านวิธีการทำงาน

และผลที่ได้จากการปรับปรุงระบบการติดตามงานยังช่วยในด้านวิธีการทำงานอีกด้วย เช่นในเรื่องการเดินติดตามงานจะพบว่าเวลาในการเดินติดตามงานลดลงคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ปรับปรุง 60% ดังตารางที่ 8.5 ส่วนในเรื่องการค้นหาข้อมูลจะพบว่าเวลาที่ใช้ในการค้นหาข้อมูลลดลงคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ปรับปรุง 75% ดังตารางที่ 8.6 อีกทั้งในเรื่องการใช้เวลาในการจัดทำรายงานเพื่อติดตามงานกับแผนกที่เกี่ยวข้องก็จะพบว่าเวลาที่ใช้นั้นลดลง คิดเป็นเปอร์เซ็นต์ 83% ดังตารางที่ 8.7 และในเรื่องการลดกระดาษที่ใช้เกี่ยวกับการติดตามงานนั้น ยังพบว่าสามารถช่วยในการลดลงของการใช้กระดาษโดยคิดเป็นเปอร์เซ็นต์ในการปรับปรุง 83.33% ดังตารางที่ 8.8

ตารางที่ 8.5 เปรียบเทียบเวลาในการเดินติดตามงาน ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 - มกราคม 2551

ขั้นตอน	เดือน	เวลาในการ เดินติดตามงาน (นาทิตั้ง/ครั้ง)	ค่าเฉลี่ยใน การเดินติดตามงาน (ครั้ง/เดือน)	เวลาในการ เดินติดตามงาน (นาทิตั้ง/เดือน)	เปอร์เซ็นต์ ปรับปรุง
ก่อนปรับปรุง	ธ.ค.-50	75	26	1950	60
หลังปรับปรุง	ม.ค.-51	30		780	

ตารางที่ 8.6 เปรียบเทียบเวลาในการค้นหาข้อมูล ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 – มกราคม 2551

ขั้นตอน	เดือน	เวลาในการค้นหาข้อมูล (นาที/ครั้ง)	ค่าเฉลี่ยในการค้นหาข้อมูล (ครั้ง/เดือน)	เวลาในการค้นหาข้อมูล (นาที/เดือน)	เปอร์เซ็นต์ปรับปรุง
ก่อนปรับปรุง	ธ.ค.-50	480	26	12480	75
หลังปรับปรุง	ม.ค.-51	120		3120	

ตารางที่ 8.7 เปรียบเทียบเวลาในการทำรายงาน ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 – มกราคม 2551

ขั้นตอน	เดือน	เวลาในการทำรายงาน (นาที/ครั้ง)	ค่าเฉลี่ยในการทำรายงาน (ครั้ง/เดือน)	เวลาในการทำรายงาน (นาที/เดือน)	เปอร์เซ็นต์ปรับปรุง
ก่อนปรับปรุง	ธ.ค.-50	60	26	1560	83
หลังปรับปรุง	ม.ค.-51	10		260	

ตารางที่ 8.8 เปรียบเทียบการใช้กระดาษในการทำรายงาน ตั้งแต่เดือนธันวาคม 2550 – มกราคม 2551

กระบวนการ	รายงาน จำนวนกระดาษ (แผ่น)	จำนวนแผนกที่ส่ง ข้อมูล (แผนก)	รวม จำนวนกระดาษ (แผ่น)	ลดลง	
				จำนวนกระดาษ (แผ่น)	%
รีด	10	6	60	50	83.33
พ่นสี	3	6	18	15	83.33
ชุบผิว	3	6	18	15	83.33
อบ	3	6	18	15	83.33

สามารถสรุปการเปรียบเทียบการติดตามสถานะงานด้วยซอฟต์แวร์กับการติดตามสถานะงานด้วยวิธีเดิม ดังตารางที่ 8.9

ตารางที่ 8.9 เปรียบเทียบระบบการติดตามสถานะงานด้วยซอฟต์แวร์กับวิธีการเดิม

วิธีการติดตามเดิม	วิธีการติดตามด้วยซอฟต์แวร์
1. ข้อมูลการจัดกระจาย และอยู่ในรูปแบบของเอกสาร	1. เป็นศูนย์รวมข้อมูลทั้งหมด
2. ใช้เวลาในการค้นหาข้อมูลมาก ยุ่งยาก เนื่องจากต้องรวบรวมเอกสารจากทุกแผนก	2. สะดวกแก่การค้นหาข้อมูล ใช้เวลาน้อย
3. ไม่สามารถมองภาพรวมของสถานะงานได้ชัด หากต้องการรูปแบบใดต้องเสียเวลาในการจัดทำข้อมูล	3. สามารถมองภาพรวมของสถานะงานได้หลายรูปแบบ เช่น ในด้านลูกค้า,ออเดอร์ หรือสินค้า เป็นต้น
4. ไม่สามารถระบุส่วนของปัญหางานที่เกิดขึ้นได้ เนื่องจากข้อมูลไม่เพียงพอ	4. สามารถทราบส่วนของปัญหาในการติดขัดของงานว่าอยู่ตรงส่วนใด
5. เสียเวลาในการเดินเพื่อติดตามงานในสายการผลิต	5. ลดเวลาในการเดินเพื่อติดตามงาน
6. เสียเวลาในการประสานงานกับหน่วยงานอื่นเพื่อสอบถามข้อมูลสินค้า	6. ลดเวลาในการประสานงานเพื่อสอบถามเกี่ยวกับข้อมูล รวมทั้งลดโอกาสในการเกิดความขัดแย้งระหว่างบุคคล
7. เมื่อเกิดการเปลี่ยนแปลงข้อมูลต้องทำการรวบรวมและแก้ไขข้อมูลใหม่ อีกทั้งยังเกิดปัญหาการตกหล่นของข้อมูล	7. ลดขั้นตอนในการรวบรวมและแก้ไขข้อมูลเมื่อเกิดการเปลี่ยนแปลงของข้อมูล
8. ใช้เวลาในการจัดทำรายงานมาก	8. สามารถลดเวลาในการจัดทำรายงานเพื่อแจ้งแต่ละหน่วยงานได้
9. ต้องดูกำหนดส่งมอบของสินค้าเพื่อดูสถานะงานซึ่งสินค้านี้เป็นจำนวนมาก	9. มีการเตือน (Warning) เมื่องานเกิดความล่าช้าหรือจำนวนผลผลิตไม่ได้ตามแผน

8.2 สรุป

ในส่วนของกิจกรรมการติดตามงานนั้น ได้ทำการปรับปรุงระบบดังกล่าวขึ้นโดยอาศัยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ที่เขียนขึ้นเพื่อติดตามสถานะงานได้อย่างครอบคลุมและสามารถเลือกเงื่อนไขการติดตามงานที่มีอย่างหลากหลายได้อย่างรวดเร็วและง่ายในการใช้งาน ทำให้สามารถลดเวลาในการติดตามงานได้