



จังหวัดสมุทรสาคร พระจอมเกล้าลาดกระบัง

การจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงาน ในสายการผลิต

Management on Stock of Raw Material and Load Checking in Production System



T097553

โดย

นางสาวธีรดา วัฒนกลาง รหัส 41044298

นางสาวสุคนธ์ วัฒนกลาง รหัส 41044326

๒๗.
ธันวาคม

๒๕๔๔

เลขหมู่.....

เลขทะเบียน.....๐๙๗๕๕๓

วัน,เดือน,ปี.....๒๗/๑๒/๒๕๔๔

เสนอ

ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร

คณะเทคโนโลยีการเกษตร สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เพื่อความสมบูรณ์แห่งปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต (เทคโนโลยีการจัดการ)

ปีการศึกษา ๒๕๔๔

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ใบรับรองปัญหาพิเศษ

สาขาเทคโนโลยีการจัดการ ภาควิชาบริหารธุรกิจเกษตร
คณะเทคโนโลยีการเกษตร สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เรื่อง

การจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต
Management on Stock of Raw Material and Load Checking in Production System

โดย

นางสาวธีรดา ณ ถลาง รหัส 41044298

นางสาวสุดคณิง วงษ์สกุล รหัส 41044326

รายงานฉบับนี้ได้รับการตรวจสอบและอนุมัติให้เป็นส่วนหนึ่งของ
การศึกษาระดับปริญญาตรี สาขาบริหารธุรกิจเกษตร วท.บ. (เทคโนโลยีการจัดการ)

เมื่อวันที่ 11 กุมภาพันธ์ พ.ศ. 2545

ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ

(รองศาสตราจารย์ ดร. อำนวย แสงโนรี)

รักษาการในตำแหน่งหัวหน้าภาควิชา

(ผู้ช่วยศาสตราจารย์ อภิสิทธิ์ แก้วฉา)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

คำนิยม

ปัญหาพิเศษฉบับนี้จัดขึ้นจนสำเร็จเรียบร้อยแล้ว เป็นผลของความกรุณาในการให้คำแนะนำ คำปรึกษา การเสนอแนวทางแก้ไขปัญหาและข้อบกพร่องต่างๆของ รองศาสตราจารย์ ดร. อำนวย แสงโนรี อาจารย์ที่ปรึกษาปัญหาพิเศษ และประธานสาขาเทคโนโลยีการจัดการ คณะกรรมการสอบปัญหาพิเศษ อาจารย์ประจำหลักสูตรเทคโนโลยีการจัดการและหลักสูตรบริหารธุรกิจเกษตรทุกท่าน ที่ให้ความช่วยเหลือตั้งแต่เริ่มศึกษา ผู้ศึกษาทุกคนขอกราบขอบพระคุณอย่างสูงไว้ ณ ที่นี้

นอกจากนี้ผู้ศึกษาขอขอบคุณ คุณสุทธิวัฒน์ ชิววลี ผู้จัดการฝ่ายผลิตและเจ้าหน้าที่ของบริษัท สยามโคลทติ้ง ซัพพลายเออร์ จำกัด ที่เอื้อเฟื้อข้อมูลและรายละเอียดอันเป็นประโยชน์ต่อการทำปัญหาพิเศษ และขอขอบพระคุณอาจารย์ปราโมทย์ ภู่อาย ที่ช่วยสอนและปูพื้นฐานความรู้เกี่ยวกับการวิเคราะห์และออกแบบระบบ อาจารย์ธนโชค ภูมิศิริชโย ที่กรุณาให้คำแนะนำปรึกษาด้านโปรแกรมวิซวลเบสิก คุณสมศักดิ์ เกตุณี คุณกัญญารัตน์ ปั้นปีตานุสรณ์ และคุณมานะ พุ่มอ้อม เจ้าหน้าที่ควบคุมห้องคอมพิวเตอร์ที่ให้ความช่วยเหลือด้วยดีตลอดมา

สุดท้ายนี้ผู้ศึกษาขอกราบขอบพระคุณ คุณพ่อคุณแม่ ผู้เป็นที่รักและเคารพอย่างสูง พี่น้องทุกคน ที่ให้ความช่วยเหลือด้านทุนทรัพย์และเป็นกำลังใจอย่างดี รวมถึงขอบคุณเพื่อนๆทุกคนที่ช่วยเขียนและทดสอบโปรแกรม พร้อมทั้งให้ข้อเสนอแนะที่เป็นประโยชน์อย่างยิ่ง

ธีรดา ณ ถลาง
สุคนธ์ วงษ์สกุล
มกราคม 2545

บทคัดย่อ

ชื่อเรื่อง : ระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต
นักศึกษา : (1) นางสาวธีรดา ณ ถลาง
(2) นางสาวสุศคนึง วงษ์สกุล
ระดับการศึกษา : ปริญญาตรี
สาขาวิชา : เทคโนโลยีการจัดการ
ประธานกรรมการปัญหาพิเศษ : รองศาสตราจารย์ ดร. อำนวย แสงโนรี 11 / กุมภาพันธ์ 2545

จากปัจจุบันอุตสาหกรรมที่ได้ทำการผลิตผลิตภัณฑ์ทางแกงชั้นในนั้นได้นำเทคโนโลยีเข้ามามีส่วนช่วยทำให้มีการพัฒนาทั้งทางด้านการตัดเย็บและทั้งด้านการออกแบบที่มีรูปแบบหลากหลาย และมีการใช้เครื่องจักรมาช่วยในการผลิตผลิตภัณฑ์ต่างๆ โดยแบ่งแรงงานที่มีความเชี่ยวชาญทางการตัดเย็บแบ่งเป็นช่วงๆ พบว่ากิจการยังขาดระบบการจัดการงานที่มีประสิทธิภาพในด้านของฝ่ายวัตถุดิบคงคลังและฝ่ายผลิตในการเบิกจ่ายวัตถุดิบยังไม่เป็นระบบที่ดีพอ ส่วนทางด้านฝ่ายผลิตในแผนกบรรจุที่เกิดปัญหาเนื่องมาจากการเตรียมสินค้าที่เข้ามาบรรจุเพื่อการส่งออกเกิดปัญหาที่มักงานเข้ามาไม่ครบทำให้ต้องมีการตามสินค้าในแผนกเย็บ

จากการศึกษาได้ทำการวิเคราะห์และออกแบบระบบงานใหม่ โดยพิจารณาถึงความเป็นไปได้ในทุกด้านเพื่อให้มีความเหมาะสมสอดคล้องกับระบบดำเนินงานเดิมและวิเคราะห์ถึงผลประโยชน์ที่จะได้รับการลงทุนในการจัดการระบบใหม่ที่เกิดขึ้น โดยมีการนำเครื่องคอมพิวเตอร์ระบบการยิงบาร์โค้ดเพื่อตรวจสอบการเบิกจ่ายและปริมาณงานในสายการผลิต โดยมีการจัดทำฐานข้อมูลที่ลดการซ้ำซ้อนและปัญหาที่เกิดขึ้น

จากผลการศึกษาพบว่าระบบนี้ได้ลดขั้นตอนการดำเนินงานต่างๆ สามารถแก้ปัญหาการดำเนินงานในคลังวัตถุดิบด้านการเบิกจ่ายผ้าได้หมด แต่ยังมีข้อจำกัดอยู่บ้างเพียงเล็กน้อยคือยังขาดความรวดเร็วในการชั่งน้ำหนักและพิมพ์สติกเกอร์ผู้ศึกษาขอเสนอแนะในการใช้เครื่องชั่งน้ำหนักที่เป็นระบบดิจิทัลแทนเครื่องชั่งน้ำหนักแบบเดิมในการชั่งน้ำหนัก โดยที่เครื่องชั่งน้ำหนักนี้ยังเป็นประโยชน์กับระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตด้วยตรงที่จะสามารถลดขั้นตอนในการพิมพ์สติกเกอร์ที่ต้องติดลงบนมัดผ้าปริมาณมากและลดปริมาณการติดตั้งเครื่องพิมพ์สติกเกอร์

สารบัญ

	หน้า
คำนิยาม	(1)
บทคัดย่อ	(2)
สารบัญตาราง	(5)
สารบัญภาพ	(6)
บทที่ 1 บทนำ	1
ความสำคัญและปัญหาของการศึกษา	1
วัตถุประสงค์ของการศึกษา	3
ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ	3
ขอบเขตการศึกษา	4
การตรวจเอกสาร	4
วิธีการศึกษา	5
บทที่ 2 ระบบเบิกจ่ายวัสดุดิบและการตรวจสอบปริมาณงาน	6
ลักษณะกิจการและสถานที่ตั้ง	6
ประวัติความเป็นมา	6
โครงสร้างองค์กร	6
การดำเนินงานในปัจจุบัน	7
ขั้นตอนการดำเนินงานในปัจจุบัน	8
ปัญหาจากการดำเนินงาน	11
แนวทางในการแก้ไขปัญหา	15
ความเป็นไปได้ในการปรับปรุงปัญหา	15

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

	หน้า
บทที่ 3 การวิเคราะห์และการออกแบบระบบ	18
แนวความคิดในการวิเคราะห์และออกแบบระบบ	18
การวิเคราะห์ระบบ	18
ผังรายละเอียดรวมของระบบ	19
การออกแบบระบบ	23
การออกแบบรหัสข้อมูล	27
การออกแบบสิ่งนำเข้า	29
การออกแบบผลลัพธ์	35
ขั้นตอนการดำเนินงานของระบบใหม่	35
ผลการทดสอบและอภิปรายผล	42
บทที่ 4 สรุปและข้อเสนอแนะ	43
สรุป	43
ข้อเสนอแนะ	45
เอกสารอ้างอิง	46
ภาคผนวก	47
ภาคผนวก ก ตัวอย่างเอกสาร	48
ภาคผนวก ข พจนานุกรมข้อมูล	52
ภาคผนวก ค รายละเอียดของข้อมูลที่ใช้	61
ภาคผนวก ง คู่มือการใช้งาน	63

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 เพิ่มข้อมูลที่ใช้ในการเบิกจ่ายวัสดุและการตรวจสอบปริมาณงาน	24
ตารางผนวกที่	
1 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดผ้า	61
2 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดการเบิกผ้า	62
3 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดการผลิต	62



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญภาพ

ภาพที่	หน้า
1 โครงสร้างขององค์กร	7
2 ขั้นตอนการดำเนินงานฝ่ายผลิต	9
3 ขั้นตอนการดำเนินงานฝ่ายคลัง	10
4 ขั้นตอนการชั่งน้ำหนักของการเบิกและรับคืนผ้า	12
5 ขั้นตอนการดำเนินงานแผนกบรรจุ	13
6 ขั้นตอนการทำงานในสายการผลิต	14
7 แสดงการตรวจสอบงานในช่วงการเย็บ	16
8 ผังรายละเอียดรวมของระบบ	19
9 ผังการไหลเวียนของข้อมูล ระดับที่ 0	20
10 ผังการไหลเวียนของข้อมูล ระดับที่ 1 (ระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ)	21
11 ผังการไหลเวียนของข้อมูล ระดับที่ 1 (ระบบตรวจสอบงานในสายการผลิต)	22
12 E-R Model	24
13 ความสัมพันธ์ของแฟ้มข้อมูล	26
14 ความสัมพันธ์ระหว่าง Entity Pay กับ Fabric	27
15 ความสัมพันธ์ระหว่าง Entity Pay กับ Product	27
16 หน้าจอการบันทึกการรับผ้าเข้า	30
17 หน้าจอการบันทึกการผลิต	31
18 หน้าจอการบันทึกรายละเอียดเพิ่มเติม	31
19 หน้าจอการบันทึกการเบิกผ้าออก	32
20 หน้าจอการบันทึกการรับคืนผ้า	33
21 หน้าจอตรวจสอบมัดงาน	34
22 ตัวอย่างข้อมูลรายงาน	35
23 รายละเอียดขั้นตอนการทำงาน โดยรวม	36
24 ขั้นตอนระบบการเบิกผ้าออกจากคลัง	37
25 ขั้นตอนการทำงานการรับคืนผ้า	38

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สารบัญตาราง

	หน้า
ตารางที่ 1 เพิ่มข้อมูลที่ใช้ในการเบิกจ่ายวัสดุและการตรวจสอบปริมาณงาน ตารางผนวกที่	25
1 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดผ้า	61
2 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดการเบิกผ้า	62
3 เพิ่มข้อมูลรายละเอียดการผลิต	62



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 1

บทนำ

ความสำคัญและปัญหาของการศึกษา

ปัจจุบันเทคโนโลยีทางด้านคอมพิวเตอร์และระบบสารสนเทศพัฒนาอย่างรวดเร็ว และเข้ามามีบทบาทสำคัญต่อการดำเนินงานในธุรกิจ กล่าวกันว่าหากองค์กรใดมีความเจริญก้าวหน้าทางเทคโนโลยีสารสนเทศมากเท่าใด จะยิ่งส่งผลให้องค์กรนั้นได้เปรียบคู่แข่งมากขึ้น ซึ่งการใช้เทคโนโลยีและระบบสารสนเทศนอกจากจะใช้ในด้านการแข่งขันกับ ภายนอกองค์กรแล้วยังได้มีการนำเทคโนโลยีและระบบสารสนเทศมาใช้ภายในองค์กรด้วย ได้แก่ การนำมาใช้กับหน่วยงานในระบบภายในส่วนต่างๆ แทนหน้าที่การทำงานบางอย่างของมนุษย์ เนื่องจากคอมพิวเตอร์สามารถปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพมากกว่าไม่ว่าจะเป็นเรื่องความแม่นยำ ความจำ ความถูกต้อง ความเร็ว นอกจากนี้ยังสามารถทำงานได้โดยไม่เหน็ดเหนื่อย ดังนั้นการนำเทคโนโลยีด้านคอมพิวเตอร์และระบบสารสนเทศมาช่วยในการดำเนินงานจึงกลายเป็น สิ่งจำเป็น โดยปริยาย เพราะจะช่วยให้การดำเนินงานไม่ว่าจะส่วนของการเก็บรวบรวมข้อมูล การประมวลผล การบันทึก หรือการจัดทำรายงานในรูปแบบต่างๆ เป็นไปด้วยความสะดวก รวดเร็ว ถูกต้อง แม่นยำ และช่วยให้ง่ายขึ้นในขั้นตอนการตัดสินใจด้วย จากการดำเนินงานในส่วนต่างๆ ขององค์กร ได้เป็นที่ยอมรับกันว่าการตัดสินใจและการแก้ไขปัญหาต่างๆ นั้นจำเป็นต้องใช้ข้อมูลจำนวนมากซึ่งข้อมูลเหล่านี้จะต้องถูกนำมาประมวลผลด้วยเครื่องจักรกลหรือแรงงานคนเป็นจำนวนมากเสียก่อนที่จะนำไปใช้ประกอบการตัดสินใจ ประโยชน์ของการนำเครื่องคอมพิวเตอร์มาใช้ที่เห็นได้ชัดเจน คือ มีความสามารถในการปฏิบัติงานบางอย่างแทนมนุษย์ได้เป็นอย่างดี เช่น ความรวดเร็วในการทำงาน การเก็บรักษาข้อมูลเป็นจำนวนมากได้โดยไม่ลืม ช่วยการคำนวณที่ยุ่งยากซับซ้อน ช่วยตัดสินใจเกี่ยวกับปัญหาในหน่วยงานระดับต่ำเกี่ยวกับเรื่องเล็กน้อย ช่วยการดำเนินงานที่ปฏิบัติซ้ำซาก

จากปัจจุบันอุตสาหกรรมที่ได้ทำการผลิตผลิตภัณฑ์ทางแกงขันในนั้น ได้นำเทคโนโลยีเข้ามามีส่วนช่วยทำให้มีการพัฒนาทั้งทางด้านการผลิต และ ทั้งด้านการออกแบบที่มีรูปแบบหลากหลาย สวย ดึงดูด ทั้งด้านการตัดเย็บเพื่อใส่สบาย และยังมีเนื้อผ้าและ ลวดลายที่สวยงามตามความต้องการของกลุ่มลูกค้าโดยแบ่งกลุ่มตลาดตามความต้องการได้ทุกเพศและวัย เนื่องจากงานการตัดเย็บและออกแบบที่ดีประกอบด้วยฝีมือแรงงานที่มีคุณภาพจึงทำให้งานทางการตัดเย็บทาง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ด้านกางเกงชั้นในทั้งของสุภาพสตรีและสุภาพบุรุษเป็นที่นิยมในตลาดโลกพอสมควร ดังนั้นทางโรงงานจึงจัดทำการผลิตเพื่อการส่งออกไปจำหน่ายในต่างประเทศเสียเป็นส่วนใหญ่ทำให้มีการพัฒนาการผลิตเป็นโรงงานที่ผลิตเพื่อจำหน่ายและมีคุณภาพมากขึ้นใช้ความสามารถทางด้านการใช้แรงงาน ความเชี่ยวชาญ ทางด้านการตัดเย็บและมีคุณภาพมากขึ้น

บริษัท สยามโคลทติ้ง ซัพพลายเออร์จำกัด ซึ่งเป็นธุรกิจที่เกี่ยวกับทางด้านการตัดเย็บกางเกงชั้นในไม่ว่าจะเป็นผ้าพื้น ผ้าลายเป็นต้นบริษัท สยามโคลทติ้ง ซัพพลายเออร์จำกัด มีพนักงานประมาณ 1000 คน และมีการใช้เครื่องจักรมาช่วยในการผลิตผลิตภัณฑ์ต่างๆ โดยแบ่งแรงงานที่มีความเชี่ยวชาญทางการตัดเย็บแบ่งเป็นช่วงๆ แต่กิจการยังขาดระบบการจัดการงานที่มีประสิทธิภาพ ในด้านของฝ่ายวัตถุดิบคงคลังและฝ่ายผลิต เนื่องจากโครงสร้างองค์กรไม่ค่อยชัดเจน ประกอบกับลักษณะเอกสารที่มีไว้เพื่ออ้างอิง ในการเบิกจ่ายวัตถุดิบยังไม่เป็นระบบที่ดีพอ อุปกรณ์ในการตรวจสอบการเบิกจ่ายวัตถุดิบในการชั่งน้ำหนัก ค่อนข้างไม่มีมาตรฐาน ข้อมูลไม่สามารถทำการปรับปรุงเปลี่ยนแปลงภายในวันต่อวัน ได้ดีพอส่งผลให้การควบคุมคลังวัตถุดิบหรือการสั่งซื้อต่างๆต้องอาศัยข้อมูลที่ถูกดึงจากคลัง และในส่วนทางด้านฝ่ายผลิต ในแผนกบรรจุที่เกิดปัญหาอยู่ ในขณะนี้ เนื่องมาจากการเตรียมสินค้าที่เข้ามาบรรจุเพื่อการส่งออกนั้นเกิดปัญหาที่มดงานนั้นเข้ามาไม่ครบทำให้ต้องมีการตามสินค้าในแผนกเย็บซึ่งในปัจจุบันต้องใช้คนตามหาในแผนกเย็บก็จะมีถึง 6 ช่วงในแต่ละช่วงจะมีคนถึง 80 คน ซึ่งจะต้องตามหาว่าสินค้านั้นอยู่ในช่วงไหนซึ่งเป็นการยากในการตามหา ส่งผลให้เสียเวลาในการตามหาและทำให้จัดส่งสินค้าไม่ทันตามที่ลูกค้าต้องการ ในส่วนการจัดการวัตถุดิบคงคลังโดยมีการจัดวางระบบการเก็บข้อมูลของผ้า แต่ละรหัสรหัสหลาย PO.NO. ที่ ไม่มีการซ้ำกันของแต่ละผ้าเอาไว้ ประกอบกับจัดหาเครื่องชั่งน้ำหนักระบบ ดิจิตอล ที่มีประสิทธิภาพ ในการชั่งน้ำหนักที่แน่นอน โดยจัดทำกรเขียนโปรแกรมเชื่อมระหว่างค่าน้ำหนักที่เครื่องได้รับ ไปเชื่อมกับฐานข้อมูลผ้าให้ตรงกัน จากตรงจุดนี้จะสามารถแก้ไขปัญหาทั้งทางด้านการดูแลวัตถุดิบคงคลังที่แน่นอนพร้อมกับการตรวจสอบและปล่อยผ้า ไปใช้ในการตัดเย็บที่ถูกต้องมากขึ้น และยังสามารถคุมจุดสั่งซื้อ

เนื่องจากปัจจุบัน โรงงาน ได้ทำการผลิตสินค้าเพื่อที่ทำการส่งออก โดยความสำคัญในการศึกษาปัญหาและขั้นตอนการทำงานในด้านฝ่ายวัตถุดิบคงคลังและฝ่ายผลิต เนื่องจากการผลิตนั้นต้องอาศัยความสำคัญการผลิตทั้งตัด เย็บ บรรจุ คงคลังโดยปัจจุบันนั้นมีความสำคัญเพราะเกิดปัญหาขึ้นในฝ่ายคงคลังและฝ่ายผลิตเมื่อเกิดปัญหาขึ้นทำให้กระทบถึงสินค้าที่อาจไม่ถูกต้องตามความต้องการของลูกค้าหรือการผลิตที่ทำให้สินค้าออกมาล่าช้าก่อให้เกิดความเสียหายและชื่อเสียงของโรงงาน ทำให้ต้องเข้าไปทำการศึกษาการปรับปรุงการวางระบบเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการทำงานให้ดียิ่งขึ้น โดยการวางระบบการดำเนินงานเพื่อเป็นแนวทางปรับปรุงงาน ในระบบเก่าที่เกิดเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัญหาให้สามารถทำงานได้ดีขึ้น โดยให้ฝ่ายวัตถุดิบคงคลังและฝ่ายผลิตทำงานเป็นระบบมากขึ้น ป้องกันการผิดพลาดจากการดำเนินงาน สามารถทำได้ง่ายขึ้น การจัดทำรายงานซึ่งเป็นส่วนสำคัญ ในการตัดสินใจในการบริหารงานที่ถูกต้อง และ รวดเร็วเพื่อเป็นข้อได้เปรียบทางด้านการค้าเพราะ ปัจจุบันธุรกิจประเภทนี้มีการแข่งขันเพิ่มมากขึ้น

วัตถุประสงค์ของการศึกษา

1. เพื่อศึกษาการดำเนินงานของ บริษัท สยามโกลด์ตั้ง ทรัพย์หลายเออร์จำกัด ในด้านการจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบในการผลิตและการตรวจสอบงานในสายการผลิต
2. เพื่อวิเคราะห์และออกแบบระบบการดำเนินงานของฝ่ายวัตถุดิบคงคลังและฝ่ายผลิต ในแผนกบรรจุ
3. เพื่อปรับปรุงระบบการจัดการด้านการจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบในการผลิตและการตรวจสอบงานในสายการผลิต

ประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ

การวางระบบการทำงานใหม่ในด้านการปฏิบัติงานและการตรวจสอบการดำเนินงานของ บริษัท สยามโกลด์ตั้งทรัพย์หลายเออร์ จำกัดส่งผลให้กิจการดำเนินงานได้อย่างมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้นเนื่องจากมีระเบียบแบบแผนมากขึ้นมีการเชื่อมโยงข้อมูลไว้เป็นฐานข้อมูลที่มีประสิทธิภาพมากขึ้นทำให้มีการประสานงานที่กระหว่างผู้บังคับบัญชาและผู้ใต้บังคับบัญชาสามารถควบคุมปริมาณ วัตถุดิบคงคลัง ป้องกันการสั่งซื้อที่ผิดพลาดที่จะเกิดกับฝ่ายจัดซื้อเพื่อไม่สูญเสียเวลา รวมทั้งป้องกันการผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นในการผลิตและสินค้าที่ทาง โรงงานผลิตได้นั้นจะตรงกับความต้องการของลูกค้าและป้องกันความสูญเสียของโรงงานที่อาจเกิดขึ้นจากการดำเนินงานได้ ทางด้านฝ่ายผลิตในแผนกบรรจุก็สามารถตรวจสอบปริมาณการเข้าจำนวนมัดงานได้อย่างถูกต้อง ยังสามารถที่จะตามมัดงานที่ยังอยู่ในแผนกเย็บให้ถูกช่วง และเร่งการเย็บให้สินค้าออกมาเพื่อทำการบรรจุและส่งสินค้าได้ทันตามที่ลูกค้าต้องการลดความสูญเสียทางด้านวัตถุดิบ และเวลาขององค์กร โดยไม่จำเป็นเพราะปัจจุบันมีการแข่งขันกันมากต้องรวดเร็วในการผลิตและสินค้าต้องมีคุณภาพที่ดีไม่ด้อยกว่าคู่แข่งนี้ น้ำหนักผ้าที่จากเดิมต้องทำการชั่งก่อนนำออก แต่เมื่อมีตัวอิงบาร์โค้ดและเครื่องชั่งน้ำหนักออกมาแล้วเราเพียงทำการยิงบาร์โค้ดเข้าไปน้ำหนักล่าสุดจะวิ่งไปที่ฐานข้อมูลและแสดงเมื่อพนักงานรับผ้ากินจากการผลิตมาจะทำการยิงบาร์โค้ดเพื่อรับค่า PO.NO.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รหัสสี/รหัสลาย และทำการซั้มน้ำหนักเพื่อ UPDATE น้ำหนักผ้าที่เหลือแต่ละม้วนตัวใหม่ พร้อมกับทำการพิมพ์สติ๊กเกอร์บาร์โค้ดออกมาพร้อมน้ำหนักตัวใหม่ด้วย

ถ้าการรับผ้าคืนพนักงานไม่ซั้มน้ำหนักก่อนเข้าคลัง เมื่อมีการเบิกออกนั้นจะเท่ากับว่าผ้าม้วนนั้นมีแต่การยิงบาร์โค้ดซ้ำในการเบิกช่องผ้าออก เครื่องคอมพิวเตอร์ที่ฐานข้อมูลจะแสดงการ ERROR ว่าผ้ายังไม่มีการยิงบาร์โค้ดและซั้มน้ำหนักเข้า

ขอบเขตของการศึกษา

การศึกษาในครั้งนี้จะศึกษาระบบการตรวจสอบการเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลัง เพื่อการป้องกันไม่ให้เกิดการผิดพลาดในการหยิบวัตถุดิบไปใช้ในการผลิตและปริมาณวัตถุดิบคงคลัง โดยอาศัยการตรวจสอบจากปริมาณน้ำหนัก และจำนวนของผ้าแต่ละรหัสสี/ลายเพื่อป้องกันการขาดแคลนวัตถุดิบภายในคลัง และศึกษาการตรวจสอบงานในแผนกบรรจุโดยช่วงเวลาในการศึกษาอยู่ในช่วงประมาณเดือนตุลาคม พ.ศ. 2544 – เดือนกุมภาพันธ์ พ.ศ. 2545

การตรวจเอกสาร

ซั้ซซ (2540) ศึกษาเรื่องการปรับปรุงระบบการจัดการการผลิตในด้านการจัดการการสั่ง-การและการควบคุม โดยทำการปรับปรุงโครงสร้างองค์กร จัดทำคำบรรยายลักษณะงานเพื่อรองรับการขยายตัวในอนาคตได้ปรับปรุงการไหลของกิจกรรมการดำเนินงานที่เกี่ยวข้องในการผลิต ทั้งทางด้านคำสั่งซื้อ การเบิกจ่ายวัตถุดิบ การควบคุมและปฏิบัติงานในการผลิต และการจัดส่งสินค้า ปรับปรุงและออกแบบระบบ รวมทั้งปรับปรุงการไหลของเอกสารทั้งหมดให้เหมาะสมกับการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทางด้านการผลิตทำการพัฒนาระบบข้อมูลโดยใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ไมโครซอฟเอกเซลมาใช้ในการจัดเก็บ ประมวลผล และการจัดทำรายงานประจำวันไว้สำหรับช่วยฝ่ายบริหารในการตัดสินใจผลของการศึกษาเปรียบเทียบระหว่างการประมวลผลและจัดทำรายงานแบบเดิม กับแบบใหม่ พบว่าแบบใหม่ที่จัดทำขึ้นสามารถเรียกใช้และทำการแก้ไขข้อมูลแตกต่างได้อย่างสะดวกรวดเร็ว และยังสามารถประมวลผลและทำการจัดรายงานได้สะดวกรวดเร็วกว่าเดิม และจากการนำโปรแกรมคอมพิวเตอร์มาใช้ ในการจัดทำรายงานต่างๆสามารถลดอัตราค่าจ้างคนได้หนึ่งคน แต่ในระบบยังขาดการควบคุมอย่างเข้มงวดอยู่เสมออีกทั้งยังต้องใช้เวลาในการทำความเข้าใจระบบเอกสารและการดำเนินงานใหม่

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2

ระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงาน

ลักษณะของกิจการและสถานที่ตั้ง

บริษัท สยามโกลด์คิงซ์ฟลายเออร์ จำกัด เป็นบริษัทที่ดำเนินธุรกิจเกี่ยวกับการผลิตกางเกงชั้นในเพื่อการส่งออก ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมสมุทรสาคร เลขที่ 39/100-101 หมู่ 2 ตำบล บางกระเจ้า อำเภอเมือง จังหวัด สมุทรสาคร 74000 ลักษณะการประกอบกิจการนั้นจะผลิตตามคำสั่งซื้อของ ลูกค้าต่างประเทศเท่านั้น

ประวัติความเป็นมา

บริษัท สยามโกลด์คิงซ์ฟลายเออร์ จำกัด มีลักษณะดำเนินกิจการเป็นแบบครอบครัว บริหารงานโดยครอบครัว ตีนาพัฒนาซึ่งโรงงานจะทำการผลิตผลิตภัณฑ์กางเกงชั้นในทั้งแบบเต็มตัวและแบบครึ่งตัวเพื่อการส่งออกเป็นสำคัญ วัตถุดิบที่ทางโรงงานใช้ทำการผลิตนั้นได้จากผ้าดิบที่โรงงานได้ทำการทอเอง และมีการส่งไปเยี่ยมชมตามความต้องการของลูกค้า และยังมีการสั่งซื้อวัตถุดิบที่เป็น ส่วนประกอบในการผลิตกางเกงชั้นในจากบริษัทอื่นอีก ประกอบกับทางโรงงานยังมีการส่งผ้าดิบที่ทำการผลิตเองนี้ออกไปจำหน่ายด้วย

โครงสร้างขององค์กร

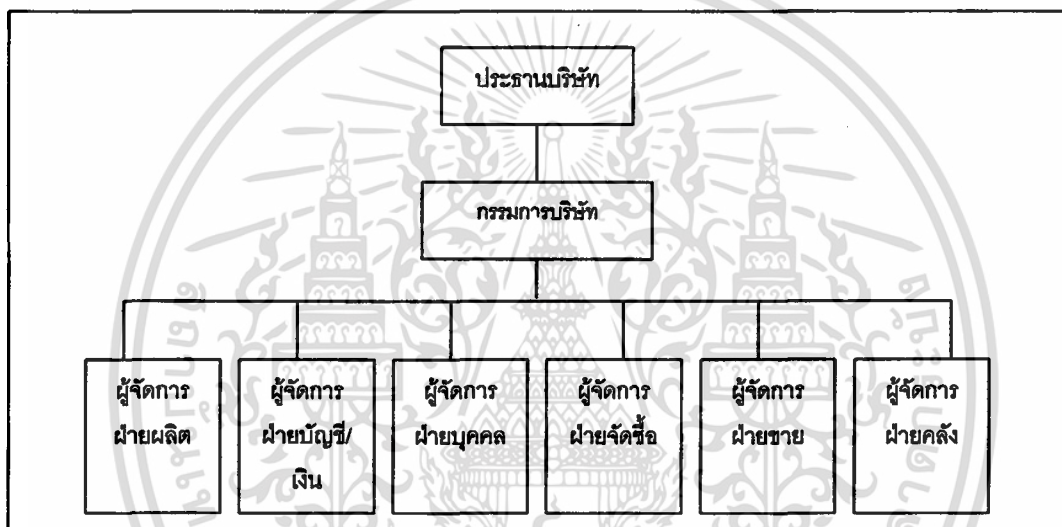
การจัดองค์การของบริษัท สยามโกลด์คิงซ์ฟลายเออร์ จำกัด แบ่งตามหน้าที่ในการดำเนินงานออกเป็น 6 ฝ่าย (ภาพที่ 1) ดังนี้

1. ฝ่ายผลิต ประกอบด้วย แผนกตัดเย็บ แผนกบรรจุ แผนกบรรจุ ทำหน้าที่ดูแลและรับผิดชอบในการควบคุมการผลิตสินค้าทั้งหมดโรงงาน ให้เป็นไปอย่างมี ประสิทธิภาพและทันเวลา

2. ฝ่ายบัญชีและการเงิน ประกอบด้วย แผนกบัญชีและแผนกการเงิน ทำหน้าที่ดูแลรับผิดชอบการทำบัญชี ได้แก่ จัดทำงบดุล งบกำไรขาดทุน การชำระหนี้ เป็นต้น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. ฝ่ายบุคคล ประกอบด้วย แผนกสรรหาบุคคล แผนกฝึกอบรม
4. ฝ่ายจัดซื้อ ทำหน้าที่ดูแลรับผิดชอบการสั่งซื้อวัตถุดิบบางส่วนในการผลิตและติดต่อสั่งซื้อย้อมผ้าดิบที่โรงย้อม (supplier)
5. ฝ่ายขาย ประกอบด้วยแผนกขายในประเทศและแผนกขายต่างประเทศ ทำหน้าที่รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าแล้วดำเนินการสั่งการผลิต
6. ฝ่ายคลัง เป็นหน่วยงานที่ดูแลรับผิดชอบการเก็บรักษาและเบิกจ่ายทั้งสินค้าและวัตถุดิบคลัง



ภาพที่ 1 ผังโครงสร้างองค์กรของบริษัท สยามโคลทติ้งซัพพลายเออร์ จำกัด

การดำเนินงานในปัจจุบัน

จากการศึกษาการดำเนินงานของ บริษัทสยาม โคลทติ้ง ซัพพลายเออร์ จำกัด จะพบว่าในระบบการดำเนินงาน มีการแบ่งออกเป็น 6 ฝ่ายใหญ่ๆ คือ ฝ่ายบัญชีและการเงิน ฝ่ายขาย ฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายบุคคล และฝ่ายคลัง การดำเนินงานเริ่มต้นเมื่อลูกค้าติดต่อสั่งซื้อสินค้ากับทางบริษัท ฝ่ายขายจะรับการติดต่อสั่งซื้อสินค้าโดยมีพนักงานที่ทำหน้าที่รับคำสั่งซื้อจากลูกค้าแล้วทำการบันทึกข้อมูลในใบสั่งซื้อสินค้าทำการออกแบบลายผ้าให้ตรงกับความต้องการของลูกค้าและส่งรายละเอียดของผ้าไปยังโรงย้อมผ้า จากนั้นส่งใบสั่งซื้อสินค้าให้ฝ่ายผลิต ฝ่ายคลังและฝ่ายจัดซื้อ เมื่อผลิตผ้าเสร็จแล้วส่วนหนึ่งเอาไว้จำหน่ายและอีกส่วนหนึ่งเป็นวัตถุดิบในการผลิตสินค้า และโรงผลิตผ้าจะทำการส่งผ้าที่นำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตไปยังคลังวัตถุดิบ ทางคลังวัตถุดิบจะทำการตรวจชั่งน้ำหนักผ้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เช็ครายละเอียดของผ้าความเรียบร้อย จำนวนนำหน้าผ้าแล้วทำการบันทึกเอาไว้ที่คลัง เพื่อคอยตรวจสอบปริมาณวัตถุดิบคือนำหน้าผ้าในคลัง เนื่องจากมี การเบิกออก นำเข้า ส่งคืน ทุกครั้งจะต้องมีการลงบันทึก รหัสสี รหัสผ้า รหัสลาย ในใบ BINCARD และใบเบิกผ้า (ภาพผนวกที่2) จะมีการบันทึกเมื่อมีการนำวัตถุดิบไปใช้ในการผลิตหลังจากที่ฝ่ายผลิตรับใบส่งสินค้าจากฝ่ายขายแล้ว ฝ่ายผลิตจะทำการเบิกวัตถุดิบจากคลังและสั่งซื้อวัตถุดิบบางส่วน (ด้าย ยางยืด กระดุม)ไปที่ฝ่ายจัดซื้อ พอวัตถุดิบที่นำมาทำการผลิตครบถ้วนแล้ว ก็จะเริ่มขั้นตอนการผลิตโดยส่งวัตถุดิบไปที่แผนกตัดเย็บ เมื่อทำการตัดเย็บเสร็จแล้วจะส่งสินค้าไปยังฝ่ายสินค้าคลังเพื่อทำการบรรจุหีบห่อสินค้า หลังจากนั้นจัดส่งสินค้าที่บรรจุเรียบร้อยแล้วรอการส่งออก วัตถุดิบบางส่วนที่เหลือจากการผลิตก็จะนำไปคืน พร้อมกับคลังจะต้องออกใบรับคืน (ภาพผนวกที่4) เมื่อได้รับการส่งจ่ายจาก ฝ่ายขาย ฝ่ายขายจะเป็นผู้จัดทำใบแจ้งหนี้ให้กับลูกค้าและติดตามการจ่ายเงินให้ลูกค้าด้วย ในกรณีที่วัตถุดิบในคลังวัตถุดิบของฝ่ายผลิตหมด ฝ่ายผลิตจะทำการขอเบิกวัตถุดิบกับฝ่ายจัดซื้อ ฝ่ายจัดซื้อจะทำการพิจารณาการจัดซื้อแล้วจัดหาแหล่งผู้ขาย โดยจะให้เจ้าหน้าที่ฝ่ายจัดซื้อเป็นผู้อนุมัติการจัดซื้อทุกอย่าง จากนั้นผู้ขายก็จะทำการจัดส่งมอบวัตถุดิบให้แก่ ฝ่ายคลังวัตถุดิบและฝ่ายผลิตจะทำการตรวจรับวัตถุดิบและส่งเอกสาร ใบเสร็จรับเงินให้แก่ ฝ่ายบัญชีและการเงิน ซึ่งคุณแล้วรับผิดชอบในเรื่องนี้

ขั้นตอนการดำเนินงานในปัจจุบัน

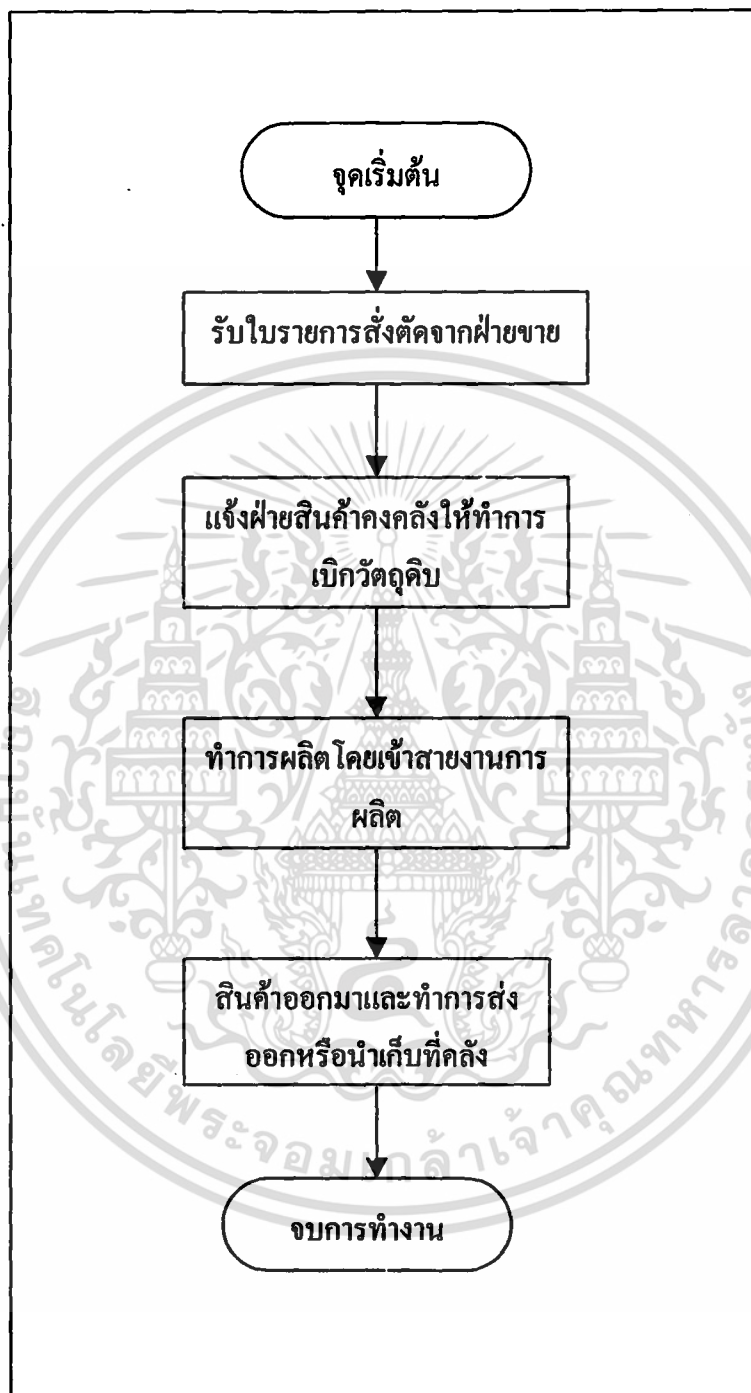
ฝ่ายผลิต

การดำเนินงานของฝ่ายผลิต จะเริ่มจากได้รับใบส่งสินค้าหรือรับใบรายการจากฝ่ายขาย และหลังจากนั้น ฝ่ายผลิตจะทำการเบิกวัตถุดิบจากฝ่ายคลังแล้วนำวัตถุดิบที่ได้จากการเบิกมาทำการตัดเย็บในกระบวนการการผลิต หลังจากที่ผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้ว ฝ่ายผลิตจะนำสินค้าไปเก็บที่ฝ่ายคลัง(ภาพที่2)

ฝ่ายคลัง

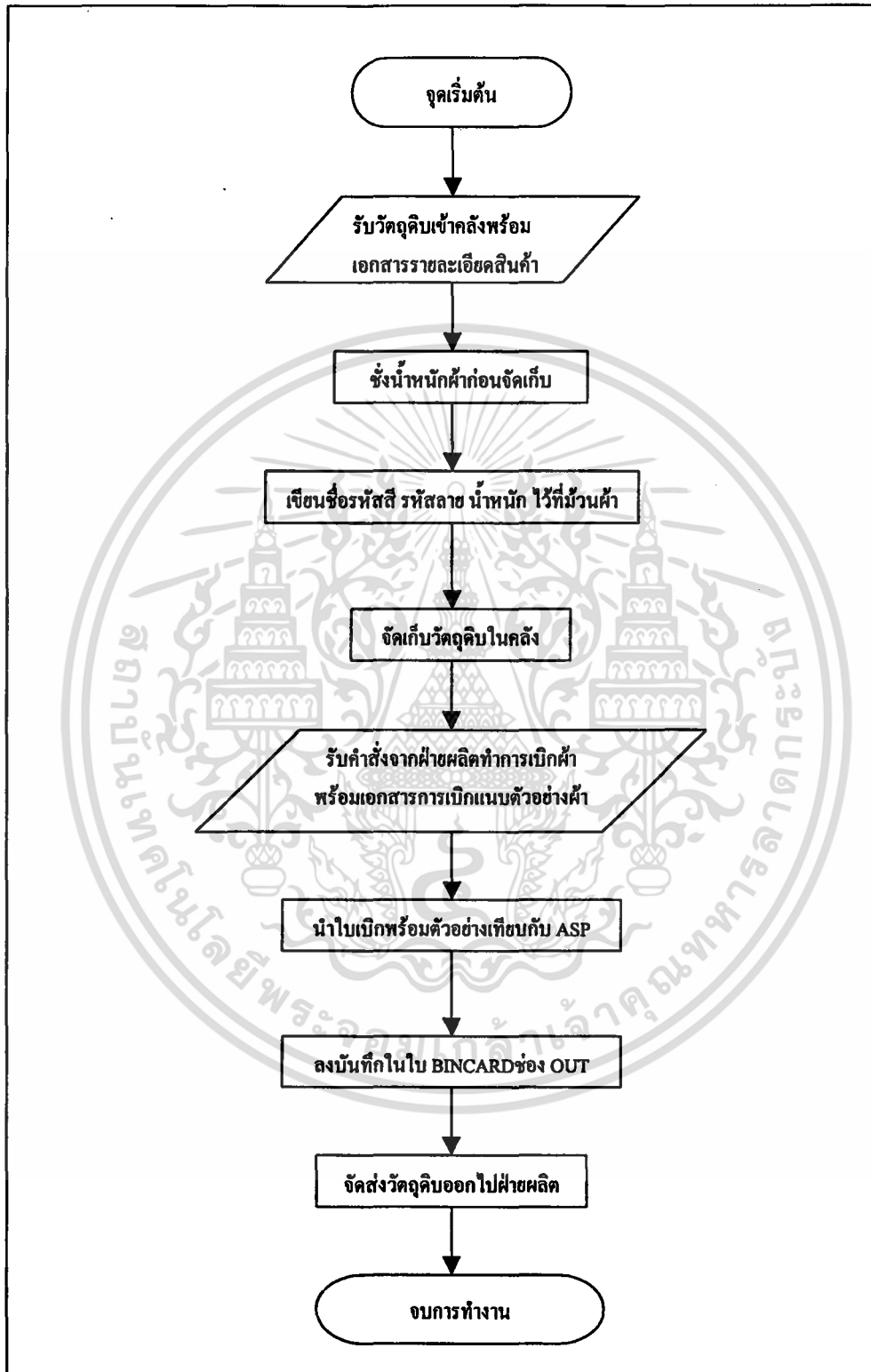
การดำเนินงานของฝ่ายคลัง จะเริ่มจากรับวัตถุดิบเข้าคลังพร้อมเอกสารรายละเอียดสินค้า โดยจะทำการชั่งน้ำหนักผ้าพร้อมทั้งเขียนชื่อรหัสสี รหัสลาย พร้อมทั้งนำวัตถุดิบเก็บในคลัง (ภาพที่3)และยังทำหน้าที่จัดเก็บวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิตทั้งหมด และนอกจากจะเก็บรักษาวัตถุดิบแล้วยังทำหน้าที่รับสินค้าที่ได้ผ่านขั้นตอนการผลิตจากฝ่ายผลิตทำการเก็บไว้ในคลังสินค้า เมื่อฝ่ายขายแจ้งมาที่ฝ่ายคลังให้ทำการจัดส่งสินค้าให้ลูกค้า พนักงานจะนำสินค้าออกจากคลังพร้อมทั้งเทียบกับตัวอย่างผ้า(ภาพผนวกที่ 3)และทำการจัดส่งสินค้าให้กับลูกค้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 2 ขั้นตอนการดำเนินงานของฝ่ายผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



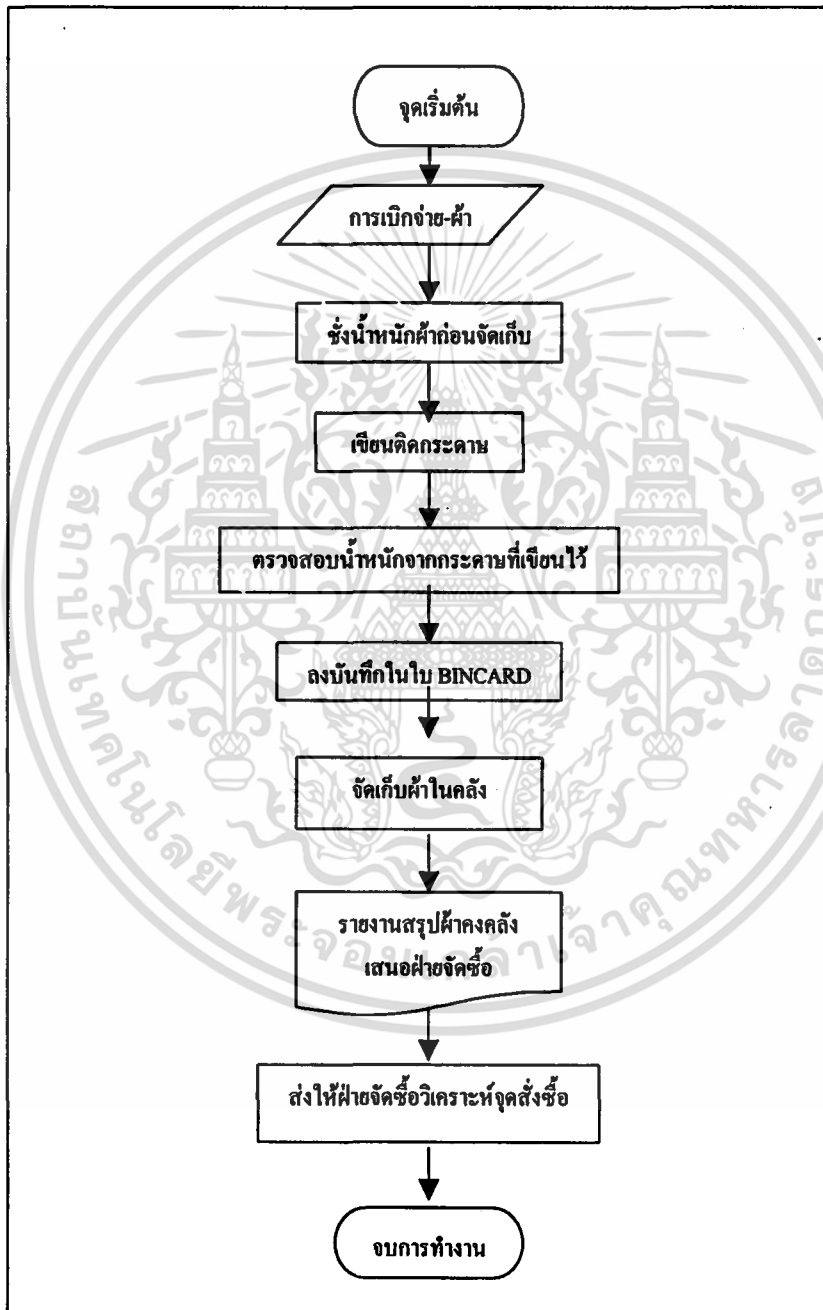
ภาพที่ 3 ขั้นตอนการดำเนินงานของฝ่ายคลัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปัญหาที่เกิดจากการดำเนินการ

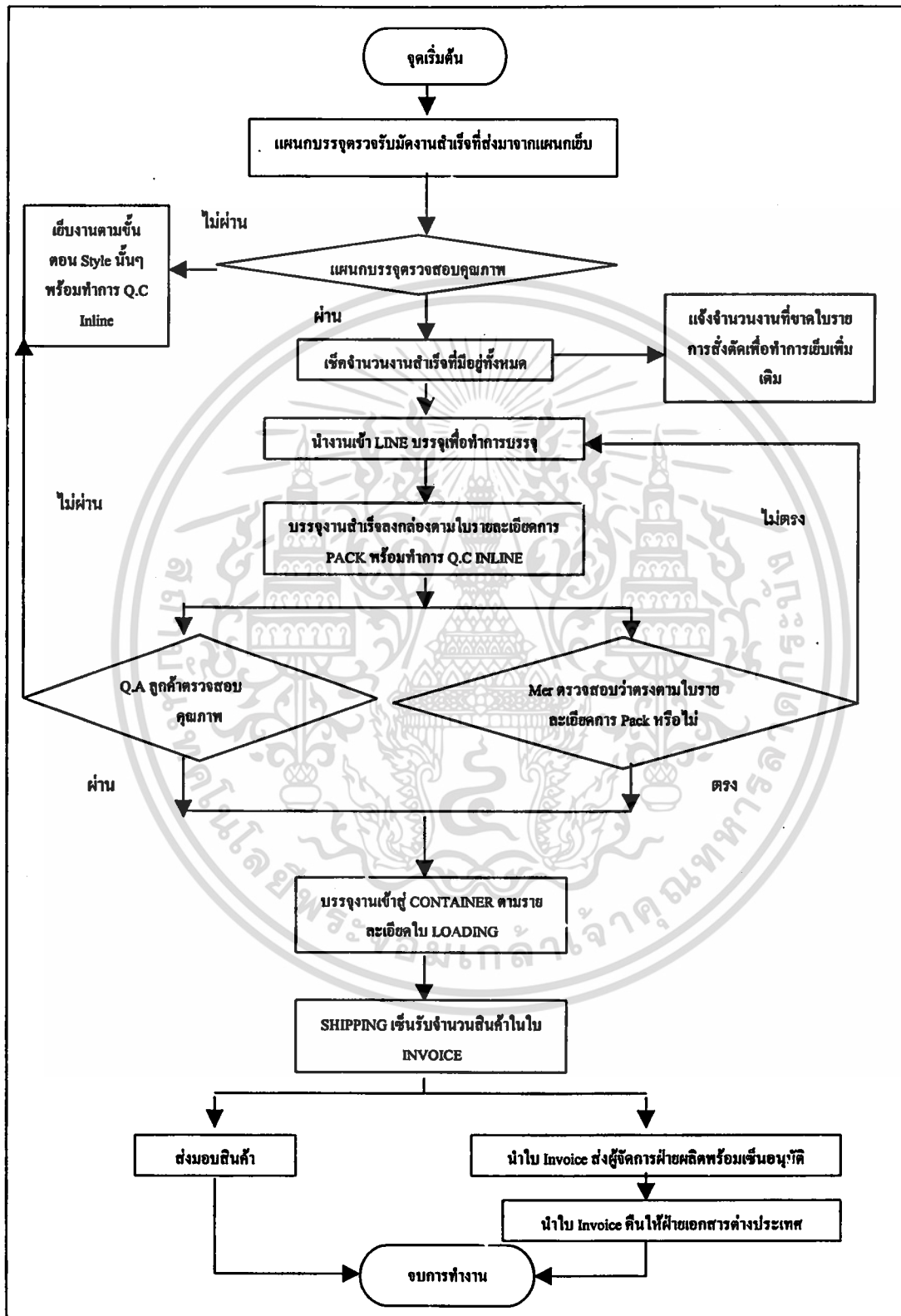
1. ปัญหาการควบคุมจุดสั่งซื้อผ้า โดยอาศัยการตรวจสอบจากน้ำหนักของผ้าที่มีการเบิกจ่ายใช้ไป และจะถูกทำการชั่งน้ำหนักและทำการลงบันทึกเอาไว้ใน BINCARD ตลอดเวลาและอาศัยการตรวจสอบว่าต้องการสั่งซื้อเมื่อไรจากน้ำหนักของผ้าที่มีการชั่งน้ำหนักตรงนี้ ซึ่งผ้าก่อนที่จะมีการนำไปตัดเย็บจำนวนผ้าแต่ละม้วนเฉลี่ย มีน้ำหนักเท่ากันคลึงจะลงบันทึกไว้ที่ใบ BINCARD ว่านำออกไปจากเอกสารอ้างอิงอะไร จำนวนพับ จำนวนน้ำหนัก รหัสสี/ลายผ้าที่เบิกออก หลังจากที่มีการเบิกผ้าออกไปใช้ในการตัดเย็บแล้ว ในการส่งคืนผ้าฝ่ายคลังจะทำ การบันทึกน้ำหนักของผ้าที่เหลือที่ส่งเข้ามา ซึ่งแต่ละม้วนจะมีน้ำหนักไม่เท่ากัน พนักงานที่ทำการชั่งน้ำหนักผ้าจะจัดทำกระดาษปะไว้แล้วเขียนที่ห่อผ้าที่ใช้ไปแล้วว่ามีน้ำหนักเหลือเท่าไร พนักงานทำการลงบันทึกลง BINCARD ว่าเหลือเท่าใด เป็นจำนวนที่พับ น้ำหนักเท่าใดพนักงานก็จะนำผ้ามาจัดเก็บในคลังและก็จะทำรายงานสรุปผ้าคงคลัง (ภาพที่4) ซึ่งในบางครั้งที่การชั่งน้ำหนักนั้นลักษณะกระดาษที่ปะติดไว้มักจะหายไปทำให้บางครั้งการเบิกเพื่อนำไปตัดซ่อมผ้าที่ตัดเย็บเสียนั้นใช้ผ้าในการตัดเย็บประมาณ 1-2 กก. ลักษณะม้วนยังคงเหมือนเดิมแต่กระดาษที่ติดไว้ยังคงเหมือนเดิมกับตอนก่อนที่จะนำไปตัดเย็บดังนั้นพนักงานจึงคิดว่าผ้านั้นถูกนำไปเพียงเบิกไปเพื่อตรวจหรือการบกพร่องในหน้าที่ของพนักงานจึงไม่มีการชั่งน้ำหนัก ส่งผลให้ในการควบคุมวัตถุดิบคงคลังนั้นจำนวนน้ำหนักของผ้าจึงเริ่มหายไปเรื่อยๆ เมื่อ ถูกคำต้องการใบ BINCARD นั้นมีจำนวนผ้าเหลือแต่ผ้าที่มีอยู่จริงในคลังนั้นไม่พอ จึงทำให้เมื่อต้องการใช้ในการผลิตจริงผ้าที่ขาดหายไปอาจประมาณไม่กี่ กิโลกรัมแต่ก็จำเป็นต้องทำการส่งส่งซ่อมใหม่ทำให้เสียเวลา ซึ่งจากปัญหาที่เกิดขึ้นตรงจุดนี้ ส่งผลกระทบถึงการควบคุมจุดสั่งซื้อ เนื่องจากจุดสั่งซื้อต้องอาศัยข้อมูลที่เป็นน้ำหนักผ้าซึ่งถือว่าเป็นวัตถุดิบหลักของโรงงาน ดังนั้นเมื่อไม่ทราบน้ำหนักของผ้าที่แน่นอนก็จะเกิดปัญหาการสั่งซื้อได้
2. ปัญหาการตรวจสอบงานในฝ่ายผลิต เมื่อแผนกบรรจุรับมั่งงานสำเร็จที่ส่งมาจากแผนกเย็บก็จะทำการตรวจนับมั่งงาน(ภาพที่5)โดยการบันทึกจำนวนมั่งงานที่เข้ามาบรรจุเพื่อการส่งออกนั้นมีปัญหาเกิดขึ้นที่สินค้าที่เข้ามาในแผนกบรรจุเพื่อที่จะบรรจุนั้นไม่ครบ เนื่องจากในแต่ละขนาด (SIZE) นั้นมีบางมั่งงานที่ขาดหายไปยังส่งมาไม่ถึง ทำให้แผนกบรรจุต้องทำการตามหามั่งงานที่ในแผนกเย็บจากใบเอกสาร(ภาพผนวกที่1)ที่แผนกบรรจุได้รับมาจากฝ่ายผลิตว่าจะต้องมีมั่งงานจำนวนเท่าไรและรายละเอียดของจำนวนมั่งงาน และตรวจสอบจนรู้ว่ามั่งงานจำนวนขนาดไหน รายละเอียดของจำนวนมั่งงานเป็นเช่นไรที่ได้หายไป และนำไปนั้นไปทำการตามหา ซึ่งจะตามหามั่งงานที่ขาดหายไปนั้นในแผนกเย็บซึ่งแผนกเย็บก็จะมีพนักงานถึง 500 คน แบ่งการเย็บออกเป็น 6 ช่วง ของการเย็บโดยแต่ละช่วงจะมีคนทำงานถึง 80 คน ซึ่งถือว่าคนทำงานแต่ละเอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งงานไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ช่วงเป็นจำนวนมากและการทำงานที่ยังอยู่ที่ไหนนั้นจึงเป็นเรื่องที่ยากลำบากต่อการตามหา และยังส่งผลให้เสียเวลาในการตามหาพนักงานใน ขนาด นั้นๆ และยังไม่สามารถที่จะจัดส่งสินค้าได้ทันตามเวลาที่ลูกค้าต้องการ



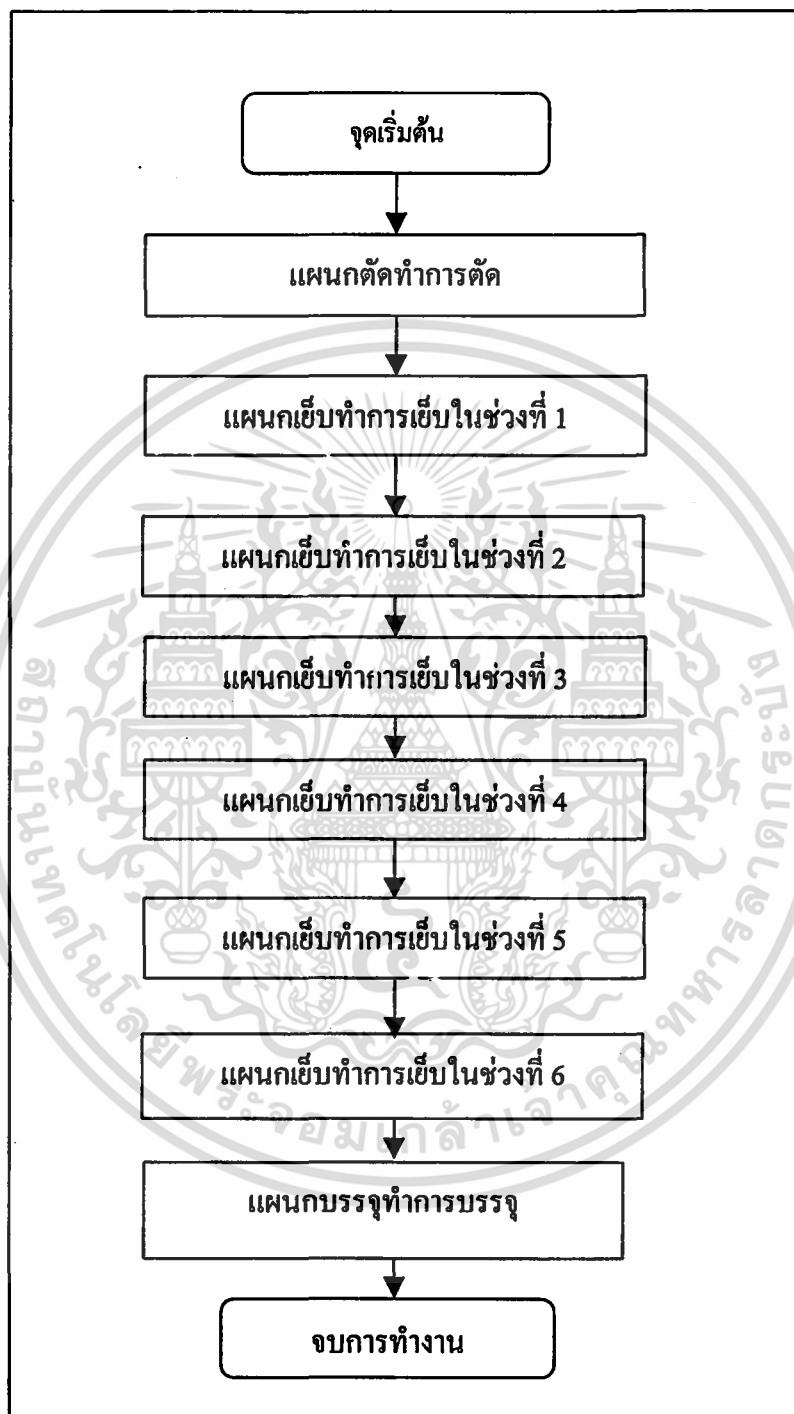
ภาพที่ 4 ขั้นตอนการชั่งน้ำหนักของการเบิกและรับคืนผ้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 5 ขั้นตอนการดำเนินงานของแผนกบรรจุ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 6 ขั้นตอนการทำงานในสายการผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความเป็นไปได้ในการแก้ไข้ปัญหา

การดำเนินงานศึกษาเพื่อปรับปรุงงานในระบบฐานข้อมูลวัตถุดิบคงคลังและสินค้าคงคลังตรวจสอบความเป็นไปได้

ทางด้านเทคโนโลยี จัดหาคอมพิวเตอร์และโปรแกรมมาช่วยในการดำเนินงานของบริษัทซึ่งปัจจุบันคอมพิวเตอร์เป็นสิ่งที่จัดหาได้ง่าย มีหลายแบบ หลายราคา ให้เลือกใช้เพื่อให้เหมาะสมกับการทำงานภายในบริษัท ทั้งนี้ยังคาดว่าจะสามารถช่วยประหยัดเวลาในการดำเนินงาน และป้องกันความผิดพลาดที่อาจเกิดขึ้นในบริษัทได้อีกด้วย การจัดหาอุปกรณ์เบื้องต้นเพื่อเตรียมความพร้อมสำหรับการพัฒนาระบบขึ้นมาใหม่ ได้แก่

1.พีซีคอมพิวเตอร์ (เพนเทียมทู, แรม 128 เมกะไบต์, ฮาร์ดดิสก์อ้อย่งน้อย 8 จิกะไบต์)	ราคาประมาณ	25,000	บาท
2.ซอฟต์แวร์(ไมโครซอฟท์เอกเซล)	ราคาประมาณ	3,500	บาท
3.ตัวยิงบาร์โค้ด 2 เครื่อง	ราคาประมาณ	12,000	บาท
4. program barcode	ราคาประมาณ	20,000	บาท
	รวม	60,500	บาท

ทางด้านเศรษฐกิจ ได้ทำการปรึกษากับผู้จัดการของบริษัท สยามโคลท์ดิงซ์พลาซเซอร์ จำกัด แล้วมีข้อสรุปว่าสามารถใช้งบประมาณของบริษัทเพื่อดำเนินโครงการให้สำเร็จลุล่วงได้ตามงบประมาณที่เสนอ คือ 60,500 บาท ซึ่งเป็นงบประมาณที่บริษัทสามารถจัดสรรให้ได้

ทางด้าน การดำเนินงาน โปรแกรมที่ได้จัดทำขึ้นเพื่อสนับสนุนการดำเนินงานของบริษัทสามารถแก้ปัญหาการดำเนินงานในระบบปัจจุบันได้และไม่ใช้โปรแกรมที่ยากจึงสามารถที่จะจัดการฝึกอบรมพนักงานได้ และต่อไปคาดว่าจะมีการพัฒนาเพื่อให้ได้โปรแกรมที่สามารถแก้ไข้ปัญหาที่จะเกิดขึ้นในอนาคต

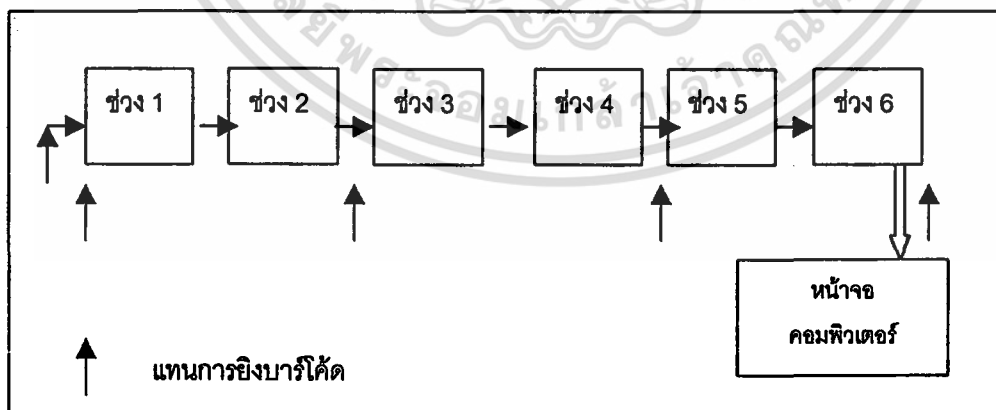
แนวความคิดในการแก้ไข้ปัญหา

จากการศึกษาจะทำการจัดทำ โปรแกรมฐานข้อมูลและจัดทำบาร์โค้ดที่มีการแสดงน้ำหนักเป็นกิโลกรัม รหัสสี/ลาย เอาไว้ซึ่งจะทำการออกบาร์โค้ด 2 ตัวติดไว้ที่แกนของผ้าก่อนนำผ้าจัดเก็บเข้าคลังครั้งแรก โดยจัดทำฐานข้อมูล MICROSOFT ACCESS โดยจะมีบาร์โค้ดรายละเอียดผ้าการเบิกออก และบาร์โค้ดการรับเข้าอีกตัวโดยมีสีพื้นที่ต่างกันไว้คอยตรวจสอบการเบิกจ่ายผ้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เพื่อให้ตรงกับที่ต้องการจะเบิกออกไป และตรวจสอบการป้องกันการลืมห้างน้ำหนัก โดยที่ลักษณะของผ้าแต่ละรหัสสี/ลาย ก็จะมี Po.No ไม่ซ้ำกันอยู่แล้ว ดังนั้นเมื่อมีการนำใบเบิกมาพนักงานจะทำการพิมพ์Po.Noไว้แล้วหลังจากนั้นจะนำใบเบิกผ้าที่มีตัวอย่างผ้าติดอยู่ไปทำการเทียบและดูรหัสสี/ลาย ที่ต้องการจากในคลังและทำการเบิกออกมา โดยที่ผ้าในคลังวัตถุดิบจะติดบาร์โค้ดเอาไว้ เมื่อพนักงานต้องการเบิกก็จะทำการพิมพ์ Po.No ไว้ที่หน้าจอ หลังจากนั้น นำม้วนผ้าที่ต้องการมายิงบาร์โค้ดซึ่ง ถ้ามีการหยิบผ้าผิดม้วนที่คล้ายกันเมื่อทำการยิงบาร์โค้ดหน้าจอ จะแสดงการเตือนว่ารหัสสี/ลาย กับ Po.No ไม่ตรงกันให้เปลี่ยนม้วนใหม่ ส่วนการรับผ้าคืนจากการผลิตจะทำตรวจสอบผ่านรหัสบาร์โค้ดและทำการยิงบาร์โค้ดตัวรับเข้า เพื่อตรวจสอบว่าเป็นรหัสอะไร และจะทำการชั่งน้ำหนัก และ พิมพ์ค่าน้ำหนักที่ชั่งแล้วลงบนโปรแกรมคุมการเบิกจ่ายที่จัดทำ และน้ำหนักของผ้าที่ถูกเบิกไป พร้อม รหัสสี/ลายจะถูก UPDATE เข้าไปในฐานข้อมูลทันที โดยที่รายละเอียดในการป้อนข้อมูลลงบนโปรแกรมนั้น เพื่อป้องกันการป้อนค่าผิดพลาดบางส่วนจะจัดทำรายละเอียดในบทถัดไป

ส่วนทางด้านบาร์โค้ดตัวที่ 2 เราจะจัดทำโดยการพิมพ์บาร์โค้ดติดที่มัดผ้าโดยมัดผ้าจะมีทั้งหมด 48 ชิ้นเอาไว้ที่เชือกพลาสติกอย่างแข็งแรงเพื่อไม่ให้ลอกออกได้โดยอาศัยฐานข้อมูลเดิม คือ Po.No และรหัสสี/ลาย ขนาด และช่วงการผลิตที่แบ่งเอาไว้อีก 6 ช่วง โดยจะวางเครื่องยิงบาร์โค้ดไว้ที่จุดจุดหนึ่งที่สะดวกในการยิงบาร์โค้ดก่อนเข้าการเย็บ เมื่อมีการเข้าเราจะสามารถตรวจได้ว่าในขณะนี้งาน ขนาด นี้ได้เข้ามาแล้วมีจำนวนเท่าไร เมื่อผ่านการเย็บในช่วงที่ 2 ช่วงที่ 4 ช่วงที่ 6 ก็จะทำการยิงบาร์โค้ดที่ติดมากับมัดงาน (ภาพที่ 7)



ภาพที่ 7 แสดงการตรวจสอบงานในช่วงการเย็บ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การยิงบาร์โค้ดหลังจากผ่านช่วงที่ 2 ช่วงที่ 4 และช่วงที่ 6 เพื่อที่จะไม่ทำให้มีความวุ่นวายในการยิงบาร์โค้ดจนเกินไปและยังลดเวลาในการยิงบาร์โค้ดทุกมัดในทุกๆช่วงและยังสามารถที่จะตรวจสอบมัดงานได้ในแต่ละช่วง โดยเครื่องคอมพิวเตอร์ที่ตั้งอยู่ในแผนกเย็บแสดงผลมัดงาน ถ้ามัดงานได้ผ่านการยิงบาร์โค้ดจากช่วงที่ 2 แล้วข้อมูลมัดงานจะโอนว่ามัดงานนั้นได้ผ่านการยิงจากช่วงที่ 1 มาด้วยจะเป็นลักษณะนี้ทุกช่วงการตรวจสอบมัดงานสามารถทำการตรวจก่อนทำการบรรจุว่างานขนาด นี้ออกมาครบหรือไม่ซึ่งหน้าจอจะแสดงการ UPDATE เพื่อสามารถที่จะตามงานใน ขนาดต่างๆได้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 3

การวิเคราะห์และออกแบบระบบ

แนวคิดในการวิเคราะห์และออกแบบระบบ

จากการศึกษาขั้นตอนการดำเนินงานในปัจจุบันของการจัดการระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบคลัง และการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตทางบริษัทขาดประสิทธิภาพจึงได้ทำการปรับปรุงขั้นตอนการดำเนินงานของระบบ พร้อมทั้งพัฒนาระบบใหม่ที่อำนวยความสะดวกและรวดเร็วขึ้น โดยเฉพาะเรื่องการจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบในสายการผลิตให้สามารถควบคุมวัตถุดิบคลัง ป้องกันการสั่งซื้อที่ผิดพลาดที่จะเกิดกับฝ่ายจัดซื้อ นอกจากนี้ยังช่วยในเรื่องการตรวจสอบงานปริมาณงานในสายการผลิต ซึ่งช่วยให้สามารถตรวจสอบปริมาณการเข้าออกสินค้าที่ได้้อย่างถูกต้อง และสามารถจะตามสินค้าที่ค้างงานแผนกเก็บให้ถูกช่วง เพื่อสะดวกและมีความรวดเร็ว และจัดส่งสินค้าให้ทันตามที่ลูกค้าต้องการ

การวิเคราะห์ระบบ

การวิเคราะห์ระบบเริ่มต้นจากการศึกษาระบบงานเดิม ศึกษาปัญหาและความต้องการของการใช้งาน หลังจากนั้นนำข้อมูลที่ได้มาศึกษาหาความต้องการเพื่อแก้ปัญหาโดยการวิเคราะห์จะเริ่มจากการทราบปัญหาของระบบ ศึกษาความเป็นไปได้และพัฒนาระบบงานใหม่ หลังจากนั้นนำข้อมูลที่ได้วิเคราะห์แล้วมาออกแบบผังรายละเอียดต่างๆ ของการดำเนินงานเพื่อให้ทราบข้อมูลนำเข้าและข้อมูลที่ออกจากการประมวลผลของระบบ

ผังการไหลเวียนของข้อมูลรวม (Context Diagram)

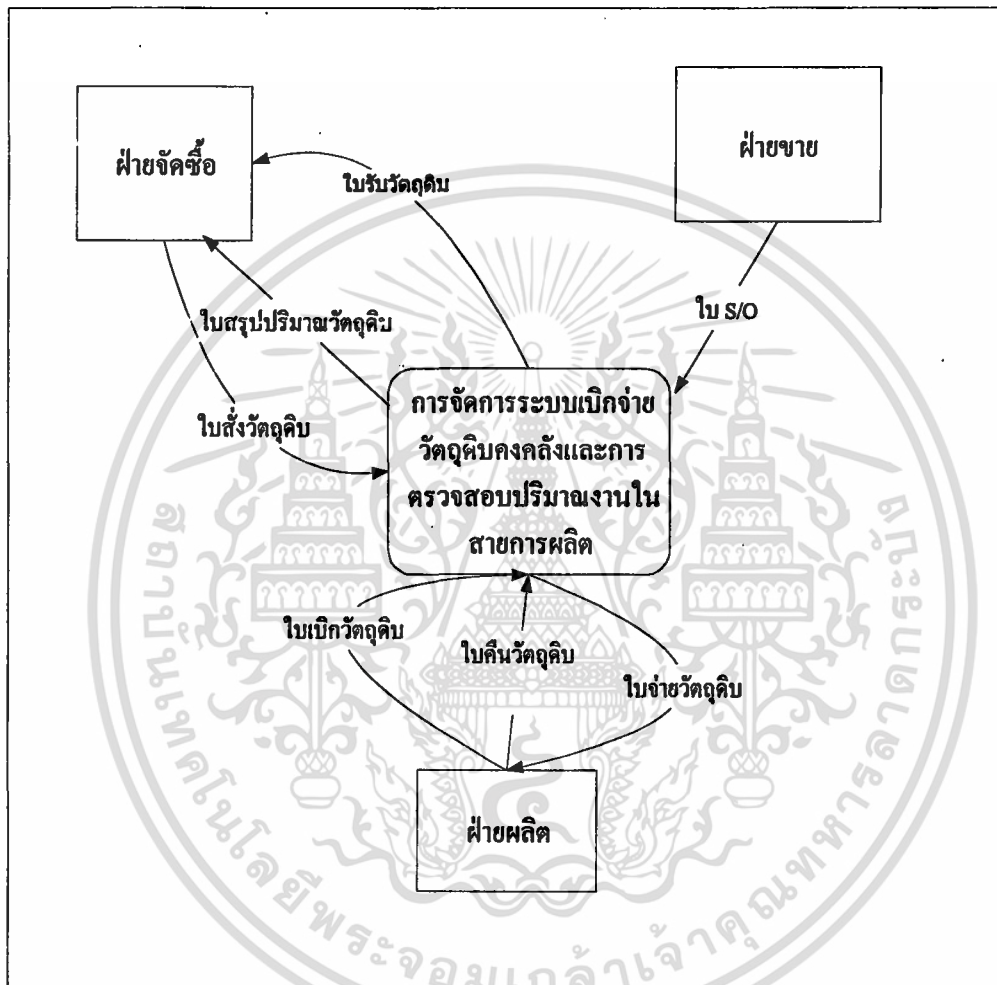
ผังการไหลเวียนของข้อมูลโดยรวมจะแสดงถึงความสัมพันธ์ในการปฏิบัติงานของระบบที่จะศึกษาว่ามีการปฏิบัติงานที่สัมพันธ์กับระบบภายนอกอย่างไร คือมีการรับข้อมูลใดเข้าสู่ระบบและข้อมูลใดที่ถูกส่งออกจากระบบ จากระบบที่ศึกษานี้พบว่าจะมีการปฏิบัติงานที่สัมพันธ์กับระบบภายนอก 2 ระบบ (ภาพที่ 8) ประกอบไปด้วย

ระบบที่หนึ่ง คือ ฝ่ายจัดซื้อ เกี่ยวข้องกับระบบ โดยจะเป็นผู้นำใบส่งวัตถุดิบให้กับฝ่าย

คลังและระบบจะออกรายงานสรุปยอดคงเหลือและใบตอบรับวัตถุดิบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบที่สอง คือ ฝ่ายขาย เกี่ยวข้องกับระบบ โดยจะส่งใบสั่งสินค้าให้กับฝ่ายผลิต
 ระบบที่สาม คือ ฝ่ายผลิต เกี่ยวข้องกับระบบ โดยจะส่งใบสั่งสินค้าสำเร็จ ใบเบิกวัตถุดิบ
 ใบคืนวัตถุดิบ และระบบจะออกใบติดตามงาน และใบส่งผลิต



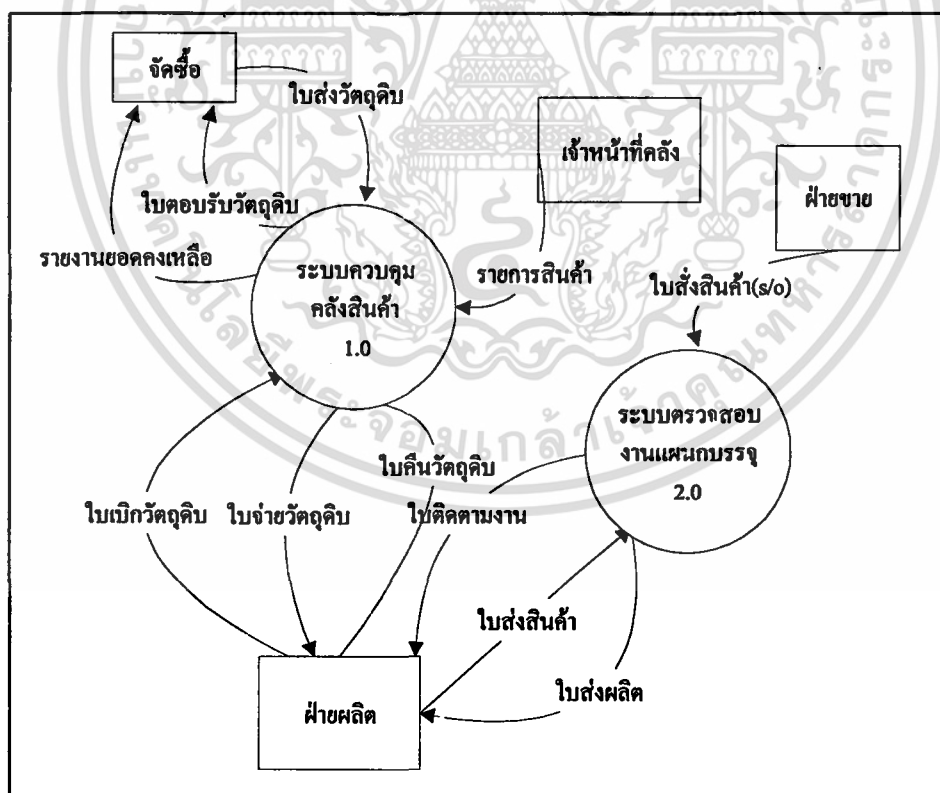
ภาพที่ 8 ผังรายละเอียดรวมของระบบ

การไหลเวียนข้อมูลของระบบงาน (Data Flow Diagram : DFD)

การไหลเวียนข้อมูลของระบบงานที่ 0

การทำงานของระบบงานที่ศึกษานี้แบ่งออก เป็นระบบหลัก 2 ระบบ คือ การจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต กระบวนการทำงานระบบ เริ่มต้นเมื่อฝ่ายขายได้ทำการรับใบสั่งสินค้าจากลูกค้า และจะส่งไปให้ฝ่ายผลิต และฝ่ายจัดซื้อ ซึ่งฝ่ายผลิตเรียกใบสั่งสินค้าเรียกว่าใบ S.O. โดยใบสั่งสินค้าจะมี Po.No. รหัสสี/ลาย เป็นต้น เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เมื่อฝ่ายจัดซื้อได้รับใบสั่งสินค้าก็จะส่งใบส่งวัตถุดิบพร้อมกับวัตถุดิบเข้าสู่ระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคลัง ระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบก็จะทำการเช็ครายละเอียดของผ้า ความเรียบร้อย เมื่อมีการเบิกออกนำเข้าไป ระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบจะมีการลงบันทึกทุกครั้ง และระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบจะต้องส่งรายงานสรุปรายยอดคงเหลือปริมาณวัตถุดิบ และใบตอบรับวัตถุดิบให้กับฝ่ายจัดซื้อ เมื่อฝ่ายผลิตจะทำการเบิกวัตถุดิบจากระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคลังก็จะมีใบเบิกวัตถุดิบ โดยใบเบิกวัตถุดิบก็จะมี Po.No รหัสสี/ลาย จำนวนผ้า เมื่อฝ่ายผลิตเริ่มทำการผลิตก็จะส่งใบส่งสินค้าสำเร็จไปที่ระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต เมื่อระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตว่ามีจำนวนมัดงานไม่ครบ ก็จะทำให้มีคนออกไปตามหาสินค้าในแผนกเย็บซึ่งมีใบติดตามงานและ ส่วนแผนกเย็บก็จะส่งใบส่งสินค้าและข้อมูลการรับสินค้าให้กับระบบการตรวจสอบปริมาณงาน ระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตจะทำการเช็คดูว่าถ้ายอดขาดก็จะส่งใบเบิกวัตถุดิบให้กับระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบ และระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบก็จะส่งใบจ่ายวัตถุดิบให้กับฝ่ายผลิต ถ้ามีวัตถุดิบเหลือในแผนกบรรจุก็จะส่งใบคืนวัตถุดิบพร้อมกับวัตถุดิบให้กับระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบ และเมื่อระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตทำงานเสร็จแล้วก็จะส่งใบผลิตให้กับฝ่ายผลิต (ภาพที่ 9)

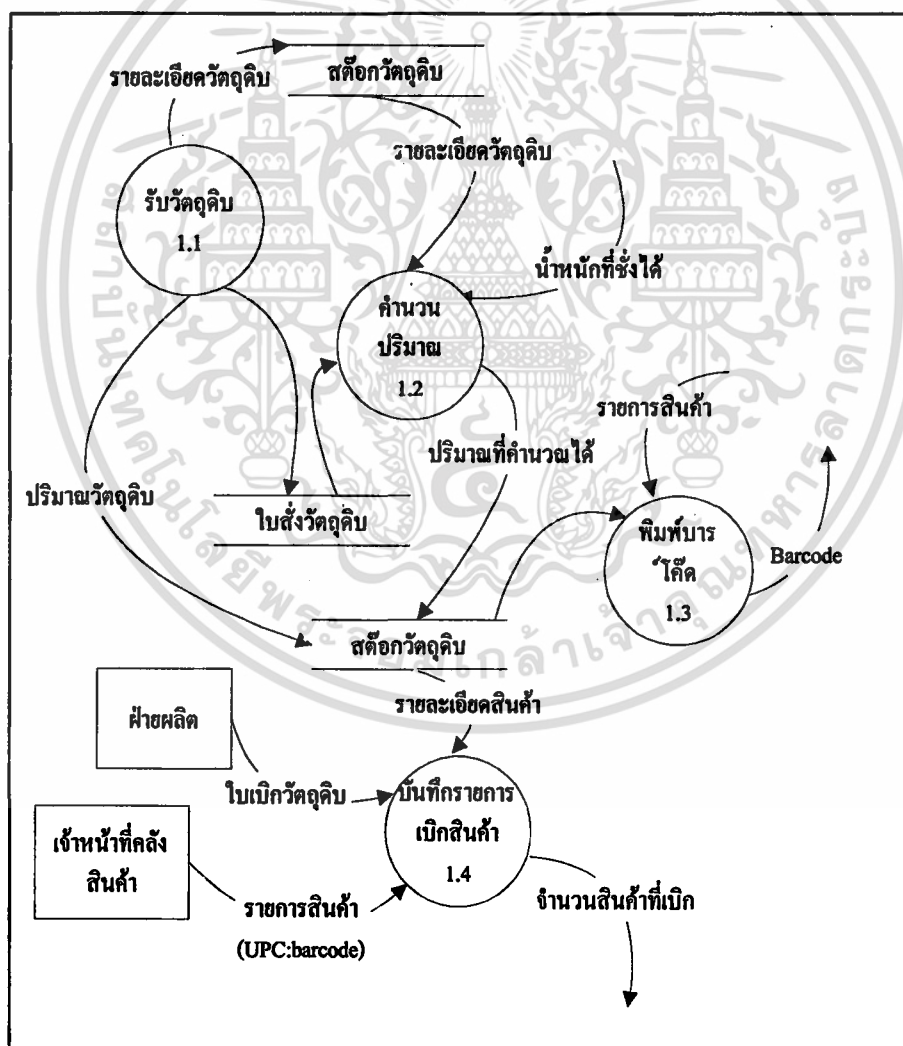


ภาพที่ 9 ผังการไหลเวียนของข้อมูลระดับ 0

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 (1.0ระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลัง)

การไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 (ภาพที่ 10) ของระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลัง เริ่มจากการที่พนักงานทำการรับวัตถุดิบเข้ามาในคลังพร้อมรายละเอียดวัตถุดิบนั้น ซึ่งเป็นการรับเข้ามาในคลังครั้งแรกรายละเอียดวัตถุดิบจะถูกส่งไปชั่งน้ำหนักผ้า รายละเอียดของผ้าและน้ำหนักจะถูกส่งไปเก็บไว้ที่คลังวัตถุดิบพร้อมกับจัดพิมพ์บาร์โค้ดออกมาเพื่อติดไว้ที่ม้วนผ้า ส่วนการรับคืนผ้าที่เหลือจากการผลิตจะนำผ้าม้วนนั้นมาทำการชั่งน้ำหนักและตรวจสอบรหัสจากบาร์โค้ดและป้อนน้ำหนักใหม่ที่เหลือลงบนฐานข้อมูล เมื่อมีการเบิกผ้าจากฝ่ายผลิต ฝ่ายผลิตจะนำใบเบิกวัตถุดิบมา เจ้าหน้าที่คลังจะทำการจัดการการเบิกโดยผ่านการตรวจสอบการเบิกออกผ่านบาร์โค้ด และทำการบันทึกการเบิกผ้าขึ้น

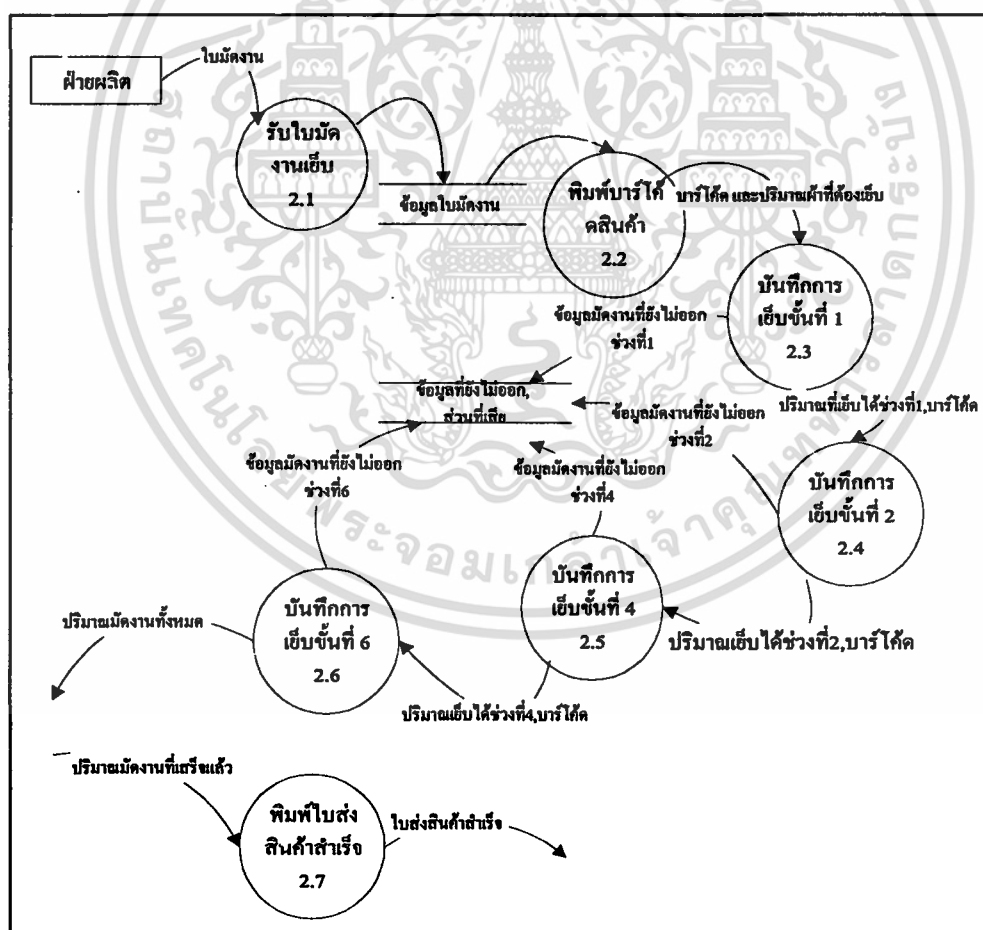


ภาพที่ 10 ผังการไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 (1.0 ระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 (2.0 ระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต)

การไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 ของระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต (ภาพที่ 11) เริ่มต้นจากการดึงข้อมูลม้ดงาน ซึ่งภายในประกอบด้วยจำนวนม้ดงานทั้งหมด Po.No. รหัสสี/ลาย จำนวนช่วง จากนั้นข้อมูลเหล่านี้จะถูกนำมาจัดทำเลขที่รหัสแถบ และก็จะนำมาจัดพิมพ์ทำเลขที่รหัสแถบของสินค้า เพื่อส่งให้พนักงานนำไปติดกับม้ดงาน โดยระบบจะเริ่มต้นการทำงานเมื่อระบบได้รับใบม้ดงานและจัดพิมพ์รหัสแถบโดยจะมีการยิงรหัสแถบที่ติดกับม้ดงานที่เข้าในการเย็บช่วงที่ 1 ช่วงที่ 3 ช่วงที่ 5 และช่วงสุดท้ายของการเย็บ กล่าวคือ ขั้นตอนการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตจะตรวจสอบม้ดงานที่มีรหัสแถบติดอยู่โดยเมื่อม้ดงานเข้ามาในช่วงที่ 1 ช่วงที่ 2 ช่วงที่ 4 และช่วงสุดท้ายของการเย็บคือช่วงที่ 6 ก่อนเข้าแผนกบรรจุ สถานะม้ดงานที่ได้ทำการตรวจสอบแล้วก็จะจะมีขึ้นในฐานข้อมูล ซึ่งช่วงสุดท้ายก็สามารถที่จะเช็คได้ว่ารหัสผ้าหรือม้ดงานใน SIZE ไหนที่ยังไม่ออกมา ทำให้สามารถสืบหา และค้นหาม้ดงานที่ยังไม่ออกได้ทันที



ภาพที่ 11 การไหลเวียนข้อมูลระดับ 1 (2.0ระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การออกแบบระบบ

การออกแบบฐานข้อมูล

การสอบถามผู้ใช้ระบบและตกลงความต้องการทำให้ทราบว่า การออกแบบระบบช่วยให้ผู้ใช้ปฏิบัติได้สะดวกรวดเร็วยิ่งขึ้น สามารถนำข้อมูลที่มีอยู่มาประมวลผลและในการออกแบบฐานข้อมูลของการจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตที่ได้ศึกษานี้ จะใช้การออกแบบฐานข้อมูลที่มีนามคือ E-R โมเดลในฐานข้อมูล (ภาพที่12)

จากความสัมพันธ์ของแฟ้มข้อมูลต่างๆในฐานข้อมูลของบริษัทสยาม โคลทติ้งซัพพลายเออร์ จำกัด ที่ได้ทำการศึกษาแบ่งออกได้เป็นแฟ้มข้อมูล ดังนี้

1. แฟ้มข้อมูลการเบิกผ้า เป็นการเก็บข้อมูลรายละเอียดข้อมูลผ้าที่เบิกออกไปในแต่ละครั้งว่ามีผ้าใบบ้างที่เบิกออกไป ข้อมูลภายในแฟ้มจะเก็บรายละเอียดต่างๆคือ เลขที่เบิกผ้า Po_no รหัสผ้า พับที่ น้ำหนักแต่ละพับ ชนิดผ้า สี ชื่อผ้า รายละเอียดผ้า สถานะการเบิก และรหัสแถบผ้า

2. แฟ้มข้อมูลผ้า เป็นแฟ้มการจกเก็บข้อมูลรายละเอียดของผ้า เพื่อสามารถเรียกใช้งานในการดูรายละเอียดของผ้าแต่ละชนิดว่ามีลักษณะเป็นอย่างไรบ้าง และมียอดคงเหลือโดยรวมเป็นเท่าไร ระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบสามารถตรวจสอบปริมาณคงเหลือได้เพื่อนำไปรายงานผลแก่ฝ่ายจัดซื้อ ซึ่งเก็บรายละเอียดต่างๆดังนี้ รหัสแถบผ้า วันที่การรับผ้า เลขที่การรับผ้า รหัสผ้า ชนิดผ้า ชื่อผ้า รายละเอียดผ้า เลขที่พับ น้ำหนัก

3. แฟ้มข้อมูลการเช้คผลิต เป็นแฟ้มข้อมูลรายละเอียดการผลิต ซึ่งจะมีรายละเอียดต่างๆดังนี้ คือ รหัสการผลิต Po_no Style Size S Size M Size L Size XL

4. แฟ้มข้อมูลมัดงาน เป็นแฟ้มข้อมูลรายชื่อมัดงานว่ามีรหัสผ้าใบบ้าง โดยจะเก็บรายละเอียดต่าง คือ รหัสผ้า Po_no รหัสแถบมัดงาน Size มัดงาน

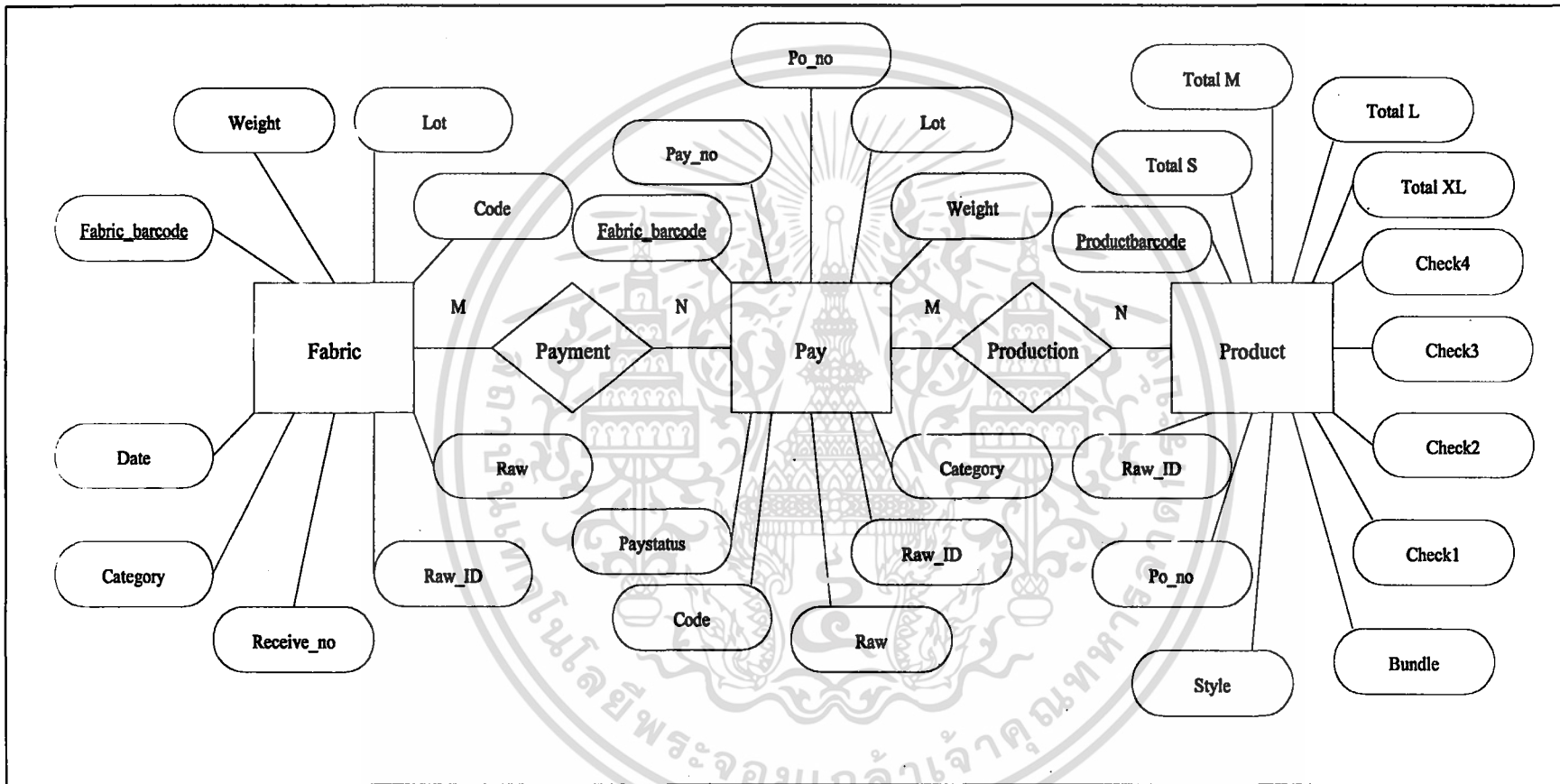
5. แฟ้มข้อมูลการเช้คสถานะมัดงาน เป็นแฟ้มข้อมูลที่เก็บรายละเอียดการเช้คสถานะมัดงานในการผลิตแต่ละครั้ง ซึ่งข้อมูลภายในแฟ้มจะเก็บรายละเอียดต่างๆ คือ รหัสการแถบมัดงาน ช่วงการเย็บที่1 ช่วงการเย็บที่2 ช่วงการเย็บที่3 ช่วงการเย็บที่4

6. แฟ้มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่ 1 เป็นแฟ้มข้อมูลที่จัดเก็บเพื่อไว้ตรวจสอบสถานะมัดงานที่ผ่านเข้ามาในช่วงที่ 1 โดยจะเก็บรายละเอียดเกี่ยวกับรหัสแถบช่วงที่1

7. แฟ้มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่ 2 เป็นแฟ้มข้อมูลที่จัดเก็บเพื่อไว้ตรวจสอบสถานะมัดงานที่ผ่านเข้ามาในช่วงที่ 2 โดยจะเก็บรายละเอียดเกี่ยวกับรหัสแถบช่วงที่2

8. แฟ้มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่ 3 เป็นแฟ้มข้อมูลที่จัดเก็บเพื่อไว้ตรวจสอบสถานะมัดงานที่ผ่านเข้ามาในช่วงที่ 3 โดยจะเก็บรายละเอียดเกี่ยวกับรหัสแถบช่วงที่3

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 12 โมเดล E-R

9. เพิ่มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่ 4 เป็นเพิ่มข้อมูลที่จัดเก็บเพื่อไว้ตรวจสอบสถานะมัดงานที่เข้าในช่วงที่ 4 โดยจะเก็บรายละเอียดเกี่ยวกับรหัสแถบช่วงที่4

การออกแบบเพิ่มข้อมูลทั้งหมด ใช้ชื่อเป็นภาษาอังกฤษ(ตารางที่1)

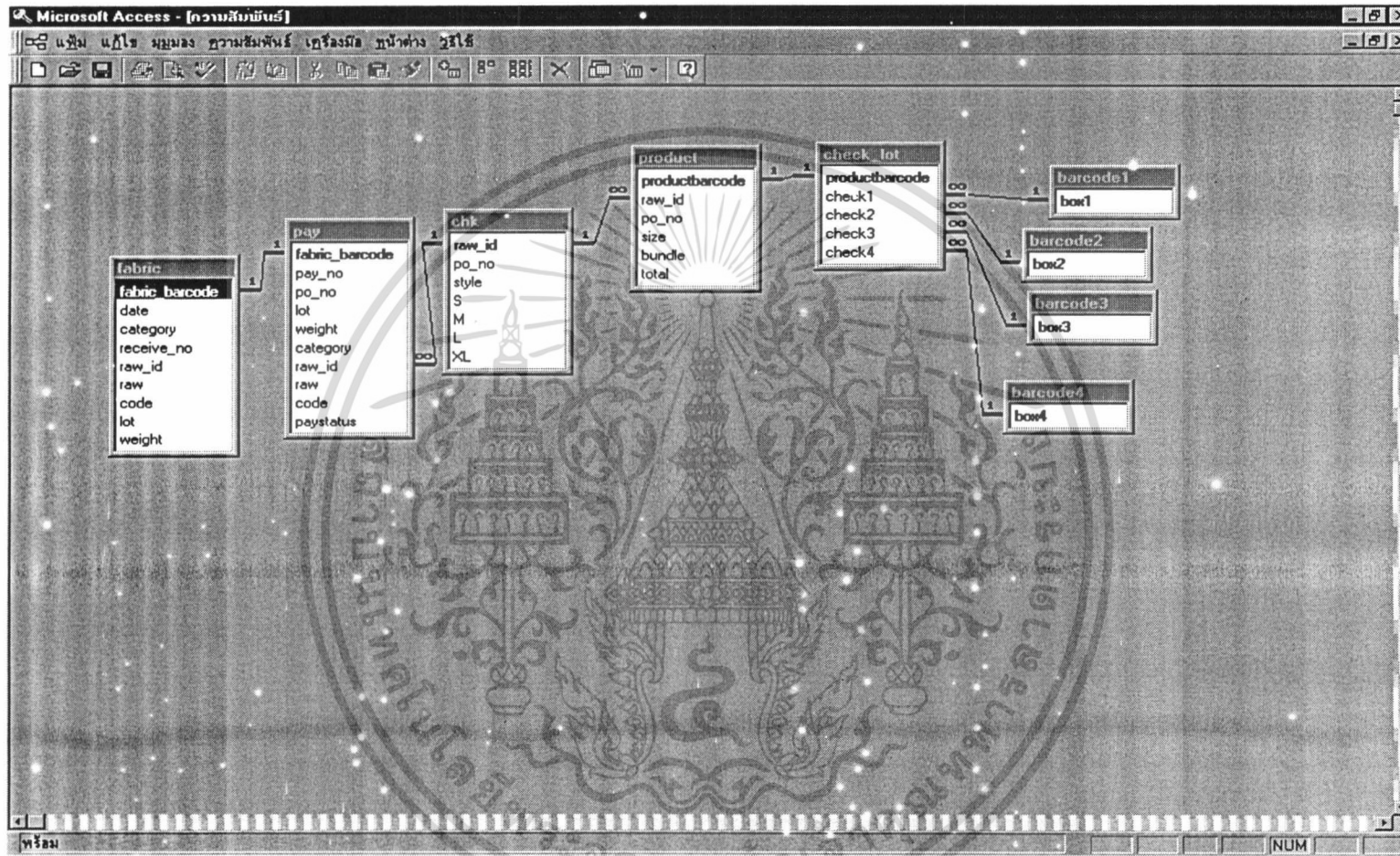
ตารางที่1 เพิ่มข้อมูลที่ใช้ในการเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต

เพิ่มข้อมูล	รายละเอียดเพิ่มข้อมูล
Chk	การเช็คผลิต
Fabric	ผ้า
Product	มัดงาน
Pay	เบิกผ้า
Check_lot	สถานะมัดงาน
Barcode1	รหัสแถบช่วงที่1
Barcode2	รหัสแถบช่วงที่2
Barcode3	รหัสแถบช่วงที่3
Barcode4	รหัสแถบช่วงที่4

การจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตจะทำการจัดเก็บข้อมูลของระบบไว้เป็นเพิ่มข้อมูล ซึ่งเพิ่มข้อมูลทั้งหมดจะมีความสัมพันธ์กันและเชื่อมโยงกันตลอดเวลา โดยจะมีความสัมพันธ์ระหว่างข้อมูล ซึ่งข้อมูลเหล่านี้จะมีการจัดเก็บอย่างเป็นระบบ ไม่ซ้ำซ้อน ทำให้เกิดความสะดวกรวดเร็วในการค้นหา ปรับปรุงข้อมูลและมีความถูกต้องในการใช้งานของก เรจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต

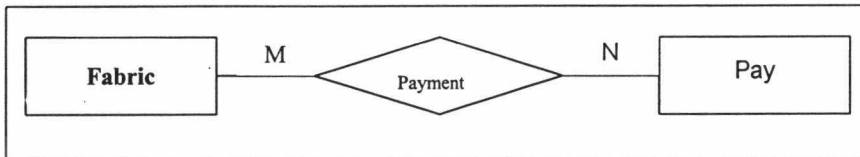
ความสัมพันธ์ของเพิ่มข้อมูลในฐานข้อมูล

การทำงานของเพิ่มข้อมูลทั้งหมดจะมีความสัมพันธ์กันเพื่อให้การส่งผ่านข้อมูล และการประมวลผลข้อมูลมีประสิทธิภาพและถูกต้องยิ่งขึ้น ทำให้ลดเวลาการทำงานลงได้มาก(ภาพที่13)



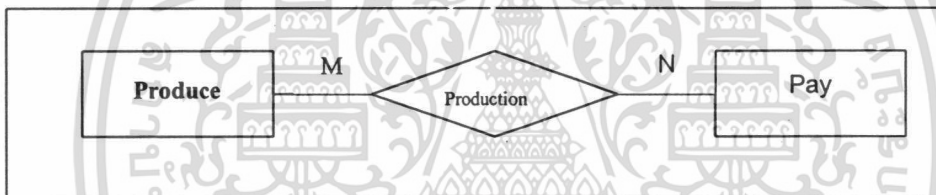
ภาพที่ 13 ความสัมพันธ์ของแฟ้มข้อมูลต่างๆในฐานข้อมูล

ความสัมพันธ์ระหว่างเอนทิตี Fabric กับเอนทิตี Pay มีความสัมพันธ์แบบ N:M เนื่องจากผ้าหนึ่งชนิดสามารถเบิกได้หลายครั้ง และการเบิกผ้าแต่ละครั้งสามารถเบิกผ้าได้หลายชนิด (ภาพที่ 14)



ภาพที่ 14 โมเดล E-R แสดงความสัมพันธ์ระหว่างเอนทิตี Fabric และ Pay

ความสัมพันธ์ระหว่างเอนทิตี Pay กับเอนทิตี Product มีความสัมพันธ์แบบ N : M เนื่องจากการเบิกผ้าแต่ละครั้งสามารถที่จะผลิตได้หลายการผลิต การผลิตแต่ละครั้งสามารถที่จะเบิกผ้าได้หลายครั้ง (ภาพที่ 15)



ภาพที่ 15 โมเดล E-R แสดงความสัมพันธ์ระหว่างเอนทิตี Product และ Fabric_Pay

การออกแบบรหัสข้อมูล

ระบบได้พัฒนาขึ้นใหม่มีกฎเกณฑ์ในการตั้งรหัสที่ควรทราบดังนี้

1. เพิ่มข้อมูลการเบิกผ้า จะตั้งรหัสโดยแบ่งรหัสออกเป็น 2 ส่วน ส่วนที่แรก แทนรหัสผ้า โดยมี F แทนความหมายว่าเป็นผ้า ส่วนที่สองจะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลขสามตัวแทนพับ

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

F001001	มาจาก	F001	= รหัสผ้า
		001	= พับที่ 1
		002	= พับที่ 2
		:	
		00n	= ลำดับที่ n

2. เพิ่มข้อมูลผ้า จะตั้งรหัสโดยแบ่งรหัสออกเป็น 2 ส่วน ส่วนที่แรก แทนรหัสผ้า โดยมี F แทนความหมายว่าเป็นผ้า ส่วนที่สองจะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลขสามตัวแทนพับ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

F001001 มาจาก F001 = รหัสผ้า
001 = พับที่ 1
002 = พับที่ 2
:
00n = ลำดับที่ n

3. เพิ่มข้อมูลมัดงาน จะตั้งรหัสโดยแบ่งเป็น 4 ส่วน โดยส่วนแรกเป็น รหัสผ้าโดยตัด F ที่ความหมายว่าผ้าออกไป ส่วนที่ สอง เป็น Po_no ส่วนที่ สาม เป็น SIZE และส่วนที่ สี่ เป็นมัดที่ ของมัดงาน

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

00200010101 มาจาก 002 = รหัสผ้า
00001 = รหัสการผลิต
0L = SIZE (ในที่นี้คือ SIZE L)
01 = มัดที่ 1
02 = มัดที่ 2
:
0n = มัดที่ n

หมายเหตุ สัญลักษณ์ของ SIZE มีได้ 4 ตัวเท่านั้นคือ

0S = SIZE S
0L = SIZE L
0M = SIZE M
XL = SIZE XL

4. เพิ่มข้อมูลการเช็คการผลิตจะตั้งรหัสโดย แทนรหัสผ้าโดยมี F แทนความหมายว่า เป็นผ้า

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

F001 = รหัสผ้า

5. เพิ่มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่1 จะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลข 4 ตัวแทนช่วงที่ 1

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

0001 = ช่วงที่1

6. เพิ่มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่2 จะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลข 4 ตัวแทนช่วงที่ 2

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

0002 = ช่วงที่2

7. เพิ่มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่3 จะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลข 4 ตัวแทนช่วงที่ 3

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

0003 = ช่วงที่3

8. เพิ่มข้อมูลรหัสแถบช่วงที่4 จะตั้งรหัสโดยใช้ตัวเลข 4 ตัวแทนช่วงที่ 4

ตัวอย่างสัญลักษณ์ ดังนี้

0004 = ช่วงที่4

การออกแบบสิ่งนำเข้า

การจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต ที่ได้ศึกษานี้ได้ออกแบบการรับสิ่งนำเข้าโดยได้ข้อมูลจากการวิเคราะห์เอกสารต่างๆที่ทางบริษัทใช้ อยู่ในปัจจุบัน รวมทั้งจากการสอบถามจากผู้ใช้งาน และ ผู้ที่เกี่ยวข้องถึงข้อมูลที่ต้องการเก็บรวบรวมเพื่อใช้ในการดำเนินงาน จากนั้นได้ทำการออกแบบการรับสิ่งนำเข้าโดยใช้โปรแกรม ไมโครซอฟต์เอกเซล เวอร์ชัน 98 ในการเก็บรวบรวมฐานข้อมูลรวมถึงการออกแบบหน้าจอโดยใช้โปรแกรม วิซวล เบสิก เวอร์ชัน 6.0 ทั้งนี้เพื่อให้เหมาะสมกับการใช้งานและง่ายต่อการป้อนข้อมูล เข้า

ส่วนการทำงานการรับข้อมูลเข้าแบ่งเป็น 5 ระบบ คือ ระบบแรกคือระบบการรับผ้าเข้ามาใหม่เพื่อใช้เป็นฐานข้อมูลของรายละเอียดผ้า ระบบที่สองคือระบบการผลิตเพื่อใช้เป็นฐานข้อมูลของรายละเอียดการผลิต ระบบที่สาม คือ ระบบการใส่ข้อมูลรหัสแถบผ้าที่จะเบิกออกโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบและยังใช้เป็นฐานข้อมูลในการเบิกผ้า ระบบที่สี่ คือ ระบบการใส่ข้อมูลรหัสแถบผ้าที่จะรับคืนโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบและยังใช้เป็นฐานข้อมูลในการรับคืน ระบบที่ห้า คือ ระบบการใส่ข้อมูลรหัสมัดงานที่จะเช็คมัดงานหรือตรวจสอบสถานะมัดงานในแต่ละช่วงว่าเข้ามาหรือยังโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ

ระบบที่หนึ่ง ส่วนของหน้าจอการรับผ้าเข้ามาใหม่ได้ออกแบบให้สามารถเพิ่ม บันทึก ข้อมูลได้ในหน้าจอเดียวกันโดยที่ส่วนด้านล่างของจอ จะมีปุ่มต่างๆดังนี้

- 1.เพิ่ม หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการเพิ่มระเบียบข้อมูล
- 2.บันทึก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการบันทึกข้อมูลระเบียบปัจจุบันที่แสดงอยู่
- 3.จบการทำงาน หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระเบียบปัจจุบันเข้าสู่

หน้าจอการทำงานหลัก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หน้าจอถูกกำหนดให้มี 2 ส่วน(ภาพที่ 16)

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนใส่รายละเอียดของผ้าที่นำเข้ามาว่าเป็นอย่างไร เนื่องจากผ้าที่นำเข้ามาแต่ละครั้งจะมีรายละเอียดที่แตกต่างกัน

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่แสดงข้อมูลที่ป็นรายละเอียดของผ้าที่รับเข้าและแสดงรายการผ้าที่มีอยู่ในคลัง

ส่วนที่ 3 เป็นส่วนกำหนดการกระทำของโปรแกรมว่าให้กระทำการใดบ้าง นั่นคือส่วนของชุดคำสั่ง

ส่วนที่ 1

รหัสผ้า: วันที่รับ:
 หมวด: เลขที่รับ:
 รหัสวัสดุ: เลขที่พับ:
 มีอวิงดู: นิ้วพนัก: 30
 ชื่อผ้า:

ส่วนที่ 2

	fabric barcode	date	category
▶	f001001	10/12/01	Rib-P
	f001002	10/12/01	Rib-P
	f002001	10/12/01	Rib-P
		10/12/01	Rib-P

ส่วนที่ 3

เพิ่ม บันทึก จบการทำงาน

ภาพที่ 16 หน้าจอบันทึกข้อมูลการรับผ้าเข้า

ระบบที่สอง คือส่วนของหน้าจอการรับรายละเอียดเกี่ยวกับการผลิตแต่ละครั้งได้ออกแบบให้สามารถเพิ่ม บันทึก ลบ ข้อมูลได้ใน 2 หน้าจอ โดยที่ส่วนด้านล่างของจอจะมีปุ่มต่างๆดังนี้

1. เพิ่ม หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการเพิ่มระเบียนข้อมูล
2. ลบ หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้เป็นการลบระเบียนปัจจุบันที่แสดงอยู่
3. บันทึก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการบันทึกข้อมูลระเบียนปัจจุบันที่แสดงอยู่
4. ถัดไป หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้จะเป็นการบันทึกรายละเอียดของการผลิตในหน้าถัดไป
5. ออก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระเบียนปัจจุบันเข้าสู่หน้าจอการทำงานหลัก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

หน้าจอการรับรายละเอียดเกี่ยวกับการผลิตมี 2 หน้าจอต่อกัน (ภาพที่ 17 และภาพที่ 18)
 ส่วนที่ 1 เป็นส่วนใส่รายละเอียดของการผลิตแต่ละครั้งที่มีรายละเอียดแตกต่างกัน
 ส่วนที่ 2 เป็นส่วนกำหนดการกระทำของโปรแกรมว่าให้กระทำการใดบ้าง นั่นคือส่วน
 ของชุดคำสั่ง

ภาพที่ 17 หน้าจอบันทึกการผลิต

ภาพที่ 18 หน้าจอที่บันทึกรายละเอียดเพิ่มเติม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบที่สาม คือ ส่วนของหน้าจอการรับข้อมูลรหัสแถบผ้าที่จะเบิกออก เพื่อแสดงว่าผ้าชนิดใดได้ทำการเบิกออกไปและยังมีรายละเอียดการเบิกที่การเบิกแต่ละครั้งจะไม่เหมือนกัน ซึ่งได้ออกแบบให้สามารถเพิ่ม ลบ บันทึก ข้อมูลได้ในหน้าจอเดียวกันโดยที่ส่วนด้านล่างของจอ จะมีปุ่มต่างๆดังนี้

1. เบิก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้
2. เริ่มใหม่ หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้เป็นการลบระเบียบปัจจุบันที่แสดงอยู่
3. บันทึก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการบันทึกข้อมูลระเบียบปัจจุบันที่แสดงอยู่
4. จบการทำงาน หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระเบียบปัจจุบันเข้าสู่

หน้าจอการทำงานหลัก

หน้าจอถูกกำหนดให้มี 3 ส่วน(ภาพที่ 19)

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนใส่ข้อมูลรหัสแถบของผ้าที่เบิกออก ซึ่งสามารถใส่ข้อมูลโดยการพิมพ์หรือป้อนโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่ใส่รายละเอียดข้อมูลของผ้าที่มีการเบิกออกว่าเป็นอย่างไร เนื่องจากผ้าที่เบิกแต่ละครั้งมีรายละเอียดแตกต่างกัน รวมถึงการเช็คสถานะการเบิก

ส่วนที่ 3 เป็นส่วนกำหนดการกระทำของโปรแกรมว่าให้กระทำการใดบ้าง นั่นคือส่วนของชุดคำสั่ง

รายละเอียดการเบิกผ้า

บันทึกการเบิกผ้า

ส่วนที่ 1

รหัสบาร์โค้ด

ชนิดผ้า

รหัสวัสดุ

ชื่อวัสดุ

น้ำหนัก

เลขที่เบิก

po_no

ชื่อผ้า

เลขที่หีบ

สถานะการเบิก

ตรวจสอบ

ตัดเย็บ

ส่วนที่ 2

เบิก

บันทึก

เริ่มใหม่

จบการทำงาน

ส่วนที่ 3

ภาพที่ 19 หน้าจอบันทึกการเบิกผ้าออก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบที่ดี คือ ส่วนของหน้าจอการรับข้อมูลรหัสแถบผ้าที่จะรับคืนเพื่อแสดงว่าผ้าชนิดใดได้ทำการคืนมาแล้ว และยังมีรายละเอียดการคืนที่การรับคืนแต่ละครั้งจะไม่เหมือนกัน ซึ่งได้ออกแบบให้สามารถเพิ่ม ลบ บันทึก ข้อมูลได้ในหน้าจอเดียวกัน โดยที่ส่วนด้านล่างของจอ จะมีปุ่มต่างๆดังนี้

1. บันทึกการรับคืน หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ กลับสู่เมนูรอง หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระบบปัจจุบันเข้าสู่หน้าจอระบบการเบิกจ่ายวัสดุดิบ

2. เริ่มใหม่ หมายถึง

3. จบการทำงาน หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระบบปัจจุบันเข้าสู่หน้าจอการทำงานหลัก

หน้าจอถูกกำหนดให้มี 3 ส่วน (ภาพที่ 20)

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนใส่ข้อมูลรหัสแถบของผ้าที่รับคืน ซึ่งสามารถใส่ข้อมูลโดยการพิมพ์หรือป้อนโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่ใส่รายละเอียดข้อมูลของผ้าที่มีการรับคืนว่าเป็นอย่างไร เนื่องจากผ้าที่รับคืนแต่ละครั้งมีรายละเอียดแตกต่างกัน

ส่วนที่ 3 เป็นส่วนกำหนดการกระทำของโปรแกรมว่าให้กระทำการใดบ้าง นั่นคือส่วนของชุดคำสั่ง

ภาพที่ 20 หน้าจอบันทึกการรับคืนผ้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ระบบที่ห้า คือ ส่วนของหน้าจอการรับข้อมูลรหัสแถบสินค้าที่จะเช็กม้งงานหรือเพื่อตรวจสอบสถานะม้งงานในแต่ละช่วงว่าเข้ามาหรือยัง และยังมีรายละเอียดสถานะม้งงานในแต่ละช่วง ซึ่งได้ออกแบบให้สามารถเพิ่ม ลบ บันทึก ข้อมูลได้ในหน้าจอเดียวกันโดยที่ส่วนด้านล่างของจอ จะมีปุ่มต่างๆดังนี้

1. เพิ่ม หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการเพิ่มระเบียบข้อมูล
2. ลบ หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้เป็นการลบระเบียบปัจจุบันที่แสดงอยู่
3. บันทึก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการบันทึกข้อมูลระเบียบปัจจุบันที่แสดงอยู่
4. ออก หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ เป็นการออกจากหน้าจอระเบียบปัจจุบัน
5. ปรับปรุง หมายถึง เมื่อกดปุ่มนี้ก่อนที่จะทำการปรับปรุงหรือเพิ่มข้อมูล

หน้าจอถูกกำหนดให้มี 3 ส่วน (ภาพที่ 21)

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนใส่ข้อมูลรหัสแถบของสินค้าที่เข้ามาในแต่ละช่วง ซึ่งสามารถใส่ข้อมูลโดยการพิมพ์หรือป้อนโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่ใส่รายละเอียดข้อมูลของม้งงานที่ได้ผ่านเข้ามาในแต่ละช่วง

ส่วนที่ 3 เป็นส่วนที่แสดงรายละเอียดข้อมูลของม้งงานที่มีการรับม้งงานในแต่ละช่วงว่าเป็นอย่างไร เนื่องจากม้งงานอาจจะไม่ผ่านในทุกช่วงการผลิต

ส่วนที่ 4 เป็นส่วนกำหนดการกระทำของโปรแกรมว่าให้กระทำการใดบ้าง นั่นคือส่วนของชุดคำสั่ง

ภาพที่ 21 หน้าจอตรวจสอบม้งงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

การออกแบบผลลัพธ์

การออกแบบผลลัพธ์จากระบบ จะต้องมีข้อมูลเกี่ยวกับการดำเนินงานในอดีต (Past activity) สถานะปัจจุบัน (Current Status) และสามารถชี้ไปในอนาคตได้ หรือสามารถส่งสัญญาณให้ทราบถึงเหตุการณ์ที่สำคัญ ๆ โอกาส ปัญหา แจ็งเตือนสิ่งต่างๆ หรือช่วยการทำงานให้เร็วยิ่งขึ้น

การแสดงผลลัพธ์ของการจัดการระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ มีรูปแบบการแสดงผล คือการแสดงผลในรูปแบบของรายการ (Print Report) ส่วนประกอบของรายงานแบ่งเป็น 2 ส่วน ส่วนแรกส่วนหัวรายงาน (Header) แสดงชื่อองค์กรหรือบริษัท ชื่อรายงาน และวันที่ที่ออกรายงานแต่ละครั้ง เลขที่หน้า ส่วนที่สอง แสดงรายละเอียด (Detail) ที่สำคัญที่ถือการนำมาแสดง รวมถึงผลรวมย่อยของแต่ละกลุ่มข้อมูล(ภาพที่ 22)

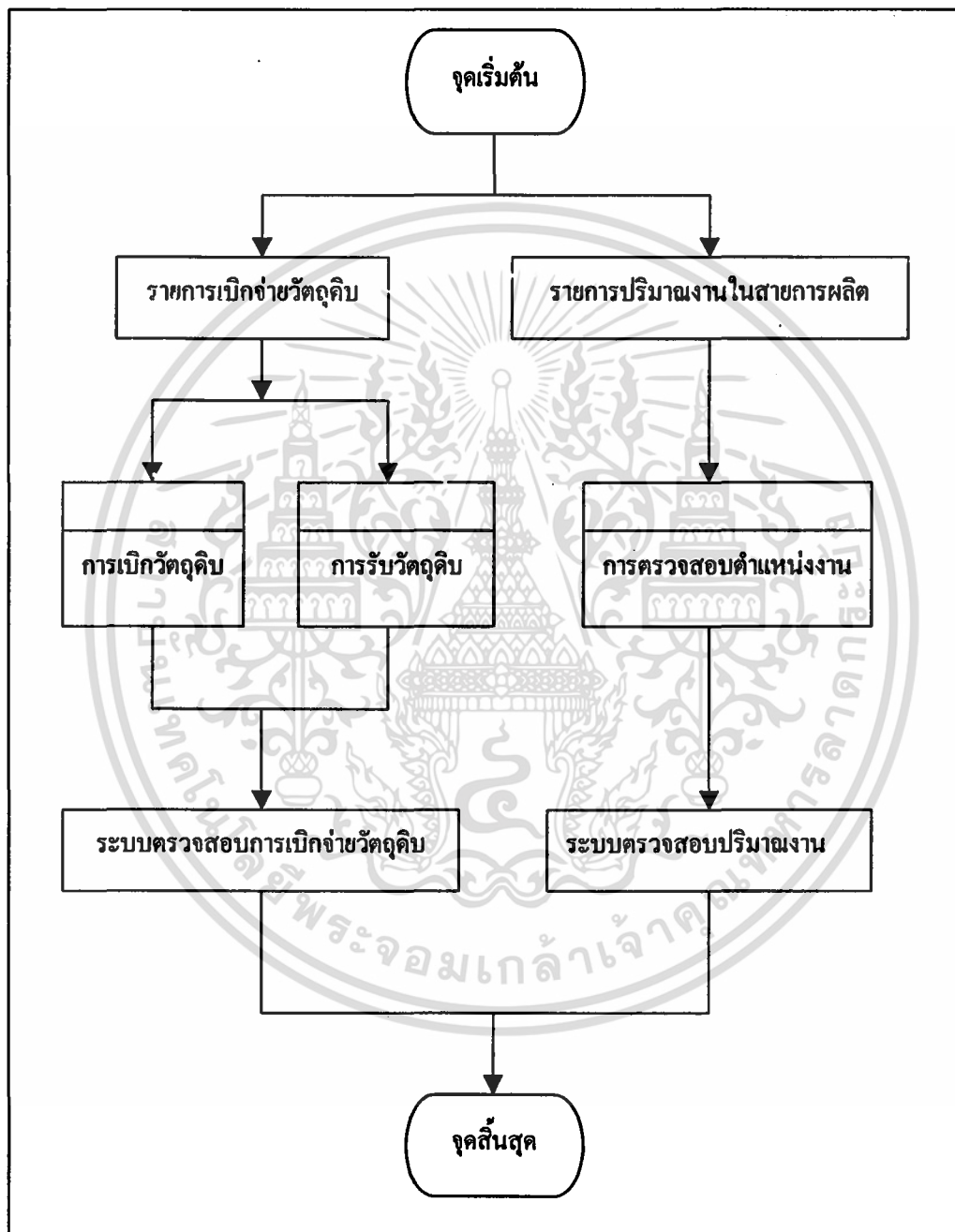
บริษัท สยาม โคลทติ้งซัพพลายเออร์ จำกัด					
วันที่ 13 มกราคม 2545		รายงานแสดงยอดคงเหลือผ้า		หน้า 1	
รหัสชนิดผ้า	ชนิดผ้า	ชื่อผ้า	รายละเอียดผ้า	เลขที่พับ	น้ำหนัก
XXXXX	XXXXX	XXXXX	XXXXXXXX	XXXX	XXXX
XXXXX	XXXXX	XXXXX	XXXXXXXX	XXXX	XXXX

ภาพที่ 22 ตัวอย่างข้อมูลรายงาน

ขั้นตอนการดำเนินงานใหม่

การดำเนินงานของระบบใหม่เป็นการนำโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นมาใช้กับเครื่องคอมพิวเตอร์ของฝ่ายคงคลังและฝ่ายผลิต เพื่อปรับปรุงการทำงานของจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ และการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตที่มีอยู่เดิมให้มีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น โดยการเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

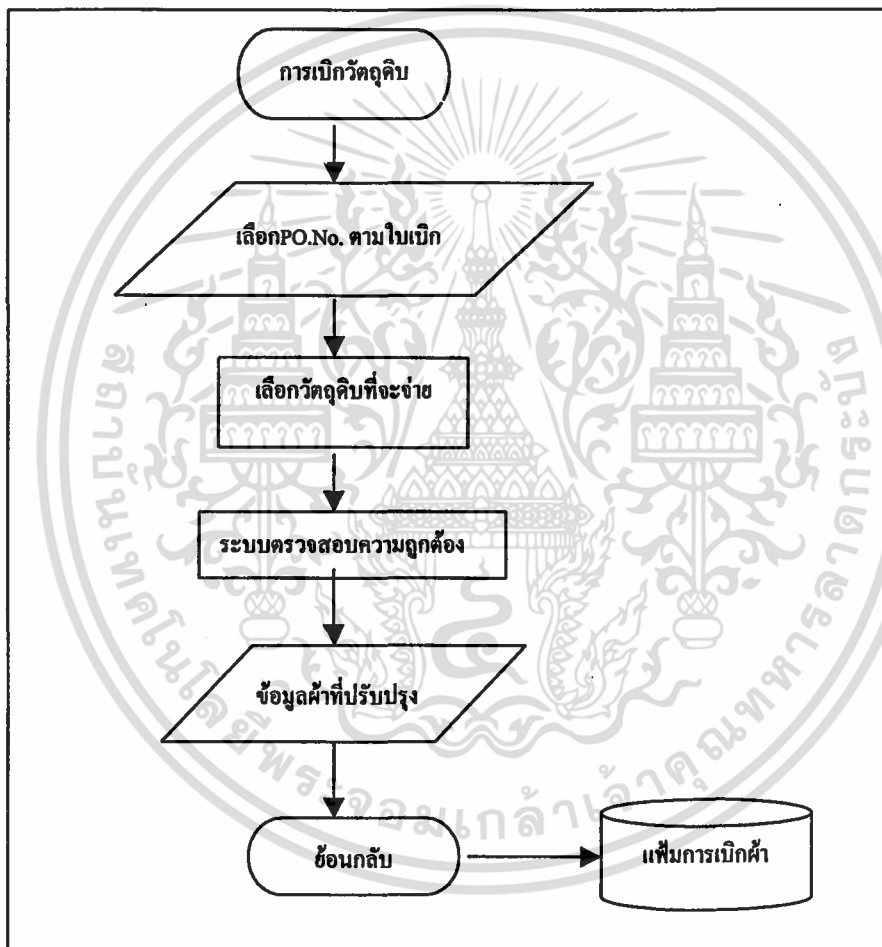
บันทึก ข้อมูลลงในฐานข้อมูลในการทำงานทั้ง 2 ระบบจะมีขั้นตอนการทำงานแตกต่างกัน คือมีการบันทึกในส่วนการจ่ายวัตถุดิบและปริมาณงานในสายการผลิต (ภาพที่23) ซึ่งอาศัยฐานข้อมูล



ภาพที่ 23 รายละเอียดขั้นตอนการทำงาน โดยรวมของระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบ และระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

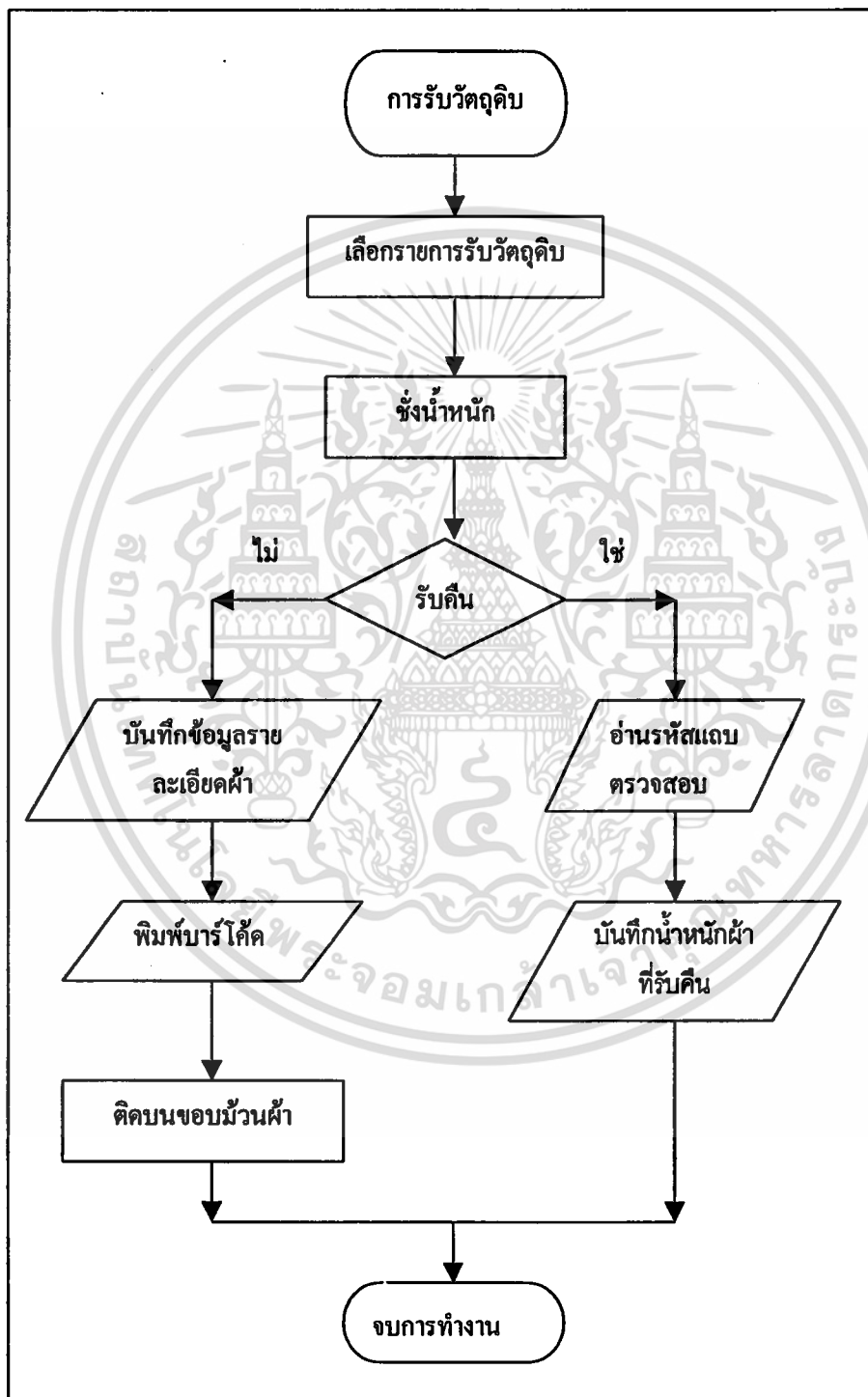
ร่วมกันในการตรวจสอบระหว่างปริมาณวัตถุดิบที่ใช้จริงกับปริมาณผลผลิตที่ได้ โดยที่ขั้นตอนการเบิกจ่ายวัตถุดิบแบ่งการทำงานออกเป็น 2 ส่วน โดยส่วนแรก (ภาพที่ 24) เป็นขั้นตอนการเบิกวัตถุดิบมีกระบวนการเริ่มต้นเมื่อระบบได้ใบเบิกการผลิต พนักงานจะทำการเลือก Po.No. การผลิต และเลือกผ้าตามรายการรหัสสี/ลายต่างๆ ในใบเบิกเมื่อได้ทำการเลือกผ้าแล้วจะผ่านระบบตรวจสอบความถูกต้องถ้า ผ่านระบบตรวจสอบก็จะถูกนำผ้าม้วนนั้นออกไปพร้อมกับข้อมูลผ้าม้วนนั้นจะถูกปรับปรุงลงบนฐานข้อมูลการเบิก



ภาพที่ 24 ขั้นตอนระบบการเบิกผ้าออกจากคลังวัตถุดิบ

ส่วนที่สอง (ภาพที่ 25) เป็นระบบการรับวัตถุดิบซึ่งระบบนี้เป็นระบบที่ได้ทำการรับคืนวัตถุดิบที่เหลือจากการผลิตและการรับเข้าวัตถุดิบสู่คลังครั้งแรก ระบบการจะเริ่มขึ้นเมื่อพนักงานในรับใบเอกสารการนำเข้าผ้าแล้วได้ทำการชั่งน้ำหนักพร้อมกับตรวจสอบว่าเป็นการรับคืน หรือ รับเข้า ถ้าเป็นการรับคืนผ้าที่เหลือจากการผลิตเมื่อชั่งน้ำหนักเสร็จแล้วจะทำการตรวจสอบรหัสบาร์โค้ดและเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

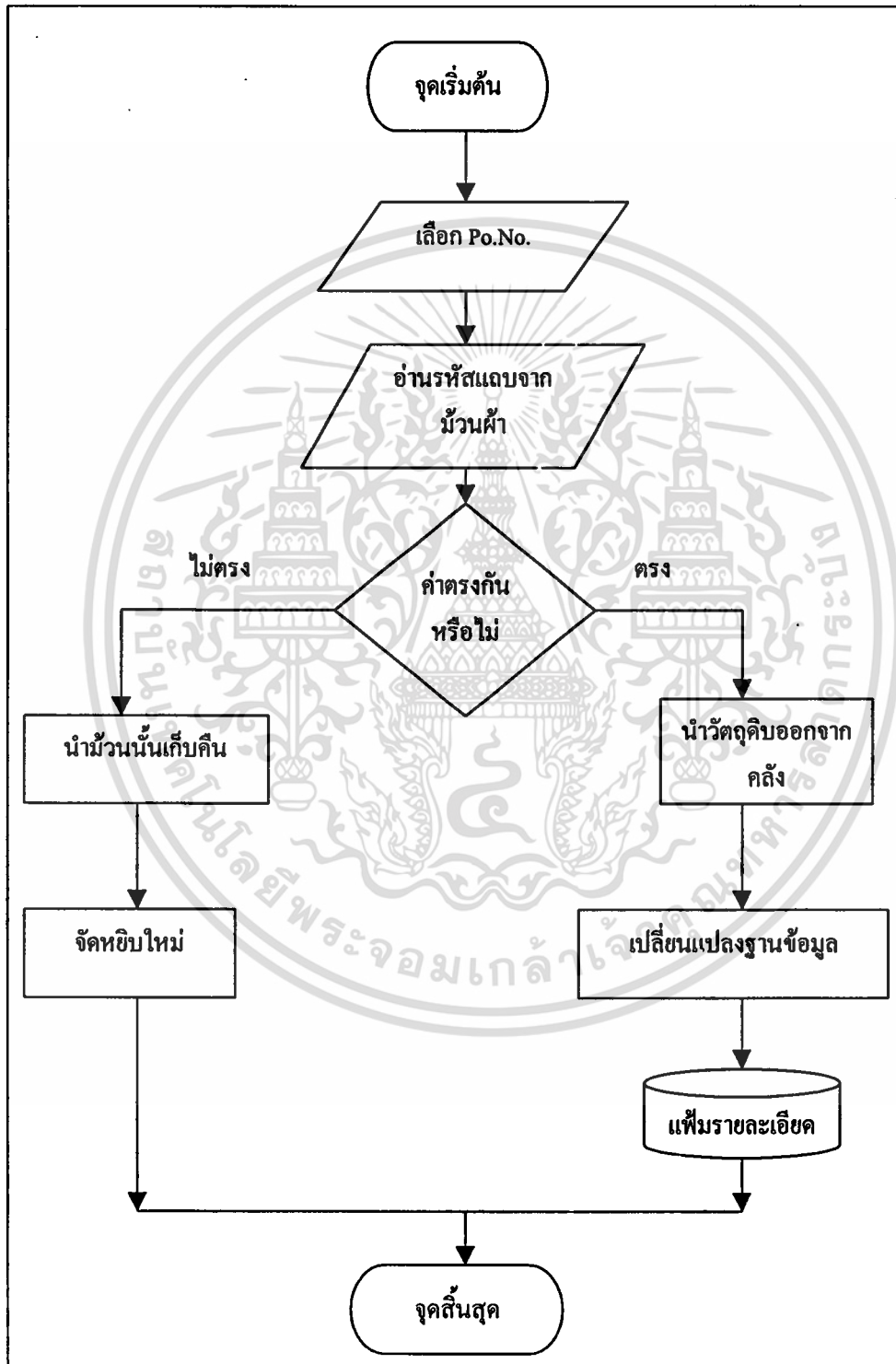
ทำการป้อนข้อมูลน้ำหนักตัวใหม่ที่หลีกเลี่ยงการใช้ในการผลิตลงบนฐานข้อมูล เพื่อจะทำการปรับปรุงข้อมูล แต่ถ้าเป็นการรับเข้าพนักงานจะทำการชั่งน้ำหนักและทำการลงรายละเอียดของวัตถุดิบลงบนฐานข้อมูลพร้อมกับทำการพิมพ์บาร์โค้ดติดไว้ที่ขอบม้วนผ้า



ภาพที่ 25 ขั้นตอนการทำงานการรับผ้าคืนและการรับผ้าเข้าคลังวัตถุดิบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

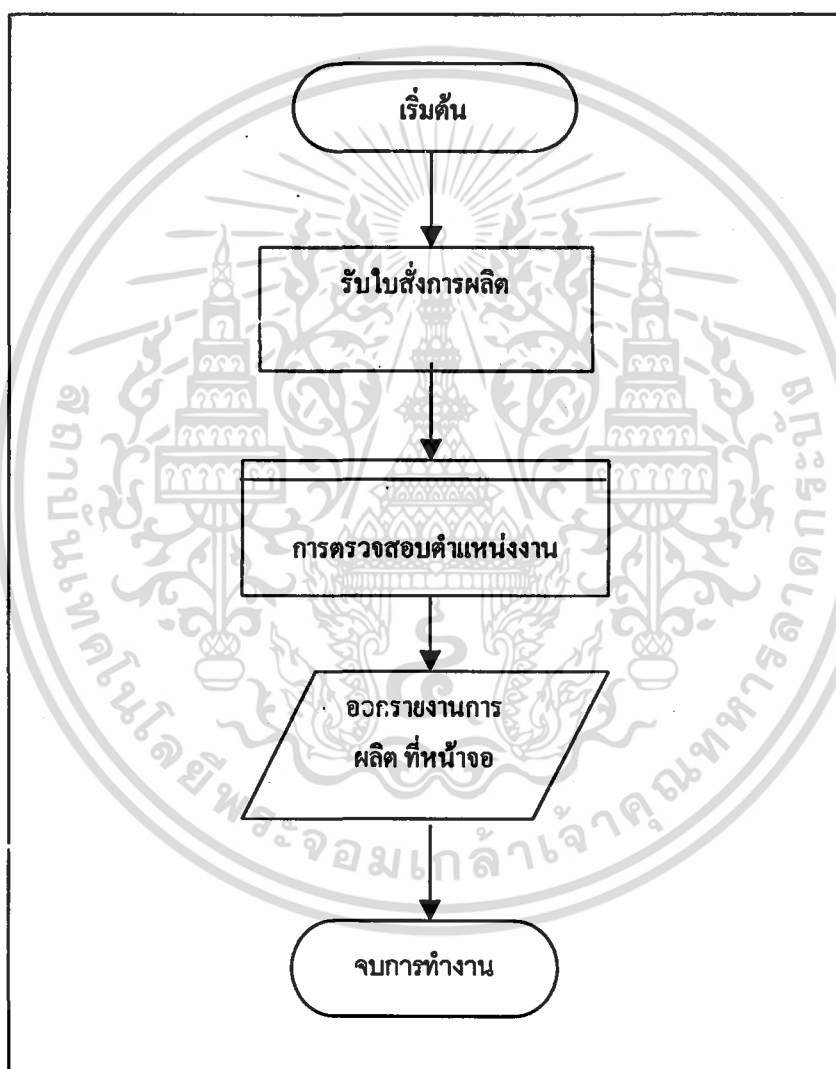
ระบบตรวจสอบความถูกต้องในการเบิกผ้า (ภาพที่ 26) กระบวนการทำงานเริ่มต้นเมื่อมีการทำการเบิกผ้าหลังจากที่พนักงานได้ทำการเลือก Po.No. การผลิตและทำการเลือกผ้าแล้ว



ภาพที่ 26 ขั้นตอนการตรวจสอบความถูกต้องก่อนนำออกจากคลัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

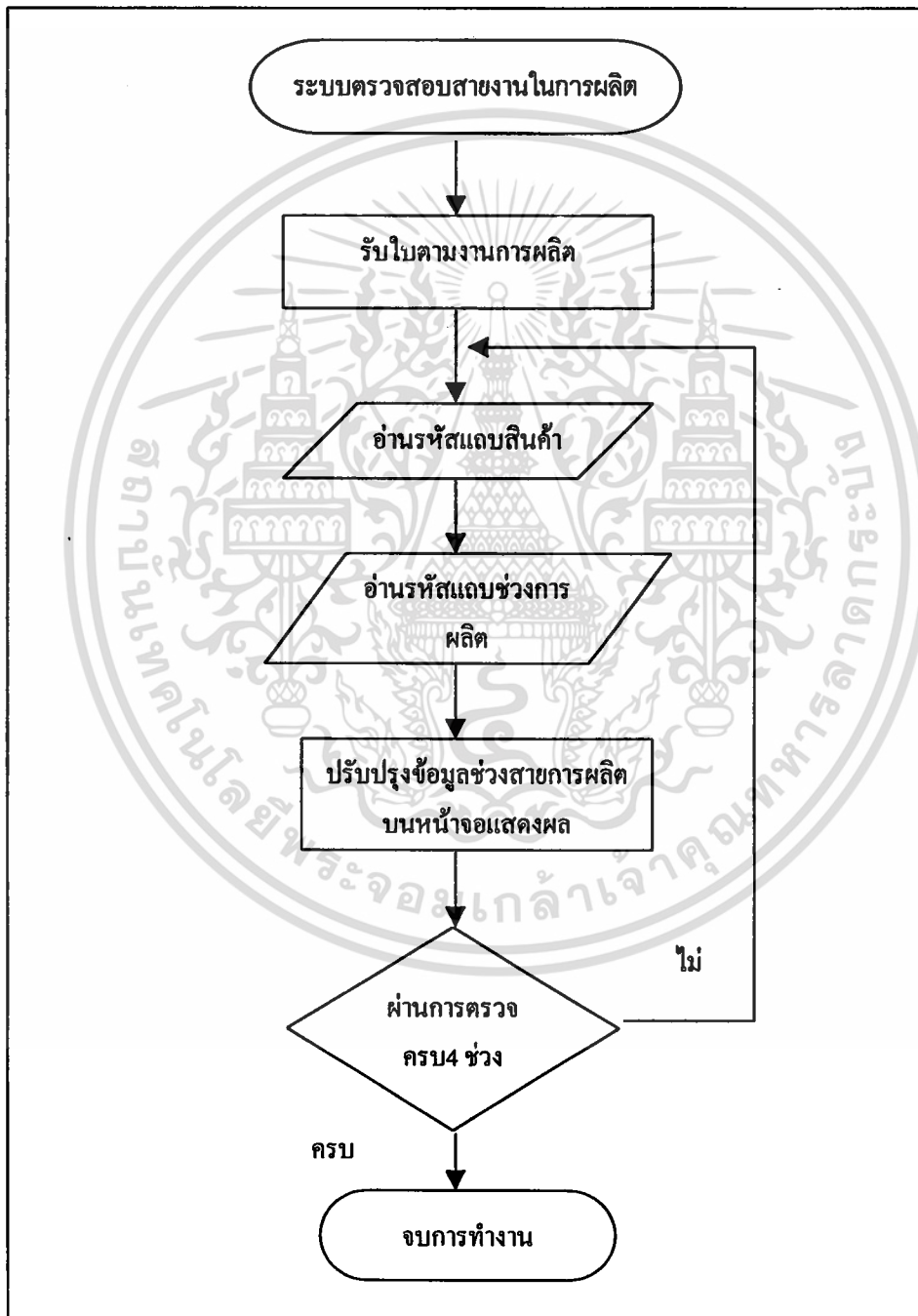
เมื่อทำการยิงบาร์โค้ด ถ้าวัดส่วกับ Po.No.ไม่ตรงกันระบบจะแสดงหน้าจอและให้ทำการหยิบผ้า
ม้วนใหม่ แต่ถ้าถูกต้องตรงกันสามารถทำการเบิกผ้าม้วนนั้นออกไปและทำการปรับปรุงข้อมูลการ
เบิกลงบนฐานข้อมูลการเบิกทันที ขั้นตอนการทำงานของระบบตรวจสอบปริมาณงานโดยรวม
(ภาพที่ 27) กระบวนการทำงานเริ่มต้นเมื่อพนักงานได้รับใบสั่งการผลิต จากนั้นจะเข้าสู่ระบบตรวจ
สอบสายงาน เพื่อตรวจสอบว่ามีปริมาณการผลิตค้างอยู่ตรงสายงานช่วงใดบ้างพร้อมกับจะแสดง
หน้าจอแสดงผลช่วงการผลิต



ภาพที่ 27 ขั้นตอนการทำงานของระบบตรวจสอบปริมาณงานโดยรวม

ขั้นตอนระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต (ภาพที่ 28) กระบวนการทำงานเริ่มต้นเมื่อ
พนักงานในช่วงการเย็บได้รับใบการตามงานเพื่อคอยตรวจสอบว่ามีปริมาณงานที่ควรออกมาใน
แต่ละรอบการผลิตและแต่ละช่วงเท่าใด พนักงานจะทำการยิงบาร์โค้ดเพื่อตรวจสอบรหัสสินค้า
เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

และทำการยิงบาร์โค้ดของช่วงที่ 1 พร้อมกับทำการบันทึกข้อมูลปริมาณงานและช่วงการผลิตลงบนฐานข้อมูล และทำการส่งงานมัตนั้นไปในสายงานการผลิตช่วงต่อไป ทำการยิงบาร์โค้ดเพื่อตรวจสอบจนครบทั้ง 4 ช่วง ซึ่งจะเป็นการออกงานในช่วงสุดท้ายของการผลิตพอดี และเป็นการทำงานการทำงานของสินค้าแต่ละมัตนั้นๆ



ภาพที่ 28 ขั้นตอนการจัดการระบบตรวจสอบในสายงานการผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลการทดสอบและอภิปรายผล

จากการทดสอบและพัฒนาระบบนี้ พบว่าระบบนี้ได้ลดขั้นตอนการดำเนินงานต่างๆ และสามารถแก้ปัญหาการดำเนินงานในคลังวัตถุดิบด้านการเบิกจ่ายผ้าได้หมด แต่ยังมีข้อจำกัดอยู่บ้างเพียงเล็กน้อยคือยังขาดความรวดเร็วในการชั่งน้ำหนักและพิมพ์สติกเกอร์เพื่อติดบนม้วนผ้า เนื่องจากการทำงานของระบบนี้ พนักงานยังจำเป็นต้องใช้เวลาในการชั่งน้ำหนักในการรับผ้าเข้าสู่คลังทุกครั้งจากเครื่องชั่งน้ำหนักทั่วไปซึ่งต้องใช้เวลาและความละเอียดในการชั่งน้ำหนักพอสมควร และทางด้านระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตก็สามารถแก้ปัญหาในการดำเนินงานไปได้ด้วยดี แต่ก็ยังมีข้อจำกัดตรงที่ยังขาดความเร็วในการพิมพ์สติกเกอร์

ในด้านการทำงานเนื่องจากพนักงานเคยชินกับการทำงานของระบบเดิมซึ่งไม่ได้มีการนำเทคโนโลยีใดเข้ามาช่วยในขั้นตอนการทำงาน ประกอบกับพนักงานไม่มีความเชี่ยวชาญความชำนาญในการใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ จึงจำเป็นต้องใช้เวลาในการฝึกอบรมเพื่อให้พนักงานสามารถใช้งานระบบใหม่ได้อย่างมีประสิทธิภาพและมีความเข้าใจในหลักการทำงานมากยิ่งขึ้น ดังนั้นผู้ศึกษาจึงมีความเห็นว่าถ้าหากได้มีการนำระบบใหม่ไปใช้นั้นควรจะมีการฝึกอบรมให้แก่พนักงานที่รับผิดชอบก่อน โดยการทำงานในช่วงแรกควรใช้ควบคู่กับระบบเก่าและมีการตรวจสอบการทำงานอยู่ตลอดเวลา เพื่อให้แน่ใจว่าการทำงานสามารถทำได้ถูกต้องและพนักงานเข้าใจการทำงานได้เป็นอย่างดี

บทที่ 4

สรุปและข้อเสนอแนะ

สรุป

ในการศึกษาระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคงคลังและการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตของบริษัท สยาม โคลทติ้ง ซัพพลายเออร์ จำกัด ได้มีการนำคอมพิวเตอร์และเครื่องอ่านรหัสแถบเข้ามาประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติงาน เพื่อช่วยแก้ปัญหาที่ทางโรงงานได้ประสบปัญหาอยู่ ประกอบไปด้วยปัญหาในการคุมจุดสั่งซื้อ ปัญหาในการคุมการตรวจสอบความถูกต้องในการเบิกจ่ายวัตถุดิบ ปัญหาการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตว่ามีภาระงานในสายการผลิตในช่วงใด ซึ่งระบบปัจจุบันทำได้บกพร่องขาดความแม่นยำในการตรวจสอบและการทำงานในฝ่ายผลิตยังขาดระบบในการตรวจสอบปริมาณงานที่ดีพอ ซึ่งผลกระทบที่เกิดจากความบกพร่องและความผิดพลาดต่างๆที่เกิดจากระบบการทำงานเดิมอาจส่งผลให้การทำงานในคลังมีปัญหาในการตัดสินใจในการนำวัตถุดิบออกไปใช้ในการผลิต และยังส่งผลกระทบต่อจุดสั่งซื้อวัตถุดิบคงคลังเนื่องจากการตรวจสอบปริมาณวัตถุดิบที่เหลือจากกระบวนการผลิตก่อนที่จะนำเข้าสู่คลัง เนื่องจากในเอกสารใบ Bincard กับเอกสารใบเบิกต้องเสียเวลาในการตรวจสอบซึ่งกันและกันใช้เวลาสูง และปัญหาทางฝ่ายผลิตที่พบตามมาคือเมื่อมีการเบิกวัตถุดิบไปใช้ในการผลิตผิดพลาดก็จะส่งผลให้การดำเนินการตัดเย็บที่ดำเนินการไปแล้วเมื่อตรวจสอบพบความผิดพลาดต้องชะงักการผลิตหรือในการเบิกวัตถุดิบผิดจาก Po.No. ไปใช้ในการผลิตส่งผลให้การตรวจสอบปริมาณวัตถุดิบคงคลังเป็นไปได้ยากและมีความผิดพลาดมากขึ้น ส่วนที่เกิดปัญหาระบบที่สองคือปัญหาในการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตของทางโรงงานยังเกิดความบกพร่องอยู่อย่างมากเนื่องจากทางโรงงานไม่มีขั้นตอนการวางระบบในการตรวจสอบงานในสายการผลิตเลย ทางโรงงานจะสามารถตรวจสอบปริมาณงานได้ก็ต่อเมื่อทางโรงงานได้ผ่านการตัดเย็บจนถึงขั้นตอนการบรรจุจนกระทั่งเตรียมการส่งออกแล้วเท่านั้นที่ถือว่าเป็นขั้นตอนท้ายสุดก่อนการส่งออกแล้ว เมื่อมีการตรวจสอบว่ามีปริมาณงานค้าง หรือมีการผิดพลาดทางการตรวจสอบก็ยังไม่สามารถตรวจสอบได้ว่ามีปริมาณงานค้างที่จุดใด ทำให้ต้องเสียเวลาในการตามปริมาณงานนั้นอย่างมาก หรือบางครั้งต้องทำการสั่งผลิตเพิ่มเติมในส่วนที่ขาดหายไปทำให้เสียเวลาในการดำเนินการอย่างมาก

จากปัญหาดังกล่าวที่ได้ทำการศึกษา จึงได้วิเคราะห์และออกแบบระบบงานใหม่ ให้มีความเหมาะสมกับระบบการดำเนินการ และวิเคราะห์ถึงผลประโยชน์ที่ได้รับจากการลงทุนในการเอกสารระบบเอกสารที่ส่งมอบให้สำหรับใช้แทนเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนำไปใช้จริงเอกสารนี้
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จัดการระบบใหม่ที่เกิดขึ้นดังกล่าวว่ามีความเหมาะสมกับการลงทุนมากน้อยเพียงใด ซึ่งจากการวิเคราะห์ได้ให้ผลออกมาว่าระบบใหม่ที่น่ามาใช้จะสามารถลดขั้นตอนการดำเนินงานในระบบคลัง ระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตได้ และระบบใหม่มีประสิทธิภาพในการแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นกับทางโรงงานตามที่ระบุมาได้อย่างครอบคลุม โดยเริ่มต้นจากการวิเคราะห์ระบบ โดยจัดทำเป็นแผนผังในระดับต่างๆตั้งแต่แผนผังรวมของระบบจนถึงแผนผังระดับย่อยเพื่อให้เห็นความชัดเจนของงานมากยิ่งขึ้น และนำแผนผังต่างๆที่สร้างขึ้นไปใช้ในการออกแบบระบบงาน ในส่วนของการออกแบบระบบงานเริ่มต้นด้วยการออกแบบฐานข้อมูล คือ E-R โมเดล (Entity relationship) โดยสร้างให้มีโครงสร้างแบบฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ (Relational Database) จากนั้นจึงออกแบบรหัสข้อมูล โดยให้รหัสข้อมูลแต่ละตัวมีความหมายในตัวเองสามารถจดจำได้โดยง่าย และง่ายต่อการนำไปใช้ในการออกแบบสิ่งนำเข้า โดยเรียนรู้จากเอกสารและข้อมูลที่จำเป็นต้องใช้ในการดำเนินงาน และสามารถใช้งานได้ตรงความต้องการ สุดท้ายเป็นการออกแบบผลลัพธ์ คือการออกแบบหน้าจอต่างๆที่ติดต่อกับผู้ใช้งาน ทำให้ง่ายต่อการใช้งาน

จากนั้นพัฒนาโปรแกรมและทดสอบระบบ เพื่อแก้ปัญหาระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคลัง และการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ โดยนำโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นมาทำการลองใช้กับทางโรงงานที่มีการใช้คอมพิวเตอร์ในบางส่วนอยู่แล้ว เพื่อจัดการข้อมูลของวัตถุดิบทั้งหมดในคลังผ้าและช่วยจัดการในการตรวจสอบความถูกต้องของวัตถุดิบที่จะจัดการจ่ายออก และช่วยในการคุมปริมาณน้ำหนักเพื่อจุดสั่งซื้อ ซึ่งพบว่าสามารถแก้ปัญหาของระบบได้ โดยโปรแกรมที่ได้พัฒนาขึ้นสามารถแสดงหน้าจอการผิดพลาดได้ เมื่อมีการนำผ้าออกไปคิด P.O.NO. หรือการควบคุมการสั่งซื้อ โดยอาศัยปริมาณน้ำหนักผ้าที่คงคลังก็สามารถแก้ปัญหาในการบันทึกน้ำหนักผ้าที่ผิดพลาดต่างๆได้ไม่ว่าจะเกิดจากการบกพร่องของพนักงานหรือแม้กระทั่งการบันทึกข้อมูลหลักของน้ำหนักเกิน หรือการบันทึกน้ำหนักสับกันระหว่างลายและชนิดของผ้า นอกจากนี้ยังสามารถตรวจสอบปริมาณงานสินค้าระหว่างการตัดเย็บว่างานที่ค้างว่อยู่ ณ จุดใด โดยทำควบคู่กันไปเพื่อไม่ให้เสียเวลาเพราะจากเดิมใช้วิธีการตรวจสอบปริมาณงานเมื่อการตัดเย็บสิ้นสุดสายการผลิตแล้ว และมีหน้าจอแสดงผลการดำเนินการผลิตต่างๆเพื่อความสะดวกในการตรวจสอบมากยิ่งขึ้น ทำให้สามารถเร่งการตามงานได้ง่ายและมีประสิทธิภาพมากยิ่งขึ้น และทำให้ข้อมูลต่างๆที่ใช้ในการดำเนินการเป็นข้อมูลปัจจุบันจากการใช้ระบบที่พัฒนามากยิ่งขึ้น โดยการจัดเก็บข้อมูลต่างๆสามารถจัดเก็บได้มากและลดการเสี่ยงต่อการสูญเสียน้อยลง โดยข้อมูลต่างๆได้สร้างเป็นฐานข้อมูลที่เป็นระเบียบเหมาะสมกับการทำงานมากขึ้นแบ่งการจัดเก็บข้อมูลออกเป็นแฟ้มต่างๆ ซึ่งแฟ้มหลักที่มี คือแฟ้มข้อมูลผ้า แฟ้มข้อมูลการเบิกผ้า แฟ้มข้อมูลการรับเข้าผ้า แฟ้มข้อมูลการรับคืนผ้า แฟ้มข้อมูลการจ่ายผ้า แฟ้มข้อมูลการตรวจสอบปริมาณงาน จะบันทึกการเปลี่ยนเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แปลงปริมาณงานและบันทึกปริมาณวัตถุดิบให้เป็นปัจจุบันตลอดเวลา อีกทั้งยังสามารถออกใบรายงานแสดงผลยอดคงเหลือของวัตถุดิบผ้า แต่ละลายหรือแต่ละชนิดได้ได้ แทนระบบปัจจุบันที่ยังไม่มีการจัดทำอย่างเป็นรูปแบบ

ข้อเสนอแนะ

จากการศึกษาและพัฒนาระบบนี้ พบว่าระบบนี้ได้ลดขั้นตอนการดำเนินงานต่างๆ และสามารถแก้ปัญหาการดำเนินงานในคลังวัตถุดิบด้านการเบิกจ่ายผ้าได้หมด แต่ยังมีข้อจำกัดอยู่บ้างเพียงเล็กน้อยคือยังขาดความรวดเร็วในการชั่งน้ำหนักและพิมพ์สติ๊กเกอร์เพื่อติดบนม้วนผ้า เนื่องจากการทำงานของระบบนี้ พนักงานยังจำเป็นต้องใช้เวลาในการชั่งน้ำหนักในการรับผ้าเข้าสู่คลังทุกครั้งจากเครื่องชั่งน้ำหนักทั่วไปซึ่งต้องใช้เวลาและความละเอียดในการชั่งน้ำหนักพอสมควร ดังนั้นผู้ศึกษาจึงขอเสนอข้อแนะนำในการพัฒนาระบบซึ่งจะเป็นประโยชน์ในการดำเนินงานต่อไปถ้ามีความเป็นไปได้ทางด้านเศรษฐกิจของบริษัทคือ ผู้ศึกษาขอเสนอแนะในการใช้เครื่องชั่งน้ำหนักที่เป็นระบบดิจิทัลแทนเครื่องชั่งน้ำหนักแบบเดิมในการชั่งน้ำหนัก ซึ่งเครื่องชั่งน้ำหนักที่เป็นระบบดิจิทัลสามารถทำงานได้โดยการใช้ Software ของเครื่องชั่งในการติดตั้งพร้อมทั้งมีฐานข้อมูลเปล่าที่เราสามารถออกแบบและแก้ไขให้เหมาะสมกับระบบงานเดิมของเรา โดยฐานข้อมูลนี้จะเชื่อมต่อกับเครื่องชั่งน้ำหนักเลย โดยเครื่องชั่งมีลักษณะการทำงานคล้ายกับ Program POS ซึ่งเป็นที่รู้จักกันดีในระบบคลังสินค้า Stock โดยเครื่องชั่งน้ำหนักนี้สามารถทำการบันทึกตัวเลขน้ำหนักได้ 3 หลักและอีก 2 ทศนิยม ซึ่งถือว่าละเอียดเหมาะสมกับรายละเอียดของน้ำหนักที่ต้องการใช้ในการควบคุมการผลิตและสามารถทำการปรับค่าน้ำหนักเป็นค่าปัจจุบันได้ทันที

จากการศึกษาพบว่าถ้าใช้เครื่องชั่งน้ำหนักดิจิทัลนี้พบว่าพนักงานจะลดขั้นตอนการทำงานในการชั่งน้ำหนักลงและยังสามารถพิมพ์สติ๊กเกอร์ที่บอกเลขน้ำหนักในทุกครั้งที่มีการรับม้วนผ้าเข้า และยังเป็นประโยชน์กับระบบการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตไปได้ด้วยตรงที่จะสามารถลดขั้นตอนในการพิมพ์สติ๊กเกอร์ที่ต้องติดลงบนมัดผ้าซึ่งมีปริมาณมากพอสมควรในการดำเนินการผลิต แทนที่จากระบบนี้คือต้องใช้เครื่องพิมพ์ที่สามารถให้ความละเอียดและความเร็วในการพิมพ์บาร์โค้ดอย่างเหมาะสมถึง 2 เครื่องเพื่อใช้ในการติดตั้งที่จุดตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตและที่จุดตรวจสอบการเบิกจ่ายวัตถุดิบคลังลงไป

เอกสารอ้างอิง

เฉลิมวุฒิ และนพวรรณ.2539. การวางประยุกต์ใช้รหัสแถบสำหรับโปรแกรมระบบวัสดุคงคลัง.

กรุงเทพมหานคร:ปัญหาพิเศษ.สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.
พรทิศา และสนธิ์รัมย์.2543.ระบบการจัดการงานขาย จัดซื้อและคลังสินค้าในอุตสาหกรรมผลิต
ผ้าไหม. กรุงเทพมหานคร:ปัญหาพิเศษ.สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหาร ๗
ลาดกระบัง.

สัมพันธ์ และคณะ.2539. ระบบการจัดการข้อมูลรหัสแถบ. กรุงเทพมหานคร:ปัญหาพิเศษ.

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

สิรินารถ และอัมพวัน.2540. การจัดการระบบฐานข้อมูลสำหรับแบบจำลองคลังจัดเก็บสินค้า.

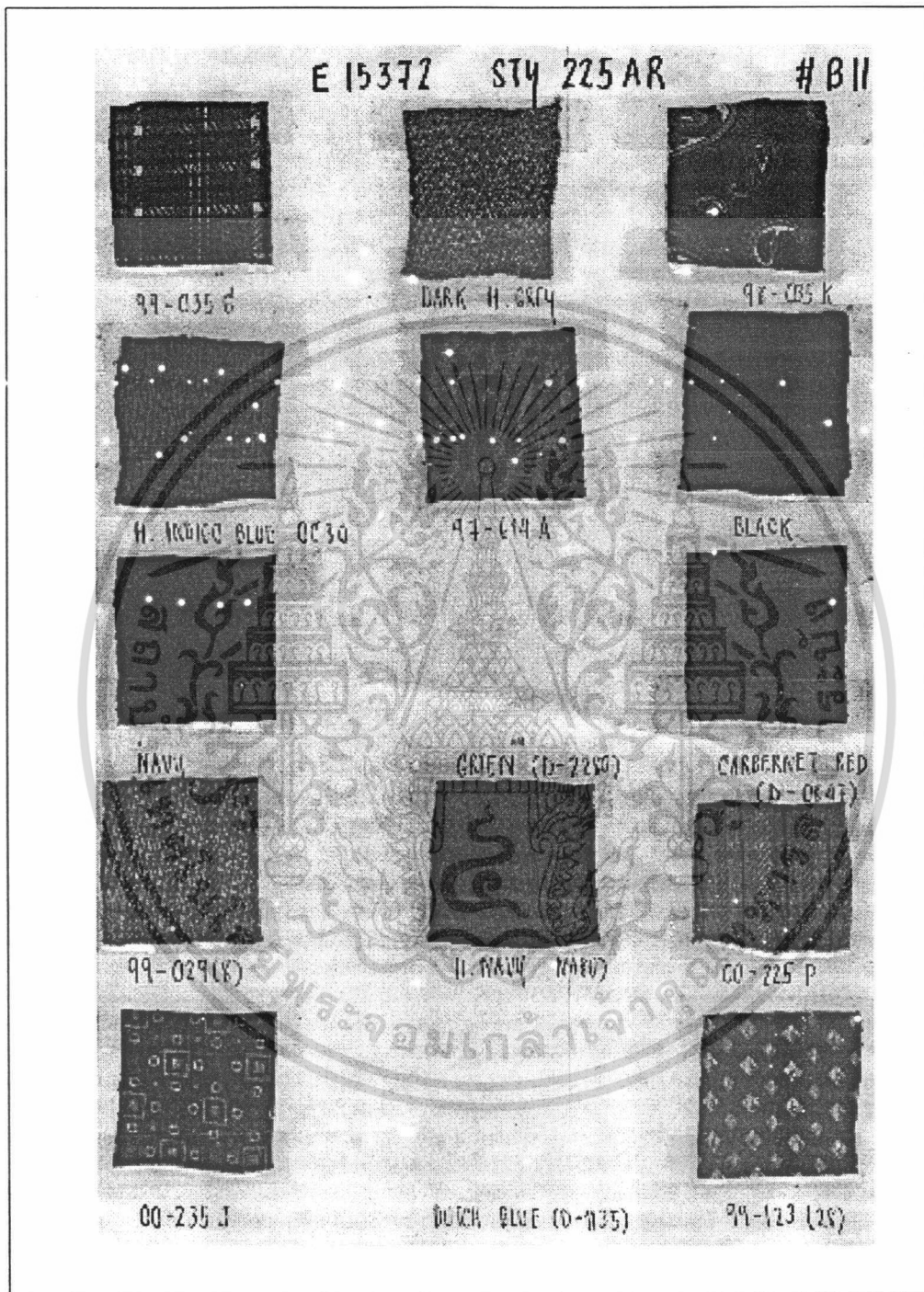
กรุงเทพมหานคร:ปัญหาพิเศษ.สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาคผนวกที่ 3 ตัวอย่างผ้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ข
พจนานุกรมข้อมูล

Project : SLP

TABLE	: รับวัตถุดิบ
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 1.1
DESCRIPTION	: บ้านที่ทำการรับวัตถุดิบ
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ(1.0)

Project : SLP

TABLE	: จำนวนปริมาณ
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 1.2
DESCRIPTION	: จำนวนปริมาณผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ(1.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: พิมพ์บาร์โค้ด
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 1.3
DESCRIPTION	: กระบวนการออกเลขที่รหัสแถบเพื่อนำไปติดม้วนผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ(1.0)

Project : SLP

LABLE	: บันทึกรายการเบิกสินค้า
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 1.4
DESCRIPTION	: บันทึกข้อมูลการเบิกสินค้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ(1.0)

Project : SLP

LABLE	: รับใบมัดงานเย็บ
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.1
DESCRIPTION	: รวบรวมใบมัดงานเย็บ
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: พิมพ์บาร์โค้ดสินค้า
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.2
DESCRIPTION	: กระบวนการออกเลขที่รหัสแถบติคมัดงาน
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

Project : SLP

LABLE	: บันทึกการเย็บชั้นที่ 1
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.3
DESCRIPTION	: การบันทึกข้อมูลมัดงานการเย็บชั้นที่ 1
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

Project : SLP

LABLE	: บันทึกการเย็บชั้นที่ 2
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.4
DESCRIPTION	: การบันทึกข้อมูลมัดงานการเย็บชั้นที่ 2
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: บันทึกรการเขียนขึ้นที่ 4
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.5
DESCRIPTION	: การบันทึกข้อมูลม้งงานการเขียนขึ้นที่ 4
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

Project : SLP

LABLE	: บันทึกรการเขียนขึ้นที่ 6
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.6
DESCRIPTION	: การบันทึกข้อมูลม้งงานการเขียนขึ้นที่ 6
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

Project : SLP

LABLE	: พิมพ์ใบส่งสินค้าสำเร็จ
ENTRY TYPE	: PROCESS
PROCESS	: 2.7
DESCRIPTION	: จัดทำใบส่งสินค้าสำเร็จ
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: ไบสังวัตตุดิบบ
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: แสดงรายการรายละเอียดของวัตตุดิบบที่เข้ามา
ALIAS	: -
COMPOSITION	: ไบสังวัตตุดิบบ = รหัสผ้า+วันที่สัง+รายละเอียดผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตตุดิบบ(1.0)

Project : SLP

LABLE	: รายละเอียดวัตตุดิบบ
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: นำข้อมูลวัตตุดิบบ บันทึกลงแฟ้มสต็อกผ้า
ALIAS	: -
COMPOSITION	: รายละเอียดวัตตุดิบบ = เลขที่รับผ้า+วันที่รับผ้า+รหัสผ้า+ชนิดผ้า +ชื่อผ้า +รายละเอียดเกี่ยวกับผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตตุดิบบ(1.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: ไบเบิกวัดตุดิบ
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: แสดงรายการและรายละเอียดของวัดตุดิบที่จะเบิก
ALIAS	: -
COMPOSITION	: ไบเบิกวัดตุดิบ = วันที่เบิก+เลขที่เบิก+รหัสผ้า+เลขที่พับ+น้ำหนักผ้า +ชนิดผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัดตุดิบ(1.0)

Project : SLP

LABLE	: รายการสินค้า
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: รายการเบิกผ้า
ALIAS	: -
COMPOSITION	: รายการสินค้า= รหัสชนิดผ้า+วันที่เบิก+ชื่อผ้า+รายละเอียดผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัดตุดิบ(1.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: ไบมัดงาน
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: รายละเอียดของมัดงานที่ต้องทำ
ALIAS	: -
COMPOSITION	: ไบมัดงาน = Po_no+Style+รายละเอียดเกี่ยวกับชนิดผ้า+รหัสผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

Project : SLP

LABLE	: ไบส่งสินค้าสำเร็จ
ENTRY TYPE	: DATA FLOW
DESCRIPTION	: รายละเอียดของมัดงานที่สำเร็จ
ALIAS	: -
COMPOSITION	: ไบส่งสินค้าสำเร็จ = Po_no+รหัสผ้า+จำนวนมัดงาน+รายละเอียดผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE	: เพิ่มใบสั่งวัตถุดิบ
ENTRY TYPE	: DATA STORE
DESCRIPTION	: เพิ่มรวบรวมรายละเอียดเกี่ยวกับวัตถุดิบ
ALIAS	: -
COMPOSITION	: เพิ่มใบสั่งวัตถุดิบ = รหัสชนิดผ้า+ชื่อผ้า+รายละเอียดเกี่ยวกับผ้า
NOTES	: -
LOCATION	: การจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ(1.0)

Project : SLP

LABLE	: เพิ่มข้อมูลม้ดงาน
ENTRY TYPE	: DATA STORE
DESCRIPTION	: เพิ่มรวบรวมรายละเอียดม้ดงาน
ALIAS	: -
COMPOSITION	: เพิ่มข้อมูลม้ดงาน = จำนวนม้ดงาน+Po_no+รายละเอียดการผลิต
NOTES	: -
LOCATION	: การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Project : SLP

LABLE : เพิ่มข้อมูลที่ยังไม่ออก
ENTRY TYPE : DATA STORE
DESCRIPTION : เพิ่มรวบรวมรายละเอียดม้งงานที่ยังไม่ออก
ALIAS :-
COMPOSITION : เพิ่มข้อมูลที่ยังไม่ออก = จำนวนม้งงาน+รหัสผ้า+รหัสการผลิต
NOTES :-
LOCATION : การตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิต(2.0)



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ค
รายละเอียดของข้อมูลที่ใช้

ตารางผนวกที่ 1 เพิ่มข้อมูลการรายละเอียดผ้า

เพิ่ม	ข้อมูล				
ชื่อเพิ่ม	ชื่อ	ประเภท	ขนาด	รายละเอียด	หมายเหตุ
Fabric	Fabric_barcode	Text	50	รหัสแถบผ้า	Primary Key
	Category	Text	50	ชนิดผ้า	
	Receive_no	Number	Byte	เลขที่การรับผ้าเข้า	
	Date	Date/Time	dd/mm/yy	วันที่รับผ้าเข้า	
	Lot	Number	Byte	เลขที่พับ	
	Weight	Number	Byte	น้ำหนัก	
	Raw_ID	Text	50	รหัสผ้า	
	Raw	Text	50	ชื่อผ้า	
	Code	Text	50	รายละเอียดผ้า	

ตารางผนวกที่ 2 รายละเอียดการเบิกผ้า

เพิ่ม	ข้อมูล				
ชื่อเพิ่ม	ชื่อ	ประเภท	ขนาด	รายละเอียด	หมายเหตุ
Pay	Fabric_barcode	Text	50	รหัสแถบผ้า	Primary Key
	Po_no	Text	50	Po_no	
	Pay_no	Number	Byte	เลขที่การเบิกผ้า	
	Raw_ID	Text	50	รหัสผ้า	
	Category	Text	50	ชนิดผ้า	
	Raw	Text	50	ชื่อผ้า	
	Lot	Number	Byte	เลขที่พับ	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษานั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เพิ่ม	ข้อมูล				
ชื่อเพิ่ม	ชื่อ	ประเภท	ขนาด	รายละเอียด	หมายเหตุ
	weight	Number	Byte	น้ำหนัก	
	Code	Text	50	รายละเอียดผ้า	
	Paystatus	Text	50	สถานะการเบิก	

ตารางผนวกที่ 3 รายละเอียดการผลิต

เพิ่ม	ข้อมูล				
ชื่อเพิ่ม	ชื่อ	ประเภท	ขนาด	รายละเอียด	หมายเหตุ
product	Productbarcode	Text	50	รหัสแถบม้วนงาน	Primary Key
	de				
	Po_no	Text	50	เลขการผลิต	
	Style	Text	50	แบบการผลิต	
	Raw_ID	Text	50	รหัสผ้า	
	Total S	Number	Byte	จำนวนทั้งหมดของขนาด S	
	Total M	Number	Byte	จำนวนทั้งหมดของขนาด M	
	Total L	Number	Byte	จำนวนทั้งหมดของขนาด L	
	Total XL	Number	Byte	จำนวนทั้งหมดของขนาด XL	
	bundle	Number	Byte	ม้วนงานที่	
	Check1	Number	Byte	ม้วนงานที่ผ่านช่วงที่1	
	Check2	Number	Byte	ม้วนงานที่ผ่านช่วงที่2	
	Check3	Number	Byte	ม้วนงานที่ผ่านช่วงที่4	
	Check4	Number	Byte	ม้วนงานที่ผ่านช่วงที่6	

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ภาคผนวก ง

คู่มือการใช้งาน

ระบบงานฝ่ายคลังวัตถุดิบและฝ่ายผลิต บริษัท สยามโคลทติ้ง ซัพพลายเออร์ จำกัด ประกอบด้วยส่วนงาน 2 ส่วน คือ ระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบ และระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตโดยใช้เครื่องอ่านรหัสแถบ ขั้นตอนการดำเนินงานของระบบเริ่มจากการเข้าสู่ระบบของวินโดวส์ 98 แล้วจึงเข้าสู่หน้าจอระบบงานคลังวัตถุดิบและตรวจสอบปริมาณงานของ บริษัท สยามโคลทติ้ง ซัพพลายเออร์ จำกัด โดยแบ่งขั้นตอนการดำเนินงานดังนี้

ขั้นตอนการดำเนินงานการจัดการการเบิกจ่ายวัตถุดิบมีการดำเนินงานแบ่งออกเป็น 6 ส่วนย่อยคือ ส่วนที่หนึ่งส่วนการบันทึกการรับผ้าเข้า โดยจะมีการบันทึกเฉพาะผ้าที่นำเข้าสู่คลังครั้งแรกโดยจะทำการบันทึกไว้ ส่วนที่สองส่วนการจัดสร้างบาร์โค้ด เราได้สร้างโปรแกรมเพื่อเชื่อมไปสู่โปรแกรม Batch Barcode Maker2 ซึ่งเป็นโปรแกรมสำเร็จรูปในการออกบาร์โค้ด ส่วนที่สามเป็นการบันทึกการเบิกผ้า เป็นส่วนที่ทำหน้าที่บันทึกการเบิกผ้าที่จะออกจากคลังโดยทำการตรวจสอบการเบิกออกผ่านบาร์โค้ดเพื่อป้องกันไม่ให้มีการนำออกไปผิด ส่วนที่สี่บันทึกการคืนผ้าเป็นการบันทึกการคืนผ้าที่เหลือจากการผลิตโดยจะผ่านการตรวจสอบปริมาณน้ำหนักรับคืนที่บันทึกผ่านโปรแกรมโดยมีการตรวจสอบว่าการเบิกรับคืนไปใช้อะไร เพื่อที่จะได้ทำการใส่ปริมาณน้ำหนักและควบคุมการละเลขของพนักงานได้อย่างถูกต้อง ส่วนที่ห้าคือส่วนการสืบค้นน้ำหนักของผ้าโดยจะทำการตรวจสอบว่าขณะนี้ปริมาณผ้าที่เหลือของแต่ละลายนี้นั้นมีปริมาณเท่าใด ส่วนที่หกเป็นการออกรายงานวัตถุดิบคลัง

ขั้นตอนการดำเนินงานการตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตมีการดำเนินงานแบ่งออกเป็น 4 ส่วนย่อยคือ ส่วนที่หนึ่งคือส่วนการบันทึกการผลิต โดยจะมีการบันทึกว่าในการผลิตครั้งนั้นๆต้องการวัตถุดิบ หรือผ้าชนิดสีลายใดบ้างเพื่อความสะดวกในการตรวจสอบและเอื้ออำนวยในการดำเนินงานของฝ่ายคลัง ส่วนที่สองคือ ส่วนตรวจสอบมั่งงาน เป็นส่วนที่ทำหน้าที่ในการตรวจสอบว่าขณะนั้นมั่งงานได้ผ่านไปถึงช่วงใดในสายการผลิตและแสดงผลการตรวจสอบแสดงบนหน้าจอการดำเนินงาน ส่วนที่สามคือส่วนที่แสดงผลเป็นส่วนที่จะทำการออกรายงานในการตรวจสอบมั่งงานเพื่อใช้ในการตามมั่งงานว่าขณะนั้นมั่งงานได้ขาดช่วงอยู่ที่จุดใด เพื่อลดเวลาและให้ความสะดวกในการเร่งตามงานในสายการผลิตพร้อมกับเป็นเอกสารหลักฐานเพื่อใช้ป้องกันการทุจริตในการนำสินค้าออก ส่วนที่สี่คือส่วนที่จัดพิมพ์รหัสแถบ ส่วนนี้มีการดำเนินงานโดยทำหน้าที่ในการออกแบบรหัสบาร์โค้ดและทำการบันทึกเก็บไว้ในฐานข้อมูลซึ่งในระบบส่วนที่ออกบาร์โค้ดเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ของการตรวจสอบสายงานการผลิตกับระบบการจัดการเบิกจ่ายวัตถุดิบจะเป็นขั้นตอนการทำงานเดียวกันโดยใช้โปรแกรมบาร์โค้ดสำเร็จรูป Batch Barcode Maker 2 ในการสร้างและออกแบบบาร์โค้ด โดยที่โปรแกรมสามารถเลือกในการสร้างว่าจะใช้รูปแบบบาร์โค้ดชนิดที่ตรงความต้องการ โดยที่รายละเอียดของรหัสบาร์โค้ดของ ทั้ง 2 ระบบ จะมีความแตกต่างกัน

คุณสมบัติอุปกรณ์สำหรับใช้โปรแกรม

ฮาร์ดแวร์ ได้แก่ เครื่องไมโครคอมพิวเตอร์ (Microcomputer) หน่วยความจำสำรอง 32 เมกกะไบต์ เครื่องพิมพ์ และเครื่องอ่านรหัสแถบ

ซอฟต์แวร์ ได้แก่ โปรแกรมสำเร็จรูปไมโครซอฟต์แวร์เอกเซส 97 โปรแกรม วิซวล เบสิก เวอร์ชัน 6.0 และโปรแกรมปฏิบัติการวินโดวส์ 98

การติดตั้งโปรแกรม

การติดตั้งโปรแกรมระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบคลังและระบบตรวจสอบปริมาณงานในสายการผลิตเริ่มจากนำแผ่นบันทึกข้อมูลแผ่นที่ 1 ลงในช่องไดรฟ์ A

1. คลิกที่ปุ่ม Start บนทามก์บาร์ ซึ่งอยู่ทางด้านล่างของหน้าจอ(ภาพผนวกที่ 5)
2. บนเมนู Start ให้คลิกที่ Run จะปรากฏไดอะล็อกบ็อกซ์ขึ้น
3. บนเมนู Start ให้คลิกที่ Run ไดอะล็อกบ็อกซ์ขึ้น(ภาพผนวกที่ 6) จะปรากฏขึ้น
4. ในไดอะล็อกบ็อกซ์ให้พิมพ์ A:\Setup หรือคลิกที่ปุ่ม Browse ค้นหาโปรแกรมที่ต้องการลงในฮาร์ดดิสก์ เลือก Disk1 แล้วคลิก OK จากนั้นทำตามคำแนะนำบนหน้าจอ
5. เมื่อไฟล์ได้รับการติดตั้งเสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้นำแผ่นดิสก์ออกจากไดรฟ์ที่ทำการติดตั้ง

6. ทำการสร้าง Shortcut โดยการคลิกที่ว่างบนหน้าจอแล้วคลิกเมาส์ที่ปุ่มด้านขวามือจะได้เมนูเพื่อสร้าง Shortcut (ภาพผนวกที่ 7)

7. ใช้เมาส์คลิกที่ Shortcut แล้วจะปรากฏหน้าจอ Create Shortcut ขึ้นมาให้คลิกที่ปุ่ม Browse แล้วเลือกโปรแกรมที่ทำ Shortcut คลิกที่ปุ่ม Open แล้วให้ทำตามคำแนะนำบนหน้าจอ

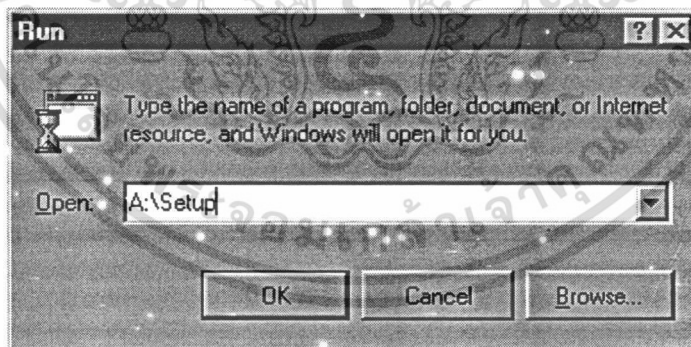
8. เมื่อสร้าง Shortcut เสร็จเรียบร้อยแล้วเราสามารถเปลี่ยนชื่องานบนหน้าจอได้โดยการคลิกเมาส์ที่ปุ่มด้านขวามือเลือก Rename แล้วทำการเปลี่ยนชื่อด้านล่างไอคอนได้ตามที่ต้องการ

9. เมื่อใช้งานโปรแกรม ให้เปิดเครื่องคอมพิวเตอร์เข้าสู่ระบบปฏิบัติการวินโดวส์ 98 ใช้เมาส์ดับเบิลคลิกที่ไอคอน ระบบเบิกจ่ายและตรวจสอบ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

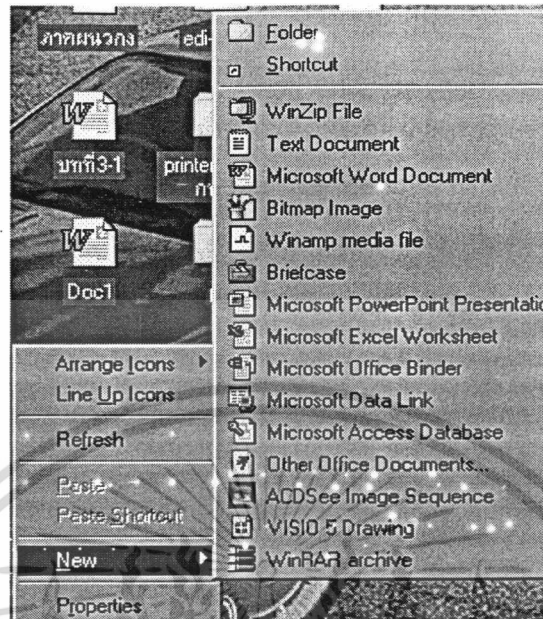


ภาพผนวกที่ 5 ขั้นตอนการเข้าสู่การติดตั้งโปรแกรม



ภาพผนวกที่ 6 การติดตั้งโปรแกรม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพผนวกที่ 7 การสร้าง Shortcut ของโปรแกรม

เข้าสู่โปรแกรม



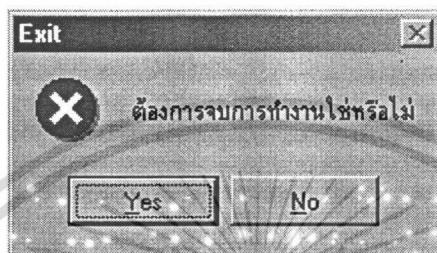
ภาพผนวกที่ 8 หน้าจอหลัก

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ปุ่มที่ 1 ปุ่มระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบ ถ้าผู้ใช้คลิกปุ่มที่ 1 จะปรากฏการทำงานส่วนระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบ

ปุ่มที่ 2 ปุ่มระบบตรวจสอบงาน ถ้าผู้ใช้คลิกปุ่มที่ 2 จะปรากฏการทำงานส่วนระบบตรวจสอบงาน

ปุ่มที่ 3 ปุ่มออก ถ้าผู้ใช้คลิกปุ่มที่ 3 จะปรากฏหน้าจอการออกจากระบบ(ภาพผนวกที่9)



ภาพผนวกที่9 ภาพการออกจากระบบ

เมื่อผู้ใช้คลิกที่ปุ่ม YES จะออกจากระบบทันที แต่ถ้าผู้ใช้คลิกปุ่ม NO จะกลับสู่หน้าจอหลักอีกครั้ง (ภาพผนวกที่7)

การใช้งานของส่วนระบบการเบิกจ่ายวัตถุดิบนั้น เมื่อคลิกที่ปุ่มที่ 1 จะแสดงหน้าจอหลักของการทำงานระบบเบิกจ่าย ซึ่งมีปุ่มการทำงานทั้งหมด 7 ปุ่ม (ดังภาพผนวกที่10)

1. กรอบบันทึกและแก้ไข ประกอบด้วย 3 ปุ่ม คือ ปุ่มบันทึกการรับเข้า ปุ่มบันทึกการเบิกผ้า ปุ่มบันทึกการรับคืนผ้า

2. ปุ่มรูปโปรแกรมสร้างบาร์โค้ด

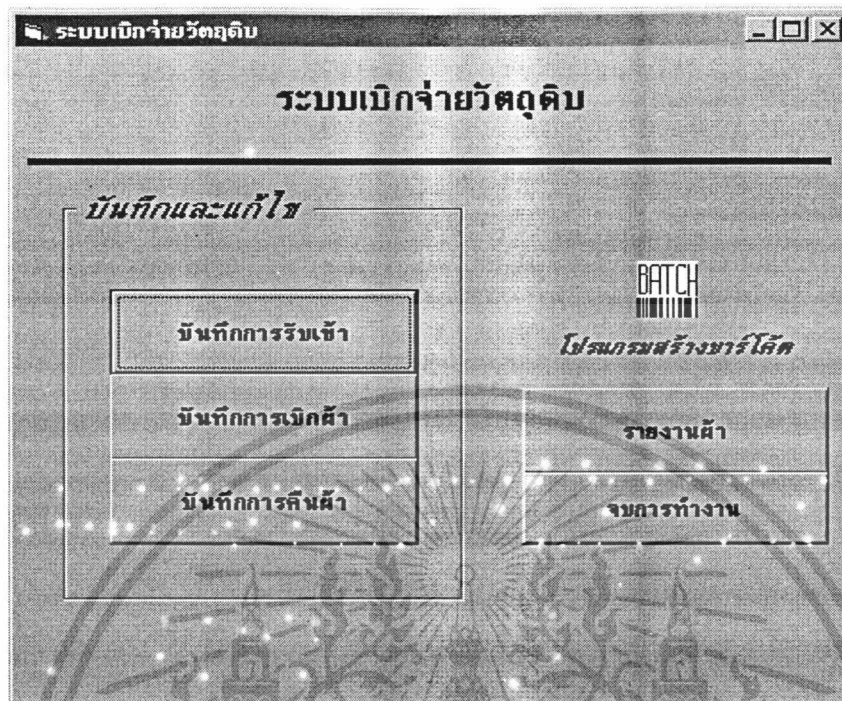
3. ปุ่มรายงานผ้า

4. ปุ่มจบการทำงาน

กรอบบันทึกและแก้ไข

1. เมื่อคลิกปุ่มบันทึกการรับเข้า จะปรากฏหน้าจอบันทึกการรับผ้าเข้า ซึ่งจะมีการทำงานเกี่ยวกับการเพิ่มข้อมูลผ้าใหม่ที่รับเข้ามาสู่คลังครั้งแรก (ภาพผนวกที่11) ในการเพิ่มข้อมูลผ้าแต่ละครั้งจะต้องมีการกำหนดรหัสผ้า หมวด รหัสวัสดุเป็นรหัสแทนชื่อวัสดุ ชื่อผ้า เลขที่รับ เลขที่พับ วันที่รับ น้ำหนัก 30 กิโลกรัมเท่ากับทุกม้วนในการรับเข้า ซึ่งการกำหนดรหัสต่าง ๆ นั้นจะได้รับใบรายละเอียดการบันทึกจากฝ่ายจัดซื้อกับฝ่ายขายมาทำให้การกำหนดสะดวกขึ้น ถ้าพนักงานหรือผู้ใช้ทำการใส่รหัสตัวใดไม่ครบ เมื่อเลือกปุ่ม เพิ่ม จะขึ้นหน้าจอมา (ภาพผนวกที่12)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

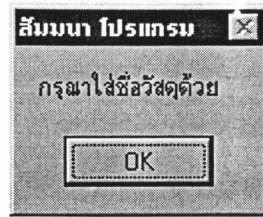


ภาพผนวกที่10 หน้าจอระบบเบิกจ่าย

fabric_barcode	date	category
f001001	10/12/01	Rib-P
f001002	10/12/01	Rib-P
f002001	10/12/01	Rib-P
f002002	10/12/01	Rib-P

ภาพผนวกที่11 หน้าจอการรับผ้าเข้า

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



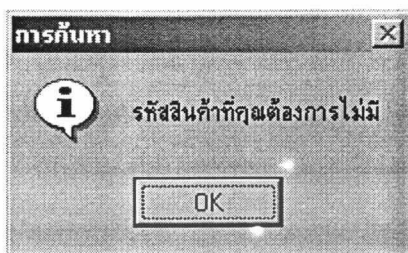
ภาพผนวกที่12 หน้าจอแสดงเมื่อใส่ข้อมูลไม่ครบ

ให้ใส่ข้อมูลตัวนั้นให้ครบก่อนถึงจะสามารถเลือกปุ่ม เพิ่มได้เมื่อผู้ใช้เลือกปุ่มตกลง(ภาพผนวกที่12) โปรแกรมจะกลับไปหน้าจอการรับเข้าดั้งเดิมเพื่อให้ใส่ข้อมูลให้ครบ หลังจากนั้นเมื่อทำการบันทึกข้อมูลเสร็จแล้วให้เลือกที่ปุ่มบันทึก ถ้าทำการบันทึกเสร็จแล้วต้องการกลับไปสู่หน้าจอหลักก็เลือกที่ปุ่มกลับไปเมนูหลัก หรือเลือกปุ่มจบการทำงาน

ภาพผนวกที่13 หน้าจอบันทึกการเบิกผ้า

2. เมื่อคลิกปุ่มบันทึกการเบิกผ้า จะปรากฏหน้าจอบันทึกการเบิกผ้าซึ่งจะทำงานเกี่ยวกับการบันทึกรายละเอียดการเบิกผ้าออกจากคลัง (ภาพผนวกที่13)แล้วให้ใส่ Po.No. ก่อน เมื่อใส่เสร็จแล้วให้นำผ้าที่ต้องการมาทำการยิงบาร์โค้ด ถ้าผ้าที่เราต้องการเบิกออกผ้าลานั้นไม่มีในการเอกสารเป็นเอกสารที่ส่งงานไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น เมื่อนำผ้าไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ผลิต Po.No. นั้นก็จะแสดงข้อความรหัสที่เราต้องการไม่มี (ภาพผนวกที่ 14) แต่ถ้าสามารถเบิกออกได้ในช่องต่างๆ ขึ้นรายละเอียดของผ้าม้วนนั้นขึ้นมา



ภาพผนวกที่ 14 หน้าจอแสดงเมื่อมีการเบิกผ้าผิด Po.No.

พนักงานก็จะสามารถเลือกว่าจะเบิกออกไปเพื่อตรวจสอบหรือเบิกออกไปเพื่อตัดเย็บที่ช่องสถานะการเบิก หลังจากนั้นผู้ใช้คลิกปุ่มบันทึกถือว่าเป็นการจบการทำงานสำหรับผ้าม้วนนั้นและต้องการทำการคลิกที่ปุ่มเริ่มใหม่เพื่อเป็นการเคลียร์หน้าจอ

บันทึกการรับคืน			
รหัสผ้า	<input type="text"/>	หมวด	<input type="text"/>
เลขที่เบิก	<input type="text"/>	ชื่อวัสดุ	<input type="text"/>
Po_No	<input type="text"/>	ชื่อผ้า	<input type="text"/>
น้ำหนักที่เบิกออก	<input type="text"/>	เลขที่รับ	<input type="text"/>
น้ำหนักที่รับเข้า	<input type="text"/>	เลขที่รับ	<input type="text"/>
วันที่รับ	<input type="text"/>	รหัสชนิดผ้า	<input type="text"/>
<input type="button" value="บันทึกรับคืน"/> <input type="button" value="เริ่มใหม่"/> <input type="button" value="จบการทำงาน"/>			

ภาพผนวกที่ 15 หน้าจอการรับคืน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3. เมื่อคลิกปุ่มบันทึกการคืนผ้าจะปรากฏหน้าจอบันทึกการคืนผ้า (ภาพผนวกที่ 15) โดยหน้าจอจะแสดงข้อมูลทั้งหมดที่มี โดยหน้าจอนี้พนักงานทำการชั่งน้ำหนักผ้าแล้วจะคลิกที่ปุ่มเพิ่ม จากนั้นทำการยิงบาร์โค้ดที่ม้วนผ้าหลังจากนั้น โปรแกรมจะตรวจสอบว่าผ้าม้วนนั้นเบิกออกไปใช้ในการตรวจสอบ หรือเบิกไปใช้ในการตัดเย็บ เมื่อโปรแกรมตรวจสอบแล้วถ้าพบว่าเบิกไปเพื่อใช้ในการตรวจสอบน้ำหนักเดิมจะแสดงขึ้นมาที่ช่องน้ำหนัก แต่ถ้าเป็นการเบิกไปเพื่อตัดเย็บพนักงานจะต้องทำการป้อนข้อมูลน้ำหนักตัวใหม่ลงไปพร้อมกับทำการกดปุ่มบันทึกคืนและกดปุ่มเริ่มใหม่เป็นการเคลียร์หน้าจอดีว่าเป็นการเสร็จสิ้นขั้นตอนการทำงานถ้าผู้ใช้จะออกจากโปรแกรมให้คลิกที่ปุ่มจบการทำงานเพื่อกลับสู่เมนูเบิกจ่าย

จากหน้าจอหลักของบริษัทสยาม โกลด์ติ้งซัพพลายเออร์จำกัด เมื่อคลิกปุ่มระบบตรวจสอบงานจะเข้าสู่หน้าจอของระบบตรวจสอบปริมาณงาน (ภาพผนวกที่ 16)

1. ระบบตรวจสอบปริมาณงานจะมีปุ่มอยู่ 3 ปุ่ม โดยเมื่อคลิกปุ่มบันทึก จะสามารถบันทึกข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการผลิต ปุ่มตรวจสอบ จะนำเข้าไปสู่หน้าจอตรวจสอบม้วนงานจะเป็นหน้าจอที่แสดงการตรวจสอบสถานะม้วนงานที่เข้าออก ในการเย็บในแต่ละช่วง ปุ่มรายงานจะแสดงรายงานที่บอกถึงสถานะม้วนงานเข้า ออก ที่สามารถออกเป็นรายงานได้ และปุ่มที่เป็นรูปภาพ BATCH จะเข้าสู่โปรแกรมสร้างบาร์โค้ด เพื่อจัดทำบาร์โค้ด



ภาพผนวกที่ 16 หน้าจอตรวจสอบปริมาณงาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2. เมื่อกดปุ่มบันทึกจากหน้าจอระบบตรวจสอบปริมาณงาน(ภาพผนวกที่ 17) จะมีการบันทึกการผลิต โดยจะมีการบันทึก Po_no Style รหัสผ้า และ การบันทึกรหัสผ้าในแต่ละครั้งนั้นจะต้องมี ไซส์ S M L และ XL เป็นจำนวนที่มัด ก่อนที่จะไปบันทึกรายละเอียดการผลิตเพิ่มเติม ซึ่งในหน้าจอจะมีปุ่ม เพิ่ม บันทึก ลบ ถัดไป เมื่อกดปุ่มเพิ่มเพื่อต้องการที่จะเพิ่มรายละเอียดเพิ่มเติมหรือในโปรแกรมนั้นจะเป็นการเพิ่ม Record ปุ่มบันทึกจะบันทึกข้อมูลที่เราได้ทำการกรอกข้อมูลลงไป ปุ่มลบ จะเป็นปุ่มที่เราต้องการลบข้อมูลหรือรายละเอียดที่เราต้องการลบ ปุ่มถัดไปจะเป็นปุ่มที่เมื่อเราบันทึกข้อมูลลงในหน้าจอนี้หมดแล้ว และต้องเพิ่มรายละเอียดในการผลิตซึ่งปุ่มออกจะเป็นปุ่มที่จะออกจากหน้าจอนี้

ภาพผนวกที่17 หน้าจอบันทึกการผลิต

เมื่อกดปุ่มถัดไปแล้วจะขึ้นหน้าจอบันทึกรายละเอียด (ภาพผนวกที่18) โดยในหน้าจอจะมีรายละเอียดที่เกี่ยวกับมัดงานที่ต้องใส่ คือรหัสผ้า Po_no Size คือ จะต้อง ใส่ไซส์เป็น ไซส์ S M L หรือ XL ซึ่งในที่นี้จะต้องใส่ข้อมูลเป็น OS OM OL และ XL มัดที่ จะใส่เป็นตัวเลขว่าที่เราบันทึกข้อมูลนั้นเป็นมัดที่เท่าไรของมัดงาน และTotal หมายถึงต้องใส่ไซส์ทั้งหมดที่เราต้องการผลิตในไซส์นั้นๆ โดยในช่องรหัสแถบมัดงานนั้นจะขึ้นมาเองเมื่อเรากดปุ่มบันทึก โดยในหน้าจอจะมีปุ่มบันทึก เพิ่ม ลบ และออก

Form1

บ้านหิ้วรายละเอียด

รหัสแถบ: 002144670s01

รหัสผ้า: f002

Po_no: 14467

SIZE: 0s

มัดที่: 1

Total: 2

Buttons: เพิ่ม, บันทึก, ลบ, ออก

Record:1

ภาพผนวกที่18 หน้าจอบันทึกรายละเอียดเพิ่มเติม

ตรวจสอบมัดงาน

รหัสแถบมัดงาน: 002144670L01

ช่วงที่1: Text2

ช่วงที่3: Text4

ช่วงที่2: Text3

ช่วงที่4: Text5

productbarcode	check1	check2	check3	
002144670L01	1	2	3	4
002144670L02	1	2	3	4
002144670L03	1	2	3	4
002144670L04	1	2	3	4
002144670L05	1	2	3	4
002144670L06	1	2	3	4

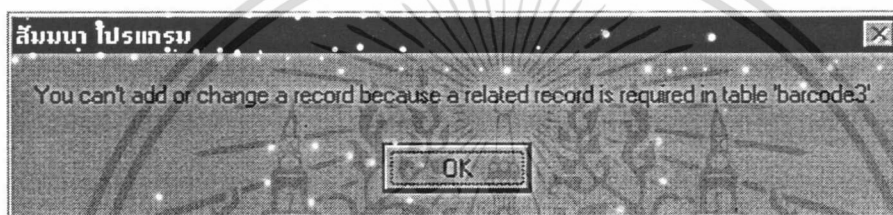
Buttons: เพิ่ม, บันทึก, ลบ, ปรับปรุง, ออก

Record:1

ภาพผนวกที่19 หน้าจอตรวจสอบมัดงาน

3. เมื่อเรากดปุ่มตรวจสอบก็จะพบกับหน้าจอตรวจสอบมัดงาน(ภาพผนวกที่19) ซึ่งในหน้านี้จะพบว่าจะมีช่องรหัสแถบมัดงานเอาไว้ยังบาร์โค้ดมัดงานลงไปในช่วงที่มีการเข้าในช่วงการเย็บช่วงที่ 1 และจะต้องยังบาร์โค้ดช่วงที่ 1 ก่อนจะทำกรกดบันทึก เนื่องจากถ้ายังไม่ยังบาร์เอกสารนี้เป็นเอกสารที่ส่งจนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

โค้ดช่วงที่ 1 ก็จะเกิด หน้าจอแสดงข้อความขึ้นมาว่าช่องที่ 1 ต้องมีค่าเป็น 1 ส่วนช่องข้างหลังรหัสแถบม้ดงานนั้นจะเป็นช่องที่มีไว้เพื่อยิงบาร์โค้ดม้ดงานที่เข้าในช่วงถัดๆไป โดยเมื่อสมมติว่ามีม้ดงานเข้ามาในช่วงที่ 2 แล้ว เราจะต้องกดปุ่มปรับปรุงเพื่อทำการปรับปรุงข้อมูลให้เป็นปัจจุบัน และจะยิงบาร์โค้ดม้ดงานเข้าในช่องว่างที่อยู่หลังจากรหัสแถบม้ดงานในช่องที่ 2 โดยเมื่อยิงบาร์โค้ดเข้าไปแล้วให้เรากดปุ่ม Enter เราก็จะสามารถเห็นข้อมูลม้ดงานนั้นๆที่ต้องการได้ในตาราง โดยหัวลูกศรในตารางจะไปชี้ที่รหัสม้ดงานที่ตรงกับที่เรายิงบาร์โค้ดเข้าไป และเราก็จะสามารถบันทึกข้อมูลโดยการยิงบาร์โค้ดช่วงที่ 2 ในตำแหน่งช่วงที่ 2 แต่ถ้าเรายิงบาร์โค้ดผิดช่อง ก็จะเกิด หน้าจอแสดงข้อความ ขึ้นมาเตือนว่าช่องๆนั้นจะต้องเป็นการยิงบาร์โค้ดชนิดไหน (ภาพผนวกที่ 20)



ภาพผนวกที่ 20 หน้าจอแสดงเมื่อมีการยิงบาร์โค้ดผิดช่อง

4. จากหน้าจอระบบเบิกจ่ายวัตถุดิบ (ภาพผนวกที่ 10) ของบริษัทสยามโกลด์ตั้งซัพพลายเออร์จำกัด เมื่อกดปุ่มรายงานผ้า จะแสดงรายงานปริมาณผ้าคงคลัง (ภาพผนวกที่ 21) โดยมีการแสดงรายละเอียดเกี่ยวกับ รหัสชนิดรายผ้า ชื่อผ้า รายละเอียด ซึ่งเป็น รหัสที่ใช้เรียกผ้าแต่ละม้วนเดิมของทางบริษัท และจะมีการรวมปริมาณน้ำหนักผ้าของแต่ละรายผ้า และมีวันที่ แสดงรายการว่าเป็นการตรวจสอบวันที่เท่าไร

5. จากหน้าจอตรวจสอบปริมาณงาน (ภาพผนวกที่ 16) ของบริษัทสยามโกลด์ตั้งซัพพลายเออร์จำกัด เมื่อกดปุ่มรายงาน จะแสดงรายงานปริมาณม้ดงาน (ภาพผนวกที่ 22) โดยมีการแสดงรายละเอียดเกี่ยวกับ รหัสแถบม้ดงาน ซึ่งแทนรายละเอียดเกี่ยวกับรหัสผ้า Po.No. ขนาด เลขที่ม้ดงาน และจะแสดง ช่วงที่ม้ดงานนั้นๆได้ผ่านออกไป ในแต่ละช่วง และมีวันที่ แสดงรายการว่าเป็นการตรวจสอบวันที่เท่าไร

