

สำนักหอสมุดกลาง พระจอมเกล้าลาดกระบัง

ปัญหาพิเศษ

เรื่อง

การพัฒนากระบวนการควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร
The Develop of Production Control System By Enterprise Resource
Planning Program



โดย
นาย บัณฑิต เจียรนนทนา

วพ.
บ ๒๕๕๓ ก
๒๕๕๐

เลขหมู่.....
เลขทะเบียน..... 97957
วัน,เดือน,ปี..... 9 JUN 2009

b. 1200151X
i.

ปัญหาพิเศษนี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรเทคโนโลยีการจัดการ
สาขาวิชาเทคโนโลยีการจัดการ
ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร
คณะเทคโนโลยีการเกษตร
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ใบรับรองปัญหาพิเศษ

สาขาเทคโนโลยีการจัดการ ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร
คณะเทคโนโลยีการเกษตร สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เรื่อง

การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร
The Develop of Production Control System By Enterprise Resource
Planning Program

โดย

นาย บัณฑิต เจียรนันทนา รหัส 46041018

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

ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ.....

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์นิตยา สิริโชค)

รักษาการหัวหน้าภาควิชา.....

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์อภิสิทธิ์ แก้วฉา)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คำนิยม

ปัญหาพิเศษฉบับนี้สามารถจัดทำขึ้นมาจนสำเร็จเรียบร้อยเป็นอย่างดี ทั้งนี้ก็เนื่องด้วยการได้รับความอนุเคราะห์จาก ผู้ช่วยศาสตราจารย์นิตยา สิทธิโชค ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ และรองศาสตราจารย์ ดร.กุลกัญญา ณ ป้อมเพ็ชร กรรมการสอบปัญหาพิเศษ ที่กรุณาให้คำปรึกษาชี้แนะ และตรวจสอบแก้ไขข้อผิดพลาดต่างๆโดยละเอียด จนทำให้ได้รายงานที่สมบูรณ์ สร้างความพอใจแก่ผู้จัดทำเป็นอย่างมาก ตลอดจนท่านอาจารย์ประจำสาขาวิชาเทคโนโลยีการจัดการและสาขาวิชาบริหารธุรกิจเกษตรทุกท่านที่ได้ให้ความช่วยเหลือตั้งแต่เริ่มศึกษา และประสิทธิ์ประสาทวิชาตลอดหลักสูตรการศึกษาปริญญาตรี ผู้จัดทำขอกราบขอบพระคุณเป็นอย่างสูงมา ณ โอกาสนี้

นอกจากนี้ทางผู้จัดทำต้องขอขอบพระคุณ หัวหน้างานแผนกการจัดการสารสนเทศ ผู้ดูแลระบบ คุณไพฑูร เกษะ และ พนักงาน บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด รวมทั้งบริษัท คิวอีอาร์พี จำกัดที่มีส่วนช่วยในการเอื้อเฟื้อข้อมูล และรายละเอียดอันเป็นประโยชน์ต่อการทำปัญหาพิเศษ

สุดท้ายนี้ผู้จัดทำขอกราบขอบพระคุณ คุณแม่ ที่เป็นที่รักและเคารพอย่างสูง รวมไปถึงพี่น้องทุกคนที่ให้ความช่วยเหลือ รวมถึงขอบคุณเพื่อนๆทุกคนที่คอยให้คำปรึกษาและเป็นกำลังใจที่ดี จึงทำให้ปัญหาพิเศษฉบับนี้สำเร็จลุล่วงไปได้ด้วยดี

บัณฑิต เจียรนนทนา

กุมภาพันธ์ 2551

บทคัดย่อปัญหาพิเศษ

ปีการศึกษา 2550

ชื่อเรื่อง : การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

The Develop of Production Control System By Enterprise Resource
Planning Program

นักศึกษา : นาย บัณฑิต เจียรนนันทนา

ระดับการศึกษา : ปริญญาตรี

สาขาวิชา : เทคโนโลยีการจัดการ

ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ : ผู้ช่วยศาสตราจารย์นิตยา สิริทธิโชค

ระบบควบคุมการผลิตสินค้าเป็นอีกหนึ่งระบบของการบริหารที่มีความสำคัญอย่างยิ่งต่อการจัดการงานภายในองค์กร เนื่องจากมีบทบาทสำคัญและมีความเกี่ยวข้องกับระบบงานประเภทอื่นๆ ปัจจุบันการดำเนินงานของหลายๆหน่วยงานทางธุรกิจนิยมนำโปรแกรมสำเร็จรูปเข้ามาประยุกต์ใช้ ทั้งนี้เพื่อให้เกิดความคล่องตัว ลดขั้นตอนความผิดพลาดและเกิดประสิทธิภาพในการจัดซื้อ ซึ่งในภาพรวมจะมีความเชื่อมโยงกันในทุกกระบวนการตั้งแต่การด้วย ระบบควบคุมคำสั่งผลิต ระบบจัดตารางการผลิต สูตรการผลิตสินค้า ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต ต้นทุนการผลิต และระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพผลโดยรวมของการผลิต (O.E.E) ซึ่งในแต่ละระบบจะสร้างรายการความเคลื่อนไหวของกระบวนการการผลิต เพื่อการทำงานเต็มระบบและการวิเคราะห์สถานการณ์เคลื่อนไหวของรายการผลิตต่างๆ ดังนั้นจึงศึกษาการใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี ในการควบคุมการผลิตสินค้าซึ่งมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาลักษณะการทำงาน ข้อดี ข้อจำกัดจากการใช้งาน และเสนอแนะแนวทางการพัฒนาของการใช้งาน โปรแกรม โดยเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ดูแลระบบ และพนักงานผู้ใช้โปรแกรมของบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ผลการศึกษาจากผู้ดูแลระบบพบว่าเมื่อนำโปรแกรม คิวอีอาร์พี เข้ามาใช้ในการดำเนินงานด้านการควบคุมการผลิตสินค้าทำให้การเก็บข้อมูลมีประสิทธิภาพเพิ่มขึ้น เครื่องข่ายของระบบ คิวอีอาร์พี ทำงานแบบ Online-Realtime ตลอดเวลา ทำให้ข้อมูลที่จัดเก็บเป็นข้อมูลปัจจุบันอยู่เสมอ เป็นโปรแกรมที่เข้าใจง่าย ไม่ยุ่งยากซับซ้อน และยังคงดูแลรักษาไม่ยุ่งยากด้วย สำหรับพนักงานผู้ใช้โปรแกรมพบว่ามีความพอใจในการทำงานของโปรแกรม โปรแกรมช่วยสามารถช่วยลดปริมาณ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์ของเจ้าของลิขสิทธิ์ ไม่สามารถนำข้อมูลไปเผยแพร่หรือใช้ซ้ำโดยไม่ได้รับอนุญาต
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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

จากการศึกษาครั้งนี้มีข้อเสนอแนะต่อบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด ควรจัดให้มีการช่วยเหลือในเรื่องการฝึกอบรมสำหรับผู้ดูแลระบบ และผู้ใช้ระบบเพื่อให้เข้าใจถึงลักษณะการทำงาน โครงสร้างของโปรแกรม เป็นแนวทางในการพัฒนาระบบสามารถแก้ไขปัญหาเบื้องต้นได้ด้วยตัวเอง และในปัญหาด้านความล่าช้าของระบบควรจะทำกรปรับปรุงระบบเครือข่ายข้อมูลให้มีประสิทธิภาพมากกว่าเดิม



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ

	หน้า
คำนิยาม	ก
บทคัดย่อ	ข
สารบัญตาราง	ง
สารบัญภาพ	จ
บทที่ 1 บทนำ	1
ความสำคัญและปัญหาของการศึกษา	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	2
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	2
ขอบเขตของการศึกษา	2
การทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้อง	3
ระเบียบวิธีศึกษา	3
ขั้นตอนและวิธีในการศึกษา	4
บทที่ 2 การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี เพื่อการควบคุมการผลิตสินค้า	7
ลักษณะของระบบ ควิกอีอาร์พี	6
ประวัติความเป็นมาของระบบ ควิกอีอาร์พี	6
โครงสร้างของระบบ ควิกอีอาร์พี	7
ขั้นตอนการใช้งานระบบการจัดการการผลิต ควิกอีอาร์พี	13
ปัญหาในการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า ควิกอีอาร์พี ก่อนที่จะศึกษา	14
บทที่ 3 ผลการศึกษา	16
ผู้ดูแล โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	16
พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	18
บทที่ 4 สรุปและข้อเสนอแนะ	26
สรุปผลการศึกษา	26
ข้อเสนอแนะ	27

เอกสารอ้างอิง เอกสารอ้างอิงที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ใด ๆ การค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญ (ต่อ)

	หน้า
ภาคผนวก	30
ภาคผนวก ก แบบสอบถามสำหรับผู้ดูแลโปรแกรม Quick ERP	31
ภาคผนวก ข แบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม Quick ERP	34
ภาคผนวก ค คู่มือการลงรหัสแบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม	38



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามเพศ	18
2 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามระดับการศึกษา	18
3 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามระยะเวลาในการทำงาน	19
4 ระยะเวลาการใช้งานโปรแกรม ควิกอีอาร์พี	19
5 การดำเนินงาน โดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual)	20
6 การฝึกอบรมทางด้านการใช้งาน โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	20
7 ความรู้เกี่ยวกับการใช้งาน โปรแกรม ควิกอีอาร์พี หลังจากฝึกอบรม	21
8 การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จากสถานที่ทำงานอื่น	21
9 การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ในการดำเนินงานต่าง ๆ	22
10 ปัญหาที่พบจากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	22
11 การแสดงข้อความหรือสัญลักษณ์ในโปรแกรม ควิกอีอาร์พี	23
12 ระดับความคิดเห็นที่มีต่อข้อดี จากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	24
13 ระดับความคิดเห็นที่มีต่อข้อจำกัด จากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี	25

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญญภาพ

ภาพที่	หน้า
1 หน้าจอโปรแกรมควิกอีอาร์พี	7
2 หน้าจอระบบบริหารกระบวนการขาย	8
3 หน้าจอระบบจัดการคำสั่งซื้อ	8
4 หน้าจอระบบคลังสินค้า	9
5 หน้าจอระบบควบคุมคำสั่งผลิต	9
6 หน้าจอระบบจัดตารางการผลิต	10
7 หน้าจอระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E)	11
8 หน้าจอสูตรการผลิตสินค้า	11
9 หน้าจอ ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต	12
10 หน้าจอต้นทุนการผลิต	12

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

ความสำคัญและที่มาของการศึกษา

การบริหารงานองค์กรในปัจจุบันนั้น ได้มีการนำเอาเทคโนโลยีต่างๆ เข้ามาช่วยในด้านต่างๆ ในการบริหารองค์กร ทั้งนี้ก็เพื่อให้เกิดความสะดวกรวดเร็วในการบริหารงานขององค์กร เพื่อให้บรรลุถึงวัตถุประสงค์และเป้าหมายขององค์กรนั้น โดยเทคโนโลยีที่ใช้และระบบการผลิตในองค์กรถือได้ว่าเป็นปัจจัยที่มีความจำเป็นและต้องมีการดำเนินการไปในทิศทางเดียวกัน โดยมุ่งเน้นให้เกิดความสอดคล้องและเกิดการพัฒนาอย่างควบคู่กันไป เพื่อเพิ่มขีดความสามารถและศักยภาพในการดำเนินงานภายในองค์กรนั้น ๆ โดยเฉพาะในสถานการณ์ทางเศรษฐกิจที่มีความผันผวนอยู่ตลอดเวลาส่งผลให้องค์กรต่าง ๆ ที่อยู่ในธุรกิจประเภทเดียวกันต่างมีการแข่งขันกันอย่างรุนแรง จึงต้องมีการวางแผนการปรับใช้กลยุทธ์และเครื่องมือทางเทคโนโลยี เพื่อเพิ่มความสามารถในการแข่งขันขององค์กร และบรรลุเป้าหมายตามที่ผู้บริหารขององค์กรได้ตั้งไว้

ระบบควบคุมการผลิตนั้นเป็นระบบที่ต้องการความละเอียดรอบคอบมากเพราะการผลิตผลิตส่วนใหญ่จะมีเป็นการผลิตสินค้าหรือวัตถุดิบเป็นจำนวนมากทำให้จะต้องมีการ ควบคุมและวางแผนการผลิตเป็นอย่างดี เพราะหากเกิดปัญหาจากระบบการผลิตแล้ว จะทำให้การดำเนินการต่างๆ ในองค์กรหยุดชะงัก เพราะระบบการผลิตได้เชื่อมต่อกับระบบต่างๆ ในองค์กร เช่น ระบบการขาย ระบบการสั่งซื้อ ระบบคลังสินค้า เป็นต้น ดังนั้น การนำระบบควบคุมการผลิตจึงเป็นระบบที่มีความสำคัญมาก ซึ่งหากมีการวางแผนและควบคุมการผลิตสินค้าหรือวัตถุดิบที่ดี จะทำให้ ลดต้นทุนการผลิต และ ผลิตสินค้าหรือวัตถุดิบ ได้รวดเร็วขึ้น โดยแต่เดิมระบบควบคุมการผลิตนั้นจะเป็นการทำงานด้วยมือเป็นส่วนใหญ่ ต้องตั้งค่า ข้อมูล และคำนวณค่าต่างๆทางการผลิตด้วยมือลงเอกสาร จึงทำให้มีความล่าช้าในการทำงานและการเรียกใช้งานเป็นอย่างมาก

เนื่องจากระบบควบคุมทางการผลิต เป็นระบบที่มีความน่าสนใจที่จะนำมาศึกษาเพราะเป็นระบบที่เพิ่งนำมาใช้ได้ไม่นาน และยังสามารถใช้ได้ไม่ลงตัวเท่าที่ควร จึงได้ทำการศึกษาเรื่องวันนี้จากกรณีศึกษาได้ใช้กรณีศึกษา ของบริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด ซึ่งเป็นธุรกิจที่ดำเนินการเกี่ยวกับการผลิตผลิตภัณฑ์นิยมน โดยในการบริหารงานในปัจจุบันนั้น ทางบริษัทได้มีการนำโปรแกรมสำเร็จรูปทางด้านควบคุมการผลิต คิวอีอาร์ที เข้ามาประยุกต์ใช้ในการบริหารและจัดการระบบงานภายใน เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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

วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. เพื่อศึกษาลักษณะและการทำงานของโปรแกรมควบคุมการผลิตควิกอีอาร์พี
2. เพื่อศึกษาข้อดี ข้อจำกัดจากการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตควิกอีอาร์พี
3. เพื่อเสนอแนะแนวทางในการพัฒนาโปรแกรมควบคุมการผลิต ควิกอีอาร์พี ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

1. สามารถทราบถึงลักษณะการทำงานของโปรแกรมควบคุมการผลิตควิกอีอาร์พี
2. สามารถทราบข้อดีและข้อจำกัดจากการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตควิกอีอาร์พี
3. สามารถทราบถึงแนวทางในการพัฒนาโปรแกรมควบคุมการผลิต ควิกอีอาร์พี ให้มีประสิทธิภาพมากขึ้นของ

ขอบเขตของการศึกษา

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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การทบทวนเอกสารที่เกี่ยวข้อง

จุฑารัตน์ (2546) ระบบ MRP เพื่อการวางแผนความต้องการวัตถุดิบในการผลิตสินค้า ในธุรกิจอุตสาหกรรม การบริหารการผลิตและการควบคุมสินค้าคงคลัง เป็นส่วนที่สำคัญยิ่ง ซึ่งช่วยลดค่าใช้จ่าย และเพิ่มผลผลิต ในการวางแผนการผลิต การควบคุมสินค้าคงคลัง หรือการวางแผนความต้องการวัตถุดิบ การเพิ่มประสิทธิภาพสามารถทำได้หลายวิธี แต่วิธีที่เป็นที่นิยมและมีซอฟต์แวร์สำเร็จรูปที่หาซื้อได้ในท้องตลาด ได้แก่ เทคนิค MRP หรือการวางแผนความต้องการวัสดุ เป็นวิธีการคำนวณเพื่อจัดหาวัสดุต่างๆ (สินค้าสำเร็จรูป, ชิ้นส่วนประกอบต่างๆ, วัตถุดิบ) ให้เพียงพอกับช่วงเวลาที่มีความต้องการ ทั้งชนิดและจำนวน หรือกล่าวอีกนัยหนึ่งก็คือ เป็นการจัดหาวัสดุให้เพียงพอและทันเวลา กับความต้องการในทุกๆ ขั้นตอนการผลิตจนกระทั่งเป็นสินค้าสำเร็จรูป

นพวรรณ (2547) การศึกษาการนำซอฟต์แวร์ ERP นำมาประยุกต์ใช้งานในองค์กรไทย เพื่อศึกษาการนำเอา Enterprise Solution มาประยุกต์ใช้งานในองค์กรที่ทำธุรกิจในประเทศไทยโดยจะเน้นไปที่ซอฟต์แวร์ Enterprise Resource Planning (ERP) เพื่อหาแนวทางที่เหมาะสมในการนำมาประยุกต์ใช้ และเป็นแนวทางการกำหนดรูปแบบการบริหารองค์กรเพื่อรองรับการเปลี่ยนแปลงจากการใช้งาน จากการศึกษาผลปรากฏว่า องค์กรส่วนใหญ่จะสามารถปรับตัวเข้ากับซอฟต์แวร์ ERP ได้ อดีและมีการบริหารงานที่ดีขึ้น และยังมีองค์กรบางส่วนยังไม่พร้อมที่จะนำซอฟต์แวร์ ERP ไปใช้งานอันเนื่องมาจากขนาดขององค์กร และ พนักงาน

สุชาติ (2549) การสำรวจปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังจากการนำโปรแกรม ERP นำไปใช้ในกระบวนการการผลิตสินค้า เพื่อเป็นการศึกษาให้ทราบถึงปัญหาที่เกิดขึ้นจากการจัดการสินค้าคงคลัง ซึ่งจากการศึกษาผลปรากฏว่า ช่วงเวลานำนั้นมีผลต่อความเร็วแม่นยำต่อการขนส่งสินค้า จากส่วนการผลิตไปสู่สินค้าคงคลังเป็นอย่างมาก และสิ่งที่ต้องตระหนักเป็นอย่างมากคือ สินค้าคงคลังที่ขาดการนับจำนวนในการเบิกใช้และบันทึกใช้ มีผลทำให้ปริมาณสินค้าคงคลังในระบบไม่ตรงต่อความเป็นจริง

ระเบียบวิธีศึกษา

แบบการศึกษา (Research Design)

เป็นการศึกษาเกี่ยวกับโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้าโดยจะ มีการศึกษาถึงข้อดีข้อเสียของระบบโดยแบ่งการศึกษาข้อมูลการใช้งานจาก ผู้ใช้งาน พนักงานในองค์กร และผู้ดูแลระบบ เพื่อหา

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัญหาที่เกิดขึ้นจากการใช้งานและดูแลรักษาโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า และ แนวทางการในการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้น

ขั้นตอนและวิธีในการศึกษา

แหล่งข้อมูล

การศึกษาเรื่องนี้เป็นการศึกษาเชิงพรรณนา (Description Research) และการศึกษา เชิงสำรวจ (Exploratory Research) โดยมุ่งเน้นการศึกษาถึงลักษณะการทำงาน ข้อดีและข้อจำกัด จากการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตคิกอิอาร์พี ภายในองค์กรจากผู้ดูแลระบบและพนักงานหรือผู้ที่ใช้ระบบภายในองค์กร มีวิธีการเก็บรวบรวมข้อมูลจาก 2 แหล่ง คือ

1. ข้อมูลปฐมภูมิ (Primary Data) ได้แก่การสัมภาษณ์จากผู้ดูแลระบบและพนักงานหรือ ผู้ที่ใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตคิกอิอาร์พี ภายในบริษัทคอมพิวเตอร์ จำกัด โดยศึกษาข้อมูลลักษณะการใช้งาน ข้อดีและข้อจำกัดของโปรแกรมควบคุมการผลิตคิกอิอาร์พี
2. ข้อมูลทุติยภูมิ (Secondary Data) เป็นข้อมูลจากเอกสารรายงานที่ทางบริษัท ได้จัดทำขึ้นและบทความจากทางเว็บไซต์ รวมถึงเอกสารทางวิชาการต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ประชากรในการศึกษา

ประชากรที่ทำการศึกษาในครั้งนี้ทำการเลือกผู้ใช้ โปรแกรมจากพนักงานฝ่ายผลิต และ ฝ่ายเทคโนโลยีสารสนเทศ เนื่องจากพนักงานทั้ง 2 แผนกนั้นเป็นผู้ใช้โปรแกรม คิกอิอาร์พี เป็นประจำ และใน 2 แผนกที่เลือกมานั้นจะใช้ประชากรทั้งหมดที่อยู่ในแผนก ได้แก่แผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ และแผนกการผลิตซึ่งเป็นผู้ดูแลระบบและพนักงานหรือผู้ที่ใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตคิกอิอาร์พี ภายในบริษัทคอมพิวเตอร์ จำกัด โดยศึกษาในส่วนของแผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ แผนกผลิต จำนวน 54 คนซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น

<u>ผู้ดูแลระบบ</u>	แผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ	จำนวน	4 คน
<u>ผู้ใช้ระบบ</u>	แผนกผลิต	จำนวน	50 คน

ในการเก็บรวบรวมข้อมูลจากผู้ดูแลระบบ โปรแกรม และพนักงานผู้ใช้โปรแกรมของบริษัทคอมพิวเตอร์ จำกัด เก็บจากประชากรทั้งหมดที่ทำการใช้โปรแกรม คิกอิอาร์พี

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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 ผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ใช้แบบสอบถามที่ประกอบด้วยคำถามที่มีหลายคำตอบให้เลือก (Multiple Choice Questions) และคำถามที่แสดงความคิดเห็น (Scale Questions) เป็นเครื่องมือสำหรับเก็บรวบรวมข้อมูลจากพนักงานผู้ใช้โปรแกรม โดยเป็นคำถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามและข้อมูลเกี่ยวกับการใช้โปรแกรมรวมทั้งข้อจำกัดจากการใช้โปรแกรม

การวิเคราะห์ข้อมูล

โดยนำข้อมูลที่เก็บรวบรวมได้มาวิเคราะห์ข้อมูลทางสถิติ คือ โดยใช้การวิเคราะห์เชิงปริมาณ (Quantitative Analysis) และการวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analysis) วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้ โปรแกรมสำเร็จรูป SPSS for Windows มีรายละเอียดดังนี้

1. การวิเคราะห์เชิงปริมาณ (Quantitative Analysis) นำข้อมูลที่ได้จากการรวบรวมข้อมูลภาคสนามมาวิเคราะห์ด้วยวิธีการทางสถิติแบบง่ายเช่นการแจกแจงความถี่หาค่าร้อยละและวิเคราะห์ข้อมูลโดยพิจารณาถึงองค์ประกอบต่างๆ ที่สอดคล้อง และอยู่ในขอบเขตของวัตถุประสงค์

2. การวิเคราะห์เชิงพรรณนา (Descriptive Analysis) เป็นการอธิบายรายละเอียดของข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามและที่ได้จากข้อมูลทุติยภูมิ

บทที่ 2

การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี เพื่อการควบคุมการผลิตสินค้า

ลักษณะของระบบ ควิกอีอาร์พี

เป็นซอฟต์แวร์ (Software) ช่วยระบบในการวางแผนและพัฒนาทรัพยากรต่างๆ ในองค์กรให้เกิดประโยชน์สูงสุด (ERP: Enterprise Resource Planning) พร้อมกับระบบข้อมูลเพื่อช่วยในการตัดสินใจด้วยเทคโนโลยีที่ทันสมัย เป็นระบบการวางแผนงานทางธุรกิจที่เชื่อมโยงระบบงานต่างๆ เช่น ระบบซื้อ ระบบขาย ระบบบัญชี ระบบการผลิตระบบซ่อมบำรุงเครื่องจักร ระบบข้อมูลที่ช่วยในการตัดสินใจโดยมีความโดดเด่นคือสามารถนำไปใช้งานได้ง่ายและมีความยืดหยุ่นสูงรองรับกับปัญหาที่เกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานจริงที่เกิดขึ้นที่หน้างาน โดยสามารถรองรับการขยายงานหรือปรับเปลี่ยนรูปแบบในการทำงานที่อาจเกิดขึ้นในอนาคตได้เช่น การเพิ่มหรือลดแผนกหรือเปลี่ยนสูตรการผลิตและอื่นๆ โดยสามารถใช้ได้กับอุตสาหกรรมการผลิตได้เกือบทุกประเภท เช่น อุตสาหกรรมพลาสติก, ชิ้นส่วนรถยนต์, อาหาร, เฟอร์นิเจอร์, อิเล็กทรอนิกส์ เป็นต้นซึ่งกล่าวได้ว่าสามารถปรับแต่งได้ตามความต้องการของอุตสาหกรรมถึงแม้จะมีกระบวนการทำงานที่แตกต่างกัน

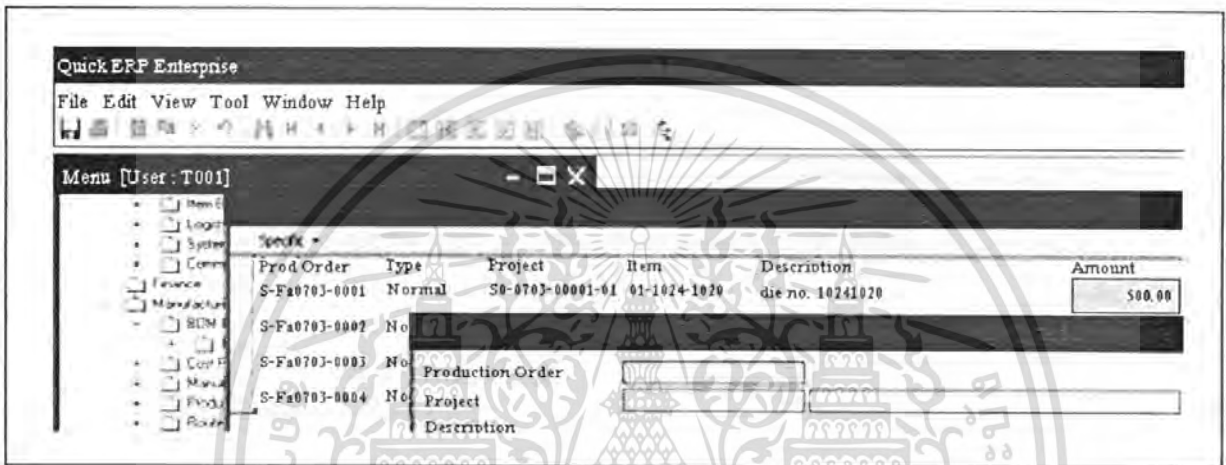
ประวัติความเป็นมาของระบบ ควิกอีอาร์พี

บริษัท ควิกอีอาร์พี จำกัด ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี 2547 จากการรวมตัวกันของผู้เชี่ยวชาญด้านไอทีที่มีประสบการณ์เพื่อประกอบธุรกิจด้านเทคโนโลยีคอมพิวเตอร์โดยธุรกิจหลักของบริษัทมุ่งเน้นทางด้านให้บริการที่ปรึกษาในการพัฒนาติดตั้งโปรแกรมตามความต้องการของลูกค้าและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ ควิกอีอาร์พี ซึ่งเป็นซอฟต์แวร์ประยุกต์ประเภท ERP (Enterprise Resource Planning) ที่ช่วยเชื่อมโยงระบบงานต่างๆขององค์กรเข้าด้วยกันเป็นระบบที่ช่วยจัดการด้านการบริหาร การเงิน การผลิต บุคคล และบัญชีในธุรกิจโรงงานอุตสาหกรรม การผลิตหรือทั่วไปที่ครอบคลุมตั้งแต่การวางแผนการผลิต การควบคุมการผลิต การควบคุมสินค้าคงเหลือ และการบัญชีด้วยความสามารถในการเชื่อมโยงระบบต่างๆที่มีอยู่ในองค์กรเองจึงทำให้ทุกฝ่ายทำงานร่วมกันอย่างต่อเนื่อง สะดวก และลดขั้นตอนการทำงานรวมทั้งช่วยให้ผู้บริหารมีข้อมูลที่ถูกต้องแม่นยำในการตัดสินใจทางธุรกิจอีกด้วย และเป็นอีกทางเลือกหนึ่งสำหรับผู้ประกอบการในประเทศไทยที่ต้องการระบบ ERP ด้วย

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่ออนุญาตให้เผยแพร่ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

งบประมาณการลงทุนไม่สูงมาก เป็นซอฟต์แวร์ประยุกต์มีคุณสมบัติเหมาะสมสำหรับ ความต้องการในประเทศไทยอย่างแท้จริง คิวอิอาร์พี ถูกออกแบบด้วยเทคโนโลยี Client/Server เพื่อรองรับธุรกรรมที่มีจำนวน Transaction ปริมาณมากและต้องการความปลอดภัยของข้อมูลสูง

โครงสร้างของระบบ คิวอิอาร์พี



ภาพที่ 1 : หน้าจอโปรแกรมคิวอิอาร์พี

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ระบบการจัดการการผลิต คิวอิอาร์พี เป็นระบบที่ใช้งานง่ายมีความยืดหยุ่นสูงและมีฟังก์ชันการทำงานที่ครบถ้วนสำหรับงานอุตสาหกรรมผลิต โดยสามารถใช้ควบคุมการบริหารจัดการ การวางแผน จัดซื้อ-จัดหา คลังวัสดุสินค้า ค่าใช้จ่าย ต้นทุนสินค้า ทุนงานระหว่างทำ การติดตามความคืบหน้าของงาน และ ทราบการเคลื่อนไหวในการทำงานทั้งหมดของบริษัทสามารถรองรับกำลังการผลิตได้ทุกขนาด โดยหลักจะเน้นที่ระบบการผลิตซึ่งจะประกอบไปด้วย ระบบควบคุมคำสั่งผลิต ระบบจัดตารางการผลิต สูตรการผลิตสินค้า ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต ต้นทุนการผลิต และ ระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E) โดยในแต่ละส่วนของโปรแกรมจะทำงานโดยใช้ข้อมูลร่วมกัน ซึ่งจะมีความสัมพันธ์กันในทุกส่วนของโปรแกรม ดังนั้นในการป้อนข้อมูลเข้าระบบนั้นจะต้องใช้ความระมัดระวังอย่างมาก นอกจากนั้นตัวโปรแกรมยังสามารถเปิดการทำงาน มากกว่าหนึ่งระบบพร้อมกันได้ซึ่งทำให้สามารถ ป้อนข้อมูลทั้งสองทางได้ และข้อมูลนั้นจะเชื่อมโยงกันเอง โดยที่การทำงานในส่วนต่างๆของระบบจะมีดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Quick ERP Enterprise							
Order		N0122		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
ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

1.ระบบบริหารกระบวนการขาย

เป็นส่วนที่ใช้บริหารการขายสินค้าโดยรองรับตั้งแต่การจัดทำใบเสนอราคา, ใบสั่งขาย, ใบส่งสินค้า, ใบกำกับภาษี, ใบรับคืน, ใบสดหนี้ ทำให้ทราบว่าสินค้าค้างส่งอีกเท่าไร โดยเชื่อมโยงไปยังระบบคลังสินค้าและปรับปรุงแผนการสั่งขายให้โดยอัตโนมัติ

Quick ERP Enterprise							
Business Purchase	Status						
Ready For	Description	Buy Type	Description	Order	Pos	Seg	Canceled
Dpu1002m100	Metal Pin chase	CJL1020	xxxxx Company	Pin 1001	10	2	
Dpu1002m100	Metal Pin chase	CJL1020	xxxxx Company	Pin 1001	10	0	
Dpu1003m100	Metal Pin chase	CJL1020	xxxxx Company	Pin 1001	10	2	
Dpu1003m100	Metal Pin chase	CJL1020	xxxxx Company	Pin 1001	10	1	

ภาพที่ 3 : หน้าจอระบบจัดการคำสั่งซื้อ
ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

2.ระบบจัดการคำสั่งซื้อ

เป็นส่วนที่ใช้บริหารการจัดซื้อสินค้าและวัตถุดิบ โดยรองรับตั้งแต่การจัดทำใบขอซื้อ, ใบสั่งซื้อ ทำให้ทราบว่าวัตถุดิบอยู่เท่าไร ค้างส่งอีกเท่าไร โดยจะเชื่อมโยงไปยังระบบคลังสินค้าและปรับปรุงแผนการสั่งซื้อให้โดยอัตโนมัติ

1. บันทึกการซื้อแบบ Lot , Serial และระบุวันที่ผลิต/วันที่หมดอายุ ของสินค้า

2. ใช้ติดตามสถานะใบสั่งขายแต่ละใบ
เอกสารนี้เป็นลิขสิทธิ์ของมหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Quick ERP Enterprise						
Warehouse		Warehouse Type			Specific	
Project	Item	Description	On Hand	On Hold	On Order	
Pvc01001	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 : หน้าจอระบบคลังสินค้า

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

3.ระบบคลังสินค้า

ใช้ในการสนับสนุนกิจกรรมการควบคุมการจัดเก็บสินค้าและวัตถุดิบภายในโรงงานอุตสาหกรรม ซึ่งจะสามารถควบคุมวัตถุดิบและสินค้า โดยจำแนกตาม ตำแหน่งที่ใช้จัดเก็บและล็อต (Lot) ของการผลิตได้

1. เก็บข้อมูลสินค้าแต่ละรายการ
2. มีการปรับปรุงรายการคงคลังแบบทันทีทันใด
3. มีการตรวจสอบยอดจองและยอดคาดว่าจะเข้า ของสินค้าแต่ละรายการว่ามาจากระบบใด เช่น จอจากการสั่งขาย หรือ จอจากการเปิดใบสั่งผลิต
4. ระบบการผลิตจะประกอบไปด้วยระบบต่างๆคือ

mfsfc0009m000 : Output Journal [User : quickerp] [100] [Quick ERP Co., Ltd]													
Production Order		S-FA0703-0007		Project		SO-0703-0006-01		01-10241020-1934A					
Description		die no. 10241020 ชุดยาว 1934 มม.											
Task		FA		งานประกอบ									
Operation		10		E		Multi Part		1					
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	1:00:00	480.00	480.00	170.00
2007	22	Saturday	02/06/07	1	08:00:00	10:00:00	A	FA	FA-001	1:00:00	120.00	100.00	100.00
2007	23	Sunday	03/06/07	1	17:00:00	20:00:00	A	FA	FA-001	1:00:00	100.00	100.00	100.00
2007	23	Monday	04/06/07	1	08:00:00	17:00:00	A	FA	FA-001	1:00:00	540.00	540.00	370.00
2007	23	Monday	04/06/07	2	17:00:00	20:00:00	A	FA	FA-001	1:00:00	180.00	180.00	40.00
2007	23	Tuesday	05/06/07	1	08:00:00	12:00:00	A	FA	FA-001	1:00:00	240.00	240.00	400.00

ภาพที่ 5 : หน้าจอระบบควบคุมคำสั่งผลิต

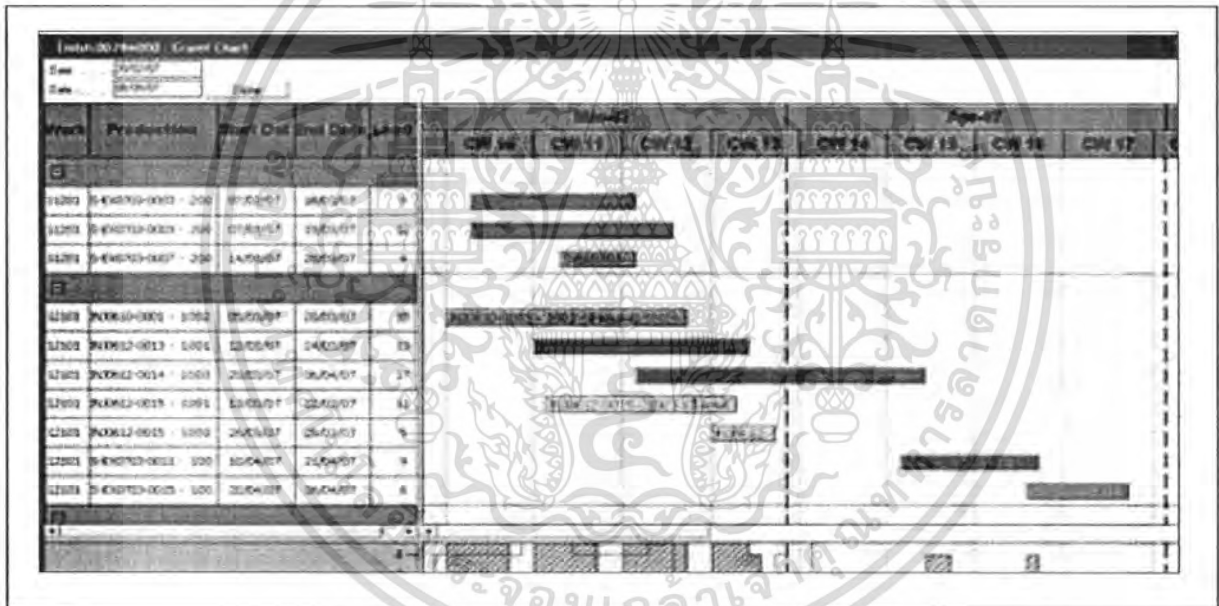
ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบควบคุมคำสั่งผลิต

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

1. รายงานติดตามผลการผลิตตามใบสั่งขาย
2. รายงานติดตามผลการผลิตตามใบสั่งผลิต
3. รายงานสถานะสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิต
4. บันทึกการเบิกใช้วัสดุโดยตรง โดยแยกแต่ละแผนกทำให้ทราบปริมาณการใช้วัสดุขบ ในแต่ละงาน



ภาพที่ 6 : หน้าจอระบบจัดตารางการผลิต

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ระบบจัดตารางการผลิต

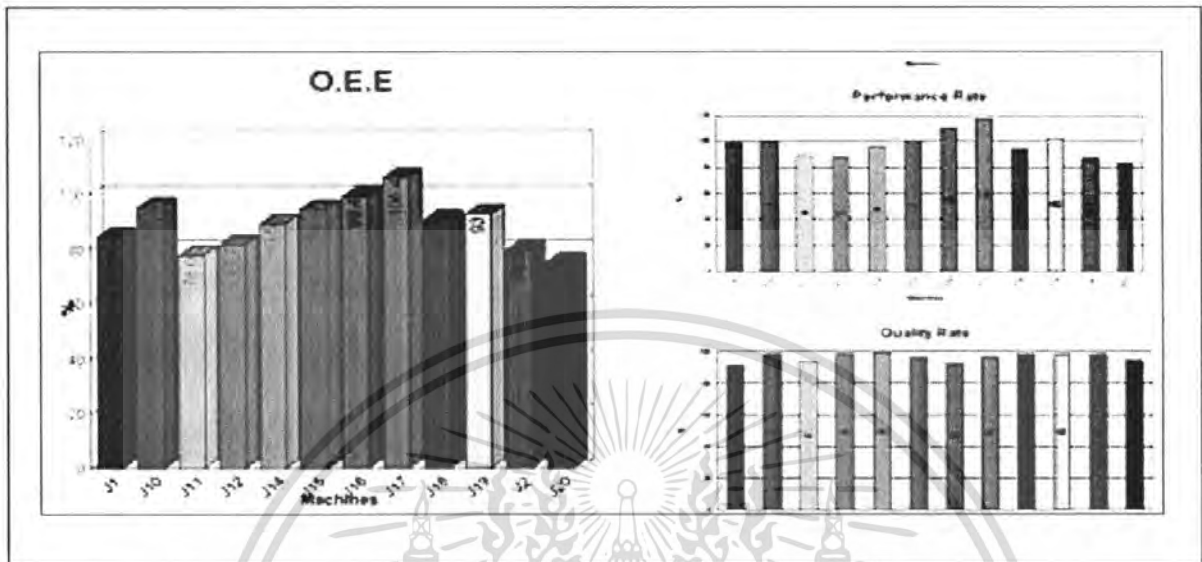
จัดลำดับงานในสายการผลิต ด้วย Gantt chart ที่แสดงผลตารางการผลิตในรูปแบบของ Graphic สามารถเลื่อนแผนให้เร็วขึ้นหรือช้ากว่าเดิมโดยการเลื่อน Graphic โดยที่ระบบจะทำการ บันทึก เวลาในการผลิตตั้งแต่เริ่มผลิตจนถึงสิ้นสุดการผลิต

1. สามารถปรับเปลี่ยนตารางการผลิตได้ตลอดเวลา
2. สามารถดูรายงานการผลิตได้ในลักษณะของ Chart หรือ Tree

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
3. ใช้คำนวณเวลานำ (Lead Time) ในการผลิต

ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

4. ใช้ในการคำนวณกำลังการผลิต



ภาพที่ 7 : หน้าจอรระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E)

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิต (O.E.E)

สามารถนำข้อมูลจากใบรายงานผลการผลิตประจำวัน มาจัดทำรายงานวิเคราะห์ เวลาสูญเสีย สาเหตุของเสีย รวมถึง % ประสิทธิภาพในการเดินเครื่องจักร ที่จะส่งผลกระทบต่อ O.E.E ได้แบบอัตโนมัติ

1. รายงานของเสียและของมีค่าหมักของแต่ละงาน
2. รายงานความเสียหายหรือการทำงาน ไม่เต็มกำลังของเครื่องจักร

Level	Position	Project Item	Opt	Warehouse	Lot Sel	Effective Date	Expiry Date	Bin Qty	Inv Unit	Net Quantity
0		WEF 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 ไทยเม็ททอล จำกัด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สูตรการผลิตสินค้า

สำหรับสนับสนุนการกำหนดสูตรการผลิต (โครงสร้างผลิตภัณฑ์) โดยจะแสดงรายการของส่วนประกอบที่เป็นชิ้นส่วนระหว่างการผลิตและวัตถุดิบทั้งหมด ซึ่งจะนำเข้ามาประกอบกันเป็นสินค้า จะระบุปริมาณของแต่ละส่วนที่จำเป็นในการผลิตเป็นสินค้า และสูตรการผลิตนี้จะถูกใช้ร่วมกับแผนการผลิตหลัก เพื่อตัดสินใจว่าชิ้นส่วนใดบ้างที่สมควรออกไปสั่งซื้อหรือไปสั่งผลิต

Opk. Seq	Task	Description	Work Center	Mach	Effective Date	Expiry Date	Oper Text	Task Text
10	1	CP11 โยงา (Embossing)	CPL-FH		23/05/07			
20	1	CP12 ฉิมสี (Milling)	CPL-FH		23/05/07			
30	1	CP13 กัดรูหนัง (Staking)	CPL-FH		23/05/07			
40	1	CP14 พ่นสีผิว - พ่นสีเคลือบ (Spray)	CPL-FH		23/05/07			
50	1	CP15 ทบลิ้น (Padding)	CPL-FH		23/05/07			
60	1	CP16 พ่นสีเคลือบ (Spray)	CPL-FH		23/05/07			
70	1	CP17	CPL-FH		23/05/07			

ภาพที่9 : หน้าจอ ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต

ที่มา : บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด

ระบบควบคุมขั้นตอนการผลิต

เป็นข้อมูลที่ต้องเตรียมเพื่อแสดงขั้นตอนต่างๆ ในการผลิตสินค้าสำเร็จรูปและกึ่งสำเร็จรูป ผ่านไปตามศูนย์งานต่างๆ ในเวทีการผลิต (Shop Floor) โดยต้องระบุข้อมูลศูนย์กลางการผลิต (Work Center) และกระบวนการทำงานมาตรฐาน เช่น เวลาที่ใช้ตั้งเครื่อง (Setup time) , อัตราการผลิต (Cycle time) เป็นต้น

Date	Start	End	Machine	Oper. Rate	Hour	Labor		Machine		Overhead	
						Rate/hr.	Cost	Rate/hr.	Cost	Rate/hr.	Cost
peration : 10 Task : 1001 ระยะเวลาพัก											
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	112.68	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 ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต้นทุนการผลิต

รองรับกิจกรรมการตรวจสอบและจัดพิมพ์รายงานต้นทุนในแต่ละงาน (Job Order) ทำให้ทราบได้ตลอดเวลาที่มีการใช้ชั่วโมงการทำงานหรือเบิกใช้วัตถุดิบเกินไปจากที่ได้มีการประมาณการไว้

ขั้นตอนการใช้งานระบบควบคุมการผลิต ควิกอีอาร์ที

การกำหนดค่าเริ่มต้นการใช้งาน

เป็นระบบที่ใช้ในการกำหนดข้อมูลต่างๆ ไปของบริษัท ซึ่งข้อมูลที่กำหนด จะอ้างอิงไปใช้ในระบบต่างๆ ของโปรแกรมเช่นการอ้างอิงรหัสวัตถุดิบ รหัสงาน รหัสการผลิต และ รหัสค่าใช้จ่ายมาบันทึกข้อมูลรายวัน, การกำหนดงวดการจ่ายเพื่อรองรับข้อมูลการบันทึกประจำวันของทุกระบบ และ การกำหนดเลขที่เอกสาร ซึ่งจะนำเลขที่เอกสารที่กำหนด ไปบันทึกข้อมูลในระบบต่างๆ

1. กำหนดข้อมูลบริษัท เป็นการกำหนดรายละเอียดข้อมูลต่างๆของบริษัท
2. กำหนดข้อมูลผู้ขาย เป็นการกำหนดข้อมูลและรหัสของผู้ขายวัตถุดิบในการผลิต
3. กำหนดข้อมูลผู้ซื้อ เป็นการกำหนดข้อมูลและรหัสของผู้ที่ซื้อสินค้าที่ได้จากการผลิต
4. กำหนดข้อมูลคลังสินค้า กำหนดข้อมูลสินค้าจำนวนสินค้าและรหัสสินค้าที่มีอยู่ในคลังสินค้า
5. กำหนดข้อมูลสินค้า เป็นการกำหนดข้อมูลและรหัสวัตถุดิบสำหรับการผลิตและสินค้าที่ได้จากการผลิต
6. กำหนดข้อมูลเครื่องจักร เป็นการกำหนดข้อมูลและรหัสของเครื่องจักรที่ใช้ในองค์กร

กำหนดสูตรการผลิตสินค้า

สินค้าผลิต เกิดจากการแปรรูปจากวัตถุดิบหรือสินค้า โดยทั่วไปรายการส่วนประกอบของสินค้าผลิตเรียกว่า “สูตรการผลิต” โดยจะมีรายละเอียดและรายการส่วนประกอบต่างๆของสินค้าที่จะทำการผลิตดังนี้

สินค้าหลัก: คือชื่อสินค้าหลัก ของส่วนประกอบนี้ โดยสินค้าหลักแต่ละตัวสามารถมีส่วนประกอบได้มากกว่าหนึ่งรายการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับ: ใช้ในกรณีที่เป็นกรกำหนดลำดับบรรทัดก่อนหลังของข้อความที่แสดงในบิล

ชื่อส่วนประกอบ: คือชื่อสินค้าประกอบหรือวัตถุดิบ หรือข้อความใดๆ สำหรับแสดงรายละเอียดของสินค้าหลักที่ โดยส่วนระบบบิลขายและบิลซื้อสามารถดึงข้อความนี้ขึ้นมาแสดงในบิลได้

ปริมาณประกอบ: จำนวนของสินค้าประกอบต่อหนึ่งหน่วยสินค้าหลัก ในกรณีที่ใช้ข้อมูลส่วนประกอบเป็นข้อความขยายรายละเอียดสินค้า อาจไม่ใส่ปริมาณประกอบก็ได้

อัตราส่วนต้นทุน: สำหรับกรณีของการแยกต้นทุนเมื่อนำเข้าสต็อกที่มาเป็นราคารวมของสินค้าหลัก โปรแกรมจะนำค่าอัตราส่วนต้นทุนทั้งหมดมารวม และแบ่งมูลค่าต้นทุนจากราคาของสินค้าหลัก สำหรับส่วนประกอบแต่ละรายการตามอัตราส่วนที่กำหนด

กำหนดขั้นตอนการผลิตสินค้า

จะต้องกำหนดข้อมูลต่างๆ ในขั้นตอนการผลิต

1. ข้อมูลศูนย์กลางการผลิต (Work Center)
2. ระยะเวลาการทำงานมาตรฐาน
3. ระยะเวลามาตรฐานในการทำงาน (Process Standard Time (Std Time))

Std Time = Fixed Time + Variable Time + Allowanced

TimeFixed Time : เวลาเตรียมเครื่องจักรก่อนผลิต และหลังผลิต

Variable Time : เวลาที่ใช้ผลิตชิ้นงาน (ชิ้น/ชม.)

Allowanced Time : เวลาเผื่อ

4. ข้อมูลสินค้าที่จะผลิตและส่วนประกอบของวัตถุดิบ
5. จัดตารางเวลาการทำงานกำหนดวันเริ่มและวันสิ้นสุดการผลิต

ปัญหาในการใช้โปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า ควิกอีอาร์พี ก่อนที่จะศึกษา

1. ต้องปรับตัวเข้าหาโปรแกรม การปรับเปลี่ยน โปรแกรมเพื่อให้เข้ากับโรงงานเป็นเรื่องยาก แพง เป็นอันว่าเราต้องปรับตัวเข้าหาโปรแกรม หมายถึงอาจต้องมีการปรับเปลี่ยนกระบวนการทำงาน ซึ่งก็ไม่ว่าปรับไปแล้วจะดีหรือไม่ดี ตรงนี้เจ้าของบริษัทต้องมาตัดสินใจ

2. ควิกอีอาร์พี จะต้องมีความเกี่ยวข้องกับทุกส่วนหน่วยงานในองค์กรและยังใช้เวลาในการ Implement นาน อาจใช้เวลา 1-2 ปี ดังนั้นต้องทำความเข้าใจกับพนักงาน ไม่อย่างนั้นพนักงานอาจไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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

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



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3

ผลการศึกษา

การศึกษาการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที ในการควบคุมการผลิตสินค้า จะเป็นการศึกษาถึง ขั้นตอนลักษณะการทำงาน และ ด้านประโยชน์ของโปรแกรม ควิกอีอาร์ที รวมทั้งความคิดเห็นของผู้ดูแลระบบ และพนักงานผู้ใช้ที่มีต่อการนำโปรแกรม ควิกอีอาร์ที มาใช้โดยผู้ศึกษาได้นำเสนอผลการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสัมภาษณ์ และแบบสอบถาม จาก บริษัท ไทยเม็ททอล จำกัด โดยแบ่งออกเป็น 3 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 เป็นการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสัมภาษณ์ ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์ที ซึ่งเป็นเจ้าหน้าที่ฝ่ายเทคนิค และเจ้าหน้าที่ฝึกอบรม

ส่วนที่ 2 เป็นการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสอบถามพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที

ผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์ที

ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

จากการศึกษาพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์ที ในจำนวน 4 คนจะ เป็นเพศชาย 4 คน มีอายุระหว่าง 26- 32 ปี โดยส่วนใหญ่มีการศึกษาระดับปริญญาตรี รองลงมา คือ มีการศึกษาระดับปริญญาโท มีระยะเวลาในการทำงานมากกว่า 3-5 ปี และมากกว่า 5 ปี

ข้อมูลเกี่ยวกับวิธีการทำงาน และการควบคุมโปรแกรม ควิกอีอาร์ที

จากการศึกษาจากพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์ที ซึ่งพบว่าส่วนใหญ่จะทำหน้าที่ดูแลโปรแกรมเป็นระยะเวลา 1 ปี โดยไม่เคยศึกษาโปรแกรมก่อนการดำเนินงาน และไม่เคยใช้ หรือดูแลโปรแกรมมาจากองค์กรอื่น มีหน้าที่รับผิดชอบแผนกการผลิต ส่วนวิธีการควบคุม กำหนดระดับสิทธิในการใช้โปรแกรม คือ กำหนดให้พนักงานทุกระดับมีสิทธิใช้งานในระดับผู้ใช้ (User) คือ สามารถใช้งานได้เฉพาะในส่วนของตนเองเท่านั้น แต่ในส่วนพนักงานบุคคลมีสิทธิในการดูแล ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล แล้วพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ควิกอีอาร์ที ยังมีหน้าที่ในการควบคุมชื่อหน่วยงาน ชื่อตำแหน่ง กำหนดสิทธิให้กับพนักงานบุคคลในการเข้าถึงข้อมูล การ

ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูล จัดทำรายงานการเปลี่ยนแปลงข้อมูลเสนอผู้บริหารฝ่ายการผลิต
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อดีและข้อจำกัดจากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ข้อดีของโปรแกรม ควิกอีอาร์พี คือ

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

ข้อจำกัดของโปรแกรมควิกอีอาร์พี คือ

1. ส่วนใหญ่เกิดจากความล่าช้าของระบบเครือข่าย (Network) ส่งผลให้ผู้ใช้ไม่สามารถใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ
2. ในแต่ละขั้นตอนของกระบวนการทำงานมักเกิดการติดขัด
3. ในช่วงแรกพบปัญหาจากการทำงานโดยโปรแกรม ๆ คือ ผู้ใช้มีความสับสนอยู่บ้าง เนื่องจากพนักงานผู้ใช้โปรแกรมนั้นต้องส่งข้อมูลล่วงหน้าเพื่อให้ผู้บังคับบัญชา และฝ่ายการผลิตรับทราบ แต่ในช่วงหลังส่วนใหญ่แล้วเกิดจากความผิดพลาดของผู้ใช้ ยังไม่เข้าใจระบบการทำงานของโปรแกรมอย่างแท้จริง อาจทำให้การทำงานเกิดความผิดพลาดส่งผลให้การทำงานล่าช้าลง

ความคิดเห็นของผู้ดูแล

จากการทำงานในส่วนของการดูแลโปรแกรมพบว่า ปัญหาจากการใช้โปรแกรมส่วนใหญ่จะเกิดจากความผิดพลาดของผู้ใช้เอง เนื่องจากเพิ่งเริ่มใช้โปรแกรมในระยะเวลาไม่มากนักจึงยังขาดความชำนาญในการใช้งาน โดยปัญหาที่พบ ได้แก่พนักงานที่ใช้โปรแกรมไม่พร้อมกับการใช้งาน และยังมีปัญหาเกี่ยวกับระบบเครือข่าย (Network) ซึ่งปัจจุบันได้แก้ไขปัญหาโดยการเสนอผู้บริหารระดับสูงให้มีการจัดฝึกอบรมแก่พนักงาน และจัดทำเรื่องขอเพิ่ม Server เพื่อที่ผู้ใช้สามารถเข้าไปใช้โปรแกรมได้อย่างรวดเร็ว และช่วยให้ลดปัญหาความล่าช้าของระบบอีกด้วย สำหรับความคิดเห็นของพนักงานผู้ดูแลโปรแกรม ๆ นั้นจะมีความคิดเห็นต่อโปรแกรม ๆ เป็นไปในทางที่ดีเนื่องจากโปรแกรม ๆ สามารถทำให้การจัดการงานผลิตดำเนินงานเป็นไปอย่างมีระบบ คล่องตัวและรวดเร็วสามารถใช้งานได้ทุกสถานที่ ทุกเวลา และทำให้มีความทันสมัยมากขึ้น และถ้าหากหากพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ๆ มีการศึกษา และเรียนรู้การทำงานให้เข้าใจอย่างแท้จริง พนักงานจะสามารถใช้งานโปรแกรมได้อย่างมีประสิทธิภาพมากขึ้นและปัญหาที่เกิดจากความผิดพลาดจากผู้ใช้จะลดน้อยลง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนักเรียนได้เห็นข้อบกพร่องในการคัดลอก
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดลอกเนื้อหา 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	จำนวน (คน)	ร้อยละ
ชาย	42	84.0
หญิง	8	16.0
รวม	50	100.0

2. ระดับการศึกษาสูงสุด

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่นั้นจะจบการศึกษาในระดับปริญญาตรีจำนวน 41 คน คิดเป็นร้อยละ 82.0 รองลงมาจบการศึกษาระดับต่ำกว่าปริญญาตรีจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 12.0 และ ระดับปริญญาโทจำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.0 (ตารางที่ 2)

ตารางที่ 2 พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จำแนกตามระดับการศึกษา

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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา 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

ระยะเวลาในการทำงาน	จำนวน (คน)	ร้อยละ
น้อยกว่า 1 ปี	6	12.0
มากกว่า 1-3 ปี	16	32.0
มากกว่า 3-5 ปี	17	34.0
มากกว่า 5 ปี	11	22.0
รวม	50	100.0

ข้อมูลเกี่ยวกับการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที

1. ระยะเวลาในการใช้งานโปรแกรม ควิกอีอาร์ที

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์ที ส่วนใหญ่จะใช้งานโปรแกรม ๓ เป็นระยะเวลา มากกว่า 10 เดือนจำนวน 44 คน คิดเป็นร้อยละ 88.0 รองลงมา เป็นระยะเวลา มากกว่า 5 – 10 เดือนจำนวน 3 คนคิดเป็นร้อยละ 6.0 และมีระยะเวลา มากกว่า 1-5 เดือน จำนวน 3 คนคิดเป็น ร้อยละ 6.0 (ตารางที่ 4)

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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับกรใช้เฉพาะเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้ทำไปตีพิมพ์หรือเผยแพร่ การค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. การดำเนินงาน โดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual)

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

ตารางที่ 5 การดำเนินงาน โดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual)

การดำเนินงาน โดยระบบบันทึกด้วยมือ	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เคย	36	72.0
ไม่เคย	14	28.0
รวม	50	100.0

3. การฝึกอบรมด้านการใช้งานของ โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่ได้รับการฝึกอบรมด้านการใช้งานโปรแกรมฯ เป็นจำนวน 49 คน คิดเป็นร้อยละ 98.0 และไม่เคยได้รับการฝึกอบรมเป็นจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 2.0 (ตารางที่ 6)

ตารางที่ 6 การฝึกอบรมทางด้านการใช้งาน โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

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

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 ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา 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. การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จากสถานที่ทำงานอื่น

จากการศึกษาพบว่าพนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่ไม่เคยใช้โปรแกรม ฯ จากสถานที่ทำงานอื่น จำนวน 47 คน คิดเป็นร้อยละ 94.0 และเคยใช้โปรแกรม ฯ จากสถานที่ทำงานอื่น จำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 6.0 (ตารางที่ 8)

ตารางที่ 8 การใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี จากสถานที่ทำงานอื่น

การใช้โปรแกรมจากสถานที่ทำงานอื่น	จำนวน (คน)	ร้อยละ
เคย	3	6.0
ไม่เคย	47	94.0
รวม	50	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 ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 9 การใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี ในการดำเนินงานต่าง ๆ

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

หมายเหตุ เลือกตอบได้หลายข้อ

7. ปัญหาที่พบจากการใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี

จากการศึกษาพนักงานผู้ใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี ส่วนใหญ่พบปัญหาในระบบเครือข่ายคิดเป็นร้อยละ 65.4 ปัญหาความล่าช้าของระบบ คิดเป็นร้อยละ 28.9 และ ปัญหาจากโปรแกรม คิดเป็นร้อยละ 3.8 (ตารางที่ 10)

ตารางที่ 10 ปัญหาที่พบจากการใช้โปรแกรม คิวอีอาร์พี

ปัญหา	จำนวน (คำตอบ)	ร้อยละ
ระบบเครือข่าย	34	65.4
ความล่าช้าของระบบ	15	28.9
ปัญหาจากโปรแกรม	2	3.8
ข้อมูลมีความผิดพลาด	1	1.9
รวม	52	100.0

หมายเหตุ เลือกตอบได้หลายข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น 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 ไม่ยุ่งยากซับซ้อน	42	84.0
เข้าใจได้ยาก ขั้นตอนมีความซับซ้อน	8	16.0
รวม	50	100.0

ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อดีของการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

จากการศึกษาพนักงานผู้ใช้พบว่าโปรแกรม ควิกอีอาร์พี มีข้อดีอยู่ในระดับดีมากที่สุดในเรื่องของ มีความสะดวกในการ สามารถที่จะเชื่อมต่อได้หลายรูปแบบ มีความสะดวกในการใช้งาน สามารถที่จะรองรับได้หลายระบบปฏิบัติการ มีการกำหนดสิทธิและความปลอดภัยต่อระบบของผู้ใช้งาน สามารถลดขั้นตอนและปริมาณทางด้านเอกสารในระบบงาน มีระบบทางการจัดตารางทางการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบการควบคุมคำสั่งผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบวิเคราะห์ประสิทธิผลโดยรวมของการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบกำหนดสูตรการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบควบคุมขั้นตอนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ และมีความพอใจในการทำงานของโปรแกรม (ตารางที่ 12)

ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อจำกัดของการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

จากการศึกษาพนักงานผู้ใช้พบว่าโปรแกรมมีข้อจำกัดระดับปานกลางในเรื่องของ มีปัญหาความล่าช้าในระบบ ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล (ตารางที่ 13)

แนวทางการพัฒนาระบบโปรแกรมควบคุมการผลิตสินค้า

เนื่องจากโปรแกรม ควิกอีอาร์พี มีปัญหา คือ มีปัญหาความล่าช้าในระบบ ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ

และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล ทำให้เกิดอุปสรรคในการดำเนินงานของไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งยังมีให้ตัดแปลงเนื้อหา 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
สามารถลดขั้นตอนและปริมาณทาง	50	-	-	-	-	50
ด้านเอกสารในระบบงาน	(100)	(0)	(0)	(0)	(0)	(100)
มีระบบกำหนดสูตรการผลิต	48	-	2	-	-	50
ที่มีประสิทธิภาพ	(96)	(0)	(4)	(0)	(0)	(100)
มีการกำหนดสิทธิและความปลอดภัย	48	2	-	-	-	50
ต่อระบบของผู้ใช้งาน	(96)	(4)	(0)	(0)	(0)	(100)
สามารถรองรับได้หลายระบบปฏิบัติการ	47	3	-	-	-	50
	(94)	(6)	(0)	(0)	(0)	(100)
มีระบบการควบคุมคำสั่งผลิตที่มี	47	1	2	-	-	50
ประสิทธิภาพ	(94)	(2)	(4)	(0)	(0)	(100)
มีความสะดวกในการใช้งาน	46	2	2	-	-	50
	(92)	(4)	(4)	(0)	(0)	(100)
มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิต	46	1	3	-	-	50
ที่มีประสิทธิภาพ	(92)	(2)	(6)	(0)	(0)	(100)
มีระบบทางการจัดการการผลิตที่มี	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 ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา 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 ตัวเลขในวงเล็บคือค่าร้อยละ

ตารางที่ 13 ระดับความคิดเห็นที่มีต่อข้อจำกัด จากการใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

รายการ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	รวม
มีปัญหาความล่าช้าในระบบ	10	12	28	-	-	50
	(20)	(24)	(56)	(0)	(0)	(100)
ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่าง	6	7	37	-	-	50
สม่ำเสมอ	(12)	(14)	(74)	(0)	(0)	(100)
ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน	5	6	31	8	-	50
	(10)	(12)	(62)	(16)	(0)	(100)
ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ	3	2	40	5	-	50
	(6)	(4)	(80)	(10)	(0)	(100)
เกิดความผิดพลาดในการบันทึก	-	-	28	18	4	50
หรือจัดเก็บข้อมูล	(0)	(0)	(56)	(36)	(8)	(100)

หมายเหตุ ตัวเลขในวงเล็บคือค่าร้อยละ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 4

สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุปผลการศึกษา

จากการศึกษาเรื่อง การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากร ในองค์กร ปัจจุบันการดำเนินงานต่าง ๆ ภายในองค์กรต้องอาศัยบุคลากรที่มีความรู้ความสามารถ รวมทั้งการประยุกต์เทคโนโลยีที่ทันสมัยเข้ามาช่วยในการดำเนินงานในด้านต่าง ๆ เพื่อให้เกิดความ สะดวกรวดเร็ว และงานที่มีประสิทธิภาพ จึงจะสามารถทำให้องค์กรหรือธุรกิจนั้นสามารถแข่งขัน กับคู่แข่งรายอื่นในธุรกิจประเภทเดียวกันได้ และสิ่งหนึ่งที่องค์กรต่าง ๆ ล้วนให้ความสนใจคือ โปรแกรมสำเร็จรูปที่นำมาใช้ในการดำเนินงาน ในการจัดการระบบควบคุมการผลิตนั้นเป็นงานอีก ด้านหนึ่งที่มีสำคัญมากภายในองค์กร เพราะการจัดการระบบควบคุมการผลิตต้องกำหนดข้อมูลที่ สำคัญต่างๆ ที่ใช้ในการผลิตให้ถูกต้อง

โดยในการศึกษานั้นพบว่า วิกิอิอาร์พี เป็นโปรแกรมสำเร็จรูปในงานด้านระบบควบคุม การผลิตที่นำมาใช้เพื่อให้เกิดการทำงานที่ครอบคลุมการทำงานทั้งองค์กร ซึ่งเป็นการช่วยเพิ่ม ศักยภาพการดำเนินงานขององค์กรให้มีความสะดวกและรวดเร็วมากขึ้น รวมทั้งการแก้ปัญหา จักระบบการควบคุมการผลิต และการเชื่อมโยงข้อมูล นอกจากนี้ยังช่วยลดขั้นตอนของการ ดำเนินงาน ความผิดพลาดที่เกิดจากการปฏิบัติงานของพนักงาน รวมทั้งยังสามารถสร้างภาพลักษณ์ ที่ดีให้แก่องค์กร และสร้างความเป็นมาตรฐานในกระบวนการจัดการทางธุรกิจให้ดำเนินการไปใน ทิศทางเดียวกัน โดยมุ่งเน้นให้เกิดประสิทธิภาพในการดำเนินงานสูงสุด

ผู้ดูแลโปรแกรม วิกิอิอาร์พี

จากการศึกษา ผู้ดูแลโปรแกรม วิกิอิอาร์พี ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย อายุระหว่าง 26- 32 ปี จบการศึกษาในระดับปริญญาตรี ทั้งหมดทำงานในแผนกเทคโนโลยีสารสนเทศ มีระยะเวลาในการ ทำงานมากกว่า 3-5 ปี มีระยะเวลาในการดูแลโปรแกรม 1 ปี โดยไม่เคยศึกษาและดูแลโปรแกรมวิกิ อิอาร์พี มาจากองค์กรอื่น ก่อนการทำงานผู้ดูแลโปรแกรมจะต้องได้รับการฝึกอบรม ผู้ดูแล โปรแกรมมีหน้าที่รับผิดชอบแผนกการผลิตสำหรับปัญหาที่ผู้ดูแลโปรแกรม วิกิอิอาร์พี พบคือ เกิดจากความผิดพลาดของผู้ใช้ เช่น พนักงานที่ใช้โปรแกรม ฯ ไม่พร้อมกับการใช้งาน และยังมี ปัญหาเกี่ยวกับความล่าช้าของระบบ ซึ่งเกิดจากระบบเครือข่าย (Network) จึงแก้ไขปัญหาโดยการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานในเพื่อการศึกษาคือเท่านั้น ไม่อนุญาตให้เผยแพร่หรือนำไปใช้ในการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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

พนักงานผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี

ผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จบการศึกษาในระดับปริญญาตรี เคยใช้โปรแกรมเป็นระยะเวลามากกว่า 10 เดือนเคยดำเนินงาน โดยระบบบันทึกด้วยมือ (Manual) และเคยได้รับการฝึกอบรมทางด้านการใช้งานโปรแกรมหลังจากฝึกอบรมมีความเข้าใจโปรแกรมในระดับปานกลาง พนักงานมักจะใช้โปรแกรมควิกอีอาร์พี ที่บริษัท สำหรับข้อดีของโปรแกรม คือ มีความสะดวกในการ สามารถที่จะเชื่อมต่อได้หลายรูปแบบ มีความสะดวกในการใช้งาน สามารถที่จะรองรับได้หลายระบบปฏิบัติการ มีการกำหนดสิทธิและความปลอดภัยต่อระบบของผู้ใช้งาน สามารถลดขั้นตอนและปริมาณทางด้านเอกสารในระบบงาน มีระบบทางการจัดการทางการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบการควบคุมคำสั่งผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบกำหนดสูตรการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบควบคุมขั้นตอนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ และมีความพอใจในการทำงานของโปรแกรม ส่วนข้อจำกัดจากการใช้งานโปรแกรม คือ มีปัญหาความล่าช้าในระบบ ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน ต้องใช้บุคลากรที่มีความเชี่ยวชาญ ต้องมีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ และเกิดความผิดพลาดในการบันทึกหรือจัดเก็บข้อมูล

ข้อเสนอแนะ

แนวทางในการแก้ไขปัญหของข้อจำกัดจากผู้ดูแล และผู้ใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี คือ

1. ควรจัดให้มีการฝึกอบรมพนักงานอย่างสม่ำเสมอ ทั้งนี้เพื่อเป็นการพัฒนาศักยภาพของพนักงานเพื่อให้พนักงานนั้นสามารถที่จะเข้าใจถึงลักษณะการทำงานและสามารถที่จะใช้โปรแกรม ควิกอีอาร์พี ได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น

2. ปัญหาความล่าช้าของระบบควรดูแล และต้องเพิ่ม Server ให้มากขึ้นเพื่อที่สามารถใช้โปรแกรมได้อย่างเต็มประสิทธิภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนลิขสิทธิ์การใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ข้อเสนอแนะสำหรับการศึกษารั้งต่อไป

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



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เอกสารอ้างอิง

จุฬารัตน์ ศิริพงษ์ประพันธ์(2546) ระบบ MRP เพื่อการวางแผนความต้องการวัตถุดิบในการ

ผลิตสินค้า.นครศรีธรรมราช :ปริยญาณีพนธ์.มหาวิทยาลัยวลัยลักษณ์

นพวรรณ รักยุติธรรมกุล. (2547) การศึกษาการนำซอฟต์แวร์ ERP มาประยุกต์ใช้งานในองค์กรไทย.

กรุงเทพมหานคร :วิทยานิพนธ์.มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์

สุชาติ เต๋นกิจกุล (2549) การสำรวจปัญหาการจัดการสินค้าคงคลังจากการนำโปรแกรม ERP ไปใช้

ในกระบวนการการผลิตสินค้า. กรุงเทพมหานคร :วิทยานิพนธ์.มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์

เอกสารข้อมูลเกี่ยวกับ โปรแกรม Quick ERP โดย คุณ ไพฑูรย์ เกษะ ที่ปรึกษาของบริษัท

ควิกอีอาร์พี จำกัด นนทบุรี

เอกสารข้อมูลกระบวนการการทำงาน, กระบวนการผลิตของ บริษัท คอมพิวเตอร์เคลย์ จำกัด

กรุงเทพมหานคร

<http://www.thaimetal.com> (20 กุมภาพันธ์ 2551)

<http://www.quickerpthailand.com> (21 กุมภาพันธ์ 2551)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก

แบบสอบถามสำหรับผู้ดูแลโปรแกรม Quick ERP

เลขที่แบบสอบถาม.....



แบบสอบถามเพื่อการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ
เรื่องการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้าโดย
โปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

คำชี้แจง แบบสอบถามนี้จัดทำขึ้นมาเพื่อนำมาใช้ประกอบการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ จัดทำโดย นายบัณฑิต เจียรนนทนา นักศึกษาสาขาเทคโนโลยีการจัดการ ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร คณะเทคโนโลยีการเกษตร สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีวัตถุประสงค์ เพื่อการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

ผู้ศึกษาใคร่ขอความอนุเคราะห์จากท่านในการตอบแบบสอบถามเพื่อประโยชน์ต่อการพัฒนางานด้านวิชาการครั้งนี้หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความร่วมมือจากท่าน และขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูง ที่ได้กรุณาสละเวลาอันมีค่าของท่านในการตอบแบบสอบถามครั้งนี้

ผู้ศึกษา

ส่วนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง : ทำเครื่องหมาย หน้าข้อความที่ต้องการเลือก

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 ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 : ข้อมูลเกี่ยวกับวิธีการทำงานและการควบคุมของโปรแกรม Quick ERP

4. ท่านดูแลโปรแกรม Quick ERP มาเป็นระยะเวลาานานเท่าใด

.....

5. ท่านเคยศึกษาโปรแกรม Quick ERP ก่อนการดำเนินงานหรือไม่

เคย ไม่เคย

6. ท่านเคยใช้หรือดูแลโปรแกรม Quick ERP มาจากองค์กรอื่นหรือไม่

เคย ไม่เคย

74. ถ้าเคยศึกษาท่านศึกษาจากแหล่งใด (โปรดระบุ).....

8. ท่านมีหน้าที่ดูแลรับผิดชอบที่หน่วยงานอะไรบ้าง

.....

.....

9. วิธีการควบคุม กำหนดระดับสิทธิในการใช้โปรแกรมเป็นอย่างไร

.....

.....

.....

10. หน้าที่ความรับผิดชอบของท่านในเรื่องการดูแลระบบโปรแกรม Quick ERP มีอะไรบ้าง

.....

.....

.....

11. ท่านมีความคิดเห็นอย่างไรกับโปรแกรม Quick ERP ที่นำมาใช้ในองค์กรของท่าน

.....

.....

.....

ส่วนที่ 3 : ข้อดี- ข้อเสียของระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

12. ประสิทธิภาพและศักยภาพในการดำเนินงาน

.....

.....

.....

13. การติดตั้ง/การบำรุงรักษา

.....

.....

.....

.....

14. อื่นๆ (โปรดระบุ)

.....

.....

.....

ส่วนที่ 4 : ข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุงไปสู่การพัฒนา

15. ปัญหาที่ท่านพบจากการดูแลโปรแกรม คือ

.....

.....

.....

16. ท่านแก้ปัญหานั้นอย่างไร

.....

.....

.....

17. แนวทางในการพัฒนาในอนาคต

.....

.....

.....

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ข

แบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม Quick ERP

เลขที่แบบสอบถาม.....



แบบสอบถามเพื่อการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ
เรื่องการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้าโดย
โปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

คำชี้แจง แบบสอบถามนี้จัดทำขึ้นมาเพื่อนำมาใช้ประกอบการศึกษาวิชาปัญหาพิเศษ จัดทำโดย นายบัณฑิต เจียรนนทนา นักศึกษาสาขาเทคโนโลยีการจัดการ ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร คณะเทคโนโลยีการเกษตร สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อการพัฒนากระบวนการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

ผู้ศึกษาใคร่ขอความอนุเคราะห์จากท่านในการตอบแบบสอบถามเพื่อประโยชน์ต่อการพัฒนางานด้านวิชาการครั้งนี้หวังเป็นอย่างยิ่งว่าจะได้รับความร่วมมือจากท่าน และขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูง ที่ได้กรุณาสละเวลาอันมีค่าของท่านในการตอบแบบสอบถามครั้งนี้

ผู้ศึกษา

ส่วนที่ 1 : ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง : ทำเครื่องหมาย หน้าข้อความที่ต้องการเลือก

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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา 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 Quick ERP ท่านเคยดำเนินงาน โดยบันทึกด้วยมือ (Manual) หรือไม่

- เคย ไม่เคย

3. ก่อนใช้โปรแกรม Quick ERP ท่านเคยได้รับการฝึกอบรมหรือไม่

(ถ้าไม่เคยฝึกอบรมข้ามไปข้อที่ 5)

- เคย ไม่เคย

4. หลังจากฝึกอบรมท่านมีความรู้เกี่ยวกับโปรแกรม Quick ERP ในระดับใด

- น้อย ปานกลาง
 มาก มากที่สุด

5. ท่านเคยใช้โปรแกรม Quick ERP จากที่อื่นหรือไม่ (นอกจากที่บริษัท)

- เคย ไม่เคย

6. ท่านเคยใช้โปรแกรม Quick ERP ในการดำเนินงานในเรื่องใด (เลือกตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

- การดำเนินการผลิต
 การวางแผนการผลิต
 การวิเคราะห์ผลการผลิต
 อื่นๆ โปรดระบุ.....

7. ปัญหาที่ท่านพบจากการใช้โปรแกรม Quick ERP (เลือกตอบได้มากกว่า 1 ข้อ)

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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

8. ข้อความหรือสัญลักษณ์ในโปรแกรม Quick ERP แสดงผล

- เข้าใจได้ง่าย ไม่ยุ่งยากซับซ้อน
 เข้าใจได้ยาก ขั้นตอนมีความซับซ้อน

ส่วนที่ 3 : ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อดี- ข้อจำกัดต่อการใช้ระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

คำชี้แจง : กรุณาทำเครื่องหมาย ตามระดับความคิดเห็นและความพึงพอใจของท่านที่มีต่อการใช้โปรแกรม Quick ERP ในการจัดการทรัพยากรบุคคลในองค์กร

(1) = น้อยที่สุด (2) = น้อย (3) = ปานกลาง (4) = มาก (5) = มากที่สุด

รายการ	5	4	3	2	1
1. มีความสะดวกในการติดตั้ง					
2. สามารถเชื่อมต่อได้หลายรูปแบบ					
3. มีความสะดวกในการใช้งาน					
4. สามารถรองรับได้หลายระบบปฏิบัติการ					
5. มีการกำหนดสิทธิและความปลอดภัยต่อระบบของผู้ใช้งาน					
6. สามารถลดขั้นตอนและปริมาณทางด้านเอกสารในระบบงาน					
7. มีระบบทางการจัดการรายการผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
8. มีระบบการควบคุมคำสั่งผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
9. มีระบบวิเคราะห์ประสิทธิภาพโดยรวมของการผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
10. มีระบบกำหนดสูตรการผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
11. มีระบบควบคุมขั้นตอนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
12. มีระบบจัดทำต้นทุนการผลิตที่มีประสิทธิภาพ					
13. มีความพอใจการทำงานของโปรแกรม					
14. มีปัญหาความล่าช้าในระบบ					
15. ขั้นตอนการใช้งานมีความซับซ้อน					

เอกสารนี้เป็นเอกสารของบริษัทฯ ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่วารณี่ใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ก

คู่มือการลงทะเบียนแบบสอบถามสำหรับผู้ใช้โปรแกรม

เรื่อง การพัฒนาระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร

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

*ส่วนที่ 1 * ส่วนของข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ข้อถาม (Ques.No)	ตัวแปร (Variable Name)	มาตรวัด ข้อมูล (Data Scale)	รายการของข้อมูล (Items)	ค่าหรือรหัสที่ เป็นไปได้ (Possible Code)	ข้อสังเกต (Comment)
1	SEX	Nominal	เพศ	1. ชาย 2. หญิง	เลือกได้ 1 ข้อ
2	EDU	Ordinal	ระดับการศึกษา สูงสุด	1. ต่ำกว่า ป.ตรี 2. ป.ตรี 3. ป.โท 4. ป.เอก	เลือกได้ 1 ข้อ
3	WORK	Ordinal	ระยะเวลาในการ ทำงาน	1. น้อยกว่า 1 ปี 2. 1-3 ปี 3. 3-5 ปี 4. มากกว่า 5 ปี	เลือกได้ 1 ข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา 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 3. 5-10 เดือน 4. มากกว่า10 เดือน	เลือกได้ 1 ข้อ
2	A2	Nominal	การดำเนินงาน โดย ระบบบันทึกด้วย มือ	1. เคย 2. ไม่เคย	เลือกได้ 1 ข้อ
3	A3	Nominal	การฝึกอบรม	1. เคย 2. ไม่เคย	เลือกได้ 1 ข้อ
4	A4	Ordinal	หลังฝึกอบรม	1. น้อย 2. ปานกลาง 3. มาก 4. มากที่สุด	เลือกได้ 1 ข้อ
5	A5	Nominal	เคยใช้โปรแกรมที่อื่น	1. เคย 2. ไม่เคย	เลือกได้ 1 ข้อ
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

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานในการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาติให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

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	A7a A7b A7c A7d A7e	Nominal Nominal Nominal Nominal Nominal	ปัญหาที่พบจาก การใช้โปรแกรม 1. ข้อมูลผิดพลาด 2. ระบบเครือข่าย 3. ความล่าช้าของ ระบบ 4. ปัญหาจาก โปรแกรม 5. อื่นๆ	A7a-A7e 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก 1. เลือก 0. ไม่เลือก	ตอบได้ มากกว่า 1 ข้อ
8	A8	Nominal	ข้อความหรือ สัญลักษณ์ใน โปรแกรมที่แสดงผล	1. เข้าใจได้ง่าย ไม่ยุ่งยาก 2. เข้าใจได้ยาก	เลือกได้ 1 ข้อ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

***ส่วนที่ 3* ความคิดเห็นเกี่ยวกับข้อดี- ข้อเสียต่อการใช้ระบบควบคุมการผลิตสินค้าโดยโปรแกรมบริหารทรัพยากรในองค์กร**

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	B2	Ordinal	- สามารถเชื่อมต่อได้ หลายรูปแบบ	ในความหมาย ต่อไปนี้	
3	B3	Ordinal	- มีความสะดวกใน การใช้งาน	5. มากที่สุด 4. มาก	
4	B4	Ordinal	- รองรับได้หลาย ระบบปฏิบัติการ	3. ปานกลาง 2. น้อย	
5	B5	Ordinal	- กำหนดสิทธิและ ความปลอดภัย	1. น้อยที่สุด	
6	B6	Ordinal	- ลดขั้นตอนและ ปริมาณเอกสาร		
7	B7	Ordinal	- ระบบทางการจัด ตารางการผลิตมี ประสิทธิภาพ		
8	B8	Ordinal	- ระบบการควบคุม คำสั่งผลิตมี ประสิทธิภาพ		
9	B9	Ordinal	- ระบบวิเคราะห์ ประสิทธิผลโดย รวมมีประสิทธิภาพ		

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา 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 ประสิทธิภาพ	5. มากที่สุด 4. มาก	
12	B12	Ordinal	- ระบบจัดทำต้นทุน การผลิตมี ประสิทธิภาพ	3. ปานกลาง 2. น้อย 1. น้อยที่สุด	
13	B13	Ordinal	- พอใจการทำงานของ โปรแกรม		
14	B14	Ordinal	- มีปัญหาความล่าช้า ในระบบ		
15	B15	Ordinal	- ขั้นตอนการใช้งาน มีความซับซ้อน		
16	B16	Ordinal	- ต้องใช้บุคลากรที่มี ความเชี่ยวชาญ		
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 เมื่อนำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้