

บทที่ 4

ผลการดำเนินการวิจัย

จากการศึกษาระบบการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (แม่เมาะ) ผู้วิจัยได้ดำเนินการเป็นขั้นตอนโดยใช้หลักและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง มาประกอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินงานดังที่ได้กล่าวมาแล้วในบทที่ผ่านมา ซึ่งปัญหาของระบบการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกลนั้นดังนี้

1. ขาดความเอาใจใส่ในระบบการจัดการ
2. ขาดการวางแผนการตรวจรับงาน และการสั่งงานที่ดี
3. หัวหน้างานไม่ค่อยจะให้ความสำคัญกับระบบการสั่งงาน โดยจะทำการแก้ไขในส่วนที่พบเจอบ่อยกว่า
4. การดำเนินการจัดการกับระบบการสั่งงานยังไม่ดีพอ
5. ยังไม่มีการจัดเก็บข้อมูล ซึ่งเป็นผลกระทบโดยตรงต่อระบบการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์ และฐานข้อมูลที่จะใช้ในการวางแผนการสั่งงานในอนาคต

แนวทางในการดูแลระบบการสั่งงานแผนกโรงงานเครื่องกลให้ได้ผลดีนั้นต้องอาศัยปัจจัยหลายอย่างดังต่อไปนี้

1. ผู้บริหารระดับสูงตั้งแต่ระดับหัวหน้าแผนกขึ้นไปต้องให้ความสำคัญ มีความสนใจ และให้การสนับสนุนอย่างต่อเนื่องในการพัฒนาระบบการสั่งงาน
2. จัดให้มีการให้ความรู้ในเรื่องของวิธีการ และเทคโนโลยีใหม่ๆ เช่นการจัดการอบรม การสัมมนาต่างๆ เพิ่มเติมให้กับเจ้าหน้าที่รับงานและผู้ที่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง จึงจะทำให้ระบบการสั่งงานมีประสิทธิภาพสูงขึ้น
3. จัดให้มีการเตรียมความพร้อมให้กับผู้ปฏิบัติงานอยู่ตลอดเวลาโดยไม่ติดขัด มีความรวดเร็ว และทั้งยังจะทำให้บุคลากรในองค์กรเกิดความรักงานทางด้านการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เพิ่มมากขึ้น
4. ดำเนินการสร้างระบบการจัดเก็บข้อมูลงานให้เป็นระเบียบแบบแผนที่ชัดเจนและมั่นคง สามารถค้นหาได้ง่าย และรวดเร็ว

สำหรับผลการวิจัย ผู้วิจัยได้มีการรวบรวมผลตั้งแต่เริ่มดำเนินการวิจัยจนถึงขั้นตอนสุดท้าย ซึ่งได้แยกออกเป็นหมวดหมู่เพื่อให้ง่ายต่อการสรุปผลและการนำไปแก้ไขและพัฒนาในระบบการดำเนินงานและระบบสารสนเทศเพื่อการดำเนินงาน

4.1 ผลการวิจัยจากการสำรวจเก็บข้อมูล

ผลจากการสำรวจเก็บข้อมูลที่ได้ดำเนินการโดยใช้การสัมภาษณ์กับผู้จัดการแผนก หัวหน้าหมวดงาน เจ้าหน้าที่รับงาน พนักงานทุกท่านในทีมงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ได้สัมภาษณ์เกี่ยวกับวิธีการ และปัญหาของการดำเนินงานในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (แม่เมาะ)

4.1.1 ผลจากการสัมภาษณ์เกี่ยวกับระบบการดำเนินงานและการเก็บข้อมูลงาน

ซึ่งได้แบ่งหัวข้อออกเป็น 2 ด้านคือ ด้านระบบการดำเนินงาน การวางแผนการดำเนินงานในปัจจุบันและด้านการจัดเก็บข้อมูลกับระบบสารสนเทศเพื่อการดำเนินงาน โดยใช้การเก็บรวบรวมข้อมูลด้วยตัวของผู้วิจัยเองที่เป็นคนสำรวจและบันทึกข้อมูลทั้งหมดในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย พบว่า ในด้านการจัดเก็บข้อมูลและระบบสารสนเทศเพื่อการดำเนินงาน ได้รวบรวมปัจจัยและปัญหาต่างๆ ไว้ในตาราง 4.1 ในด้านระบบการดำเนินงานและการวางแผนระบบการดำเนินงานในปัจจุบัน ได้รวบรวมอุปสรรคและปัญหาต่างๆ ไว้ในตาราง 4.2

ตาราง 4.1 แสดงอุปสรรคและปัญหาด้านการจัดเก็บข้อมูลของระบบการดำเนินงาน

ลำดับที่	อุปสรรคและปัญหา
1	ไม่มีหลักการในการเก็บบันทึกข้อมูลประวัติงาน การทำงาน ลำดับการทำงาน วัสดุ การจัดสำรองคลัง การจัดซื้อ ให้เป็นระบบ ระเบียบแบบแผน
2	การบันทึกข้อมูลส่วนมาก จะไม่มีการบันทึกข้อมูลทางเทคนิค เกี่ยวกับการทำงาน ทำไปโดยไม่มียละเอียดและข้อมูลประกอบการทำงานซึ่งข้อมูลต่างๆ
3	ไม่มีการเก็บบันทึกข้อมูล และไม่มีแบบฟอร์ม ในกรณีที่เกิดการสั่งงานที่เคยสั่ง จึงต้องใช้ผู้มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า
4	ยังไม่มีเมื่อนำเอาคอมพิวเตอร์มาใช้ในการบันทึกข้อมูลทำให้การบันทึกและค้นหาข้อมูลทำได้ช้า

ตาราง 4.2 แสดงอุปสรรคและปัญหาสำคัญด้านระบบการสั่งงานและการวางแผนระบบการสั่งงานในปัจจุบัน

ลำดับที่	อุปสรรคและปัญหา
1	แผนกโรงงานเครื่องกล มีหมวดรับงาน แต่ยังไม่มีแผนการทำงานที่ชัดเจน โดยยังต้องใช้ระบบการจดบันทึกอยู่ทำให้การจัดเก็บเอกสารเกิดการสูญหาย และการค้นหาข้อมูลยากและใช้เวลานาน
2	พนักงานตรวจรับงานยังขาดความรู้พื้นฐานของระบบการสั่งงานและระบบจัดเก็บฐานข้อมูลงาน
3	การจัดทำรายงานต่างๆ ของระบบการสั่งงาน การทำงาน ค่าใช้จ่ายในการผลิต การคิดราคางาน การจัดซื้อ ยังไม่มีการรายงานผลการทำงาน
4	ไม่มีการประชุมติดตามงานและวิเคราะห์งาน เพื่อให้เห็นจุดสำคัญและลำดับขั้นตอนการทำงาน
5	ยังขาดแผนการทำงาน โดยส่วนใหญ่จะทำงานตามลำดับก่อน-หลัง และผู้สั่งงานจะไม่รู้ความเคลื่อนไหวของงาน
6	การฝึกอบรมเกี่ยวกับการระบบการสั่งงานยังมีน้อย และการดำเนินงานยังไม่ดีทั้งทางด้านปริมาณและคุณภาพ
7	แบบฟอร์ม และใบสั่งงานต่างๆ สำหรับระบบการสั่งงานยังใช้ในลักษณะเดิมๆยากต่อการดำเนินงาน

จากการเก็บรวบรวมข้อมูลในรูปแบบการสัมภาษณ์เชิงลึกกับผู้จัดการแผนก หัวหน้างาน และผู้รับผิดชอบในการดูแลระบบการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกล โดยเข้าไปสัมภาษณ์โดยตรงแล้วบันทึกผลการสัมภาษณ์ เพื่อให้ทราบถึงปัญหาระบบการสั่งงานและการเก็บข้อมูลในระบบสั่งงานที่แท้จริงในปัจจุบันอีกครั้งหนึ่ง และเพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาปรับปรุงระบบการสั่งงานและการประยุกต์เทคโนโลยีสารสนเทศเข้าไปใช้ในระบบการสั่งงานที่สมบูรณ์ต่อไป ผลการสัมภาษณ์เชิงลึกข้างต้น ทำให้ทราบว่า แม้ว่าทางแผนกเครื่องกลมีทีมที่รับผิดชอบในการตรวจรับงานโดยตรงอยู่แล้ว แต่การสั่งงานที่ทำอยู่ในปัจจุบันยังไม่มีระบบที่ชัดเจนเลย ทีมงานไม่รู้หน้าที่ของตนเอง ขาดการวางแผนงาน ขาดการพัฒนาความรู้ และไม่มีการเก็บประวัติของงานที่ผู้ใช้งานเคยสั่งงานเข้ามา จึงทำให้เกิดความล่าช้าในระบบและขั้นตอนการทำงาน (ทำให้สิ้นเปลืองงบประมาณในส่วนที่ไม่จำเป็นเป็นจำนวนมาก) ประสิทธิภาพในการทำงานต่ำ ดังนั้นเมื่อทราบถึงปัญหาดังกล่าวแล้ว ผู้วิจัยจึงได้ลงมือพัฒนาปรับปรุงระบบการสั่งงานและระบบสารสนเทศเพื่อการ

ลังงาน ที่เหมาะสมสำหรับแผนกโรงงานเครื่องกล โรงไฟฟ้าแม่เมาะ ของการไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย ให้มีความพร้อมในการทำงานและเกิดความคล่องตัวในการปฏิบัติงานต่อไป

4.1.2 ผลการประเมินระบบการลังงาน

ได้จากการดำเนินการเก็บข้อมูลจากระบบการลังงาน ตั้งแต่ จุดที่ผู้ลังงาน ผู้อนุมัติงาน ผู้ลังงาน หน่วยรับงาน แผนงาน หมวดจัดซื้อจัดจ้างควบคุมวัสดุ หัวหน้าหมวดงาน ผู้ปฏิบัติงาน หน่วยตรวจสอบคุณภาพ จนถึงผู้รับงานและข้อมูลของเวลารวมในการลังงานในแต่ละใบลังงาน เวลาการปฏิบัติงานของพนักงานที่ได้บันทึกเวลาไว้เองในแต่ละใบลังงาน โดยผู้ทำวิจัย ซึ่งได้ดำเนินการเก็บข้อมูลก่อนการดำเนินการในช่วงเดือน ตุลาคม-ธันวาคม 2548 ซึ่งมีรายละเอียดในการเก็บข้อมูลก่อนการพัฒนาปรับปรุงระบบการลังงานดังต่อไปนี้

จากข้อมูลก่อนการดำเนินการปรับปรุงระบบการลังงานนั้น พบว่ามีขั้นตอนในการดำเนินงานที่มาก และต้องเสียเวลาในการลังงานและการรวบรวมเอกสารเป็นจำนวนมาก ทำให้การทำงานของแผนกโรงงานเครื่องกลมีความล่าช้าและการทำงานที่ไม่ต่อเนื่องไม่ทันต่อความต้องการของผู้ลังงาน ทางผู้วิจัยจึงได้ดำเนินการหาค่าของผลการดำเนินงานโดยรวมของใบลังงาน เพื่อนำไปใช้ในการเปรียบเทียบก่อนและหลังการดำเนินการปรับปรุงระบบการลังงานต่อไป

จากการศึกษาการดำเนินงานของระบบการลังงาน(ก่อนการปรับปรุง) ในช่วงระหว่างเดือน ตุลาคม-ธันวาคม 2548 โดยใช้ แผนงานต่างๆของฝ่ายบำรุงรักษาที่เป็นผู้ลังงานซึ่งมีระยะทางห่างจากแผนกโรงงานเครื่องกลแตกต่างกัน จากการวิเคราะห์เก็บข้อมูลพบว่า ในการส่งใบลังงานในแต่ละวันของผู้ลังงานมีการรอคอยในระบบ ซึ่งเนื่องจากปัญหาในเรื่องของระยะทางในการจัดส่งจึงจำเป็นต้องรอใบลังงานให้มีจำนวนมากจึงจะนำส่ง (เวลาในการจัดส่ง) ซึ่งเป็นปัญหาในเรื่องของการวางแผนการทำงานของแผนกโรงงานเครื่องกล การส่งใบลังงานมีความล่าช้าและขั้นตอนในการดำเนินงาน ตามตาราง 4.3 ไว้ดังนี้

ตาราง 4.3 ขั้นตอนการไหลของใบสั่งงานก่อนการปรับปรุงระบบการสั่งงาน

ลำดับ	ขั้นตอนการไหลของใบสั่งงานก่อนปรับปรุง	เวลา/นาที
1	เขียนใบสั่งงานด้วยมือ พร้อมแนบแบบงาน	5
2	อนุมัติใบสั่งงานโดยผู้จัดการแผนก	5
3	ทำการส่งใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกล	20
4	หน่วยรับงานทำการตรวจสอบใบสั่งงาน และแบบงาน	5
5	ทำการสั่งงานตามหมวดงาน พร้อมแบบ (ถ้ามี)	2
6	ผู้ควบคุมหมวดงานตรวจเช็ควัสดุ	5
7	ถ้าไม่มี ส่งกลับมาที่หมวดรับงานทำการเบิกคลัง หรือเบิกซื้อภายนอก	-
8	ถ้ามีดำเนินการทำงานต่อไป	-
9	ผู้ควบคุมงานลงเวลาทำงาน ล่วงเวลา เวลาเครื่องจักร ราคาวัสดุ ทำการปิดงาน	10
10	ส่งใบปิดงานกลับมาที่หน่วยรับงาน ตรวจสอบคุณภาพ แจ้งผู้สั่งงานมารับงาน	5
11	ผู้สั่งงานมารับงาน และตรวจสอบความเรียบร้อย	20
12	หมวดรับงานประเมินค่าใช้จ่ายด้วยมือ และเก็บเอกสารเข้าแฟ้ม	10
รวม		82

4.2 ผลการวิจัยจากการนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเข้าสู่ระบบ

สำหรับผลการดำเนินงานของระบบการสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเข้าสู่ระบบในช่วงระหว่างเดือน มกราคม-มีนาคม 2549 พบว่า การส่งใบสั่งงานมีความรวดเร็วและขั้นตอนในการดำเนินงานลดน้อยลงและปัญหาอีกหลายอย่างซึ่งได้บันทึกการปฏิบัติงานในช่วงดังกล่าวโดยมีรายละเอียด เป็นดังนี้

ตาราง 4.4 ขั้นตอนการไหลของใบสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเข้าสู่ระบบ

ลำดับ	ขั้นตอนการไหลของใบสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเข้าใช้งาน	เวลา/นาที
1	บันทึกใบสั่งงานบน Web Page พร้อมแนบแบบงาน (ระบุวัสดุตรวจเช็คได้)	5
2	อนุมัติใบสั่งงานโดยผู้จัดการแผนกผ่าน Web Page	1
3	ทำการส่งใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกลผ่านระบบ Intranet	1
4	หน่วยแผนงานทำการตรวจสอบใบสั่งงาน และแบบงาน วัสดุ	5
5	ถ้าไม่มีทำการเบิก หรือทำการจัดซื้อวัสดุ	-
6	ถ้ามีดำเนินการทำงานต่อไป	-
7	ทำการกระจายงานตามหมวดงานทาง Web Page	1
8	ผู้ควบคุมงานลงเวลาทำงาน ล่วงเวลา เวลาเครื่องจักร ราคาวัสดุ ทำการปิดงานทาง Web Page	1
9	หน่วยแผนงานทำการตรวจสอบความเรียบร้อยของงาน	1
10	ผู้สั่งงานสามารถทราบสถานะงานที่สั่งทาง Web Page โดยผ่านระบบ Login	-
รวม		15

พบว่าผลจากการพัฒนาโดยการประยุกต์เอาระบบสารสนเทศเข้ามาใช้ในระบบการสั่งงานแล้วนั้น โปรแกรมระบบการสั่งงาน จะเป็นประโยชน์ให้กับทางแผนกโรงงานเครื่องกล ซึ่งสามารถช่วยลดเวลาในการบริหารจัดการจัดการในระบบการสั่งงาน การบันทึกข้อมูลต่างๆของการทำงาน ลดขั้นตอนในการทำงาน รักษาความถูกต้องและความปลอดภัยของข้อมูล สามารถดึงข้อมูลที่จัดเก็บไว้มาใช้ให้เป็นประโยชน์ในการวางแผนการทำงานและการกระจายงาน และการวางแผนการทำงานรวมถึงการใช้ข้อมูลในระบบการสั่งงานไปใช้ในการวัดค่าของผลการดำเนินงานของแผนกโรงงานเครื่องกลไปด้วย

ตาราง 4.5 แสดงผลเปรียบเทียบเวลาที่ใช้ในการส่งงานด้วยมือ กับการส่งผ่าน Intranet

ผลการเปรียบเทียบเวลาที่ใช้ในการส่งงานด้วยมือ กับการส่งผ่าน Intranet			
ใบสั่งงาน	ผู้นำส่ง (นาทีก)	ส่งผ่าน Intranet (นาทีก)	ร้อยละ
1	82	15	82.75
สรุปผล การส่งใบสั่งงานผ่าน Intranet สามารถลดเวลาลงได้ร้อยละ 82.75 ซึ่งมีผลในเรื่องของการดำเนินงานของแผนกโรงงานเครื่องกล			

จากการสำรวจการแสดงความคิดเห็นของผู้สั่งงาน จำนวน 20 คน ที่ใช้การสั่งงานผ่านระบบ Intranet และจากแบบสอบถาม ทำให้ทราบถึงความพึงพอใจในการนำระบบสารสนเทศเพื่อการทำงานเข้าสู่ระบบ ดังแสดงในตาราง 4.6

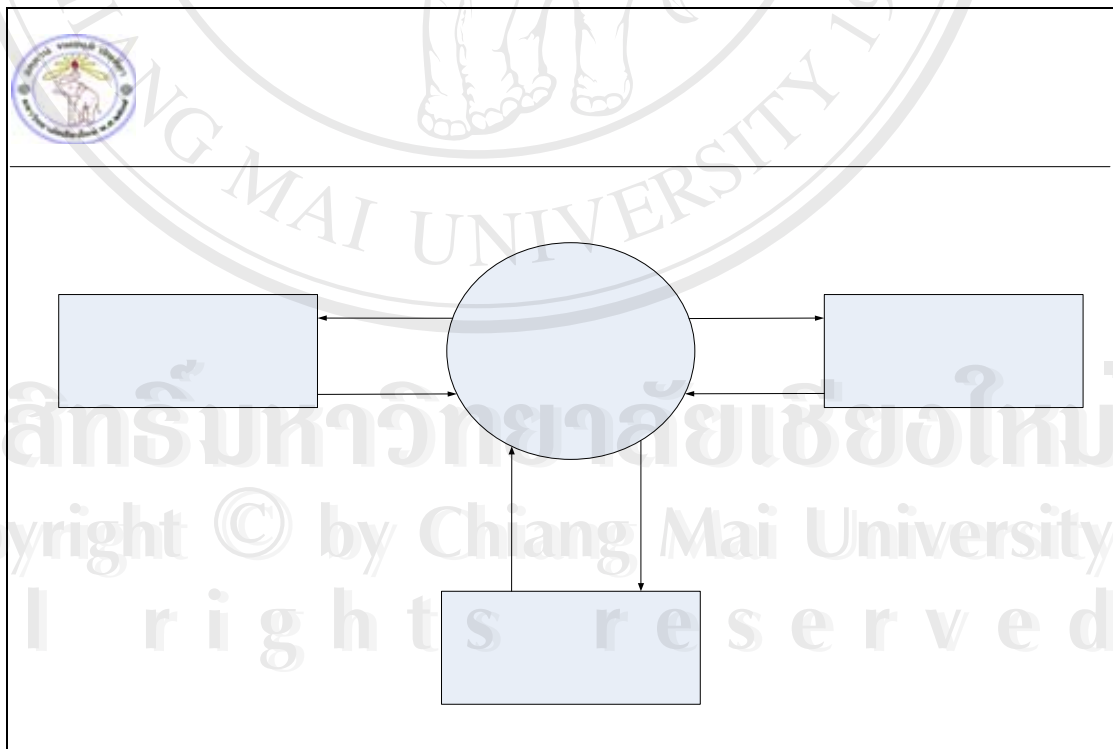
ตาราง 4.6 แสดงผลความพึงพอใจในการใช้ระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน

แสดงความพึงพอใจในการใช้งาน						
ลำดับ	หัวข้อประเมิน	1	2	3	4	5
1	ความรวดเร็วในการสั่งงาน					20
2	ความสามารถในการสืบค้นข้อมูล				3	17
3	ความถูกต้องในการคิดราคางาน				1	19
4	ความง่ายต่อการใช้งานของผู้สั่งงาน					20
5	แสดงผลของรายงานง่ายต่อความเข้าใจ					20
6	แสดงสถานะงานได้อย่างชัดเจน					20
7	ความพึงพอใจในการใช้งาน เพื่อช่วยในการนำมาทำงาน				1	19
8	ความสวยงามของ Web Page และแบบฟอร์มรายงานผลต่างๆ				3	17
9	คู่มือในการใช้งานของระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน สามารถทำให้เข้าใจได้ง่าย				5	15

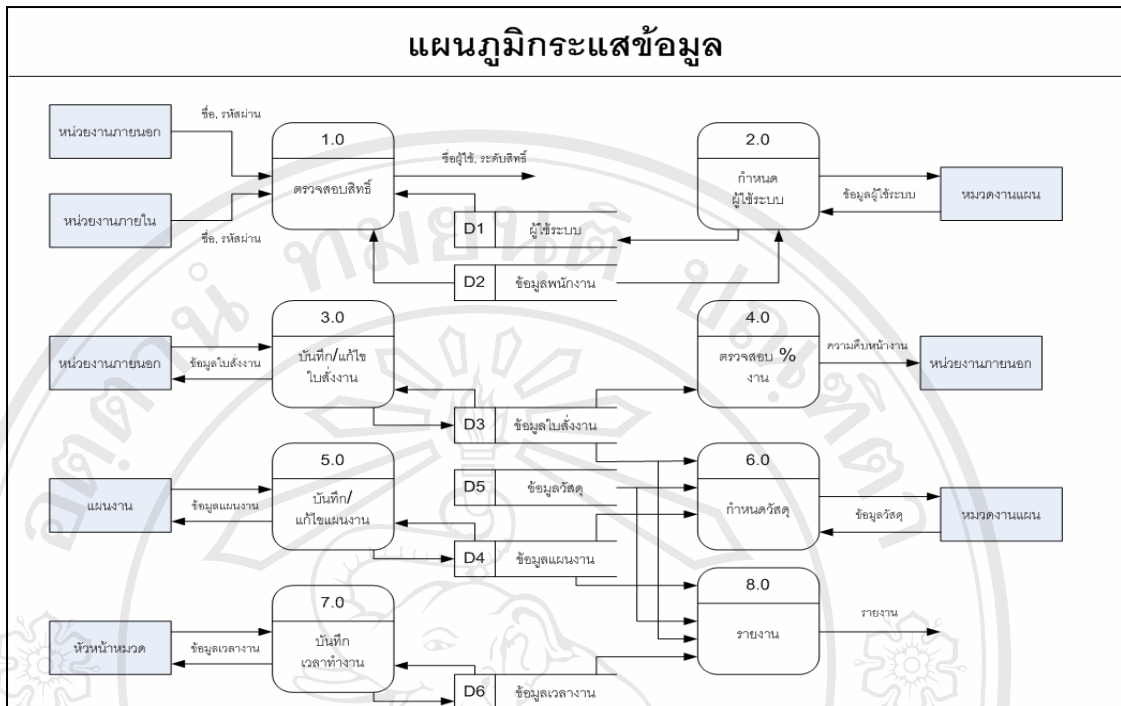
4.3 ผลจากการวิจัยจากการพัฒนาสารสนเทศเพื่อการทำงาน

พบว่าผลจากการพัฒนาโดยการประยุกต์เอาระบบสารสนเทศเข้ามาใช้ในระบบการสั่งงาน แล้วนั้น สามารถที่จะเป็นประโยชน์ต่อแผนกโรงงานเครื่องกล ซึ่งสามารถที่จะลดเวลาในการบริหารจัดการในระบบการสั่งงาน การบันทึกข้อมูลงาน การสืบค้นงาน การลดขั้นตอนในการทำงาน การรักษาความถูกต้องและความปลอดภัยของข้อมูลงาน สามารถที่จะนำข้อมูลที่จัดเก็บไว้มาใช้ให้เป็นประโยชน์ในการวางแผนการทำงานจัดลำดับขั้นตอนการทำงาน

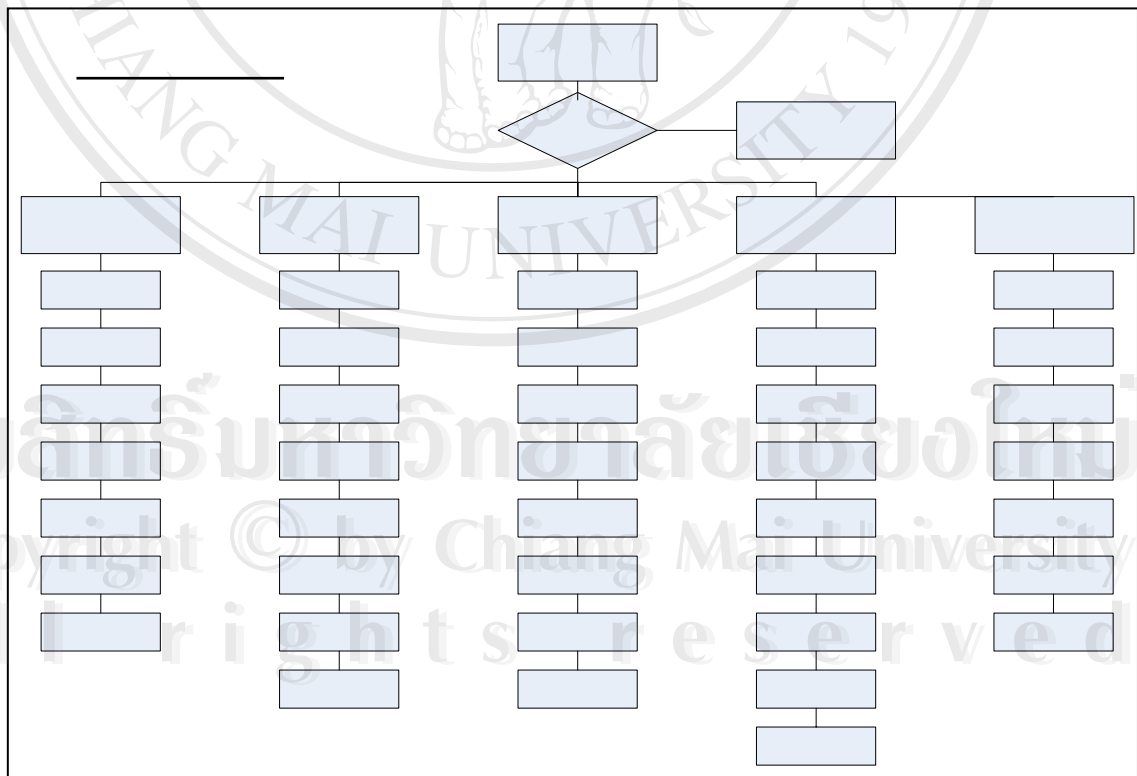
ดังจะมีโครงสร้างการทำงานของโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นดังเช่น ระบบฐานข้อมูลคนงาน ผู้อนุมัติงาน หน่วยงาน กลุ่มงาน ข้อมูลรหัสพนักงาน ข้อมูลเครื่องมือ ข้อมูลผู้สั่งงาน ข้อมูลใบสั่งงาน ข้อมูลแผนการดำเนินงาน ข้อมูลค่าใช้จ่าย ข้อมูลการจัดเก็บวัสดุ ข้อมูลเวลาทำงาน ข้อมูลตารางแผนการดำเนินงานประจำเดือน ประจำปี ประจำวัน การออกใบสั่งงานประจำวัน บันทึกใบสั่งงานประจำวัน บันทึกรายการรับเข้า-ออกของพัสดุคงคลัง รายงานราคางานหลังจากทำการผลิต รายงานประเมินผลการดำเนินงาน รายงานปริมาณงานเข้า งานยกมา งานยกเลิกและงานแล้วเสร็จของใบสั่งงาน และคู่มือการใช้งานระบบการสั่งงาน ซึ่งจะดูได้จากรูปภาพแสดงความสัมพันธ์และการไหลของ โปรแกรมแสดงตามรูป 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8



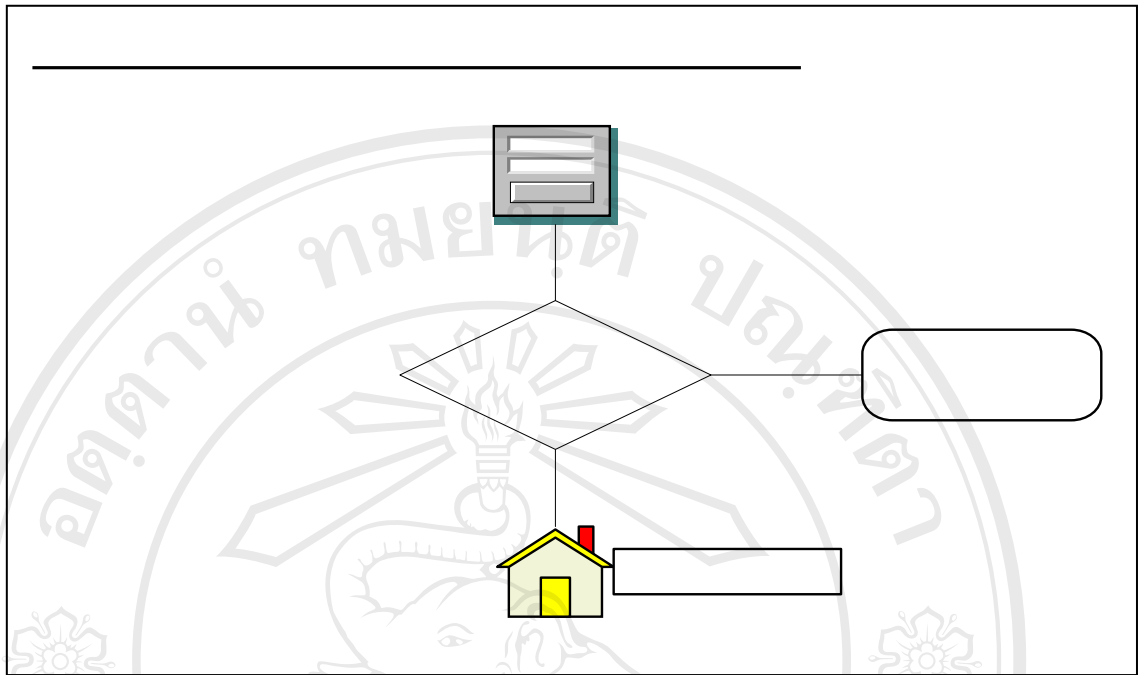
รูป 4.1 แผนภูมิหลักของระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน



รูป 4.2 แผนภูมิความสัมพันธ์และการไหลของโปรแกรม

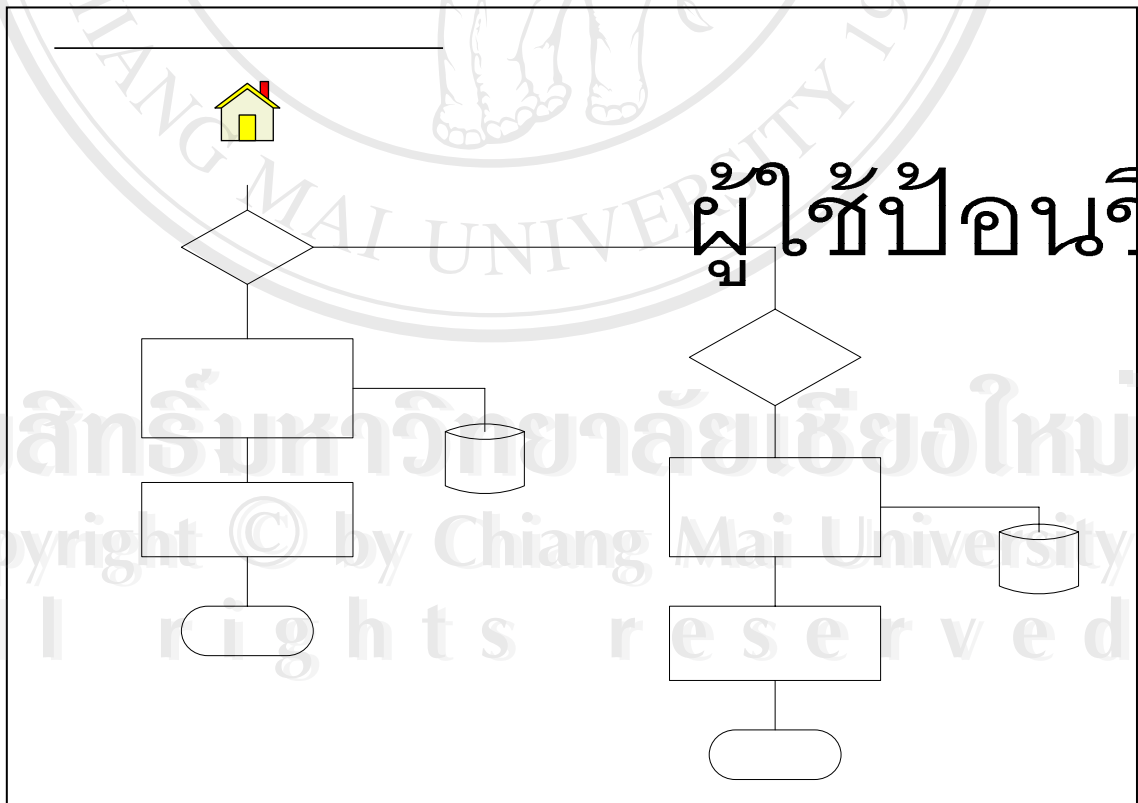


รูปที่ 4.3 แสดง Work Flow Diagram ขอบเขตการทำงานของระบบ Login

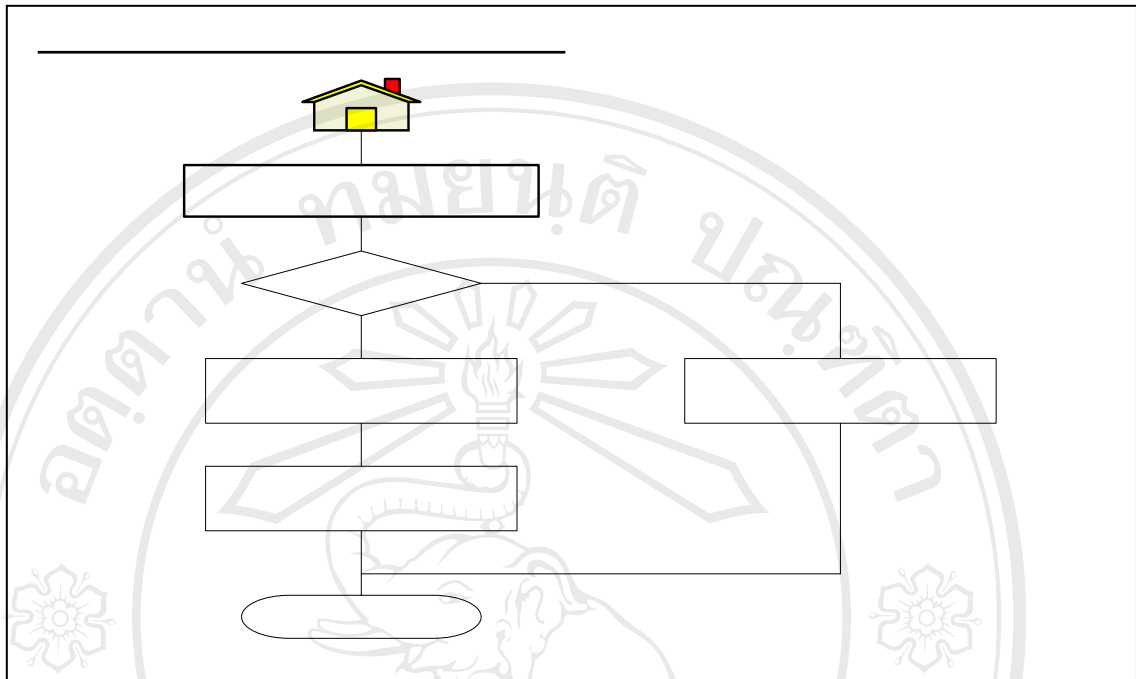


รูปที่ 4.4 แสดง การทำงานของระบบ Login แก่ผู้ระบบ

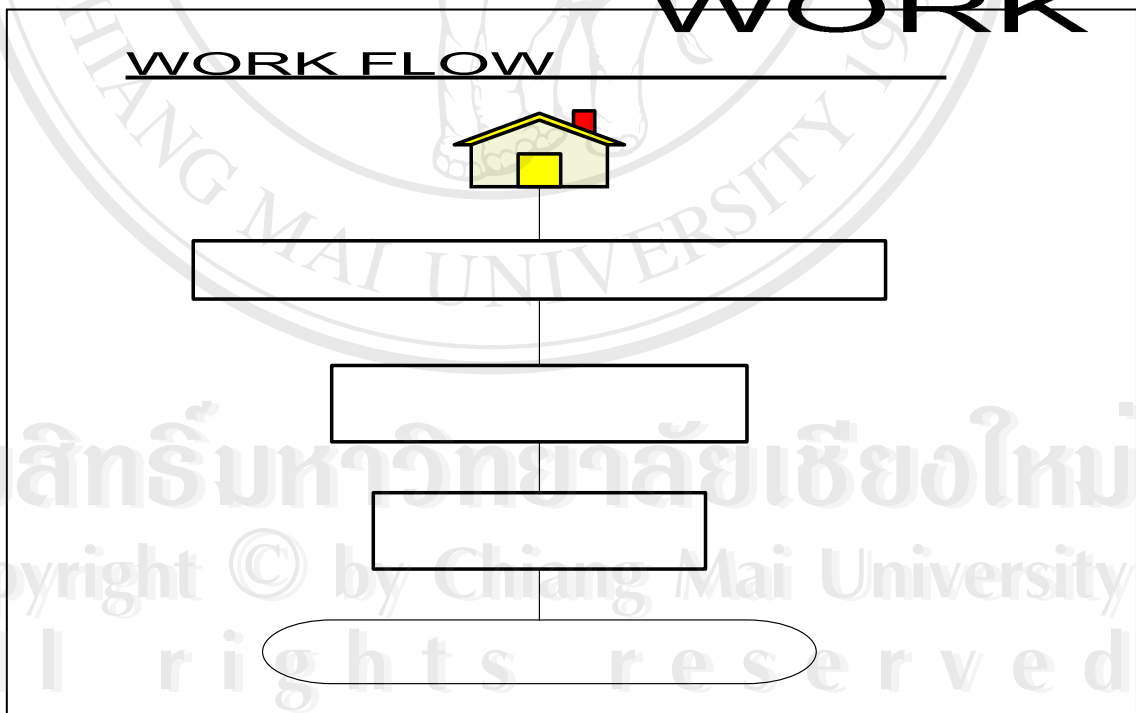
WORK FLO



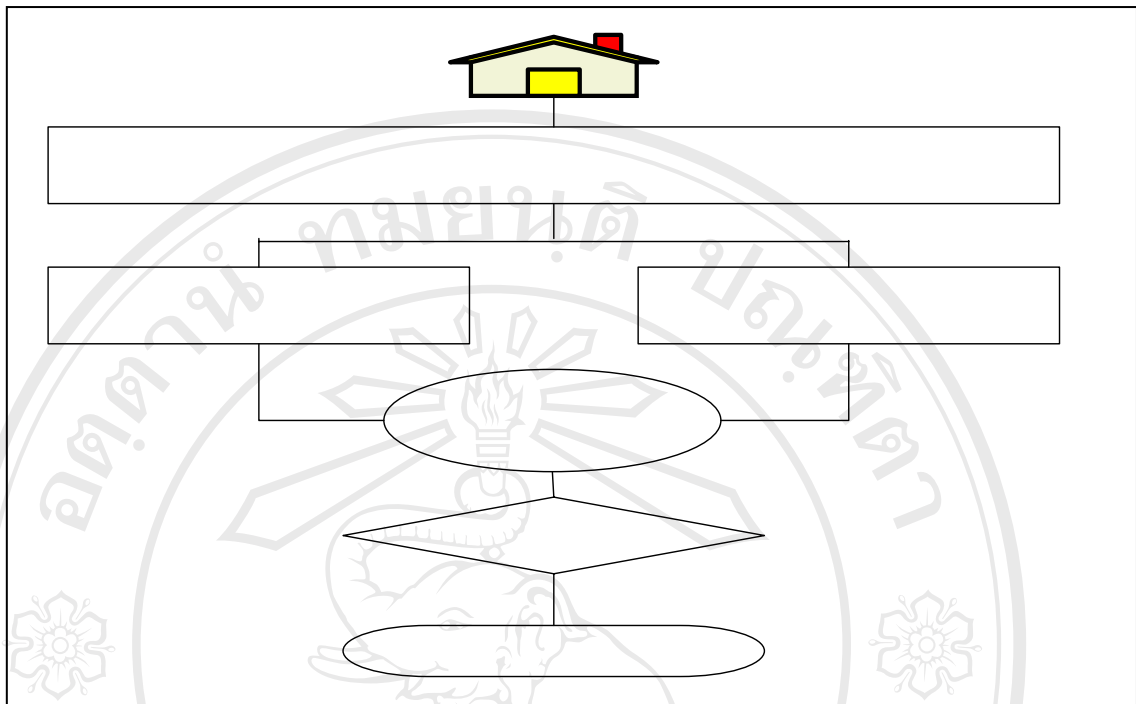
รูปที่ 4.5 Work Flow Diagram ระบบการสั่งงาน และการบันทึกใบสั่งงาน



รูปที่ 4.6 Work Flow Diagram ระบบการอนุมัติใบสั่งงาน งานปกติ และงานเร่งด่วน



รูปที่ 4.7 Work Flow Diagram ระบบการสั่งงานในการปฏิบัติงานของหมวดงานแผนงาน



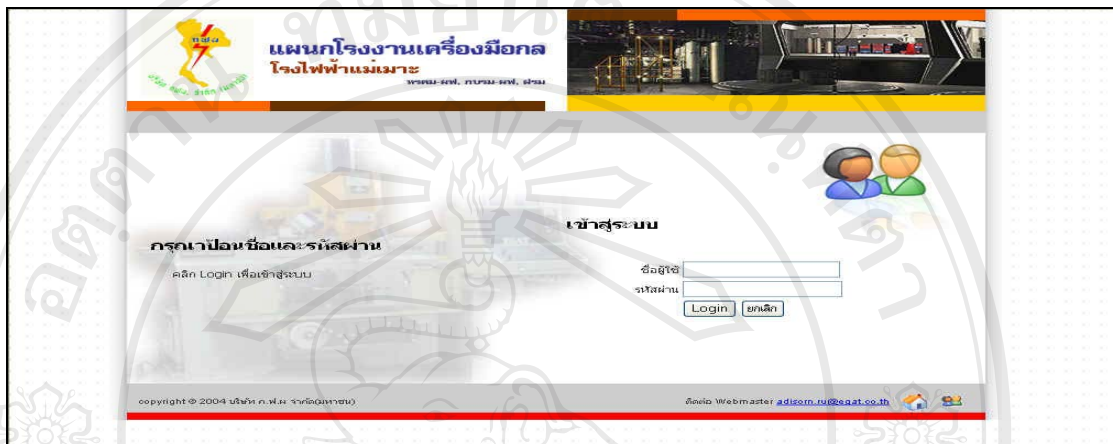
รูปที่ 4.8 Work Flow Diagram ระบบการทำงานของหมวดงานของแผนกโรงงานเครื่องกล

จากการพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ได้ทำการพัฒนาโปรแกรมโดยเน้นที่การเก็บข้อมูล ประโยชน์ที่ได้รับ ออกแบบโปรแกรมให้ใช้งานได้ง่าย ได้ข้อมูลที่ถูกแม่นยำ และการนำข้อมูลที่เก็บกลับมาใช้ให้ได้ประโยชน์สูงสุด ดังตัวอย่างของโปรแกรมและลักษณะการใช้งานดังนี้

ในการพัฒนาสารสนเทศเข้ามาใช้ได้ออกแบบการทำงานออกเป็นกลุ่มได้ดังต่อไปนี้

1. หมวดแผนงาน
2. ผู้สั่งงาน
3. ผู้อนุมัติใบสั่งงาน
4. หัวหน้าหมวดงาน

4.3.1. หน้าแรกของโปรแกรมระบบการดำเนินงานผ่าน Web page จะเป็นหน้า Log in สำหรับการเข้าไปสู่ระบบ ของทุกคนที่ใช้ระบบ โดยการใส่ชื่อผู้ใช้และรหัสผ่าน แล้วคลิกที่ LOGIN แสดงตามรูป 4.9



รูป 4.9 แสดงหน้า Web page Login

Web page แสดงในกรณีที่ผู้ที่จะเข้าสู่ระบบ Key (ตามรูป 4.10) ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่านผิด โปรแกรมก็จะแสดงหน้า Web page นี้ออกมาให้ผู้ที่ต้องการจะเข้าสู่ระบบ Key ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่านอีกครั้งแล้วคลิกที่ Login



รูป 4.10 แสดงหน้า Web การ Key ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่านอีกครั้ง

4.3.2. หน้า Web นี้เป็นเมนูหลักของการทำงานในระบบของหมวดแผนงาน จะมีเมนูที่ใช้งานหลักๆ อยู่ด้วยกัน 6 เมนู (ตามรูป 4.11) ดังนี้

- ก. เมนูผู้ใช้งานระบบ
- ข. เมนูบันทึกใบสั่งงาน
- ค. เมนูข้อมูลสั่งงาน
- ง. เมนูวัสดุคงคลัง
- จ. เมนูบันทึกงาน
- ฉ. เมนูรายงาน



รูป 4.11 แสดงหน้า Web เมนูหลักในระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานของหมวดแผนงาน

ก. เมนูผู้ใช้งานระบบ ซึ่งใช้ในการจัดการในเรื่องของผู้ที่จะสามารถนำเข้ามาใช้ในระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน โดยหมวดงานแผนงานเป็นผู้กำหนดสิทธิในการใช้งาน โดยแยกเป็นระดับตามสิทธิต่างๆ เช่น ระดับสิทธิในการสั่งงาน ระดับในการอนุมัติงานโดยแผนก ระดับในการอนุมัติงานเร่งด่วนโดยผู้จัดการกอง ระดับหัวหน้าหมวดงาน ระดับผู้ปฏิบัติงาน เป็นต้น โดยสามารถแยกตามเมนูย่อยได้ดังต่อไปนี้

1. เมนูจัดการผู้ใช้งานระบบ
2. เมนูเพิ่มผู้ใช้งานระบบ
3. เมนูจัดการกลุ่มงาน
4. เมนู Account Control Key

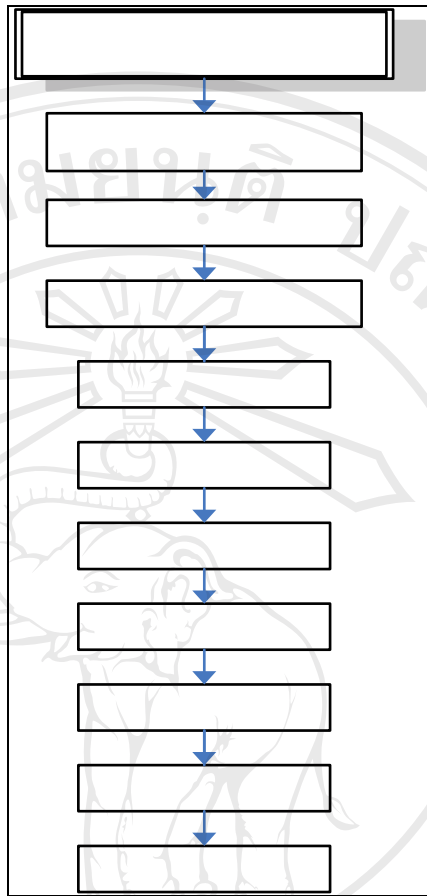
1. เมนูจัดการผู้ใช้งานระบบ เป็นเมนูที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับการแก้ไข ลบ เพิ่ม ผู้ใช้งานระบบ และการแก้ไขกำหนดสิทธิ์ต่างๆของผู้ใช้งานระบบ (ตามรูปภาพที่ 4.12)

รหัสประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	สังกัด - ตำแหน่ง	ระดับสิทธิ์
001813	ร.ต. กสินธ์ ลาสิมพันธ์ (ภัก)	นครม-ผฟ.ช.7	ผู้ปฏิบัติงาน
014974	นาย จรัส อ้นทะวงค์	หนชม1-ผฟ.ช.9	ผู้จัดการแผนก
063258	นาย ธนะชัย อนันต์พัฒนา	หนพม2-ผฟ.ช.8	ผู้จัดการแผนก
076031	นาย บรรจบ ไชยระ	วศ.10	ผู้จัดการกอง
091294	นาย ประจวบ มินวงษ์	หนอม-ผฟ.นค.10	ผู้จัดการแผนก
107964	นาย ปรีชา ผดุงศิลป์	หนมม2-ผฟ.ช.9	ผู้จัดการแผนก
129305	นาย ไพศาล วัชรสกุล	หนอม4-ผฟ.วศ.8	ผู้จัดการแผนก
131970	นาย มนต์ชัย คำมาก	หนชม1-ผฟ.ช.6	ผู้ปฏิบัติงาน
132578	นาย มนต์ชัย ยมเกิด	หนลม-ผฟ.ช.9	ผู้จัดการแผนก
137103	นาย มานิตย์ สุริยะพันธ์	นครม-ผฟ.ช.6	ผู้ปฏิบัติงาน

รูป 4.12 แสดงหน้า Web จัดการผู้ใช้งาน

2. เมนูเพิ่มผู้ใช้งานระบบ เป็นเมนูที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับการเพิ่มผู้ใช้งานในระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน โดยการใช้หมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ. ซึ่งมีในระบบฐานข้อมูลของโปรแกรมระบบการสั่งงาน โดยหมวดแผนงานเป็นผู้กำหนดสิทธิ์ต่างๆในการใช้งานในแต่ละบุคคล (ตามรูปที่ 4.13 , 4.14)

รูป 4.13 แสดงหน้า Web เพิ่มผู้ใช้งาน



รูปที่ 4.14 การจัดการผู้ใช้ระบบ

3. เมนูจัดการกลุ่มงาน มีหน้าที่เกี่ยวกับการจัดการกลุ่มงาน (หมวดงาน) ของแผนกโรงงาน เครื่องกล ซึ่งจะมีการเชื่อมโยงระหว่างหมวดงานและผู้ปฏิบัติงานในการกระจายการทำงานตั้งแต่ระดับ หมวดแผนงาน หัวหน้าหมวดงาน และผู้ปฏิบัติงาน ในเรื่องของการกำหนดชั่วโมงทำงานของผู้ปฏิบัติงานในหมวดงานนั้นๆ เช่น หมวดงานกลึง หมวดงานเชื่อม หมวดงานปรับ หมวดงานวิศวกรรม เป็นต้น (ตามรูปภาพที่ 4.15, 4.16)

ผู้ใช้ระบบ
บันทึกใบสั่งงาน

จัดการผู้ใช้ระบบ
เพิ่มผู้ใช้ระบบ
จัดการกลุ่มงาน
Account Control Key

รายชื่อพนักงานแบ่งตามกลุ่มงาน

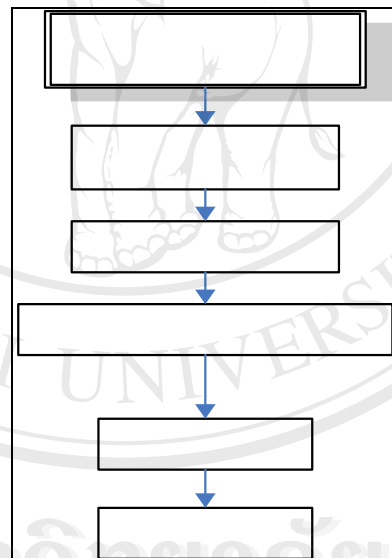
ชื่อกลุ่ม ▼

+
-

ลำดับ	รหัสประจำตัว	ชื่อ - สกุล	สังกัด	ตำแหน่ง
1	281603	นาย ประจักษ์ ปาปลุก	หจคม-ผฟ.	ช.7
2	325759	นาย สุชาติ ใจดี	หจคม-ผฟ.	ช.6
3	326437	นาย หักวีธ ปานประยูร	หจคม-ผฟ.	ช.6
4	432547	นาย สมชาย หะปะละ	หจคม-ผฟ.	ช.5
5	457965	นาย วิโน สุเกษม	หจคม-ผฟ.	ช.5
6	458007	นาย ตีลกพัฒน์ กลมสุข	หจคม-ผฟ.	ช.5
7	458023	นาย องยุทธ สุริยะใจ	หจคม-ผฟ.	ช.5
8	489883	นาย มานพ ดอนสี	หจคม-ผฟ.	ช.5
9	500380	นาย ปฐมพร เครือบุญมา	หจคม-ผฟ.	ช.5
10	501816	นาย สมชาย วงศ์สม	หจคม-ผฟ.	ช.4
11	501824	นาย นพรัตน์ บุญมา	หจคม-ผฟ.	ช.5
12	514225	นาย วิเชียร ถามล	หจคม-ผฟ.	ช.5
13				

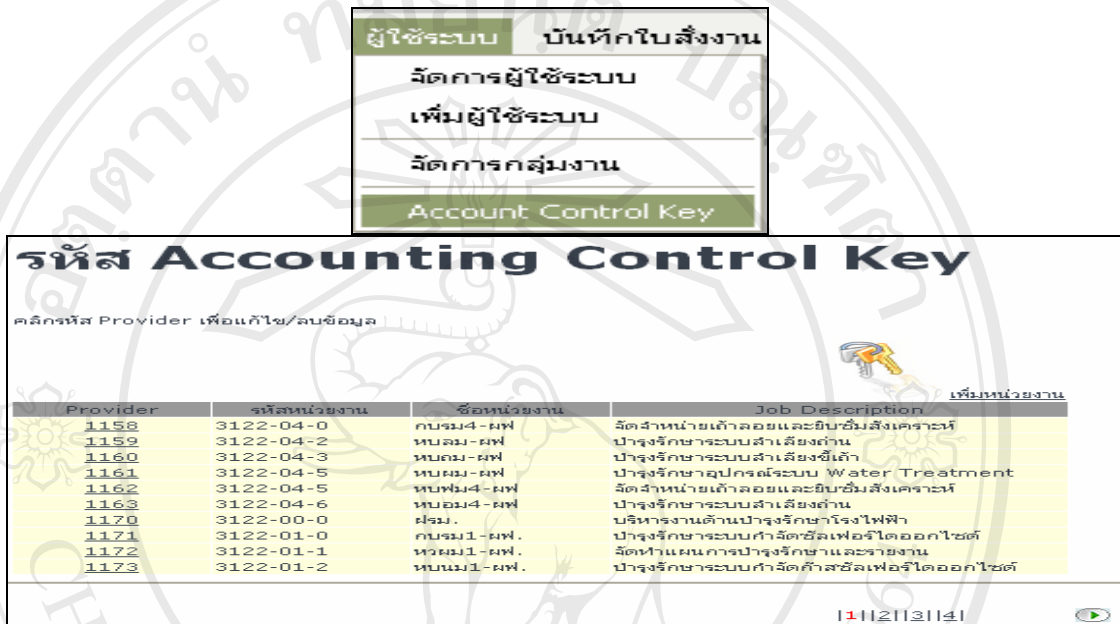
บันทึก
ยกเลิก

รูปที่ 4.15 แสดงหน้า Web จัดการกลุ่มงาน



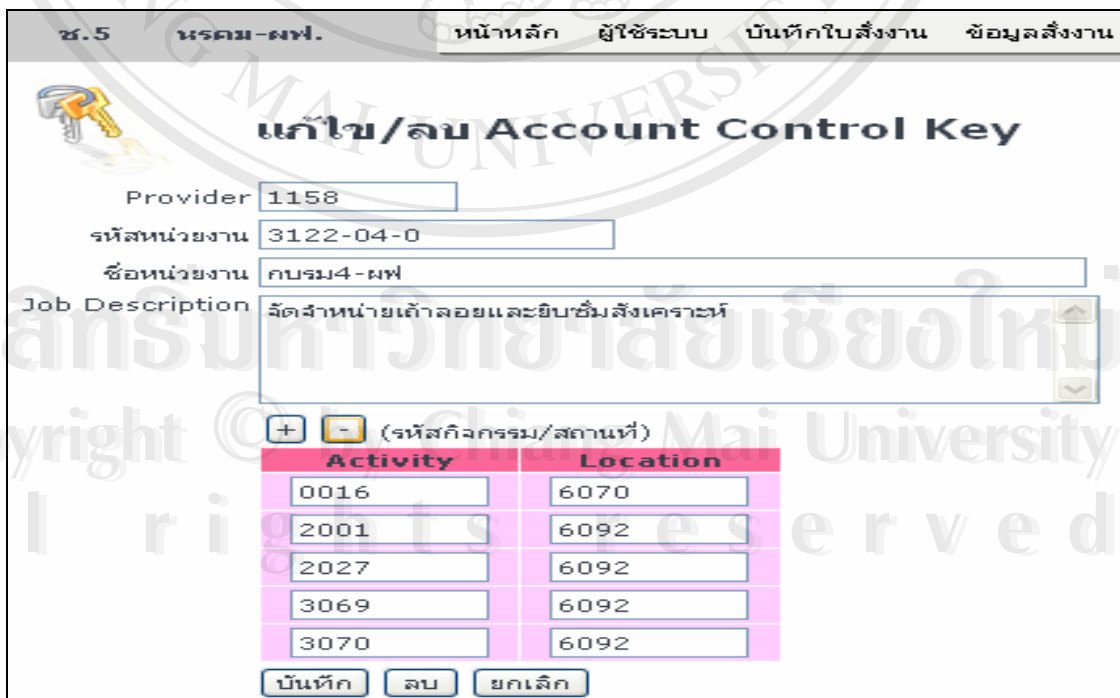
รูปที่ 4.16 การจัดการกลุ่มงาน

4. เมนู Account Control Key เป็นเมนูที่ใช้งานเกี่ยวกับการเพิ่มหน่วยงานโดยใช้รหัส Provider รหัสหน่วยงาน ชื่อหน่วยงาน และ Job Description ของหน่วยงานนั้นๆ โดยส่วนมากจะมีในฐานข้อมูลระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานอยู่แล้ว (แสดงดังรูปที่ 4.17, 4.18, 4.19)



Provider	รหัสหน่วยงาน	ชื่อหน่วยงาน	Job Description
1158	3122-04-0	กบรณ4-ผฟ	จัดสำหน่ายเค้าล่อยและยิบฮัมสังเคราะห
1159	3122-04-2	หนคม-ผฟ	ปำรุงรักษาระบบสำเลียงถ้ำน
1160	3122-04-3	หนคม-ผฟ	ปำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบ สำเลียงซีเล้า
1161	3122-04-5	หนคม-ผฟ	ปำรุงรักษาอุปกรณ์ระบบ Water Treatment
1162	3122-04-5	หนคม4-ผฟ	จัดสำหน่ายเค้าล่อยและยิบฮัมสังเคราะห
1163	3122-04-6	หนคม4-ผฟ	ปำรุงรักษาระบบสำเลียงถ้ำน
1170	3122-00-0	ผรม.	บริหารงานด้านปำรุงรักษาโรงไฟฟ้า
1171	3122-01-0	กบรณ1-ผฟ.	ปำรุงรักษาระบบกำลัดฮัลเพอร์ไดออกไซด์
1172	3122-01-1	หวณม1-ผฟ.	จัดหำแผนการปำรุงรักษาและรายงาน
1173	3122-01-2	หนมม1-ผฟ.	ปำรุงรักษาระบบกำลัดกำสัลเพอร์ไดออกไซด์

รูปที่ 4.17 แสดงหน้า Web เพิ่มหน่วยงานในระบบ



ช.5 นรคม-ผฟ. หน้าหลัก ผู้ใช้งานระบบ บันทึกใบสั่งงาน ข้อมูลสั่งงาน

แก้ไข/ลบ Account Control Key

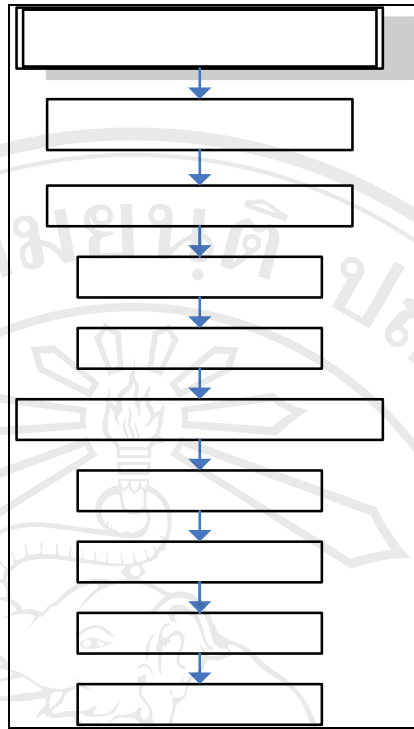
Provider: 1158
 รหัสหน่วยงาน: 3122-04-0
 ชื่อหน่วยงาน: กบรณ4-ผฟ
 Job Description: จัดสำหน่ายเค้าล่อยและยิบฮัมสังเคราะห

(+ -) (รหัสกิจกรรม/สถานที่)

Activity	Location
0016	6070
2001	6092
2027	6092
3069	6092
3070	6092

บันทึก ลบ ยกเลิก

รูปที่ 4.18 ACCOUNTING CONTROL KEY



รูปที่ 4.19 ACCOUNTING CONTROL KEY

ข. เมนูบันทึกใบสั่งงาน มีหน้าที่เกี่ยวกับการจัดการในเรื่องของใบสั่งงาน แบบงานต่างๆ และการสั่งงานภายในแผนกโรงงานเครื่องกล โดยมีเมนูย่อยๆดังต่อไปนี้

1. เมนูบันทึกใบสั่งงาน
2. เมนูแก้ไขใบสั่งงาน
3. เมนูค้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน
4. เมนูค้นหา และพิมพ์แบบงาน

1. เมนูบันทึกใบสั่งงาน มีหน้าที่เกี่ยวกับการบันทึกใบสั่งงานภายในแผนกโรงงานเครื่องกล เพื่อใช้งานในแผนก รวมถึงการสั่งงานของหมวดซ่อมรถยนต์ซึ่งเป็นหมวดงานหนึ่งในแผนกโรงงานเครื่องกล (ตามรูปภาพที่ 4.20 , 4.21)

ข้อมูลโรงงาน
วัสดุคงคลัง

บันทึกใบสั่งงาน

แก้ไขใบสั่งงาน
ค้นหา/พิมพ์ใบสั่งงาน

วันที่ 2/3/06

รหัสโรงงานใน B2 - 49 - 000300

รหัสหน่วยงาน 3122-02-2

รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน 381810

ชื่อ - นามสกุล นาย ไวยวุฒิ ศรีสิงห์

สังกัด หบมม2-ฝฟ.,กบมม2-ฝฟ.,จรม.

ตำแหน่ง ช.6

Provider 1180 - 0324 - 6093

Plant Unit 5

ประเภทงาน ☒ ไม่มีแบบประกอบ ☐ มีแบบ/ข้อมูลประกอบ

ลักษณะงาน ☐ ซ่อม ☐ ตรวจสอบ

☒ สร้าง ☐ ทำตามตัวอย่าง

☐ แก้ไข ☐ ปฏิบัติงานต่างจังหวัด

☐ ตัดแปลง

ชื่ออุปกรณ์ SSC.

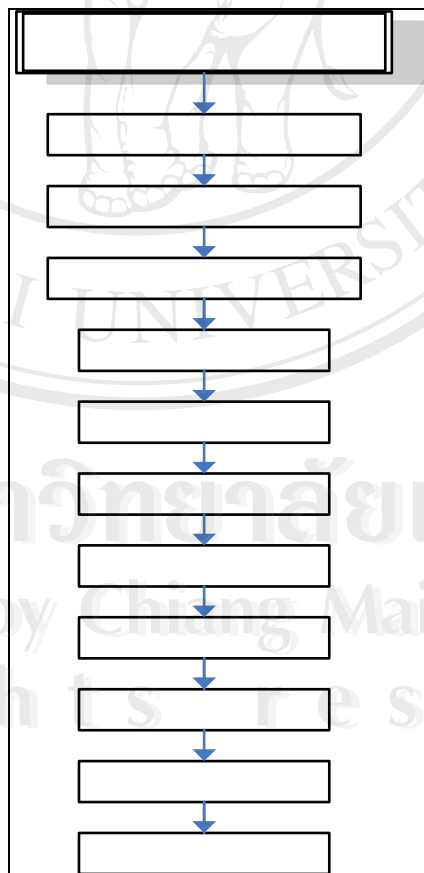
ส่วน	รายละเอียดงาน	จำนวนสิ่ง	หน่วยเงิน	วัสดุ
1	Shift	1	EA	AI SI 4140

ชนิดงาน งาน Shut Down

หมายเหตุชนิดงาน งานปกติ

วันที่ต้องการรับงาน 2/3/2006 (วันที่จะในรูปแบบ เดือน/วัน/ค.ศ.)

รูปที่ 4.20 หน้า Web บันทึกใบสั่งงาน



รูปที่ 4.21 การบันทึกใบสั่งงาน

2. เมนูแก้ไขใบสั่งงานใช้เพื่อแก้ไขใบสั่งงานในเรื่องของจำนวนงานที่ผู้สั่งงานเป็นผู้สั่งงาน
3. เมนูค้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน เพื่อใช้สำหรับการตรวจสอบสถานะใบสั่งงาน เช็คราคา งาน ใช้เป็นรายงานในการประชุมแผนการทำงาน (ตามรูปภาพที่ 4.22, 4.23)

บันทึกใบสั่งงาน

แก้ไขใบสั่งงาน

ค้นหา/พิมพ์ใบสั่งงาน

ค้นหา/พิมพ์แบบ

อนุมัติใบสั่งงาน

รายการใบสั่งงาน

ค้นหาใบสั่งงาน

เลขที่ใบสั่งงาน

รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน

หน่วยงาน

Plant

สถานะใบสั่งงาน

วันที่สั่งงานตั้งแต่

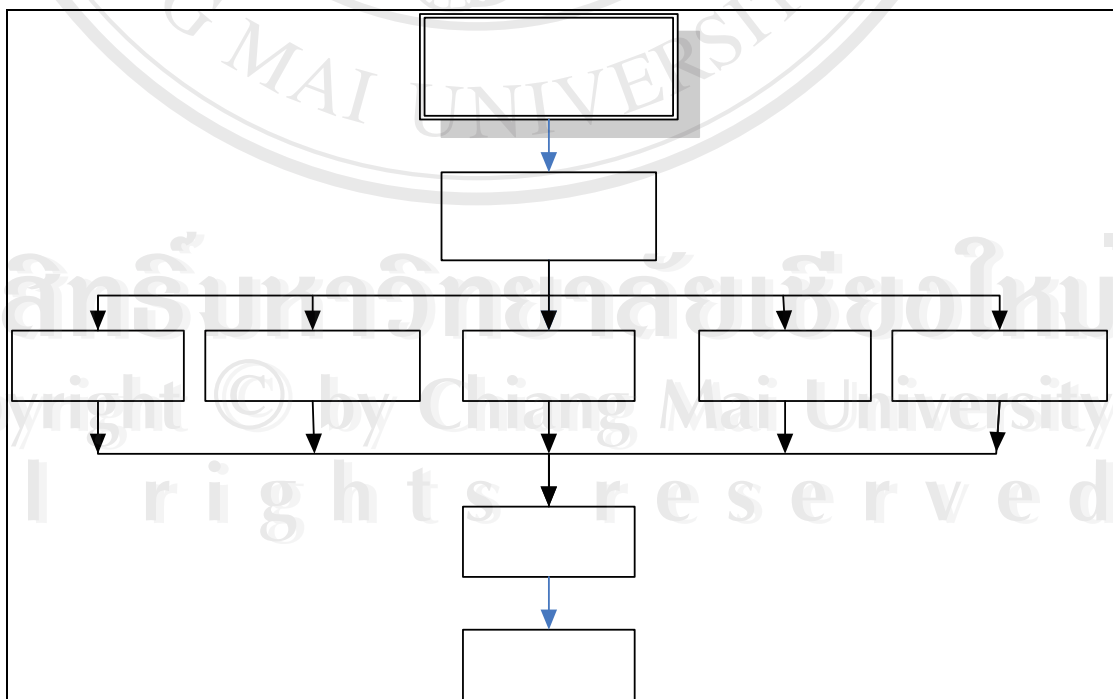
ถึง

กำหนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา

เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
A00000	Rotor motor,ฟลัก Drive shaft,Unit 4[หมุม4-มฟ.],1EA	1/8/2548 22:22	แล้วเสร็จ
A00001	Aux.stem valve,Key,Unit 11[หมุม3-มฟ.],1EA	1/8/2548 22:25	แล้วเสร็จ
A00002	C.T Fan #5,กลึงปาดหน้า Cover high speed Shaft,Unit 8[หมุม3-มฟ.],1EA	1/8/2548 22:27	แล้วเสร็จ
A00003	DAC,Cover duc dry ash,Unit 8[หมุม3-มฟ.],1EA	1/8/2548 22:30	แล้วเสร็จ
A00004	SSC,Pulley hub,Unit 8[หมุม3-มฟ.],5EA	1/8/2548 22:34	แล้วเสร็จ
A00005	ชิ้นงานของ,ดีด อลูมิเนียม ขนาด 5-1/2 x 16 inc thk 3 m.m,Unit 8[หมุม3-มฟ.],1EA	1/8/2548 22:42	แล้วเสร็จ
A00006	SSC,Clinker grinder,Unit 13[หมุม3-มฟ.],2EA	1/8/2548 22:43	แล้วเสร็จ
A00007	Branch Conveyor line1,2,Plate,Unit 7[หมุม-มฟ.],2EA	1/8/2548 22:46	แล้วเสร็จ
A00008	Branch Conveyor line1,2,Plate,Unit 6[หมุม-มฟ.],2EA	1/8/2548 22:48	แล้วเสร็จ
A00009	Roller screen line1-2,Flange Coupling half,Unit 4[หมุม-มฟ.],10EA	1/8/2548 22:51	แล้วเสร็จ

[1][2][3][4][5][6][7][8][9][10][11][12][13][14][15][16][17][18][19][20]
 [21][22][23][24][25][26][27][28][29][30][31][32][33][34][35][36][37][38][39]

รูป 4.22 แสดงหน้า Web ค้นหาและพิมพ์ใบสั่งงาน



รูปที่ 4.23 การค้นหาใบสั่งงาน

4. เมนูค้นหา และพิมพ์แบบงาน ใช้สำหรับ การค้นหาและพิมพ์แบบงานที่มีการแนบแบบงานมากับใบสั่งงาน โดยการค้นหาแบบงานสามารถทำได้ 2 รูปแบบ คือการค้นหาผ่าน Web Page และการค้นหาผ่าน File จากการ Upload ผ่านเครื่องแม่ข่าย (Server) (ตามรูปภาพที่ 4.24)

รายการใบสั่งงานที่มีแบบ

ค้นหาใบสั่งงาน

เลขที่ใบสั่งงาน วันที่สั่งงานตั้งแต่ ถึง

รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน

หน่วยงาน

Plant

สถานะใบสั่งงาน

กำหนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา

คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่อดูแบบ

เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
A00226	H2+O2,แก๊ซถึงหล่อเย็น,Unit 4[หมม-มฟ.],1SE	14/8/2548 8:53	แล้วเสร็จ
A01416	วัสดุสำรองคลัง,วัสดุสำรองคลัง,แผนกโรงงานเครื่องกล[หระม-มฟ.],1EA	11/9/2548 14:3	รอดำเนินการ(ตามแผน)
A01425	Stem valve,Yoke sleeve,Unit 4[หมม2-มฟ.],1EA	23/1/2549 8:25	รอดำเนินการ(ตามแผน)
A01426	Boiler aux cwp.,พ่นพอก และกลึง Shaft ,Unit 4[หมม2-มฟ.],4EA	23/1/2549 8:27	รอดำเนินการ(ตามแผน)
A01427	Mowp #1,2,พ่นพอก และกลึง Shaft sleeve,Unit 4[หมม2-มฟ.],4EA	23/1/2549 8:28	รอดำเนินการ(ตามแผน)
A01428	TB AUX CWP #1,2,พ่นพอก และกลึง Shaft sleeve,Unit 4[หมม2-มฟ.],6EA	23/1/2549 8:30	รอดำเนินการ(ตามแผน)

รูป 4.24 แสดงหน้า Web ค้นหา และพิมพ์แบบงาน

ค. เมนูข้อมูลสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการกำหนดแผนงานในเรื่องของการกระจายงานตามหมวดงานต่างๆ (ตามรูปภาพที่ 4.25 , 4.26)

แก้ไขใบสั่งงาน

พิมพ์ใบสั่งงาน

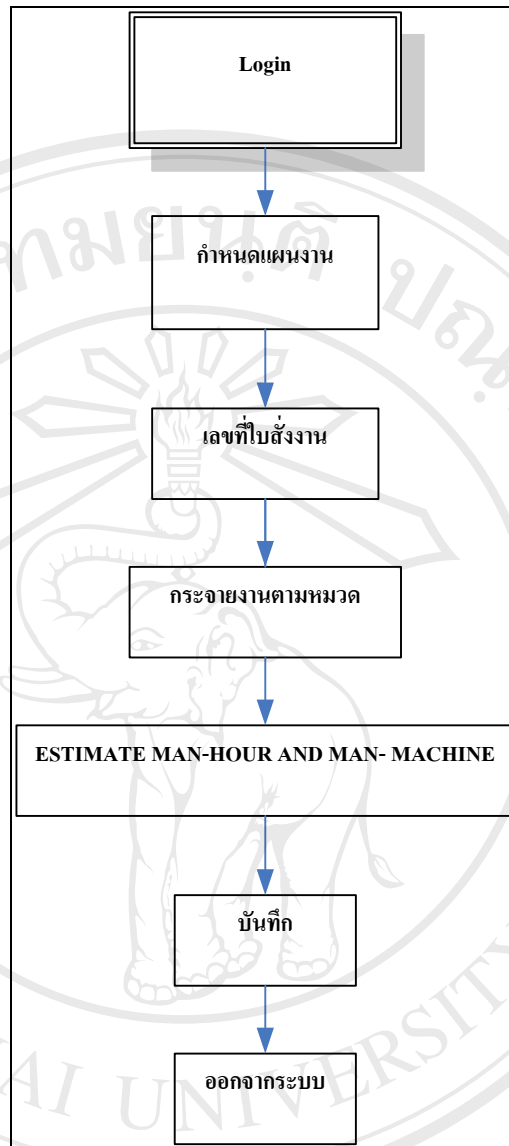
กำหนดแผนงาน

แก้ไขแผนงาน

ยกเลิกแผนงาน

พิมพ์แผนงาน

รูป 4.25 แสดงหน้า Web กำหนดแผนงาน



รูปที่ 4.26 การกำหนดแผนงาน

จากรูปที่ 4.26 การกำหนดแผนงาน เป็นการกำหนดจากใบสั่งงานที่ผู้สั่งงานบันทึกใบสั่งงาน และผ่านการอนุมัติใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกล โดยหมวดแผนงานเป็นผู้กำหนดแผนการทำงานโดยการกำหนดขั้นตอนการทำงาน กำหนด Estimate Working Step And Estimate Man-Hour And Man-Machine ของใบสั่งงานนั้นๆ เป็นตัวเชื่อมโยงใบสั่งงานไปสู่ขั้นตอนการทำงานตามหมวดงานของแผนกโรงงานเครื่องกล

ง. เมนูวัสดุคงคลัง เป็นเมนูที่เห็นได้ทุกระดับสิทธิ์ของผู้ใช้ระบบ แต่ส่วนของหมวดงานแผนงานมีสิ่งเพิ่มเติมในระดับสิทธิ์คือสามารถที่จะเพิ่มจำนวนวัสดุในคลังของแผนกโรงงาน

เครื่องกลเมื่อมีวัสดุที่เกิดจากการเบิกจากคลังพัสดุ การเบิกซื้องานตรงจากภายนอก รวมถึงการบันทึกการใช้งานของวัสดุที่ใช้ของใบสั่งงานนั้นๆ โดยสามารถแยกหน้าที่ออกได้เป็นดังนี้

1. เมนูรายการวัสดุคงคลัง
2. เมนูค้นหาวัสดุคงคลัง
3. เมนูกำหนดวัสดุในแผนงาน
4. เมนูเพิ่มวัสดุในแผนงาน

1. เมนูรายการวัสดุคงคลัง เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการสืบค้นวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกลซึ่งจะมีการระบุเป็น รหัสวัสดุของ กฟผ. เป็นผู้กำหนดโดยใช้มาตรฐานเดียวกันกับ MIMS และการใช้ชื่อมาตรฐานสากลทั่วโลกใช้งาน เช่น AISI ASTM SUS เป็นต้น (ตามรูปที่ 4.27)

วัสดุคงคลัง		บันทึกงาน	
รายการวัสดุคงคลัง			
ค้นหาวัสดุคงคลัง			
กำหนดวัสดุในแผนงาน			
เพิ่มวัสดุในแผนงาน			

รายการวัสดุในคลัง			
Egatcode	รายละเอียดวัสดุ	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder (Bronze 21071)	100	GM.
001725002	Spray Powder (Bronze 21022)	100	GM.
001735002	Spray Powder (Bronze 21032)	100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 150 m.m.	400	CM
100011089	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 360 m.m.	400	CM
100031004	Bar Aluminium Size Dia 6.5 m.m.	400	CM
100051079	Bar Carbon teflon Size Dia 155 m.m.	400	CM
100051084	Bar Carbon teflon Size Dia 185 m.m.	400	CM
100061008	Bar Copper Size Dia 12 m.m.	400	CM
100061012	Bar Copper Size Dia 16 m.m.	400	CM
100061051	Bar Copper Size Dia 75 m.m.	400	CM
100091060	Bar Nylon Size Dia 92 m.m.	400	CM

รูป 4.27 แสดงหน้า Web รายการวัสดุคงคลัง

2. เมนูการค้นหาวัสดุคงคลัง เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการค้นหาวัสดุในคลังเก็บวัสดุของแผนกโรงงานเครื่องกลโดยรายการวัสดุคงคลัง ผู้เข้ามาใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการทำงานเมื่อผ่านการ Login เข้าสู่ระบบสามารถที่จะสืบค้นหาวัสดุได้ในคลัง และเป็นตัวช่วยในการตัดสินใจในการ

เลือกใช้วัสดุที่จะนำมาสั่งงานได้ทำให้การทำงานไม่เกิดความล่าช้าในเรื่องของการใช้วัสดุที่นอกเหนือจากที่ทางคลังพัสดุของแผนกโรงงานเครื่องกลมีอยู่ และสามารถที่จะใช้ได้อีกทางด้านแผนงานคอยดูแลวัสดุคงคลังได้อีกทาง (ตามรูปภาพที่ 4.28)

Egatcode	รายละเอียดวัสดุ	จำนวนรวม	หน่วย
0000000000			
1015032598	หมักขึ้นที่HP:Laserject1200 CA7115A	3	EA
1205110004	PIPE METALLIC SIZE:3/4IN*6MR	11	EA
1205110009	PIPE METALLCT SIZE:2IN-6LG	1	EA
1405310810	Bolt Dai:3/8in LG:2inTHD:16	30	EA
1405311655	Machine Dai8mm.Lg25mm.Thd:1.2	50	EA
1415320117	Nut Dai:3/8in LG:3/8in	30	EA
1415320133	Nut Dai:5/8in	7	EA
1426336604	Dome head	1000	EA
1445340291	BEARING BALL,ANNULAR SIZE:ID.15MM.,OD35MM.	4	EA

รูปที่ 4.28 การค้นหาวัสดุคงคลัง

3. การกำหนดวัสดุในแผนงาน เป็นการกำหนดวัสดุในแผนงานตามใบสั่งงานที่แผนกโรงงานเครื่องกลได้รับการสั่งงานจากแผนกต่างๆ โดยการกำหนดโดยหมวดงานแผนงานตามแบบงาน หรือตัวอย่างงานที่ผู้สั่งงานแนบใบสั่งงานมา (ตามรูปภาพที่ 4.29)

ลำดับที่	รายการวัสดุ	ขนาดในคลัง	ขนาด	หน่วย	จำนวน
1					
2					
3					
4					
5					

รูป 4.29 แสดงหน้า Web การกำหนดวัสดุในแผนงาน

ง. เมนูการบันทึกงาน เป็นการกำหนดงานของหมวดงานแผนงาน และการบันทึกเวลาการทำงาน การบันทึกช่วงเวลาต่างๆ

จ. เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการพิมพ์รายงานต่างๆที่ต้องการโดยมีรายงานดังต่อไปนี้

1.เมนูรายงานค่าล่วงเวลาในวันธรรมดา เป็นรายงานที่ใช้สำหรับการทำงานตั้งแต่วันจันทร์ ถึงวันศุกร์ หลังจากเวลา 16.30 น. (ตามภาพที่ 4.30)

รายงานค่าล่วงเวลาวันธรรมดา

เลือกวันที่ต้องการรายงาน: 11/14/05

แผนกโรงงานเครื่องกลโรงไฟฟ้าแม่เมาะ บริษัท กฟผ. จำกัด(มหาชน)

ใบขอเบิกค่าล่วงเวลาหรือค่าทำงานในวันปกติของพนักงาน

วันที่ 1/20/2006

เรียน หรคม-ผฟ.
ด้วยพนักงานแผนก หรคม-ผฟ. กอง กบร-ผฟ. ผรม. ได้ปฏิบัติงานจำเป็นเร่งด่วน จึงได้ขอเบิก ค่าล่วงเวลา ในวันที่ 11/14/05 ตามรายละเอียดดังนี้

หมวดเครื่องมือกลโรงงาน(ตัดวัสดุ)	เลขประจำตัว	ชื่อ - สกุล	งานที่ปฏิบัติ	ชั่วโมงทำงาน	ชั่วโมงทำงานสะสม
	137103	นาย มานิตย์ สุริยะพันธ์	Connect Size 1/2 x 3/8, Unit 4[หมอม2-ผฟ.], 70EA{16:30-19:0}	2.5	37.5
	500372	นาย ผดุงศักดิ์ บุพชาติ		0	28
	500607	นาย บุญเริ่ม โพธิ์ตง	Adapter Size 3/8 x 1/2, Unit 5[หมอม2-ผฟ.], 20EA{16:30-19:0}	2.5	23.5
	486183	นาย พยัญช์ ศรีกงพลี	ควบคุมงานตัดวัสดุ, แผนกโรงงานเครื่องกล[หรคม-ผฟ.], 1SE{16:30-19:0}	2.5	23.5

รูปที่ 4.30 แสดงหน้า Web รายงานค่าล่วงเวลาวันธรรมดา

2. เมนูรายงานค่าล่วงเวลาวันหยุด เป็นรายงานค่าล่วงเวลาเพื่อใช้ในการเสนอผู้จัดการแผนกโรงงานเครื่องกล ซึ่งมาจากการทำงานที่นอกเหนือจากการทำงานวันจันทร์ถึงศุกร์ คือการทำงานวันหยุด หรือวันหยุดนักขัตฤกษ์ (ตามภาพที่ 4.31)

รายงาน

ค่าล่วงเวลาวันธรรมดา

ค่าล่วงเวลาวันหยุด

รายงานค่าล่วงเวลาวันหยุด

เลือกวันที่ต้องการรายงาน

01/15/06

▼

ตกลง

แผนกโรงงานเครื่องกลโรงไฟฟ้าแม่เมาะ บริษัท กฟผ. จำกัด(มหาชน)

ใบขอเบิกค่าล่วงเวลาหรือค่าทำงานในวันหยุดของพนักงาน

วันที่ 1/20/2006

เรียน ทรคม-ผฟ. ผ่าน กบรณ.-ผฟ.

ด้วยพนักงานแผนก ทรคม-ผฟ. กอง กบรณ.-ผฟ. ปรณ. ได้ปฏิบัติงานจำเป็นเร่งด่วน จึงใคร่ขอเบิกค่าล่วงเวลา ในวันที่ 01/15/06 ตามรายละเอียดดังนี้

หมวดเครื่องมือกลโรงงาน(ตัดวัสดุ)

เลขประจำตัว	ชื่อ - สกุล	งานที่ปฏิบัติ	ชั่วโมงทำงาน	ชั่วโมงทำงานสะสม
137103	นาย มาณิตย์ สุริยะพันธ์		0	35
500372	นาย ผดุงศักดิ์ นุพชาดี		0	14
500607	นาย บุญเริ่ม โพธิ์ตง		0	7
486183	นาย พยัญช์ ศรีกงพลี		0	35

รูปที่ 4.31 แสดงหน้า Web รายงานล่วงเวลาวันหยุด

3. เมนูรายงานผลการดำเนินงานประจำเดือน เป็นรายงานที่ได้จากการนำผลการดำเนินงานประจำเดือนมาคิดจากการทำงานโดยการนำ (งานออก+งานยกเลิก) / (งานเข้า+งานยกเลิก) * 100 เป็น เปอร์เซนต์การทำงาน โดยโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการทำงานจะผู้ประมวลผลการนับจำนวนโดยอัตโนมัติ (ตามภาพที่ 4.32)

รายงาน
...

ค่าล่วงเวลาวันธรรมดา

ค่าล่วงเวลาวันหยุด

รายงาน PA ประจำเดือน

รายงาน PA

เลือกเดือนที่ต้องการรายงาน

ธันวาคม
▼

พ.ศ. 2005
▼

ตกลง

บันทึก

จาก นาย อุดิศร เรืองโรจน์ชัย

เรื่อง รายงาน PA ประจำเดือน ธันวาคม/2548

วันที่ 20/1/2549

เรียน

กบรรม-มฟ. ผ่าน ทรมม-มฟ.

หน่วยงาน	ขอยกมา	งานเข้า	งานยกเลิก	งานออก
[ผรม.] บริหารงานด้านบำรุงรักษาโรงไฟฟ้า	0	0	0	0
[กบรรม1-มฟ.] บำรุงรักษาระบบกักตักเชื้อเพลิงเพื่อรีไซเคิล	0	0	0	0
[ทรมม1-มฟ.] จัดทำแผนการบำรุงรักษาและรายงาน	0	0	0	0
[ทรมม1-มฟ.] บำรุงรักษาระบบกักตักเชื้อเพลิงเพื่อรีไซเคิล	0	8	0	8
[ทรมม1-มฟ.] บำรุงรักษาระบบกักตักเชื้อเพลิงเพื่อรีไซเคิล	0	27	0	19
[ทรมม1-มฟ.] บำรุงรักษาอุปกรณ์ไฟฟ้าทั่วไป	0	4	0	4
[ทรมม1-มฟ.] บำรุงรักษาระบบกักตักเชื้อเพลิงเพื่อรีไซเคิล	0	3	0	3
[ทรมม1-มฟ.] บำรุงรักษาระบบกักตักเชื้อเพลิงเพื่อรีไซเคิล	0	8	0	7
[กบรรม2-มฟ.] บำรุงรักษาอุปกรณ์โรงไฟฟ้าหน่วยที่ 4-7	0	0	0	0
[ทรมม2-มฟ.] จัดทำแผนการบำรุงรักษาและรายงาน	0	0	0	0
[ทรมม-มฟ.] ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนและอะไหล่	8	0	0	0
[ทรมม-มฟ.] บำรุงรักษาอุปกรณ์ Generator	0	1	0	0
[ทรมม-มฟ.] บำรุงรักษาอุปกรณ์โรงไฟฟ้าหน่วยที่ 4-7	0	0	0	0

รูปที่ 4.32 แสดงหน้า Web รายงานผลการดำเนินงานประจำเดือน

4. เมนुरายงานค่าใช้จ่าย เป็นรายงานค่าใช้จ่ายของใบสั่งงานที่ผู้สั่งงานสามารถที่จะสืบค้นและพิมพ์เพื่อเก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณในปีงบประมาณต่อไปโดยหน้าเมนูค่าใช้จ่ายจะสามารถที่จะเห็นได้ทุกระดับสิทธิ แต่มีข้อแม้ในส่วนของผู้สั่งงานที่ผ่านระบบ Login เข้าสู่ระบบ จะสามารถที่จะเห็นงานได้เฉพาะงานของผู้สั่งงานเองเท่านั้น (ตามรูปภาพที่ 4.33)

รายงานค่าใช้จ่าย

หน่วยงานที่ส่งงาน หนม3-ผฟ
ชื่อผู้ขอส่งงาน นาย สุบิน อุดตา
เลขที่ใบขอส่งงาน A00396
รายการที่ขอส่งงาน Soot blower

Provider Code 1186
วันที่รับงาน 22/8/2548
วันที่ปิดงาน 1/9/2548

☐ ซ่อม ☐ ตรวจสอบ
☒ สร้าง ☐ ทำตามตัวอย่าง
☐ แก้ไข ☐ ปฏิบัติงานต่างจังหวัด
☐ ตัดแปลง

เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ค่าแรง	ช่วงเวลา	รวม
001813	ร.ต. กสินธ์ ลาสิมพันธ์ (ว่าที่)	31360	0	31360
326437	นาย ทักษิณ ปานประยูร	1120	0	1120
457965	นาย วินัย สุขเกษม	23520	10080	33600
489956	นาย ชรินทร์ แบ่งสิน	3360	0	3360
491314	นายถาวร ชำนาญยุค	6720	1680	8400
รวม			77840 บาท	

ค่าเครื่องจักร	เครื่องจักรที่ใช้	ชั่วโมง	ค่าเครื่องจักร
Forge		49	6860
Lathe		49	4900
Milling		35	17325
รวม			29085 บาท

ค่าวัสดุ	วัสดุที่ใช้	ขนาด	จำนวน	ราคา
รวม			บาท	

รวมทั้งสิ้น 106925 บาท

[พิมพ์] [ปิด]

รูป 4.33 แสดงหน้า Web รายงานค่าใช้จ่าย

5. เมนูรายงานติดตามความคืบหน้างานของหมวดงานแผนงาน ผู้ส่งงาน โดยตามระดับสิทธิ์ผู้ส่งงานจะเห็นเฉพาะของผู้ส่งงานเอง มีข้อดีคือผู้ส่งงานสามารถที่จะติดตามงานที่ส่งได้ตามสถานะงานและตามขั้นตอนการทำงานและผู้ส่งงานสามารถที่จะนำข้อได้เปรียบในจุดนี้ไปทำการวางแผนงานในส่วนของกรรมวิธีการประกอบและกรรมวิธีการทำงานต่อไปได้โดย (ตามรูปภาพที่ 4.34)

รายงาน

รายงานค่าใช้จ่าย

ติดตามความคืบหน้างาน

รายงานติดตามงานใบส่งงาน

กำหนดใบส่งงาน

เลขที่ใบส่งงาน วันที่ส่งงานตั้งแต่ ถึง

สถานะใบส่งงาน

ค้นหา ยกเลิก

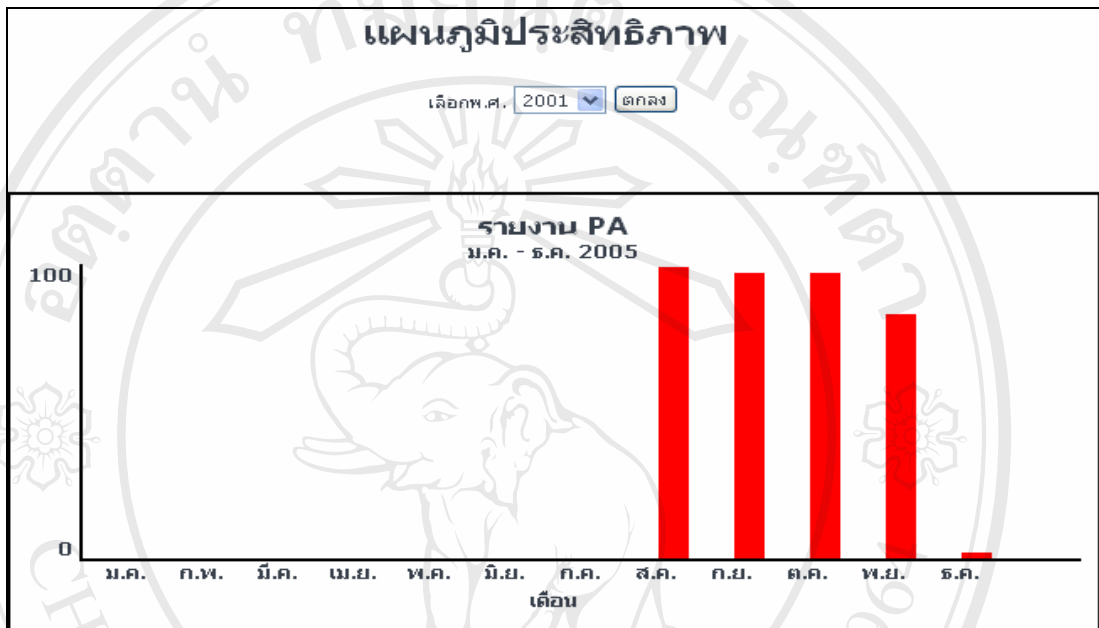
กำหนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา

เลขที่ใบส่งงาน	รายละเอียดงาน	วันที่ส่ง	วันที่ต้องการรับงาน	%	สถานะ
A01296	Soot blower, Shaft, Unit 4(หนม2-ผฟ.), 20EA	25/11/2548 8:22	30/11/2548	66.67	กำลังดำเนินการ
	เลือก			100	
	กลึง			100	
	กัด				

ชื่อหน่วยงาน หนม2-ผฟ. รหัส Provider 1180-0324-6093

รูป 4.34 แสดงหน้า Web การสืบค้นรายงานความคืบหน้างาน

6. เมนูรายงานแผนภูมิประสิทธิภาพ เป็นรายงานแผนภูมิประสิทธิภาพที่ใช้ประจำปี โดยใช้ในการวางแผนการทำงาน หาข้อบกพร่องของการทำงานในช่วงเวลานั้นๆ ที่เกิดผิดปกติ (ตามรูปภาพที่ 4.35)



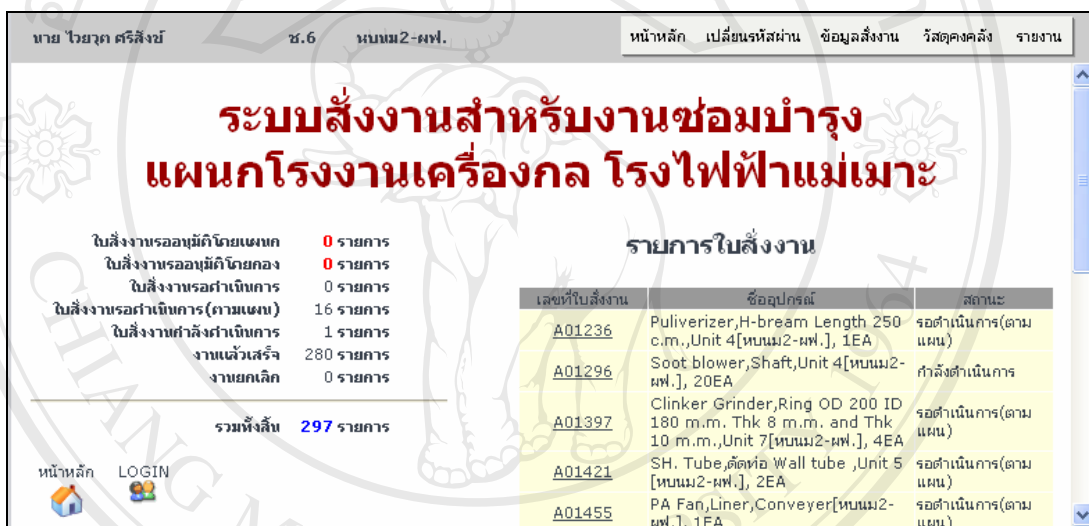
รูป 4.35 หน้า Web รายงานแผนภูมิประสิทธิภาพ

4.3.3. Web Page แสดง ข้อมูลของผู้ใช้งาน เมื่อผู้ใช้งานเข้ามาถึง หน้า Web โดยต้องผ่านระบบ Login เข้าสู่ระบบแล้วก็สามารถที่จะเข้าไปในเมนูย่อยได้อีก (ตามรูปภาพที่ 4.36, 4.37) โดยเมนูย่อยของผู้ใช้งานมีดังนี้

- 1.เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน
- 1.เมนูข้อมูลผู้ใช้งาน
- 2.เมนูวัตถุประสงค์
- 3.เมนูรายงาน



รูป 4.36 หน้า Web ระบบ Login



เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	สถานะ
A01236	Pulverizer, H-bream Length 250 c.m., Unit 4 [หนบม2-สห.], 1EA	รอดำเนินการ (ตามแผน)
A01296	Soot blower, Shaft, Unit 4 [หนบม2-สห.], 20EA	กำลังดำเนินการ
A01397	Clinker Grinder, Ring OD 200 ID 180 m.m. Thk 8 m.m. and Thk 10 m.m., Unit 7 [หนบม2-สห.], 4EA	รอดำเนินการ (ตามแผน)
A01421	SH. Tube, ติดท่อ Wall tube, Unit 5 [หนบม2-สห.], 2EA	รอดำเนินการ (ตามแผน)
A01455	PA Fan, Liner, Conveyer [หนบม2-สห.], 1FA	รอดำเนินการ (ตามแผน)

รูป 4.37 เมื่อเข้าสู่ระบบ จะมีเมนูของผู้ใช้งาน เปลี่ยนรหัสผ่าน ข้อมูลสั่งงาน ตรวจสอบเช็ควัสดุ รายงาน

4.3.3.1 เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน โดยการใช้ระบบ Login เบื้องต้นผู้ใช้งานระบบออกแบบให้ผู้ใช้งานสามารถเข้าสู่ระบบโดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิเป็นผู้สั่งงานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสสงบประมาณ เป็น Password ในเบื้องต้น เมื่อเข้าสู่ระบบการใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้องยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้ใช้งาน (ตามรูปภาพที่ 4.38)

เปลี่ยนรหัสผ่าน

แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

รหัสประจำตัว 381810
 ชื่อ - สกุล นาย ไวยุต ศรีสิงห์
 สังกัด หบม2-ผฟ. ตำแหน่ง ช.6
 Provider Code 1180 - 0324 - 6093

ชื่อใช้ระบบ
 รหัสผ่าน ยืนยัน

รูป 4.38 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.3.3.2 เมนูข้อมูลสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการบันทึกใบสั่งงานที่ต้องการโดยการบันทึกใบสั่งงานต้องผ่านระบบการ Login ก่อน โดยสามารถแยกเป็นเมนูย่อยได้ดังนี้

1.เมนูบันทึกใบสั่งงาน โดยหมายเลขรหัสใบสั่งงาน รหัสงานภายใน วันที่ รหัสงบประมาณ ชื่อผู้สั่ง ระบบจะเป็นผู้ระบุออกมาให้ตามฐานข้อมูลระบบการสั่งงาน และสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน โดยผู้สั่งงานจะต้องระบุ Plant ระบุแบบงาน มีหรือไม่มี (ตามภาพที่ 4.34) ระบุลักษณะงาน ระบุชื่ออุปกรณ์ ระบุรายละเอียดงาน จำนวน วัสดุที่ใช้ ชนิดงาน หมายเหตุชนิดงาน วันที่ต้องการ และทำการบันทึกใบสั่งงาน เพื่อรอการอนุมัติใบสั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.39)

ข้อมูลสั่งงาน	วัสดุคงคลัง
บันทึกใบสั่งงาน	
แก้ไขใบสั่งงาน	
ค้นหา/พิมพ์ใบสั่งงาน	

วันที่ 2/3/06

รหัสงานภายใน B2 - 49 - 000300
 รหัสแผนงาน 3122-02-2
 รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน 381810
 ชื่อ - นามสกุล นาย ไวยุต ศรีสิงห์
 สังกัด หบม2-ผฟ./ทบม2-ผฟ./จรม.
 ตำแหน่ง ช.6
 Provider 1180 - 0324 - 6093
 Plant Unit 5
 ประเภทงาน ☒ ไม่มีแบบประกอบ ☐ มีแบบ/ข้อมูลประกอบ

ลักษณะงาน ☐ ซ่อม ☐ ตรวจสอบ ☒ สร้าง ☐ ทำตามตัวอย่าง ☐ แก้ไข ☐ ปฏิบัติงานต่างจังหวัด ☐ ติดแปลง

ชื่ออุปกรณ์ SSC.

ส่วน	รายละเอียดงาน	จำนวน	หน่วย	วัสดุ
1	Shaft	1	EA	AISI 4140

ชนิดงาน งาน Shut Down
 หมายเหตุชนิดงาน งานปกติ
 วันที่ต้องการรับงาน 2/3/2006 (วันที่ระบุในรูปแบบ เดือน/วัน/ค.ศ.)

รูปที่ 4.39 หน้า Web บันทึกใบสั่งงาน

รูปที่ 4.40 แสดงหน้า Web page ของการ Upload แบบงาน

ตามรูปภาพที่ 4.40 การ Upload แบบงานจะกระทำโดยการที่ผู้ใช้งานต้องการส่งแบบงาน โดยการระบุในใบสั่งงานตรงช่อง มีแบบ โปรแกรมระบบการสั่งงานจะทำการ Pop-up การ Upload แบบงานดังภาพที่ 4.40 โดยทำการค้นหาแบบงานเพื่อแนบไปกับใบสั่งงานผ่านระบบ Web Page ไปที่ File Server ของเครื่อง Server โดยจะตั้ง Folder เป็นชื่อผู้ใบสั่งงานนั้น เช่น A01234 เป็นต้น

2. เมนูแก้ไขใบสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการแก้ไขใบสั่งงานที่ยังไม่ได้อนุมัติซึ่งมาจาก ความผิดพลาดในเรื่องของจำนวนชิ้นงาน วัสดุ เป็นต้น โดยสามารถเข้าไปแก้ไขในส่วนนี้ได้ (ตาม รูปภาพที่ 4.41)

เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
A01500	SSC.	3/2/2549 22:30	รออนุมัติโดยแผนก

รูปที่ 4.41 หน้า Web แก้ไขใบสั่งงาน (ที่ยังไม่ได้อนุมัติใบสั่งงาน)

3. เมนูค้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน โดยผู้สั่งงานสามารถที่จะค้นหาและพิมพ์ใบสั่งงานที่ผู้สั่งงานเป็นผู้สั่งได้ โดยอาจจะเก็บไว้เป็นหลักฐานในการตรวจสอบระบบ ISO 9001 ในเรื่องของเอกสารใบสั่งงาน โดยระบุเป็นหมายเลขใบสั่งงาน หรืออาจจะระบุเป็น วันที่สั่ง สถานะใบสั่งงาน (ตามภาพที่ 4.42)

ข้อมูลสั่งงาน

วัสดุคงคลัง

บันทึกใบสั่งงาน

แก้ไขใบสั่งงาน

ค้นหา/พิมพ์ใบสั่งงาน

รายการใบสั่งงาน

รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน 381810
 ชื่อ - นามสกุล นาย ไวยุต ศรีสิงห์
 สังกัด หบมม2-ผฟ.,กบมม2-ผฟ.,จรม.
 ตำแหน่ง ช.6

ค้นหาใบสั่งงาน

เลขที่ใบสั่งงาน

วันที่สั่งงานตั้งแต่

ถึง

สถานะใบสั่งงาน

กำหนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา

คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่อพิมพ์ข้อมูลใบสั่งงาน

เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
A00010	Boiler Valve,Adaptor of Argon,Unit 6[หบมม2-ผฟ.],6EA	1/8/2548 22:54	แล้วเสร็จ
A00017	Clinker Grinder,Plate 80x2440 thk12 m.m,Unit 6[หบมม2-ผฟ.],15EA	2/8/2548 9:31	แล้วเสร็จ

รูป 4.42 แสดงหน้า Web page เมนูเกี่ยวกับค้นหาใบสั่งงาน

4.3.3.3 เมนูวัสดุคงคลัง เป็นเมนูในการค้นหาวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกลเพื่อใช้ในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.43)

วัสดุคงคลัง

รายงาน

รายการวัสดุคงคลัง

ค้นหาวัสดุคงคลัง

รายการวัสดุในคลัง

Eqstcode	รายละเอียดวัสดุ	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder (Bronze 21071)	100	GM.
001725002	Spray Powder (Bronze 21022)	100	GM.
001735002	Spray Powder (Bronze 21032)	100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 150 m.m.	400	CM
100011099	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 360 m.m.	400	CM

รูปที่ 4.43 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล

เมื่อทำการบันทึกใบสั่งงานแล้วสถานะของใบสั่งงานที่ทำการบันทึกก็จะไปแสดงที่ส่วนของผู้อนุมัติใบสั่งงานเพื่อรอการอนุมัติใบสั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.44)

รูปที่ 4.44 แสดงหน้า Web page ของการรออนุมัติใบสั่งงานโดยผู้จัดการแผนกผู้สั่งงาน

4.3.3.4 เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการตรวจเช็คในเรื่องของราคางาน การติดตามความคืบหน้างาน โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. เมนูรายงานค่าใช้จ่าย เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการสืบค้นในเรื่องของราคางาน ค่าแรง ค่าเครื่องจักร ค่าวัสดุ ราคางานรวม โดยผลที่ได้จากโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน เพื่อเก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณค่าใช้จ่ายในปีต่อไป (ตามรูปภาพที่ 4.39)

รูปที่ 4.45 แสดงหน้า Web page ของราคางานที่สั่ง

2. เมนูรายงานการติดตามความคืบหน้างาน เป็นการติดตามความคืบหน้างานของผู้ปฏิบัติงาน โดยการแสดงสถานะเป็น เปอร์เซนต์ ลำดับการทำงาน สถานการณ์ทำงาน เพื่อใช้เป็นแนวทางในการวางแผนการทำงานในลำดับต่อไปของผู้ปฏิบัติงาน (ตามรูปภาพที่ 4.46)

เลขที่ใบสั่งงาน	รายละเอียดงาน	วันที่สั่ง	วันที่ต้องการรับงาน	%	สถานะ
A01296	Soot blower, Shaft, Unit 4 [หมวม2-มฟ.], 20EA	25/11/2548 8:22	30/11/2548	66.67	กำลังดำเนินการ
	ชื่องาน	%งาน			
	เลื่อย	100			
	กลึง	100			
	กัด				

รูปที่ 4.46 แสดงหน้า Web page รายงานติดตามงานใบสั่งงาน

4.3.4. หน้า Web Page นี้เป็นเมนูหลักของการทำงานในระบบของผู้อนุมัติใบสั่งงาน เมื่อผู้ใช้งานต้องการจะเข้าสู่ระบบการอนุมัติใบสั่งงานเป็นหน้า Web Page เช่น การเปลี่ยนรหัสผ่าน การอนุมัติใบสั่งงาน การติดตามงาน รายงานพัสดุคงคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล รายงานผู้ปฏิบัติงาน รายงานค่าใช้จ่าย รายงานติดตามงาน ทั้งหมดนี้สามารถเข้าไปดำเนินการภายใน Web page โดยต้องผ่านระบบ Login เข้าสู่ระบบเท่านั้น (ตามรูปภาพ 4.47)

รูป 4.47 หน้า Web Page ระบบ Login

โดยเมนูหลักของผู้อนุมัติใบสั่งงาน สามารถที่แบ่งเมนูออกเป็น 4 เมนู (ตามรูป 4.43) ดังนี้

1. เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน
2. เมนูข้อมูลสั่งงาน
3. เมนูวัสดุคงคลัง
4. เมนูรายงาน

4.3.4.1 เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน โดยการใช้ระบบ Login เบื้องต้นผู้ใช้งานระบบออกแบบให้ผู้ใช้งานสามารถเข้าสู่ระบบโดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิเป็นผู้สั่งงานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสสิบประมาณ เป็น Password ในเบื้องต้น เมื่อเข้าสู่ระบบการใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้องยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.48)

เปลี่ยนรหัสผ่าน

แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

รหัสประจำตัว 381810

ชื่อ - สกุล นาย ไวยุต ศรีสิงห์

สังกัด หบนม2-ผฟ. ตำแหน่ง ช.6

Provider Code 1180 - 0324 - 6093

ชื่อใช้ระบบ

รหัสผ่าน ยืนยัน

รูป 4.48 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.3.4.2 เมนูข้อมูลสั่งงาน ของผู้อนุมัติใบสั่งงานจะมีเฉพาะเมนูย่อยในระบบของการอนุมัติใบสั่งงานเท่านั้น โดยผู้อนุมัติใบสั่งงานจะเข้าไปอนุมัติใบสั่งงานตรงเมนู หรือจะทำการอนุมัติใบสั่งงานตรง ทูลบาร์ที่มีสถานะใบสั่งงานรออนุมัติใบสั่งงานอยู่ก็ได้ โดยถ้าเข้าไปอนุมัติตรงเมนูจะสามารถที่จะอนุมัติใบสั่งงานได้ที่หลายๆใบพร้อมๆกันได้ (ตามรูปภาพ 4.49)

นาย ปรีชา ผดุงศิลป์		ช.9	หนบม2-พฟ.	หน้าหลัก	เปลี่ยนรหัสผ่าน	ข้อมูลผลงาน	วัสดุคงคลัง	รายงาน						
ระบบสั่งงานสำหรับงานซ่อมบำรุง แผนกโรงงานเครื่องกล โรงไฟฟ้าแม่เมาะ														
ในสิ่งจากรออนุมัติโดยแผนก ในสิ่งจากรออนุมัติโดยกอง ในสิ่งจากรอดำเนินการ ในสิ่งจากรอดำเนินการ(ตามแผน) ในสิ่งจากรอดำเนินการ งานแล้วเสร็จ งานยกเลิก	1 รายการ 0 รายการ 0 รายการ 16 รายการ 1 รายการ 280 รายการ 0 รายการ	รายการในสิ่งจากรออนุมัติ <table border="1"> <thead> <tr> <th>เลขที่ใบสั่งงาน</th> <th>ชื่ออุปกรณ์</th> <th>สถานะ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A01500</td> <td>SSC.,Shaft,Unit 5[หนบม2-พฟ.], 1EA</td> <td>รออนุมัติโดยแผนก</td> </tr> </tbody> </table>							เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	สถานะ	A01500	SSC.,Shaft,Unit 5[หนบม2-พฟ.], 1EA	รออนุมัติโดยแผนก
เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	สถานะ												
A01500	SSC.,Shaft,Unit 5[หนบม2-พฟ.], 1EA	รออนุมัติโดยแผนก												
รวมทั้งสิ้น		298 รายการ												
คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่ออนุมัติใบสั่งงาน														
☐ A01500	SSC.	นาย ไวยุต ศรีสิงห์	3/2/2549 22:30	งานปกติ	รออนุมัติโดยแผนก									
อนุมัติ ย้อนกลับ														

รูป 4.49 หน้า Web ระบบการอนุมัติงาน

4.3.4.3 เมนูวัสดุคงคลัง เป็นเมนูในการค้นหาวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกลเพื่อใช้ในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.50)

วัสดุคงคลัง

รายงาน

รายการวัสดุคงคลัง

ค้นหาวัสดุคงคลัง



รายการวัสดุในคลัง

Egatcode	รายละเอียดวัสดุ	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder (Bronze 21071)	100	GM.
001725002	Spray Powder (Bronze 21022)	100	GM.
001735002	Spray Powder (Bronze 21032)	100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 150 m.m.	400	CM
100011089	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 360 m.m.	400	CM

รูปที่ 4.50 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล

4.3.4.4 เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการตรวจเช็คในเรื่องของราคางาน การติดตามความคืบหน้างาน โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

1. เมนุรายงานค่าใช้จ่าย เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการสืบค้นในเรื่องของราคางาน ค่าแรง ค่าเครื่องจักร ค่าวัสดุ ราคางานรวม โดยผลที่ได้จากโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน เพื่อเก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณค่าใช้จ่ายในปีต่อไป (ตามรูปภาพที่ 4.51)

รายงาน

รายงานค่าใช้จ่าย

ติดตามความคืบหน้างาน

แผนกโรงงานเครื่องกลโรงไฟฟ้าแม่เมาะ บริษัท กฟผ. จำกัด (มหาชน)

รายงานค่าใช้จ่าย

หน่วยงานที่ส่งงาน: หนบม2-ผก
 ชื่อผู้ขอส่งงาน: นาย ไวยวด ศรีสิงห์
 เลขที่ใบขอส่งงาน: A00341
 รายการที่ขอส่งงาน: Boiler tube

☐ ซ่อม
☒ สร้าง
☐ แก้ไข
☐ ตัดแปลง

☐ ตรวจสอบ
☐ ทำตามตัวอย่าง
☐ ปฏิบัติงานต่างจังหวัด

วันที่รับงาน

Provider Code 1180

วันที่ปิดงาน 19/8/2548

ค่าแรง	เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ค่าแรง	จำนวน	รวม
	078220	นาย ธวัช เกตุตุล	720	0	720
	137103	นาง มาเนตย์ สุริยะพันธ์	1040	0	1040
		รวม		1760 บาท	

ค่าเครื่องจักร	เครื่องจักรที่ใช้	จำนวน	ค่าเครื่องจักร
	Band Saw	6.5	130
	Welding	4.5	90
		รวม	220 บาท

ค่าวัสดุ	วัสดุที่ใช้	ขนาด	จำนวน	ราคา
		รวม	บาท	

รวมทั้งสิ้น 1980 บาท

รูปที่ 4.51 แสดงหน้า Web page ของราคางานที่ตั้ง

2. เมนุรายงานการติดตามความคืบหน้างาน เป็นการติดตามความคืบหน้างานของผู้สั่งงาน โดยการแสดงสถานะเป็น เปอร์เซนต์ ลำดับการทำงาน สถานการณ์ทำงาน เพื่อใช้เป็นแนวทางในการวางแผนการทำงานในลำดับต่อไปของผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.52)

รายงาน

รายงานค่าใช้จ่าย

ติดตามความคืบหน้างาน

รายงานติดตามงานในสิ่งงาน

กำหนดใบสิ่งงาน

เลขที่ใบสิ่งงาน

สถานะใบสิ่งงาน ▼

วันที่สิ่งงานตั้งแต่ [เลือก]

ถึง [เลือก]

กำหนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา

รูปที่ 4.52 แสดงหน้า Web page รายงานติดตามงานใบสั่งงาน

4.3.5. หน้า Web Page นี้เป็นเมนูหลักของการทำงานในระบบของหัวหน้าหมวดงาน เป็นหน้า Web Page ต้องทำการ Login เข้าสู่ระบบก่อน (ตามภาพที่ 4.53)

รูป 4.53 หน้า Web Page ระบบ Login

โดยเมนูหลักของหัวหน้าหมวดงานในระบบสารสนเทศเพื่อการทำงานสามารถแบ่งได้เป็น 4 เมนูหลักคือ

1. เมนูการเปลี่ยนรหัสผ่าน
2. เมนูวัสดุคงคลัง
3. เมนูหมวดงาน
4. เมนูรายงาน

4.3.5.1 เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน โดยการใช้ระบบ Login เบื้องต้นผู้ใช้งานระบบออกแบบให้ผู้ใช้งานสามารถเข้าสู่ระบบโดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิเป็นผู้ใช้งานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสลับประมาณ เป็น Password ในเบื้องต้น เมื่อเข้าสู่ระบบการใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้องยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้ใช้งาน (ตามรูปภาพที่ 4.48)

รูป 4.54 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้งานระบบ

4.3.5.2 เมนูวัสดุคงคลัง เป็นเมนูในการค้นหาวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกลเพื่อ
ง่ายในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.55)

วัสดุคงคลัง รายงาน			
รายการวัสดุคงคลัง			
ค้นหาวัสดุคงคลัง			
รายการวัสดุในคลัง			
Egatcode	รายละเอียดวัสดุ	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder (Bronze 21071)	100	GM.
001725002	Spray Powder (Bronze 21022)	100	GM.
001735002	Spray Powder (Bronze 21032)	100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 150 m.m.	400	CM
100011089	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 360 m.m.	400	CM

รูปที่ 4.55 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล

4.3.5.3 เมนูหมวดงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการกำหนดเวลาของผู้ปฏิบัติงาน การ
กำหนดงาน การกระจายงานในรูปแบบต่างๆ โดยสามารถแบ่งเมนูย่อยได้เป็นดังนี้

1. เมนูกำหนดงาน เป็นเมนูที่ใช้ในการกำหนดผู้รับผิดชอบงานนั้นๆ โดยการระบุชื่อผู้
ทำงานในใบสั่งงาน(ตามภาพที่ 4.56)
2. เมนูแก้ไขกำหนดงาน เป็นเมนูที่ใช้ในการแก้ไขผู้รับผิดชอบงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน
สามารถที่จะแก้ไขผู้รับผิดชอบงานได้ (ตามภาพ 4.56)

หมวดงาน รายงาน			
กำหนดงาน			
แก้ไขกำหนดงาน			
บันทึกเวลางาน			
บันทึกส่งเวลา			
A01379	Motor ABS Rec pump.,ตรวจสอบ Bearing housing and machine.,FGD 12,13 [หรม-พฟ.], 1SE{30/11/2548}		
	ชื่องาน	ผู้ปฏิบัติงาน	%งาน
	ตรวจสอบทั่วไป	นาย สมนึก วงศ์เดช	100
	เลื่อย	นาย บุญเริ่ม โพธิ์ตง	100
	คลัง		
			66.67

รูป 4.56 แสดง Web page การกำหนดผู้รับผิดชอบงาน

3. เมนูการบันทึกเวลางาน เป็นการบันทึกเวลาทำงานของคนงานในแต่ละวัน และการบันทึกความคืบหน้างานในรูปแบบของเปอร์เซ็นต์การทำงานเมื่อการทำงานเสร็จสิ้นลงเปอร์เซ็นต์การทำงานจะเท่ากับ 100 เปอร์เซ็นต์ งานที่ทำก็จะเลื่อนไปสู่อีกขั้นตอนการทำงานตามที่ หมวดงานแผนงานวางแผนไว้ (ตามรูปที่ 4.57)

489883	นาย มานพ ดอนลี	ลำดับที่	งานที่ปฏิบัติ	เวลาเริ่มงาน	เวลาสิ้นสุด	%งาน
		1	[A01382] Zige plug,Unit 12[หมนม3-พ.], 12EA {30/11/2548}	▼ : ▼	▼ : ▼	50 ▼

รูป 4.57 แสดง Web page การบันทึกเวลางาน

4. เมนูการบันทึกล่วงเวลา ใช้สำหรับการบันทึกล่วงเวลาในหมวดงานซึ่งเมื่อมีงานที่ต้องทำที่มีระยะเวลามากกว่า 8 ชั่วโมงทำงานต่อวัน โดยนับตั้งแต่ 16.30 น. เป็นต้นไป โดยการบันทึกล่วงเวลาจะผ่านระบบ Login ของหัวหน้าหมวดงาน และเข้าไปที่ เมนูหมวดงาน เมนูย่อยบันทึกล่วงเวลา และทำการบันทึกล่วงเวลาโดยการบันทึก ชั่วโมง นาที และเปอร์เซ็นต์การทำงาน ทำการกดปุ่มบันทึก ข้อมูลที่ป้อนผ่านโปรแกรมจะทำการบันทึกลงสู่ตาราง OVTime ในตารางฐานข้อมูล SQL Server โดยอัตโนมัติ และประมวลผลในรูปแบบของตัวเงินเป็นราคางานของงานนั้นๆ (ตามรูปที่ 4.58)


บันทึกล่วงเวลา

วันที่ 2/3/06 
☒ วันปกติ ☐ วันหยุด

ชื่อหมวดงาน **หมวดเครื่องมือกลโรงงาน(ช่างกลึง)**

เลขประจำตัว	ชื่อ - นามสกุล	ลำดับที่	งานที่ปฏิบัติ	เวลาเริ่มงาน	เวลาสิ้นสุด	%งาน
281603	นาย ประจักษ์ ปาปลุก	1	[A01114]ควบคุมงานช่างกลโรงงาน,แผนกโรงงานเครื่องกล {หมนม-พ.}, 1SE{1/8/2548}	▼ : ▼	▼ : ▼	5 ▼
325759	นาย สุรศักดิ์ ใจดี					
326437	นาย หักเชิม ปาประเสริฐ					
432547	นาย สมชาย ทะปะละ					
457965	นาย วิเชียร สุขเกษม					
458007	นาย ดิลกพัฒน์ กลมสุข					
458023	นาย ชงยุทธ สุริยะใจ					
489883	นาย มานพ ดอนลี	1	[A01382]Zige plug,Unit 12[หมนม3-พ.], 12EA {30/11/2548}	▼ : ▼	▼ : ▼	50 ▼

รูป 4.58 แสดง Web page การบันทึกล่วงเวลา

เมื่อเสร็จขั้นตอนการดำเนินงานทุกครั้งจะต้องทำการ Log-out ออกจากระบบ หรือทิ้งไว้ประมาณ 200 วินาทีโดยไม่มีการเคลื่อนไหวโปรแกรมจะทำการปิดตัวเองเพื่อความปลอดภัยในระบบสารสนเทศเพื่อการทำงาน (ตามรูปที่ 4.59)



รูปที่ 4.59 การ Logout ออกจากระบบการทำงาน