

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ปัญหาพิเศษ

เรื่อง

การพัฒนากระบวนการควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

The Develop of Production Control System By Enterprise Resource



357

๒๕๕๐
2550

เลขหมู่.....

เลขทะเบียน..... 97952

วัน,เดือน,ปี..... 9 JUN 2009

b. 1200151X

i.....

ปัญหาพิเศษนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรเทคโนโลยีการจัดการ

สาขาวิชาเทคโนโลยีการจัดการ

ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร

คณะเทคโนโลยีการเกษตร

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร

ปีการศึกษา 2550

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาค้นคว้าเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ใบรับรองปัญหาพิเศษ

คณะเทคโนโลยี

วิศวกรรม

การพัฒน

เชิงกร

The

e



รายงานฉบับนี้ได้รับการตรวจสอบและอนุมัติให้เป็นส่วนหนึ่งของ
การศึกษาวិชาปัญหาพิเศษ หลักสูตร วท.บ. (เทคโนโลยีการจัดการ)
เมื่อวันที่ 14 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2551

ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ.....

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์นิตยา สิริโชค)

รักษาการหัวหน้าภาควิชา.....

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์อภิสิทธิ์ แก้วฉา)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตเห็นาไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คำนิยม

ปัญหาพิเศษฉบับนี้สามารถจัดทำขึ้นมาจนสำเร็จเรียบร้อยเป็นอย่างดี ทั้งนี้ก็เนื่องด้วยการได้รับความอนุเคราะห์จาก ผู้ช่วยศาสตราจารย์นิตยา สิริโชค ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ และรองศาสตราจารย์ ดร.กุลกัญญา ณ ป้อมเพ็ชร กรรมการสอบปัญหาพิเศษ ที่กรุณาให้คำปรึกษาชี้แนะ และตรวจสอบแก้ไขข้อผิดพลาดต่างๆ โดยละเอียด จนทำให้ได้รายงานที่สมบูรณ์ สร้างความพอใจแก่ผู้จัดทำ

สาขาวิชาบริหารรัฐ
วิชาตลอดหลักสูตร

นอกจาก
ระบบ คุณไพฑูรย์
มีส่วนช่วยในการ
สุดท้ายนี้
น้อมทุกคนที่ให้ความ
จึงทำให้ปัญหาพิเศษ



ยิการจัดการและ
ประสิทธิ์ประสาท
ภาณ โอกาสนี้
การสนเทศ ผู้ดูแล
ภัคอิอาร์พี จำกัดที่
พิเศษ
งสูง รวมไปถึงพี
ะเป็นกำลังใจที่ดี

นทนา

กุมภาพันธ์ 2551

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทคัดย่อปัญหาพิเศษ

ปีการศึกษา 2550

ชื่อเรื่อง : การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

The Develop of Production Control System By Enterprise Resource
Planning Program

นักศึกษา : นาย บัณฑิต

ระดับการศึกษา : 1

สาขาวิชา : เทคโนโลยี

ประธานกรรมการ

ระบบควบคุม
การจัดการงานภายใน
อื่นๆ ปัจจุบันการ
ประยุกต์ใช้ ทั้งนี้เพื่อ
จัดซื้อ ซึ่งในภาพ
ระบบจัดตารางการ
ระบบวิเคราะห์ประ



สำคัญอย่างยิ่งต่อ
ระบบงานประเภท
สำเร็จรูปเข้ามา
สิทธิภาพในการ
ควบคุมคำสั่งผลิต
การผลิต และ
ร่างรายการความ

เคลื่อนไหวของกระบวนการการผลิต เพื่อการทำงานเต็มระบบและการวิเคราะห์สถานการณ์
เคลื่อนไหวของรายการผลิตต่างๆ ดังนั้นจึงศึกษาการใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี ในการควบคุมการ
ผลิตสินค้าซึ่งมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาลักษณะการทำงาน ข้อดี ข้อจำกัดจากการใช้งาน และ
เสนอแนะแนวทางการพัฒนาของการใช้งาน โปรแกรม โดยเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ดูแลระบบ และ
พนักงานผู้ใช้โปรแกรมของบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ผลการศึกษาจากผู้ดูแลระบบพบว่าเมื่อนำโปรแกรม คิวอีอาร์พี เข้ามาใช้ในการดำเนินงาน
ด้านการควบคุมการผลิตสินค้าทำให้การเก็บข้อมูลมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น เครือข่ายของระบบ คิวอี
อาร์พี ทำงานแบบ Online-Realtime ตลอดเวลา ทำให้ข้อมูลที่จัดเก็บเป็นข้อมูลปัจจุบันอยู่เสมอ เป็น
โปรแกรมที่เข้าใจง่าย ไม่ยุ่งยากซับซ้อน และยังคงดูแลรักษาไม่ยุ่งยากด้วย สำหรับพนักงานผู้ใช้
โปรแกรมพบว่ามีความพอใจในการทำงานของโปรแกรม โปรแกรมช่วยสามารถช่วยลดปริมาณ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ไว้เพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้พิมพ์เห็นแจ้งจะสงวนลิขสิทธิ์การคัด
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งานทางด้านเอกสารในระบบงาน มีระบบควบคุมคำสั่งผลิต ระบบจัดตารางการผลิต สูตรการผลิต สินค้า ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต ต้นทุนการผลิต และ ระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E) ส่วนปัญหาที่พบคือ ปัญหาความล่าช้าของระบบโดยได้ทำการเพิ่ม Server ให้มากขึ้นเพื่อที่สามารถใช้โปรแกรมได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ และปัญหาจากการจัดฝึกอบรมที่ไม่สม่ำเสมอ

จากการศึกษาครั้งนี้มีข้อเสนอแนะต่อบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด ควรจัดให้มีความช่วยเหลือในเรื่องการฝึกอบรมพนักงานอย่างต่อเนื่อง รวมถึงลักษณะการทำงาน โครงสร้างฯ ด้วยตัวเอง และในประสิทธิภาพมาก

ปัญหาเบื้องต้นได้
อธิบายข้อมูลให้มี



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

	หน้า
คำนิยาม	ก
บทคัดย่อ	ข
สารบัญตาราง	ง
สารบัญภาพ	จ
บทที่ 1 บทนำ	1
ความสำคัญ	1
วัตถุประสงค์	2
ประโยชน์	2
ขอบเขตของ	2
การทบทวน	3
ระเบียบวิธี	3
ขั้นตอนแ	4
บทที่ 2 การใช้โปรแกรม	7
ลักษณะของ	6
ประวัติคว	6
โครงสร้างของระบบ คิวิกอีอาร์พี	7
ขั้นตอนการใช้งานระบบการจัดการการผลิต คิวิกอีอาร์พี	13
ปัญหาในการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า คิวิกอีอาร์พี ก่อนที่จะศึกษา	14
บทที่ 3 ผลการศึกษา	16
ผู้ดูแล โปรแกรม คิวิกอีอาร์พี	16
พนักงานผู้ใช้โปรแกรม คิวิกอีอาร์พี	18
บทที่ 4 สรุปและข้อเสนอแนะ	26
สรุปผลการศึกษา	26
ข้อเสนอแนะ	27



สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
ภาคผนวก	30
ภาคผนวก ก แบบสอบถามสำหรับผู้ดูแลโปรแกรม Quick ERP	31
ภาคผนวก ข แบบสอบถามส่วนรับใช้โปรแกรม Quick ERP	34
ภาคผนวก	38



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามเพศ	18
2 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามระดับการศึกษา	18
3 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามระยะเวลาในการทำงาน	19
4 ระยะเวลาการ	19
5 การดำเนินงาน	20
6 การฝึกอบรม	20
7 ความรู้เกี่ยว	21
8 การใช้โปรแกรม	21
9 การใช้โปรแกรม	22
10 ปัญหาที่พบ	22
11 การแสดงข้อ	23
12 ระดับความ	24
13 ระดับความ	25



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1 หน้าจอ โปรแกรมควิกอีอาร์พี	7
2 หน้าจอระบบบริหารกระบวนการขาย	8
3 หน้าจอระบบจัดการคำสั่งซื้อ	8
4 หน้าจอระบบ	9
5 หน้าจอระบบ	9
6 หน้าจอระบบ	10
7 หน้าจอระบบ	11
8 หน้าจอสูตรก	11
9 หน้าจอ ระบบ	12
10 หน้าจอต้นทุน	12



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

ความสำคัญและที่มาของการศึกษา

การบริหารงานองค์กรในปัจจุบันนั้น ได้มีการนำเอาเทคโนโลยีต่างๆ เข้ามาช่วยในด้านต่างๆ ในการบริหาร เพื่อให้บรรลุถึงวัตถุประสงค์หรือถือว่าเป็นให้เกิดความสอดคล้องในการดำเนินงานตลอดเวลาส่งผลให้ต้องมีการวางแผนแข่งขันขององค์กร

ระบบควบคุมการผลิตส่วนใหญ่จะมีแผนการผลิตเป็นอยู่ในองค์กรหยุดชะงัก

ระบบการสั่งซื้อ ระบบคลังสินค้า เป็นต้น ดังนั้น การนำระบบควบคุมการผลิตจึงเป็นระบบที่มีความสำคัญมาก ซึ่งหากมีการวางแผนและควบคุมการผลิตสินค้าหรือวัตถุดิบที่ดี จะทำให้ ลดต้นทุนการผลิต และ ผลิตสินค้าหรือวัตถุดิบ ได้รวดเร็วขึ้น โดยแต่เดิมระบบควบคุมการผลิตนั้นจะเป็นการทำงานด้วยมือเป็นส่วนใหญ่ ต้องตั้งค่า ข้อมูล และคำนวณค่าต่างๆทางการผลิตด้วยมือลงเอกสาร จึงทำให้มีความล่าช้าในการทำงานและการเรียกใช้งานเป็นอย่างมาก

เนื่องจากระบบควบคุมทางการผลิต เป็นระบบที่มีความน่าสนใจที่จะนำมาศึกษาเพราะเป็นระบบที่เพิ่งนำมาใช้ได้ไม่นาน และยังนำมาใช้ได้ไม่ลงตัวเท่าที่ควร จึงได้ทำการศึกษาเรื่องนี้จากกรณีศึกษาได้ใช้กรณีศึกษา ของบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด ซึ่งเป็นธุรกิจที่ดำเนินการเกี่ยวกับการผลิตผลิตภัณฑ์นิยมนิยม โดยในการบริหารงานในปัจจุบันนั้น ทางบริษัทได้มีการนำโปรแกรมสำเร็จรูป

ทางด้านควบคุมการผลิต คิวอีอาร์พี เข้ามาประยุกต์ใช้ในการบริหารและจัดการระบบงานภายใน เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



โรงงานขององค์กร ระบบการผลิตใน ทั่วกัน โดยมุ่งเน้น ารอดและศักยภาพ มีความผันผวนอยู่ ันอย่างรุนแรง จึง มสามารถในการ

เพราะการผลิต ควบคุมและวาง ำเนินการต่างๆ ใน ระบบการขาย

องค์กร เพื่อที่องค์กรจะได้มีการบริหารงานที่มีประสิทธิภาพ ลดความผิดพลาดทางด้านการบริหารงานและปฏิบัติงานต่างๆ และเพิ่มความสะดวกรวดเร็วในการดำเนินงานทางด้านการผลิตในองค์กรอีกด้วย และเนื่องจากการใช้โปรแกรมทางการควบคุมการผลิต เป็นการทำงานร่วมกันระหว่างผู้ใช้โปรแกรมและคอมพิวเตอร์ จึงทำให้มีปัญหาในด้านการปฏิบัติตัวให้เข้ากับการใช้โปรแกรม และยังมีปัญหาเรื่องความปลอดภัยของข้อมูลจากการใช้โปรแกรมอีกด้วย จากความสำคัญ และปัญหาดังกล่าวจึงทำให้ผู้ศึกษามีความสนใจที่จะศึกษาเรื่องการศึกษาการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในการควบคุมการผลิตในองค์กร เพื่อจะได้นำมาประยุกต์ใช้ให้เกิดความเหมาะสมกับองค์กร และส่งผลให้เกิดการพัฒนาการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี อย่างมีประสิทธิภาพเพิ่มมากขึ้น

วัตถุประสงค์ของก

1. เพื่อศึกษา
2. เพื่อศึกษา
3. เพื่อเสนอ
ประสิทธิ



เรีพี
|
รีพี ให้มี

ประโยชน์ที่คาดว่าจะ

1. สามารถ
2. สามารถ
3. สามารถทราบถึงแนวทางในการพัฒนาโปรแกรมควบคุมการผลิต ควิกอีอาร์พี ให้มี
ประสิทธิภาพมากขึ้นของ

อีอาร์พี
กอีอาร์พี

ขอบเขตของการศึกษา

การศึกษาในครั้งนี้ได้ทำการศึกษาถึงลักษณะการทำงานของระบบการควบคุมการผลิตโดยโปรแกรม ควิกอีอาร์พี ของบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด เนื่องจากเป็นบริษัทที่เริ่มมีการใช้ระบบการควบคุมการผลิตมาไม่นานและได้มีการใช้ในทุกฝ่ายการผลิตของบริษัท โดยทั้งนี้ยังได้ติดตามผลการทำงานของโปรแกรมควบคุมการผลิตอยู่ตลอดเวลา โดยจะมีระยะเวลาในการศึกษาประมาณ 4 เดือน เริ่มตั้งแต่ 1 ตุลาคม พ.ศ. 2550 ถึง 31 มกราคม พ.ศ. 2551

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้อง

จุฑารัตน์ (2546) ระบบ MRP เพื่อการวางแผนความต้องการวัตถุดิบในการผลิตสินค้า ในธุรกิจอุตสาหกรรม การบริหารการผลิตและการควบคุมสินค้าคงคลัง เป็นส่วนที่สำคัญยิ่ง ซึ่งช่วยให้ลดค่าใช้จ่าย และเพิ่มผลผลิต ในการวางแผนการผลิต การควบคุมสินค้าคงคลัง หรือการวางแผนความต้องการวัตถุดิบ การเพิ่มประสิทธิภาพสามารถทำได้หลายวิธี แต่วิธีที่เป็นที่นิยมและมีซอฟต์แวร์สำเร็จรูปที่หาซื้อได้ในท้องตลาด ได้แก่ เทคนิค MRPหรือการวางแผนความต้องการวัสดุ เป็นวิธีการคำนวณเพื่อจัดหาวัสดุต่างๆ (สินค้าสำเร็จรูป, ชิ้นส่วนประกอบต่างๆ, วัตถุดิบ) ให้เพียงพอกับช่วงเวลา

วัสดุให้เพียงพอและสำเร็จรูป

คือ เป็นการจัดการทั้งเป็นสินค้า

นพวรรณ ศึกษาการนำเอา E เน้นไปที่ซอฟต์แวร์ประยุกต์ใช้ และการใช้งาน จากกา อย่างดีและมีการบ ใช้งานอันเนื่องมา



ในองค์กรไทย เพื่อประเทศไทยโดยจะระสมในการนำมาเปลี่ยนแปลงจากซอฟต์แวร์ ERP ได้

สุชาติ (25 ในกระบวนการกา คลัง ซึ่งจากการคี่

ระบบ ERP นำไปใช้การจัดการสินค้าคง

จากส่วนการผลิตไปสู่สินค้าคงคลังเป็นอย่างมาก และสิ่งที่ต้องตระหนักเป็นอย่างมากคือ สินค้าคงคลังที่ขาดต่อการนับจำนวนในการเบิกใช้และบันทึกใช้ มีผลทำให้ปริมาณสินค้าคงคลังในระบบไม่ตรงต่อความเป็นจริง

ระเบียบวิธีศึกษา

แบบการศึกษา (Research Design)

เป็นการศึกษาเกี่ยวกับโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้าโดยจะ มีการศึกษาถึงข้อดีข้อเสียของระบบโดยแบ่งการศึกษาข้อมูลการใช้งานจาก ผู้ใช้งาน พนักงานในองค์กร และผู้ดูแลระบบ เพื่อหา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการใช้งานและดูแลรักษาโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า และ แนวทางในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น

ขั้นตอนและวิธีในการศึกษา

แหล่งข้อมูล

การศึกษาเรื่องนี้เป็นการศึกษาเชิงพรรณนา (Description Research) และการศึกษาเชิงสำรวจ (Exploratory Research) โดยมุ่งเน้นการศึกษาถึงลักษณะการทำงาน ข้อดีและข้อจำกัด จากการใช้งานโปรแกรมควบคุมภายในองค์กร

1. ข้อมูลปฐมภูมิ
โปรแกรมควบคุมการใช้งาน ข้อดีและ

2. ข้อมูลทุติยภูมิ
บทความจากทางเว็

ประชากร
ประชากรที่
เทคโนโลยีสารสนเทศ และใน 2 แผนก

สารสนเทศ และแผนกการผลิตซึ่งเป็นผู้ดูแลระบบและพนักงานหรือผู้ใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตคิวอาร์โค้ด ภายในบริษัทคอมพิวเตอร์เซลล์ จำกัด โดยศึกษาในส่วนของแผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ แผนกผลิต จำนวน 54 คนซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น

ผู้ดูแลระบบ	แผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ	จำนวน 4 คน
ผู้ใช้ระบบ	แผนกผลิต	จำนวน 50 คน

ในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ดูแลระบบโปรแกรม และพนักงานผู้ใช้โปรแกรมของบริษัทคอมพิวเตอร์เซลล์ จำกัด เก็บจากประชากรทั้งหมดที่ทำการใช้โปรแกรม คิวอาร์โค้ด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



พนักงานหรือผู้ใช้

โรงงานหรือ ผู้ที่ใช้
ษาข้อมูลลักษณะ

กได้จัดทำขึ้นและ

ถ่ายผลิต และ ฝ่าย
อาร์พี เป็นประจำ
ผนกเทคโนโลยี

เครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล

รูปแบบของเครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล แบ่งออกเป็น 2 ชุด ดังนี้

ชุดที่ 1 ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์พี โดยใช้แบบสอบถามที่ประกอบด้วยคำถาม (Questionnaire Schedule) ที่มีหลายคำตอบให้เลือก (Multiple Choice Questions) เป็นเครื่องมือสำหรับเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ดูแลระบบ ได้แก่เจ้าหน้าที่ฝ่ายเทคโนโลยีสารสนเทศ โดยเป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม และเป็นการสัมภาษณ์เกี่ยวกับวิธีการทำงานและการควบคุมของโปรแกรม ข้อดีข้อจำกัด รวมทั้งปัญหาที่เกิดจากการนำโปรแกรมมาใช้

ชุดที่ 2 ผู้ใช้
ให้เลือก (Multiple
เครื่องมือสำหรับเก็บ
ของผู้ตอบแบบสอบถาม

การวิเคราะห์
โดยนำข้อ
ปริมาณ(Quantitative
โดยใช้ โปรแกรมส์
1. การวิเคราะห์
ภาคสนามมาวิเคราะห์
ข้อมูลโดยพิจารณา

2. การวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analysis) เป็นการอธิบายรายละเอียดของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามและที่ได้จากข้อมูลทุติยภูมิ



ที่มีหลายคำตอบ
(Multiple Choice Questions) เป็น
เกี่ยวกับข้อมูลทั่วไป
ใช้โปรแกรม

การวิเคราะห์เชิง
) วิเคราะห์ข้อมูล
รวบรวมข้อมูล
และวิเคราะห์
ระสงค์

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อดีและข้อจำกัดจากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ข้อดีของโปรแกรม ควิกอีอาร์พี คือ

1. เป็นโปรแกรมที่ช่วยระบบในการวางแผนและพัฒนาทรัพยากรต่างๆ พร้อมกับระบบข้อมูลเพื่อช่วยในการตัดสินใจในการงานระบบการผลิต
2. เป็นโปรแกรมที่เข้าใจง่ายไม่ซับซ้อนทำให้ง่ายต่อการใช้งาน มีความสะดวกรวดเร็วในการทำงาน รวมถึงสามารถเรียนรู้การใช้งานของโปรแกรมได้ในเวลาอันสั้นทั้งยังเป็น โปรแกรมที่มีการออกแบบให้มีเมนูในการทำงานให้เลือกมากมายเพื่อที่จะรองรับการทำงานได้หลากหลาย
3. สามารถที่จะบำรุงรักษาได้ไม่ยุ่งยากเนื่องจาก จะมีระบบรองรับการตรวจสอบข้อมูลที่มีประสิทธิภาพ

ข้อจำกัดข

1. ส่วนใหญ่โปรแกรม ควิกอีอาร์พี
 2. ในแต่ละ
 3. ในช่วง
- เนื่องจากพนักงานรับทราบ แต่ในช่วงของโปรแกรมอย่าง



ใช้ไม่สามารถใช้

เกมสับสนอยู่บ้าง และฝ่ายการผลิตระบบการทำงานล่าช้าลง

ความคิดเ

จากการทำ

รแกรมส่วนใหญ่

จะเกิดจากความผิดพลาดของผู้ใช้เอง เนื่องจากเพิ่งเริ่มใช้โปรแกรมในระยะเวลาไม่นานนักจึงยังขาดความชำนาญในการใช้งาน โดยปัญหาที่พบ ได้แก่พนักงานที่ใช้โปรแกรมฯไม่พร้อมกับการใช้งาน และยังมีปัญหาเกี่ยวกับระบบเครือข่าย (Network) ซึ่งปัจจุบันได้แก้ไขปัญหาโดยการเสนอผู้บริหารระดับสูงให้มีการจัดฝึกอบรมแก่พนักงาน และจัดทำเรื่องขอเพิ่ม Server เพื่อที่ผู้ใช้สามารถเข้าไปใช้โปรแกรมได้อย่างรวดเร็ว และช่วยให้ลดปัญหาความล่าช้าของระบบอีกด้วย สำหรับความคิดเห็นของพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ฯ นั้นจะมีความคิดเห็นต่อโปรแกรม ฯ เป็นไปในทางที่ดีเนื่องจากโปรแกรม ฯ สามารถทำให้การจัดการงานผลิตดำเนินงานเป็นไปอย่างมีระบบ คล่องตัวและรวดเร็วสามารถใช้งานได้ทุกสถานที่ ทุกเวลา และทำให้มีความทันสมัยมากขึ้น และถ้าหากหากพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ฯ มีการศึกษา และเรียนรู้การทำงานให้เข้าใจอย่างแท้จริง พนักงานจะสามารถใช้งาน

โปรแกรมได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้นและปัญหาที่เกิดจากความผิดพลาดจากผู้ใช้จะลดน้อยลง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนูญัดเห็น ข้บเซบประเเยชนดานการค้

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ข้อมูลทั่วไปของพนักงานผู้ใช้โปรแกรม

1. เพศ

จากการศึกษาพนักงานที่ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำนวน 50 คน พบว่าส่วนใหญ่เป็นเพศชายจำนวน 42 คน คิดเป็นร้อยละ 84.0 และ เพศหญิง จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 16.0 (ตารางที่ 1)

ตารางที่ 1 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามเพศ

เพศ		ร้อยละ
ชาย		84.0
หญิง		16.0
รวม		100.0

2. ระดับการศึกษา		ระดับการศึกษาใน
จากการศึกษา		ต่ำกว่าปริญญาตรี
ระดับปริญญาตรีจำนวน 6 คน คิดเป็น		ร้อยละ 6.0 (ตารางที่ 2)



ตารางที่ 2 พนักงาน

ระดับการศึกษาสูงสุด	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ต่ำกว่าปริญญาตรี	6	12.0
ปริญญาตรี	41	82.0
ปริญญาโท	3	6.0
รวม	50	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. ระยะเวลาในการทำงาน

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที ส่วนใหญ่ทำงานเป็นระยะเวลา มากกว่า 3-5 ปีจำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 34.0 รองลงมา คือ ทำงานเป็นระยะเวลา มากกว่า 1-3 ปี เป็นจำนวน 16 คนคิดเป็นร้อยละ 32.0 ระยะเวลาทำงานมากกว่า 5 ปี จำนวน 11 คน คิดเป็นร้อยละ 22.0 และน้อยกว่า 1 ปี จำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 12.0 (ตารางที่ 3)

ตารางที่ 3 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที จำแนกตามระยะเวลาในการทำงาน

ระยะเวลาในการ	ร้อยละ
น้อยกว่า 1 ปี	12.0
มากกว่า 1-3 ปี	32.0
มากกว่า 3-5 ปี	34.0
มากกว่า 5 ปี	22.0
รวม	100.0



ข้อมูลเกี่ยว 1. ระยะเวลา จากการศึก เป็นระยะเวลามาก 5 – 10 เดือนจำนวน ร้อยละ 6.0 (ตารางที่ 4)	ใช้งานโปรแกรม ฯ ระยะเวลามากกว่า นวน 3 คนคิดเป็น
---	---

ตารางที่ 4 ระยะเวลาการใช้งาน โปรแกรม ควิกอีอาร์ที

ระยะเวลาในการใช้งานโปรแกรม	จำนวน (คน)	ร้อยละ
มากกว่า 1-5 เดือน	3	6.0
มากกว่า 5 – 10 เดือน	3	6.0
มากกว่า 10 เดือน	44	88.0
รวม	50	100.0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. การดำเนินงานโดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual)

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่เคยดำเนินงานโดยระบบการบันทึกด้วยมือ จำนวน 36 คน คิดเป็นร้อยละ 72.0 และไม่เคยดำเนินงานโดยระบบการบันทึกด้วยมือ จำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 28.0 (ตารางที่ 5)

ตารางที่ 5 การดำเนินงานโดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual)

การดำเนินงานโดยระบบบันทึกด้วยมือ จำนวน (คน)	ร้อยละ
เคย	72.0
ไม่เคย	28.0
รวม	100.0

3. การฝึก
จากการศึกษา
การใช้งานโปรแกรม
จำนวน 1 คน คิดเป็น

ตารางที่ 6 การฝึก

การฝึกอบรม	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เคย	49	98.0
ไม่เคย	1	2.0
รวม	50	100.0



การฝึกอบรมด้าน
การฝึกอบรมเป็น

4. ความรู้เกี่ยวกับ โปรแกรม ควิกอีอาร์พี หลังจากฝึกอบรม

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี โดยส่วนใหญ่จะมีความเข้าใจในโปรแกรมหลังจากฝึกอบรมในระดับปานกลาง จำนวน 24 คน คิดเป็นร้อยละ 49.0 รองลงมา มีความเข้าใจในระดับมาก จำนวน 15 คน คิดเป็นร้อยละ 30.6 มีความเข้าใจในระดับน้อย จำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 14.3 และมีความเข้าใจในระดับมากที่สุดจำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.1 (ตารางที่ 7)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 7 ความรู้เกี่ยวกับการใช้งานโปรแกรม ควิกอีอาร์พี หลังจากฝึกอบรม

ความรู้หลังจากฝึกอบรม	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อย	7	14.3
ปานกลาง	24	49.0
มาก	15	30.6
มากที่สุด	3	6.1
รวม	49	100.0

5. การใช้โ
จากการศึก
จากสถานที่ทำงาน
อื่น จำนวน 3 คน ค

ตารางที่ 8 การใช้โ

การใช้โปรแกรมจ
เคย
ไม่เคย
รวม



ยใช้โปรแกรม ฯ
ากสถานที่ทำงาน

ร้อยละ
6.0
94.0
100.0

6. การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในการดำเนินงาน

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี โดยส่วนใหญ่จะใช้โปรแกรมในการดำเนินการผลิตเป็นจำนวน 35 คำตอบ คิดเป็นร้อยละ 49.3 ใช้โปรแกรมในการวางแผนการผลิตเป็นจำนวน 22 คำตอบ คิดเป็นร้อยละ 31.0 และได้ใช้โปรแกรมในการวิเคราะห์ผลการผลิตเป็นจำนวน 14 คำตอบ คิดเป็นร้อยละ 19.7 (ตารางที่ 9)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 9 การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในการดำเนินงานต่าง ๆ

การดำเนินงาน	จำนวน (คำตอบ)	ร้อยละ
การดำเนินการผลิต	35	49.3
การวางแผนการผลิต	22	31.0
การวิเคราะห์ผลการผลิต	14	19.7
รวม	71	100.0

หมายเหตุ เลือกตย

7. ปัญหาที่
จากการศึกษา
เป็นร้อยละ 65.4 ปีค
ร้อยละ 3.8 (ตารางที่

ตารางที่ 10 ปัญหาที่



ระบบเครือข่ายคิด
โปรแกรม คิดเป็น

ปัญหา		ร้อยละ
ระบบเครือข่าย		65.4
ความล่าช้าของระบบ	15	28.9
ปัญหาจากโปรแกรม	2	3.8
ข้อมูลมีความผิดพลาด	1	1.9
รวม	52	100.0

หมายเหตุ เลือกตอบได้หลายข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8. การแสดงข้อความหรือสัญลักษณ์ในโปรแกรม

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี โดยส่วนใหญ่เข้าใจข้อความหรือสัญลักษณ์ที่แสดงในโปรแกรม จำนวน 42 คน คิดเป็นร้อยละ 84.0 และจะไม่เข้าใจข้อความหรือสัญลักษณ์ที่แสดงในโปรแกรม จำนวน 8 คน คิดเป็นร้อยละ 16.0 (ตารางที่ 11)

ตารางที่ 11 การแสดงข้อความหรือสัญลักษณ์ในโปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ข้อความที่แสดง	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เข้าใจได้ง่าย ไม่ยุ่ง		84.0
เข้าใจได้ยาก ช้า		16.0
รวม		100.0

ความคิดเห็นจากการศึกษาเรื่องของ มีความสามารถที่จะรองรับการใช้งาน สามารถลดทางการผลิตที่มีประสิทธิภาพโดยระบบควบคุมขั้นต้นมีความพอใจในการทำงานของโปรแกรม (ตารางที่ 12)



ระดับมากที่สุดในการใช้งานใช้ต่อระบบของผู้จัดการจัดตารางมีระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพ มีประสิทธิภาพ และ

ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อจำกัดของการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

จากการศึกษาพนักงานผู้ใช้พบว่าโปรแกรมมีข้อจำกัดระดับปานกลางในเรื่องของ มีความล่าช้าในระบบ ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล (ตารางที่ 13)

แนวทางการพัฒนาระบบโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า

เนื่องจากโปรแกรม ควิกอีอาร์พี มีปัญหา คือ มีปัญหาความล่าช้าในระบบ ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกรใช้ภายในเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล ทำให้เกิดอุปสรรคในการดำเนินงานของไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบการควบคุมการผลิต จึงช่วยลดขั้นตอนการดำเนินงานได้เพียงบางส่วนเท่านั้น ดังนั้นแนวทางการพัฒนาระบบของบริษัท ควิกอีอาร์พี จำกัด คือ ดูแลระบบเครือข่ายให้ทำงานอย่างเป็นปกติสม่ำเสมอ ปรับปรุงโปรแกรมให้รองรับการใช้งานที่เพิ่มขึ้น ลดขั้นตอนการดำเนินงานที่ไม่จำเป็น ออกแบบลักษณะการใช้งานให้ใช้งานง่ายกว่านี้ จึงจะช่วยให้ระบบ มีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น

ตารางที่ 12 ระดับความคิดเห็นที่มีต่อข้อดี จากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

รายการ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	รวม
สามารถลดขั้นตอน					-	50
ด้านเอกสารในระ					(0)	(100)
มีระบบกำหนดสุด					-	50
ที่มีประสิทธิภาพ					(0)	(100)
มีการกำหนดสิทธิ					-	50
ต่อระบบของผู้ใช้					(0)	(100)
สามารถรองรับได้					-	50
					(0)	(100)
มีระบบการควบคุม					-	50
ประสิทธิภาพ					(0)	(100)
มีความสะดวกในก					-	50
					(0)	(100)
มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิต	46	1	3	-	-	50
ที่มีประสิทธิภาพ	(92)	(2)	(6)	(0)	(0)	(100)
มีระบบทางการจัดตารางการผลิตที่มี	45	2	3	-	-	50
ประสิทธิภาพ	(90)	(4)	(6)	(0)	(0)	(100)
มีความสะดวกในการติดตั้ง	44	5	1	-	-	50
	(88)	(10)	(2)	(0)	(0)	(100)
มีระบบวิเคราะห์ประสิทธิผลโดยรวม	44	4	2	-	-	50
ของการผลิตที่มีประสิทธิภาพ	(88)	(8)	(4)	(0)	(0)	(100)
มีความพอใจการทำงาน	44	6	-	-	-	50
ของโปรแกรม	(88)	(12)	(0)	(0)	(0)	(100)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 12 (ต่อ)

รายการ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	รวม
มีระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต	43	4	3	-	-	50
ที่มีประสิทธิภาพ	(86)	(8)	(6)	(0)	(0)	(100)
สามารถเชื่อมต่อได้หลายรูปแบบ	42	7	-	-	-	50
	(84)	(14)	(0)	(0)	(0)	(100)

หมายเหตุ ตัวเลขใน

ตารางที่ 13 ระดับ

รายการ	พ					รวม
	มากที่สุด					
มีปัญหาความล่าช้า	-					50
ต้องมีการฝึกอบรม	(0)					(100)
สม่ำเสมอ	-					50
ขั้นตอนการใช้งาน	(0)					(100)
ต้องใช้บุคลากรที่มี	-					50
	(6)	(4)	(80)	(10)	(0)	(100)
เกิดความผิดพลาดในการบันทึก	-	-	28	18	4	50
หรือจัดเก็บข้อมูล	(0)	(0)	(56)	(36)	(8)	(100)

หมายเหตุ ตัวเลขในวงเล็บคือค่าร้อยละ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4

สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุปผลการศึกษา

จากการศึกษาเรื่อง การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากร ในองค์กร ปัจจุบันการดำเนินงานต่าง ๆ ภายในองค์กรต้องอาศัยบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถ รวมทั้งการประยุกต์

สะดวกรวดเร็ว แล
กับคู่แข่งรายอื่นใน
โปรแกรมสำเร็จรูป
ด้านหนึ่งที่มีสำคัญ
สำคัญต่างๆ ที่ใช้ใ

โดยในกา
การผลิตที่นำมาใ
ศักยภาพการดำเนิน
จัดระบบการควบ
ดำเนินงาน ความผิ
ที่ดีให้แก่องค์กร

ทิศทางเดียวกัน โดยมุ่งเน้นให้เกิดประสิทธิภาพในการดำเนินงานสูงสุด



ให้เกิดความ
สามารถแข่งขัน
ให้ความสนใจคือ
ลิตนั้นเป็นงานอีก
วงกำหนดข้อมูลที่

งานระบบควบคุม
เป็นการช่วยเพิ่ม
ทั้งการแก้ปัญหา
ขั้นตอนของการ
สร้างภาพลักษณ์
ให้ดำเนินการไปใน

ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์พี

จากการศึกษา ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย อายุระหว่าง 26- 32 ปี จบการศึกษาในระดับปริญญาตรี ทั้งหมดทำงานในแผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ มีระยะเวลาในการทำงานมากกว่า 3-5 ปี มีระยะเวลาในการดูแลโปรแกรม 1 ปี โดยไม่เคยศึกษาและดูแลโปรแกรมควิกอีอาร์พี มาจากองค์กรอื่น ก่อนการทำงานผู้ดูแลโปรแกรมจะต้องได้รับการฝึกอบรม ผู้ดูแลโปรแกรมมีหน้าที่รับผิดชอบแผนกการผลิตสำหรับปัญหาที่ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์พี พบคือ เกิดจากความผิดพลาดของผู้ใช้ เช่น พนักงานที่ใช้โปรแกรม ฯ ไม่พร้อมกับการใช้งาน และยังมีปัญหาเกี่ยวกับความล่าช้าของระบบ ซึ่งเกิดจากระบบเครือข่าย (Network) จึงแก้ไขปัญหาโดยการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อผู้เห็นใบเขียวของตนเองในการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เสนอผู้บริหารระดับสูงให้มีการจัดฝึกอบรมแก่พนักงาน และแจ้งหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับระบบเครือข่าย ให้เพิ่ม Server เพื่อช่วยให้ผู้ใช้สามารถเข้าไปใช้โปรแกรมได้อย่างรวดเร็ว สำหรับความคิดเห็นของพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์พี นั้นมีความคิดเห็นต่อโปรแกรม ควิกอีอาร์พี เป็นไปในทางที่ดี เนื่องจากโปรแกรม ควิกอีอาร์พี สามารถทำให้การจัดการทางด้านการผลิตดำเนินงานเป็นไปอย่างมีระบบ คล่องตัว และรวดเร็วสามารถใช้งานได้ทุกสถานที่ ทุกเวลา และทำให้มีความทันสมัยมากขึ้น

พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ผู้ใช้โปรแกรม

โปรแกรมเป็นระยะได้รับการฝึกอบรมผ่านกลาง พนักงานสะดวกในการสำรองรับได้หลายระบบสามารถลดขั้นตอนที่มีประสิทธิภาพโดยรวมของการควบคุมขั้นตอนและความพอใจในการล่าช้าในระบบ ขึ้น



ปริญญาตรี เคยใช้

(Manual) และเคยโปรแกรมในระดับแกรม คือ มีความสามารถที่จะระบบของผู้ใช้งานรายการการผลิตกะห์ประสิทธิภาพ มีระบบสิทธิภาพ และมีคือ มีปัญหาความวชาญ ต้องมีการ

ฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล

ข้อเสนอแนะ

แนวทางในการแก้ไขปัญหของข้อจำกัดจากผู้ดูแล และผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี คือ

1. ควรจัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ ทั้งนี้เพื่อเป็นการพัฒนาศักยภาพของพนักงานเพื่อให้พนักงานนั้นสามารถที่จะเข้าใจถึงลักษณะการทำงานและสามารถที่จะใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

2. ปัญหาความล่าช้าของระบบควรดูแล และต้องเพิ่ม Server ให้มากขึ้นเพื่อที่สามารถใช้

โปรแกรมได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษารั้งต่อไป

สำหรับการศึกษาในเรื่องความพึงพอใจจากการใช้งานโปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในครั้งต่อไป ควรมีการสอบถามผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี เพิ่มเติม เพื่อช่วยประกอบในการวิเคราะห์ข้อมูลมากขึ้น เพื่อเป็นแนวทางสำหรับบริษัทผู้ผลิตและจำหน่ายในการปรับปรุง แก้ไข และพัฒนาโปรแกรม ควิกอีอาร์พี ให้มีความสมบูรณ์ตรงกับความต้องการของผู้ใช้เพิ่มมากขึ้น ส่วนกลุ่มตัวอย่างในการศึกษารั้งนี้เป็นเพียงกลุ่มตัวอย่างส่วนหนึ่งที่เริ่มใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในองค์กรและศึกษาจากบริษัทเดียว ทำให้ข้อมูลที่ได้จากการศึกษาไม่ละเอียดมากนัก ดังนั้นในการศึกษารั้งต่อไป ควรมีการศึกษากลุ่มตัวอย่างให้มากขึ้นกว่านี้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2

การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี เพื่อการควบคุมการผลิตสินค้า

ลักษณะของระบบ ควิกอีอาร์พี

เป็นซอฟต์แวร์ (Software) ช่วยระบบในการวางแผนและพัฒนาทรัพยากรต่างๆ ในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุดตัดสินใจด้วยเทคโนโลยี เช่น ระบบซื้อ ระบบในการตัดสินใจโดยกับปัญหาที่เกิดขึ้นปรับเปลี่ยนรูปแบบสูตรการผลิตและอุตสาหกรรมพลาสติกสามารถปรับแต่งได้



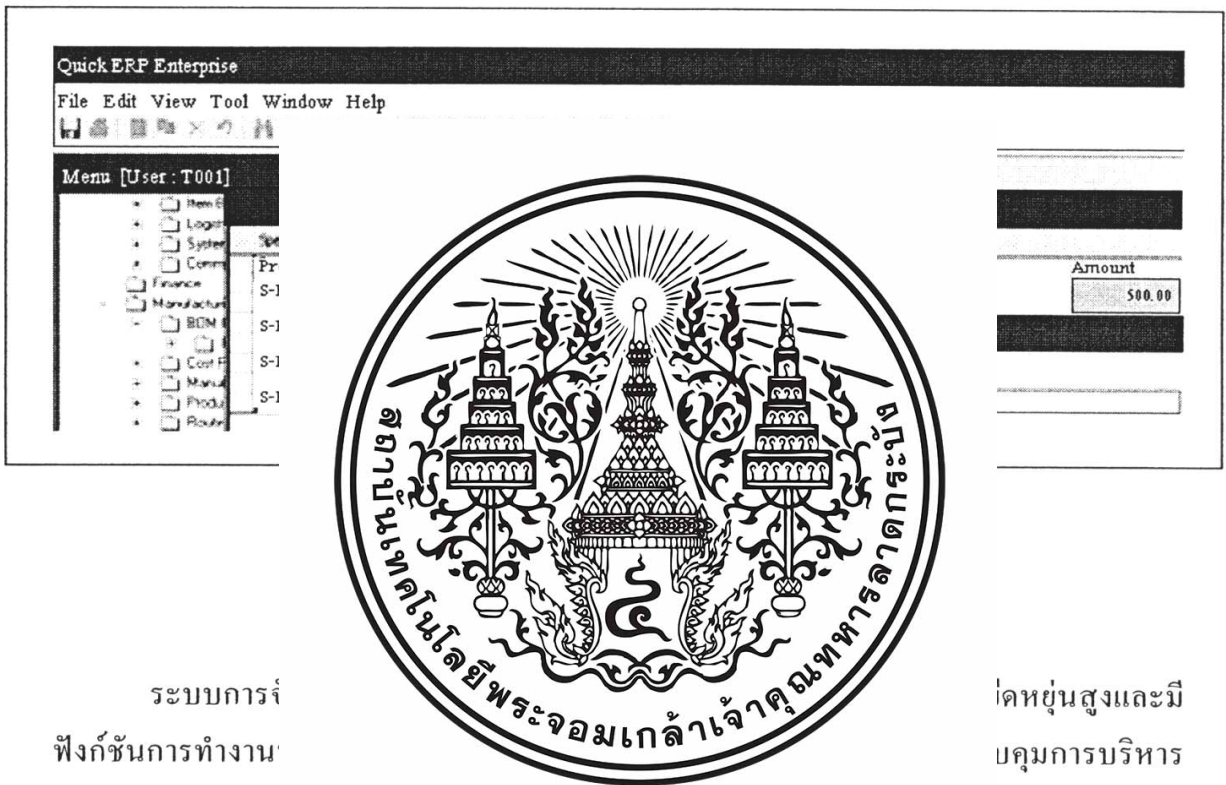
มูลเพื่อช่วยในการระบบงานต่างๆ ระบบข้อมูลที่ช่วยยืดหยุ่นรองรับารขยายงานหรือแผนกหรือเปลี่ยนทุกประเภท เช่น ต้นซึ่งกล่าวได้ว่างานที่แตกต่างกัน

ประวัติความเป็นมา

บริษัท ควิกอีอาร์พี จำกัด ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี 2547 จากการรวมตัวกันของผู้เชี่ยวชาญด้านไอทีที่มีประสบการณ์เพื่อประกอบธุรกิจด้านเทคโนโลยีคอมพิวเตอร์โดยธุรกิจหลักของบริษัทมุ่งเน้นทางด้านให้บริการที่ปรึกษาในการพัฒนาติดตั้งโปรแกรมตามความต้องการของลูกค้าและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ ควิกอีอาร์พี ซึ่งเป็นซอฟต์แวร์ประยุกต์ประเภท ERP (Enterprise Resource Planning) ที่ช่วยเชื่อมโยงระบบงานต่างๆ ขององค์กรเข้าด้วยกันเป็นระบบที่ช่วยจัดการด้านการบริหาร การเงิน การผลิต บุคคล และบัญชีในธุรกิจ โรงงานอุตสาหกรรม การผลิตหรือทั่วไปที่ครอบคลุมตั้งแต่การวางแผนการผลิต การควบคุมการผลิต การควบคุมสินค้าคงเหลือ และการบัญชีด้วยความสามารถในการเชื่อมโยงระบบต่างๆ ที่มีอยู่ในองค์กรเองจึงทำให้ทุกฝ่ายทำงานร่วมกันอย่างต่อเนื่อง สะดวก และลดขั้นตอนการทำงานรวมทั้งช่วยให้ผู้บริหารมีข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำในการตัดสินใจทางธุรกิจอีกด้วย และเป็นอีกทางเลือกหนึ่งสำหรับผู้ประกอบการในประเทศไทยที่ต้องการระบบ ERP ด้วยเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนูญได้เห็นว่าเป็เซ็บระเเยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งบประมาณการลงทุนไม่สูงมาก เป็นซอฟต์แวร์ประยุกต์มีคุณสมบัติเหมาะสมสำหรับ ความต้องการในประเทศไทยอย่างแท้จริง คิวอีอาร์พี ถูกออกแบบด้วยเทคโนโลยี Client/Server เพื่อรองรับธุรกรรมที่มีจำนวน Transaction ปริมาณมากและต้องการความปลอดภัยของข้อมูลสูง

โครงสร้างของระบบ คิวอีอาร์พี



ระบบการ
ฟังก์ชันการทำงาน
จัดการ การวางแผน

ติดตามความคืบหน้าของงาน และ ทราบการเคลื่อนไหวในการทำงานทั้งหมดของบริษัทสามารถรองรับกำลังการผลิตได้ทุกขนาด โดยหลักๆจะเน้นที่ระบบการผลิตซึ่งจะประกอบไปด้วย ระบบควบคุมคำสั่งผลิต ระบบจัดตารางการผลิต สูตรการผลิตสินค้า ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต ต้นทุนการผลิต และ ระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E) โดยในแต่ละส่วนของโปรแกรมจะทำงานโดยใช้ข้อมูลร่วมกัน ซึ่งจะมีความสัมพันธ์กันในทุกส่วนของโปรแกรม ดังนั้นในการป้อนข้อมูลเข้าระบบนั้นจะต้องใช้ความระมัดระวังอย่างมาก นอกจากนั้นตัวโปรแกรมยังสามารถเปิดการทำงาน มากกว่าหนึ่งระบบพร้อมกันได้ซึ่งทำให้สามารถ ป้อนข้อมูลทั้งสองทางได้ และข้อมูลนั้นจะเชื่อมโยงกันเอง โดยที่การทำงานในส่วนต่างๆของระบบจะมีดังนี้

โคดยุ่สูงและมี
บุคลากรบริหาร
ระหว่างทำ การ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Quick ERP Enterprise							
Order		Pos		Seg		Load	
Order	Pos	Seg	Project	Description	Transport	Order Qty	
IV0600105	3	2		EP134-2243A	Ship	500.00	
IV0600106	4	0		EA122-1444A	Ship	1000.00	
IV0600107	5	0		25542-KPW	Ship	1450.00	
IV0600108	6	0		24224-ASE	Ship	1150.00	

ภาพที่ 2 : หน้าจอระบบบริหารกระบวนการขาย

1.ระบบบัญชี
เป็นส่วนที่
ส่งสินค้า, ใบกำกับ
ยังระบบคลังสินค้า



ก, ใบสั่งขาย, ใบ
โดยเชื่อมโยงไป

Quick ERP Enterprise	
Business Purchase	
Ready For	
Dpu1002m100	
Dpu1002m100	
Dpu1003m100	
Dpu1003m100	

Seg	Canceled
2	
0	
2	
1	

ภาพที่ 3 : หน้าจอระบบจัดการคำสั่งซื้อ
ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

2.ระบบจัดการคำสั่งซื้อ

เป็นส่วนที่ใช้บริหารการจัดการสั่งซื้อสินค้าและวัตถุดิบ โดยรองรับตั้งแต่การจัดทำใบขอซื้อ, ใบสั่งซื้อ ทำให้ทราบได้ว่ามีวัตถุดิบอยู่เท่าไร ค้างส่งอีกเท่าไร โดยจะเชื่อมโยงไปยังระบบคลังสินค้า และปรับปรุงแผนการสั่งซื้อให้โดยอัตโนมัติ

1. บันทึกการซื้อแบบ Lot , Serial และระบุวันที่ผลิต/วันที่หมดอายุ ของสินค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์และเป็นเอกสารเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Quick ERP Enterprise						
Warehouse		War House Type			Specific	
Project	Item	Description	On Hand	On Hold	On Order	
Rvc01001	112915A	ER1216-4170A	0.0000	0.0000	0.0000	
	14122257	ER1216-4170A	0.0000	0.0000	500.0000	
	1001331A	ER1216-4170A	100.0000	0.0000	0.0000	
	1410015	ER1216-4170A	100.0000	0.0000	0.0000	

ภาพที่ 4 : หน้าจอรระบบคลังสินค้า

3. ระบบคลัง
ใช้ในการ
อุตสาหกรรม ซึ่งจะ
(Lot) ของการผลิต
1. เก็บข้อมูล
2. มีการปร
3. มีการตร
เช่น จอ
4. ระบบกา



ภายในโรงงาน
จัดเก็บและลือค

มาจากระบบใด

Year	Week	Day	Date	Seq	Start Time	End Time	Shift	Work Center	M/C	Cycle Time	Plan Output Qty	Output Qty	Qty
2007	22	Thursday	31/05/07	1	08:00:00	17:00:00	A	FA	FA-001	10000	480.00	120.00	120.00
2007	22	Saturday	02/06/07	1	08:00:00	10:00:00	A	FA	FA-001	10000	100.00	100.00	100.00
2007	23	Sunday	03/06/07	1	17:00:00	20:00:00	A	FA	FA-001	10000	100.00	100.00	100.00
2007	23	Monday	04/06/07	1	08:00:00	17:00:00	A	FA	FA-001	10000	540.00	310.00	310.00
2007	23	Monday	04/06/07	2	17:00:00	20:00:00	A	FA	FA-001	10000	180.00	40.00	40.00
2007	23	Tuesday	05/06/07	1	08:00:00	12:00:00	A	FA	FA-001	10000	240.00	400.00	400.00

ภาพที่ 5 : หน้าจอรระบบควบคุมคำสั่งผลิต

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบควบคุมคำสั่งผลิต

ใช้ในการสนับสนุนกิจกรรมการผลิตสินค้าให้มีคุณภาพ และ ปริมาณตามกำหนดเวลาที่ ต้องการมีความสามารถรองรับรูปแบบการผลิตได้หลากหลาย ตั้งแต่การผลิตสินค้าที่มีลักษณะ สินค้าที่สั่งทำ (Make to order) และ สินค้าที่ผลิตจำนวนมากตามประมาณการ (Make to stock)

1. รายงานติดตามผลการผลิตตามใบสั่งขาย
2. รายงานติดตามผลการผลิตตามใบสั่งผลิต
3. รายงานสถานะสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิต
4. บันทึกการเบิกใช้วัตถุดิบทางตรง โดยแยกแต่ละแบบเกณฑ์ให้ทราบปริมาณการใช้วัตถุดิบ

ในแต่ละ



ภาพที่ 6 : หน้าจอระบบจัดการตารางการผลิต

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ระบบจัดการตารางการผลิต

จัดลำดับงานในสายการผลิต ด้วย Gantt chart ที่แสดงผลตารางการผลิตในรูปแบบของ Graphic สามารถเลื่อนแผนให้เร็วขึ้นหรือช้ากว่าเดิมโดยการเลื่อน Graphic โดยที่ระบบจะทำการ บันทึก เวลาในการผลิตตั้งแต่เริ่มผลิตจนถึงสิ้นสุดการผลิต

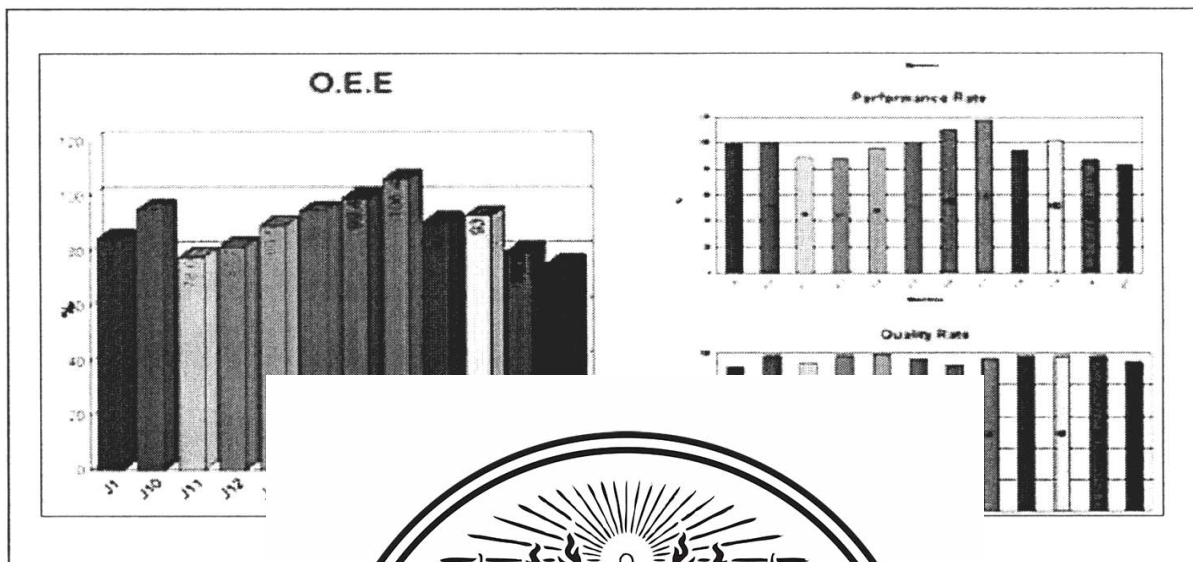
1. สามารถปรับเปลี่ยนตารางการผลิตได้ตลอดเวลา
2. สามารถดูรายงานการผลิตได้ในลักษณะของ Chart หรือ Tree

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า

3. ใช้คำนวณเวลานำ (Lead Time) ในการผลิต

ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. ใช้ในการคำนวณกำลังการผลิต



ภาพที่ 7
ที่มา

(E)

ระบบวิเคราะห์
สามารถนำ
สูญเสีย สาเหตุของ
ได้แบบอัตโนมัติ

1. รายงานข
2. รายงานค



วิเคราะห์ เวลา
ระทบกับ O.E.E

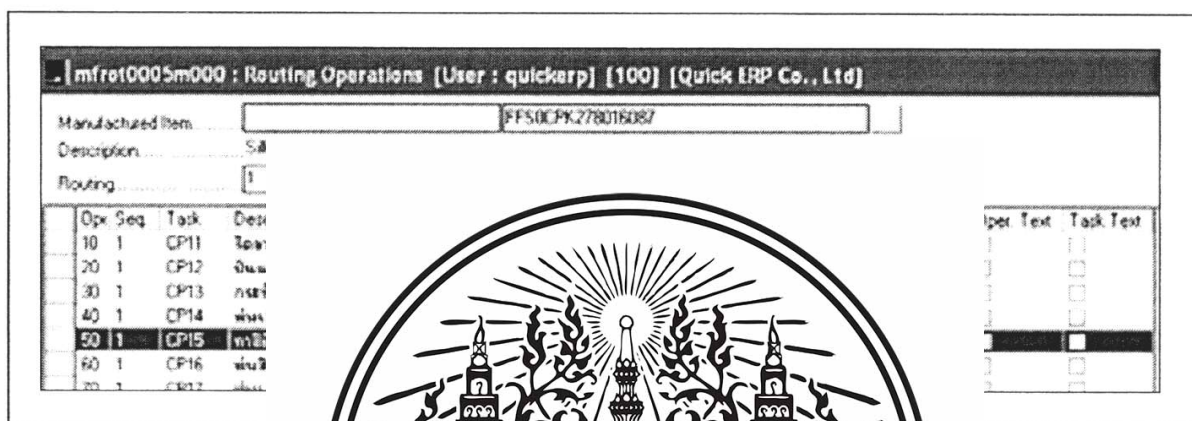
Level	Position	Project	Item	Opt	Warehouse	Lot Sel	Effective Date	Expiry Date	Bom Qty	Inv Unit	Net Quantity
0			WET 655431	0	FG_TC					1 pcs	1
1	10/1		3006EY1036	0	WIP		16/04/07			1 pcs	1
2	10/1		PAINT	0	RM		16/04/07			5 g	5
2	20/1		HARDNER	0	RM		16/04/07			0.2 g	0.2
2	30/1		THINNER	0	RM		16/04/07			4 g	4
1	20/1		3006EY1015	0	WIP		16/04/07			1 pcs	1

ภาพที่ 8 : หน้าจอสูตรการผลิตสินค้า
ที่มา : บริษัท ไทยเมททอล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สูตรการผลิตสินค้า

สำหรับสนับสนุนการกำหนดสูตรการผลิต (โครงสร้างผลิตภัณฑ์) โดยจะแสดงรายการของส่วนประกอบที่เป็นชิ้นส่วนระหว่างการผลิตและวัตถุดิบทั้งหมด ซึ่งจะนำเข้ามาประกอบกันเป็นสินค้า จะระบุปริมาณของแต่ละส่วนที่จำเป็นในการผลิตเป็นสินค้า และสูตรการผลิตนี้จะถูกใช้ร่วมกับแผนการผลิตหลัก เพื่อตัดสินใจว่าชิ้นส่วนใดบ้างที่สมควรออกไปสั่งซื้อหรือไปสั่งผลิต



ระบบควบคุม
เป็นข้อมูล
ผ่านไปตามศูนย์งาน
(Work Center) และ
ผลิต (Cycle time) เป็นต้น

และกิ่งสำเร็จรูป
ยู่กลางการผลิต
ne) , อัตราการ

Date	Start	End	Machine	Oper. Rate	Hour	Labor		Machine		Overhead	
						Rate/hr.	Cost	Rate/hr.	Cost	Rate/hr.	Cost
operation : 10 Task : 1001			ระยะเวลาผลิต								
5/05/07	08:00:00	17:00:00	J1	21201	9.00	56.33	506.97	112.24	1,010.16	126.75	1,140.75
5/05/07	13:00:00	15:00:00	J1	21201	2.00	56.33	112.66	112.24	224.48	126.75	253.50
5/05/07	20:00:00	23:30:00	J1	21201	3.50	56.33	197.16	112.24	392.94	126.75	443.63

ภาพที่10 : หน้าจอต้นทุนการผลิต
ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต้นทุนการผลิต

รองรับกิจกรรมการตรวจสอบและจัดพิมพ์รายงานต้นทุนในแต่ละงาน (Job Order) ทำให้ทราบได้ตลอดเวลาที่มีการใช้ชั่วโมงการทำงานหรือเบิกใช้วัสดุคืบเกินไปจากที่ได้มีการประมาณการไว้

ขั้นตอนการใช้งานระบบควบคุมการผลิต คิวอิอาร์พี

การกำหนดค่าเริ่มต้นการใช้งาน

เป็นระบบ

ในระบบต่างๆ ของ
มาบันทึกข้อมูลรา
และ การกำหนดเด

1. กำหนด
2. กำหนด
3. กำหนด
4. กำหนด
คลังสิน
5. กำหนด
และวัด
6. กำหนดข้อมูล
เครื่องจักร



จ จะอ้างอิงไปใช้
ละ รหัสค่าใช้จ่าย
วันของทุกระบบ
บบต่างๆ

ยัท
ในการผลิต
ที่ได้จากการผลิต
ที่มีอยู่

การผลิต

เป็นการกำหนดข้อมูลและรหัสของเครื่องจักรที่ใช้ในองค์กร

กำหนดสูตรการผลิตสินค้า

สินค้าผลิต เกิดจากการแปรรูปจากวัตถุดิบหรือสินค้า โดยทั่วไปรายการส่วนประกอบของสินค้าผลิตเรียกว่า “สูตรการผลิต” โดยจะมีรายละเอียดและรายการส่วนประกอบต่างๆของสินค้าที่จะทำการผลิตดังนี้

สินค้าหลัก: คือชื่อสินค้าหลัก ของส่วนประกอบนี้ โดยสินค้าหลักแต่ละตัวสามารถมีส่วนประกอบได้มากกว่าหนึ่งรายการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับ: ใช้ในกรณีที่เป็นกรกำหนดลำดับบรรทัดก่อนหลังของข้อความที่แสดงในบิล

ชื่อส่วนประกอบ: คือชื่อสินค้าประกอบหรือวัตถุดิบ หรือข้อความใดๆ สำหรับแสดงรายละเอียดของสินค้าหลักที่ โดยส่วนระบบบิลขายและบิลซื้อสามารถดึงข้อความนี้ขึ้นมาแสดงในบิลได้

ปริมาณประกอบ: จำนวนของสินค้าประกอบต่อหนึ่งหน่วยสินค้าหลัก ในกรณีที่ใช้ข้อมูลส่วนประกอบเป็นข้อความขยายรายละเอียดสินค้า อาจไม่ใส่ปริมาณประกอบก็ได้

อัตราส่วนต้นทุน: สำหรับกรณีของการแยกต้นทุนเมื่อนำเข้าสต็อกที่มาเป็นราคารวมของสินค้าหลัก โปรแกรมจะนำค่าของสินค้าหลัก สำหรับส่วนประกอบ

กำหนดชั้น

จะต้องกำหนด

1. ข้อมูลศูนย์

2. กระบวน

3. เวลามา

Std Tir

TimeFix

Variable

Allowan

4. ข้อมูลสี

5. จัดตารางเวลาการทำงานกำหนดวันเริ่มและวันสิ้นสุดการผลิต



iced

ผลิต

ปัญหาในการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า ควิกอีอาร์พี ก่อนที่จะศึกษา

1. ต้องปรับตัวเข้าหาโปรแกรม การปรับเปลี่ยนโปรแกรมเพื่อให้เข้ากับโรงงานเป็นเรื่องยาก แพง เป็นอันว่าเราต้องปรับตัวเข้าหาโปรแกรม หมายถึงอาจต้องมีการปรับเปลี่ยนกระบวนการทำงาน ซึ่งก็ไม่ว่าปรับไปแล้วจะดีหรือไม่ดี ตรงนี้เจ้าของบริษัทต้องมาตัดสินใจ

2. ควิกอีอาร์พี จะต้องมีความเกี่ยวข้องกับทุกส่วนหน่วยงานในองค์กรและยังใช้เวลาในการ Implement นาน อาจใช้เวลา 1-2 ปี ดังนั้นต้องทำความเข้าใจกับพนักงานไม่อย่างนั้นพนักงานอาจไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต่อต้านการใช้โปรแกรมได้ เพราะในช่วงการ Implement อาจต้องทำแบบคู่ขนานคือ ต้องป้อนข้อมูลใส่โปรแกรม คิวอิอาร์พี และยังต้องทำงานเหมือนเดิมอีก นั่นคือมีการทำเพิ่มขึ้น (เงินเดือนเท่าเดิม) หรือพนักงานบางคนอาจกลัวว่ามีโปรแกรมมาช่วยงานแล้ว ต่อไปอาจจะไล่นักงานออก

3. โปรแกรม คิวอิอาร์พี ค่อนข้างซับซ้อน ถ้าพนักงานที่ป้อนข้อมูลไม่ค่อยเอาใจใส่ อาจจะมีการป้อนข้อมูลผิดพลาด แล้วผลลัพธ์ที่ได้ก็จะผิดต่อ ๆ กันไปเป็นลูกโซ่ เพราะ คิวอิอาร์พี จะไม่ป้อนทำการป้อนข้อมูลซ้ำ ๆ กัน เมื่อต้นทางป้อนข้อมูลผิด ในระหว่างทางที่รับข้อมูลไปใช้ก็ผิด ไปถึงปลายทางก็ผิด โปรแกรม คิวอิอาร์พี ก็ไม่มีประโยชน์



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เอกสารอ้างอิง

จุฬารัตน์ ศิริพงษ์ประพันธ์(2546) ระบบ MRP เพื่อการวางแผนความต้องการวัตถุดิบในการ
ผลิตสินค้า.นครศรีธรรมราช :ปริชญานิพนธ์.มหาวิทยาลัยวลัยลักษณ์
นพวรรณ รักยุติธรรมกุล. (2547) การศึกษาการนำซอฟต์แวร์ ERP มาประยุกต์ใช้งานในองค์กรไทย.
กรุงเทพมหานคร :วิทยานิพนธ์.มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์
สุชาติ เต๋นกิจกุล (2549) การสำรวจปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังจากการนำโปรแกรม ERP ไปใช้

ในกระบวน
เอกสารข้อมูลเกี่ยว
ควิกอีอาร์
เอกสารข้อมูลกระ
กรุงเทพมหานคร
<http://www.thaime>
<http://www.quick>

ลัยธรรมศาสตร์
บริษัท
ย์ จำกัด



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก

แบบสอบถามสำหรับผู้ดูแลโปรแกรม Quick ERP

เลขที่แบบสอบถาม.....



แบบสอบถามเพื่อการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ
เรื่องการพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดย
โปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

คำชี้แจง แบบ
นายบัณฑิต เจียรณี
เทคโนโลยีการเกษตร
เพื่อพัฒนาระบบ
ผู้ศึกษาไฟ
พัฒนางานด้านวิชา
ท่านเป็นอย่างสูง ที่



าพิเศษ จัดทำโดย
รภิจเกษตร คณะ
ดยมีวัตตอุประสงค์
ร
ประโยชน์ต่อการ
ะขอขอบพระคุณ
งนี้

ผู้ศึกษา

ส่วนที่ 1 : ข้อมูลที่

คำชี้แจง : ทำเครื่องหมาย

1. เพศ ชาย หญิง

2. ระดับการศึกษาสูงสุด

ต่ำกว่าปริญญาตรี

ปริญญาตรี

ปริญญาโท

ปริญญาเอก

3. ท่านทำงานในองค์กรนี้มาเป็นระยะเวลาานานเท่าใด

น้อยกว่า 1 ปี

มากกว่า 1 – 3 ปี

มากกว่า 3 – 5 ปี

มากกว่า 5 ปี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเกี่ยวกับวิธีการทำงานและการควบคุมของโปรแกรม Quick ERP

4. ท่านดูแลโปรแกรม Quick ERP มาเป็นระยะเวลานานเท่าใด

.....

5. ท่านเคยศึกษาโปรแกรม Quick ERP ก่อนการดำเนินงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

6. ท่านเคยใช้หรือดูแลโปรแกรม Quick ERP มาจากองค์กรอื่นหรือไม่

เคย ไม่เคย

74. ถ้าเคยศึกษาท่านศึกษาจากแหล่งใด (โปรดระบุ).....

8. ท่านมีหน้าที่ดูแล

.....

.....

9. วิธีการควบคุม ี

.....

.....

10. หน้าที่ความรับ

.....

.....

11. ท่านมีความคิด

.....

.....

.....



.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ส่วนที่ 3 : ข้อดี- ข้อเสียของระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

12. ประสิทธิภาพและศักยภาพในการดำเนินงาน

.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

13. การติดตั้ง/การบำรุงรักษา

.....
.....
.....
.....

14. อื่นๆ (โปรดระบุ)

.....
.....
.....

ส่วนที่ 4 : ข้อเสนอ

15. ปัญหาที่ท่านพบ

.....
.....
.....



16. ท่านแก้ปัญหา

.....
.....
.....

17. แนวทางในการพัฒนาในอนาคต

.....
.....
.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ข

แบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม Quick ERP

เลขที่แบบสอบถาม.....



แบบสอบถามเพื่อการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ
เรื่องการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้าโดย
โปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร



คำชี้แจง แบบ
นายบัณฑิต เจียรนั
เทคโนโลยีการเกษ
เพื่อพัฒนาระบบ
ผู้ศึกษาไฟ
พัฒนางานด้านวิช
ท่านเป็นอย่างสูง ี

พิเศษ จัดทำโดย
รภิกษेत्र คณะ
คยมีวัดอุประสงค์
เร
ประ โยชนต์อการ
ะขอขอบพระคุณ
เน

ผู้ศึกษา

ส่วนที่ 1 : ข้อมูลที่

คำชี้แจง : ทำเครื่องหมาย หน้าข้อความที่ต้องการเลือก

1. เพศ ชาย หญิง
2. ระดับการศึกษาสูงสุด
 ต่ำกว่าปริญญาตรี
 ปริญญาตรี
 ปริญญาโท
 ปริญญาเอก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. ท่านทำงานในองค์กรนี้มาเป็นระยะเวลาานเท่าใด

- น้อยกว่า 1 ปี มากกว่า 1 – 3 ปี
 มากกว่า 3 – 5 ปี มากกว่า 5 ปี

ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Quick ERP ในการบริหารทรัพยากรในองค์กร

1. ท่านใช้โปรแกรม Quick ERP มาเป็นระยะเวลาานเท่าใดในส่วนงานที่รับผิดชอบ

- น้อยกว่า 1 เดือน มากกว่า 1 – 5 เดือน
 มากกว่า 5 – 10 เดือน มากกว่า 10 เดือน

2. ก่อนที่จะมีโปรแกรม

- เคย

1) หรือไม่

3. ก่อนใช้โปรแกรม

(ถ้าไม่เคยฝึกอบรม

- เคย

4. หลังจากฝึกอบรม

- น้อย

- มาก

5. ท่านเคยใช้โปรแกรม

- เคย

6. ท่านเคยใช้โปรแกรม

- การดำเนินการ

- การวางแผนการผลิต

- การวิเคราะห์ผลการผลิต

- อื่นๆ โปรดระบุ.....

กว่า 1 ข้อ)

7. ปัญหาที่ท่านพบจากการใช้โปรแกรม Quick ERP (เลือกตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- ข้อมูลมีความผิดพลาด ระบบเครือข่าย
 ความล่าช้าของระบบ ปัญหาจากโปรแกรม
 อื่นๆ โปรดระบุ.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8. ข้อความหรือสัญลักษณ์ในโปรแกรม Quick ERP แสดงผล

- เข้าใจได้ง่าย ไม่ยุ่งยากซับซ้อน
- เข้าใจได้ยาก ขึ้นตอนมีความซับซ้อน

ส่วนที่ 3 : ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อดี- ข้อจำกัดต่อการใช้ระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

คำชี้แจง : กรุณาทำเครื่องหมาย ตามระดับความคิดเห็นและความพึงพอใจของท่านที่มีต่อการใช้โปรแกรม Quick E

(1) = น้อยที่สุด (2)



	2	1
1. มีความสะดวกใ		
2. สามารถเชื่อมต่อ		
3. มีความสะดวกใ		
4. สามารถรองรับ'		
5. มีการกำหนดสิข ของผู้ใช้งาน		
6. สามารถลดขั้นต ในระบบงาน		
7. มีระบบทางการจัดการการผลิตที่มีประสิทธิภาพ		
8. มีระบบการควบคุมคำสั่งผลิตที่มีประสิทธิภาพ		
9. มีระบบวิเคราะห์ประสิทธิผลโดยรวมของการผลิตที่มี ประสิทธิภาพ		
10. มีระบบกำหนดสูตรการผลิตที่มีประสิทธิภาพ		
11. มีระบบควบคุมขั้นตอนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ		
12. มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ		
13. มีความพอใจการทำงานของโปรแกรม		
14. มีปัญหาความล่าช้าในระบบ		

เอกสาร 5. ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รายการ	5	4	3	2	1
16. ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ					
17. ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ					
18. เกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล					
19. อื่น ๆ (โปรดระบุ).....					



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก

คู่มือการลงรหัสแบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม

เรื่อง การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
-	Nr	Nominal	จำนวนคน	01-50	


*ส่วนที่ 1 * ส่วนข



ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
1	SE				เลือกได้ 1 ข้อ
2	EE				เลือกได้ 1 ข้อ
3	WORK	Ordinal	ระยะเวลาในการทำงาน	1. น้อยกว่า 1 ปี 2. 1-3 ปี 3. 3-5 ปี 4. มากกว่า 5 ปี	เลือกได้ 1 ข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 ข้อมูลเกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Quick ERP ในการบริหารทรัพยากรในองค์กร


ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
1	A1	Ordinal	ระยะเวลาในการ ใช้โปรแกรม	1. น้อยกว่า 1 เดือน 2. 1-5เดือน	เลือกได้ 1 ข้อ
2	A				เลือกได้ 1 ข้อ
3	A				เลือกได้ 1 ข้อ
4	A				เลือกได้ 1 ข้อ
5	A5		Nominal	เคยใช้โปรแกรมที่อื่น	1. เคย 2. ไม่เคย
6	A6a A6b A6c	Nominal Nominal Nominal	เคยใช้โปรแกรม ในการดำเนินงาน 1. ดำเนินการผลิต 2. วางแผนการผลิต 3. วิเคราะห์ผลการ ผลิต	A6a-A6d 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก	ตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ

ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
6	A6d	Nominal	เคยใช้โปรแกรม ในการดำเนินงาน 4. อื่นๆ	A6a-A6d 1. เลือก 0. ไม่เลือก	ตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ
7	A' A' A' A' A'		ปัญหาที่พบจาก	A7a-A7e	ตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ
8	A		สัญลักษณ์ใน โปรแกรมที่แสดงผล	ไม่ยุ่งยาก 2. เข้าใจได้ยาก	เลือกได้ 1 ข้อ



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

***ส่วนที่ 3* ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อดี- ข้อเสียต่อการใช้ระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรม
บริหารทรัพยากรในองค์กร**

ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
1	B1	Ordinal	- ความสะดวกใน การติดตั้ง	B1-B17 มีค่าที่เป็นไปได้	สเกลลำดับ ความสำคัญ
2	B				
3	B				
4	B				
5	B				
6	B				
7	B				
8	B8		Ordinal	ประสิทธิภาพ - ระบบการควบคุม คำสั่งผลิตมี ประสิทธิภาพ	
9	B9	Ordinal	- ระบบวิเคราะห์ ประสิทธิภาพโดย รวมมีประสิทธิภาพ		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
10	B10	Ordinal	- ระบบกำหนดสูตร การผลิตมี ประสิทธิภาพ	B1-B17 มีค่าที่เป็นไปได้ ในความหมาย ต่อไปนี้	สเกลลำดับ ความสำคัญ
11	B11	Ordinal	- ระบบควบคุม ขั้นตอนการผลิตมี	5. มากที่สุด	
12	B				
13	B				
14	B				
15	B				
16	B				
17	B17	Ordinal	- ต้องมีการฝึกอบรม พนักงานอย่าง สม่ำเสมอ		
18	B18	Ordinal	- เกิดความผิดพลาด ในการบันทึกหรือ จัดเก็บข้อมูล		
19	B19	Ordinal	- อื่น ๆ		



หมายเหตุ : ข้อใดที่ผู้ใช้ไม่ตอบแบบสอบถามให้บันทึกค่าหัวตัวแปรเป็น 9,99,999.....

เมื่อจำนวนคอลัมน์ที่เตรียมไว้เป็น 1,2,3,.....คอลัมน์ตามลำดับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้