## บทที่ 4

### ผลการดำเนินการวิจัย

จากการศึกษาระบบการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศ ไทย (แม่เมาะ) ผู้วิจัยได้ดำเนินการเป็นขั้นตอนโดยใช้หลักและทฤษฎีที่เกี่ยวข้อง มาประกอบเพื่อ เป็นแนวทางในการดำเนินงานดังที่ได้กล่าวมาแล้วในบทที่ผ่านมา ซึ่งปัญหาของระบบการสั่งงาน ในแผนกโรงงานเครื่องกลนั้นดังนี้

1. ขาดความการเอาใจใส่ในระบบการจัดการ

2. ขาดการวางแผนการตรวจรับงาน และการสั่งงานที่ดี

 หัวหน้างานไม่ค่อยจะให้ความสำคัญกับระบบการสั่งงาน โดยจะทำการแก้ไขในส่วนที่ พบเจอมากกว่า

4. การคำเนินการจัดการกับระบบการสั่งงานยังไม่ดีพอ

 ยังไม่มีการจัดเก็บข้อมูล ซึ่งเป็นผลกระทบโดยตรงต่อระบบการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์ และฐานข้อมูลที่จะใช้ในการวางแผนการสั่งงานในอนากต

แนวทางในการดูแลระบบการสั่งงานแผนกโรงงานเครื่องกลให้ได้ผลดีนั้นต้องอาศัยปัจจัย หลายๆอย่างดังต่อไปนี้

 ผู้บริหารระดับสูงตั้งแต่ระดับหัวหน้าแผนกขึ้นไปต้องให้ความสำคัญ มีความสนใจ และ ให้การสนับสนุนอย่างต่อเนื่องในการพัฒนาระบบการสั่งงาน

 จัดให้มีการให้ความรู้ในเรื่องของวิธีการ และเทคโนโลยีใหม่ๆ เช่นการจัดการอบรม การสัมมนาต่างๆ เพิ่มเติมให้กับเจ้าหน้าที่รับงานและผู้ที่มีหน้าที่เกี่ยวข้อง จึงจะทำให้ระบบการ สั่งงานมีประสิทธิภาพสูงขึ้น

 จัดให้มีการเตรียมความพร้อมให้กับผู้ปฏิบัติงานอยู่ตลอดเวลาโดยไม่ติดขัด มีความ รวดเร็ว และทั้งยังจะทำให้บุคลากรในองค์กรเกิดความรักงานทางด้านการผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์เพิ่ม มากขึ้น

 คำเนินการสร้างระบบการจัดเก็บข้อมูลงานให้เป็นระเบียบแบบแผนที่ชัดเจนและมั่นคง สามารถค้นหาได้ง่าย และรวดเร็ว สำหรับผลการวิจัย ผู้วิจัยได้มีการรวบรวมผลตั้งแต่เริ่มดำเนินการวิจัยจนถึงขั้นตอนสุดท้าย ซึ่งได้แยกออกเป็นหมวดหมู่เพื่อให้ง่ายต่อการสรุปผลและการนำไปแก้ไขและพัฒนาในระบบการ สั่งงานและระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน

### 4.1 ผลการวิจัยจากการสำรวจเก็บข้อมูล

ผลจากการสำรวจเก็บข้อมูลที่ได้คำเนินการโดยใช้การสัมภาษณ์กับผู้จัดการแผนก หัวหน้า หมวดงาน เจ้าหน้าที่รับงาน พนักงานทุกท่านในทีมงาน และผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ได้สัมภาษณ์ เกี่ยวกับวิธีการ และปัญหาของการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศ ไทย (แม่เมาะ)

4.1.1 ผลจากการสัมภาษณ์เกี่ยวกับระบบการสั่งงานและการเก็บข้อมูลงาน

ซึ่งได้แบ่งหัวข้อออกเป็น 2 ด้านคือ ด้านระบบการสั่งงาน การวางแผนการสั่งงานใน ปัจจุบันและด้านการจัดเก็บข้อมูลกับระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน โดยใช้การเก็บรวบรวมข้อมูล ด้วยตัวของผู้วิจัยเองที่เป็นคนสำรวจและบันทึกข้อมูลทั้งหมดในแผนกโรงงานเครื่องกล การไฟฟ้า ฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย พบว่า ในด้านการจัดเก็บข้อมูลและระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ได้ รวบรวมปัจจัยและปัญหาต่างๆ ไว้ในตาราง 4.1 ในด้านระบบการสั่งงานและการวางแผนระบบการ สั่งงานในปัจจุบัน ได้รวบรวมอุปสรรคและปัญหาต่างๆ ไว้ในตาราง 4.2

ถำดับที่	อุปสรรคและปัญหา
1	ไม่มีหลักการในการเก็บบันทึกข้อมูลประวัติงาน การทำงาน ลำคับการทำงาน วัสคุ การ
	จัดสำรองคลัง การจัดซื้อ ให้เป็นระบบ ระเบียบแบบแผน
2	การบันทึกข้อมูลส่วนมาก จะไม่มีการบันทึกข้อมูลทางเทคนิค เกี่ยวกับการทำงาน ทำ
	ไปโดยไม่มีรายละเอียดและข้อมูลประกอบการทำงานซึ่งข้อมูลต่างๆ
3	ไม่มีการเก็บบันทึกข้อมูล และไม่มีแบบฟอร์ม ในกรณีที่เกิดการสั่งงานที่เคยสั่ง จึงต้อง
	ใช้ผู้มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า
4	ยังไม่มีการนำเอาคอมพิวเตอร์มาใช้ในการบันทึกข้อมูลทำให้การบันทึกและค้นหา
	ข้อมูลทำได้ช้า

ตาราง 4.1 แสดงอุปสรรกและปัญหาด้านการจัดเก็บข้อมูลของระบบการสั่งงาน

ตาราง 4.2 แสดงอุปสรรคและปัญหาสำคัญค้านระบบการสั่งงานและการวางแผนระบบการสั่งงาน ในปัจจุบัน

ลำดับที่	อุปสรรคและปัญหา
1	แผนกโรงงานเครื่องกล มีหมวครับงาน แต่ยังไม่มีแผนการทำงานที่ชัดเจน โดยยังต้อง
	ใช้ระบบการจดบันทึกอยู่ทำให้การจัดเก็บเอกสารเกิดการสูญหาย และการค้นหา
	ข้อมูลยากและใช้เวลานาน
2	พนักงานตรวจรับงานยังขาดความรู้พื้นฐานของระบบการสั่งงานและระบบจัดเก็บ
	ฐานข้อมูลงาน
3	การจัดทำรายงานต่างๆ ของระบบการสั่งงาน การทำงาน ค่าใช้จ่ายในการผลิต การคิด
	ราคางาน การจัดซื้อ ยังไม่มีการรายงานผลการทำงาน
4	ไม่มีการประชุมติดตามงานและวิเกราะห์งาน เพื่อให้เห็นจุดสำคัญและลำดับขั้นตอน
	การทำงาน
5	ยังขาดแผนการทำงาน โดยส่วนใหญ่จะทำงานตามถำดับก่อน-หลัง และผู้สั่งงานจะไม่
	รู้ความเคลื่อนใหวของงาน
6	การฝึกอบรมเกี่ยวกับการระบบการสั่งงานยังมีน้อย และการคำเนินงานยังไม่ดีทั้ง
	ทางด้านปริมาณและคุณภาพ
7	แบบฟอร์ม และใบสั่งงานต่างๆ สำหรับระบบการสั่งงานยังใช้ในลักษณะเดิมๆยากต่อ
	การดำเนินงาน

จากการเก็บรวบรวมข้อมูลในรูปแบบการสัมภาษณ์เชิงลึกกับผู้จัดการแผนก หัวหน้างาน และผู้รับผิดชอบในการดูแลระบบการสั่งงานในแผนกโรงงานเครื่องกล โดยเข้าไปสัมภาษณ์ โดยตรงแล้วบันทึกผลการสัมภาษณ์ เพื่อให้ทราบถึงปัญหาระบบการสั่งงานและการเก็บข้อมูลใน ระบบสั่งงานที่แท้จริงในปัจจุบันอีกครั้งหนึ่ง และเพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาปรับปรุงระบบการ สั่งงานและการประยุกต์เทคโนโลยีสารสนเทศเข้าไปใช้ในระบบการสั่งงานที่สมบรูณ์ต่อไป ผลการ สัมภาษณ์เชิงลึกข้างต้น ทำให้ทราบว่า แม้ว่าทางแผนกเครื่องกลมีทีมที่รับผิดชอบในการตรวจรับ งานโดยตรงอยู่แล้ว แต่การสั่งงานที่ทำอยู่ในปัจจุบันยังไม่มีระบบที่ชัดเจนเลย ทีมงานไม่รู้หน้าที่ ของตนเอง ขาดการวางแผนงาน ขาดการพัฒนากวามรู้ และไม่มีการเก็บประวัติของงานที่ผู้ใช้งาน เกยสั่งงานเข้ามา จึงทำให้เกิดความล่าช้าในระบบและขั้นตอนการทำงาน (ทำให้สิ้นเปลือง งบประมาณในส่วนที่ไม่จำเป็นเป็นจำนวนมาก) ประสิทธิภาพในการทำงานต่ำ ดังนั้นเมื่อทราบถึง ปัญหาดังกล่าวแล้ว ผู้วิจัยจึงได้ลงมือพัฒนาปรับปรุงระบบการสั่งงานและระบบสารสนเทศเพื่อการ สั่งงาน ที่เหมาะสมสำหรับแผนกโรงงานเครื่องกล โรงไฟฟ้าแม่เมาะ ของการไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่ง ประเทศไทย ให้มีความพร้อมในการทำงานและเกิดความคล่องตัวในการปฏิบัติงานต่อไป

4.1.2 ผลการประเมินระบบการสั่งงาน

ได้จากการดำเนินการเก็บข้อมูลจากระบบการสั่งงาน ตั้งแต่ จุดที่ผู้สั่งงาน ผู้อนุมัติงาน ผู้ส่ง งาน หน่วยรับงาน แผนงาน หมวดจัดซื้อจัดจ้างควบคุมวัสดุ หัวหน้าหมวดงาน ผู้ปฏิบัติงาน หน่วยตรวจสอบคุณภาพ จนถึงผู้รับงานและข้อมูลของเวลารวมในการสั่งงานในแต่ละใบสั่งจาก เวลาการปฏิบัติงานของพนักงานที่ได้บันทึกเวลาไว้เองในแต่ละใบสั่งงานโดยผู้ทำวิจัย ซึ่งได้ ดำเนินการเก็บข้อมูลก่อนการดำเนินการในช่วงเดือน ตุลาคม-ธันวาคม 2548 ซึ่งมีรายละเอียดในการ เก็บข้อมูลก่อนการพัฒนาปรับปรุงระบบการสั่งงานดังต่อไปนี้

จากข้อมูลก่อนการคำเนินการปรับปรุงระบบการสั่งงานนั้น พบว่ามีขั้นตอนในการ คำเนินงานที่มาก และต้องเสียเวลาในการสั่งงานและการรวบรวมเอกสารเป็นจำนวนมาก ทำให้การ ทำงานของแผนกโรงงานเครื่องกลมีความล่าช้าและการทำงานที่ไม่ต่อเนื่องไม่ทันต่อความต้องการ ของผู้สั่งงาน ทางผู้วิจัยจึงได้คำเนินการหาค่าของผลการคำเนินงานโดยรวมของใบสั่งงาน เพื่อ นำไปใช้ในการเปรียบเทียบก่อนและหลังการคำเนินการปรับปรุงระบบการสั่งงานต่อไป

จากการศึกษาการดำเนินงานของระบบการสั่งงาน(ก่อนการปรับปรุง) ในช่วงระหว่างเดือน ตุลาคม-ธันวาคม 2548 โดยใช้ แผนกงานต่างๆของฝ่ายบำรุงรักษาที่เป็นผู้สั่งงานซึ่งมีระยะทางห่าง จากแผนกโรงงานเครื่องกลแตกต่างกัน จากการวิเคราะห์เก็บข้อมูลพบว่า ในการส่งใบสั่งงานในแต่ ละวันของผู้สั่งงานมีการรอคอยในระบบ ซึ่งเนื่องจากปัญหาในเรื่องของระยะทางในการจัดส่งจึง จำเป็นต้องรอใบสั่งงานให้มีจำนวนมากจึงจะนำส่ง (เวลาในการจัดส่ง) ซึ่งเป็นปัญหาในเรื่องของ การวางแผนการทำงานของแผนกโรงงานเครื่องกล การส่งใบสั่งงานมีความล่าช้าและขั้นตอนใน การดำเนินงาน ตามตาราง 4.3 ไว้ดังนี้

<u>ສ</u>	า จ	1 101	
ตาราง 4 ว ขับตอบการโ	ไหลของไบสังงาบ	ก่อบการปรับบ	รงระบบการสังงาบ

ลำดับ	ขั้นตอนการใหลของใบสั่งงานก่อนปรับปรุง	เวลา/นาที
1	เขียนใบสั่งงานด้วยมือ พร้อมแนบแบบงาน	5
2	อนุมัติใบสั่งงานโดยผู้จัดการแผนก	5
3	ทำการส่งใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกล	20
4	หน่วยรับงานทำการตรวจสอบใบสั่งงาน และแบบงาน	5
5	ทำการส่งงานตามหมวดงาน พร้อมแบบ (ถ้ามี)	2
6	ผู้กวบกุมหมวดงานตรวจเช็กวัสดุ	5
7	ถ้าไม่มี ส่งกลับมาที่หมวครับงานทำการเบิกคลัง หรือเบิกซื้อภายนอก	-
8	ถ้ามีดำเนินการทำงานต่อไป	-
9	ผู้ควบคุมงานลงเวลาทำงาน ล่วงเวลา เวลาเครื่องจักร ราคาวัสคุ ทำการปิดงาน	10
10	ส่งใบปิดงานกลับมาที่หน่วยรับงาน ตรวจสอบคุณภาพ แจ้งผู้สั่งงานมารับงาน	5
11	ผู้สั่งงานมารับงาน และตรวจสอบความเรียบร้อย	20
12	หมวครับงานประเมินค่าใช้จ่ายด้วยมือ และเก็บเอกสารเข้าแฟ้ม	10
ຽວນ		82

# 4.2 ผลการวิจัยจากการนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเข้าสู่ระบบ

สำหรับผลการดำเนินงานของระบบการสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน เข้าสู่ระบบในช่วงระหว่างเดือน มกราคม-มีนาคม 2549 พบว่า การส่งใบสั่งงานมีความรวดเร็วและ ขั้นตอนในการคำเนินงานลดน้อยลงและปัญหาอีกหลายๆอย่างซึ่งได้บันทึกการปฏิบัติงานในช่วง ดังกล่าวโดยมีรายละเอียด เป็นดังนี้

		. สู่
ຄຳດັບ	ขั้นตอนการใหลของใบสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเข้าใช้งาน	เวลา/นาที
1	บันทึกใบสั่งงานบน Web Page พร้อมแนบแบบงาน (ระบุวัสคุตรวจเช็คได้)	5
2	อนุมัติใบสั่งงานโดยผู้จัดการแผนกผ่าน Web Page	1
3	ทำการส่งใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกลผ่านระบบ Intranet	1
4	หน่วยแผนงานทำการตรวจสอบใบสั่งงาน และแบบงาน วัสคุ	5
5	ถ้าไม่มีทำการเบิก หรือทำการจัดซื้อวัสดุ	-
6	ถ้ามีคำเนินการทำงานต่อไป	-
7	ทำการกระจายงานตามหมวดงานทาง Web Page	1
8	ผู้ควบคุมงานลงเวลาทำงาน ล่วงเวลา เวลาเครื่องจักร ราคาวัสดุ ทำการปิดงาน	1
	ทาง Web Page	
9	หน่วยแผนงานทำการตรวจสอบความเรียบร้อยของงาน	1
10	ผู้สั่งงานสามารถทราบสถานะงานที่สั่งทาง Web Page โดยผ่านระบบ Login	-
รวม		15

ตาราง 4.4 ขั้นตอนการใหลของใบสั่งงานหลังจากนำระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเข้าสู่ระบบ

พบว่าผลจากการพัฒนาโดยการประยุกต์เอาระบบสารสนเทศเข้ามาใช้ในระบบการสั่งงาน แล้วนั้น โปรแกรมระบบการสั่งงาน จะเป็นประโยชน์ให้กับทางแผนกโรงงานเครื่องกล ซึ่งสามารถ ช่วยทำให้ลดเวลาในการบริหารการจัดการในระบบการสั่งงาน การบันทึกข้อมูลต่างๆของการ ทำงาน ลดขั้นตอนในการทำงาน รักษาความถูกต้องและความปลอดภัยของข้อมูล สามารถดึงข้อมูล ที่จัดเก็บไว้มาใช้ให้เป็นประโยชน์ในการวางแผนการทำงานและการกระจายงาน และการวาง แผนการทำงานรวมถึงการใช้ข้อมูลในระบบการสั่งงานไปใช้ในการวัดค่าของผลการดำเนินงาน ของแผนกโรงงานเครื่องกลไปด้วย ตาราง 4.5 แสดงผลเปรียบเทียบเวลาที่ใช้ในการส่งงานด้วยมือ กับการส่งผ่าน Intranet

ผลการเปรียบเทียบเวลาที่ใช้ในการส่งงานด้วยมือ กับการส่งผ่าน Intranet							
ใบสั่งงาน	ผู้นำส่ง (นาที)	ส่งผ่าน Intranet (นาที)	ร้อยละ				
1 82 15 82							
สรุปผล การส่งใบสั่งงานผ่าน Intranet สามารถลดเวลาลงได้ร้อยละ 82.75 ซึ่งมีผลในเรื่อง							
ของการดำเร	นินงานของแผนกโรงงานเครื่องกล						

จากการสำรวจการแสดงความคิดเห็นของผู้สั่งงาน จำนวน 20 คน ที่ใช้การสั่งงานผ่าน ระบบ Intranet และจากแบบสอบถาม ทำให้ทราบถึงความพึงพอใจในการนำระบบสารสนเทศเพื่อ การสั่งงานเข้าสู่ระบบ ดังแสดงในตาราง 4.6

	แสดงความพึงพอใจในการใช้งาเ	l				
ถำคั	หัวข้อประเมิน	1	2	3	4	5
บ						
1	ความรวดเร็วในการสั่งงาน					20
2	ความสามารถในการสืบค้นข้อมูล				3	17
3	ความถูกต้องในการกิดรากางาน				1	19
4	ความง่ายต่อการใช้งานของผู้สั่งงาน					20
5	แสดงผลของรายงานง่ายต่อความเข้าใจ					20
6	แสดงสถานะงานได้อย่างชัดเจน					20
7	ความพึงพอใจในการใช้งาน เพื่อช่วยในการนำมา				1	19
	ทำงาน					
8	ความสวยงามของ Web Page และแบบฟอร์มรายงาน				3	17
	ผลต่างๆ					
9	คู่มือในการใช้งานของระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน				5	15
	สามารถทำให้เข้าใจได้ง่าย					

ตาราง 4.6 แสดงผลความพึงพอใจในการใช้ระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน

### 4.3 ผลจากการวิจัยจากการพัฒนาสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน

พบว่าผลจากการพัฒนาโดยการประยุกต์เอาระบบสารสนเทศเข้ามาใช้ในระบบการสั่งงาน แล้วนั้น สามารถที่จะเป็นประโยชน์ต่อแผนกโรงงานเครื่องกล ซึ่งสามารถที่จะลคเวลาในการ บริหารการจัดการในระบบการสั่งงาน การบันทึกข้อมูลงาน การสืบค้นงาน การลดขั้นตอนในการ ทำงาน การรักษาความถูกต้องและความปลอคภัยของข้อมูลงาน สามารถที่จะนำข้อมูลที่จัดเก็บไว้ มาใช้ให้เป็นประโยชน์ในการวางแผนการทำงานจัดลำดับขั้นตอนการทำงาน

ดังจะมีโครงสร้างการทำงานของโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นดังเช่น ระบบฐานข้อมูลคนงาน ผู้อนุมัติงาน หน่วยงาน กลุ่มงาน ข้อมูลรหัสพนักงาน ข้อมูลเครื่องมือ ข้อมูลผู้สั่งงาน ข้อมูลใบสั่ง งาน ข้อมูลแผนการดำเนินงาน ข้อมูลค่าใช้จ่าย ข้อมูลการจัดเก็บวัสดุ ข้อมูลเวลาทำงาน ข้อมูล ตารางแผนการดำเนินงานประจำเดือน ประจำปี ประจำวัน การออกใบสั่งงานประจำวัน บันทึก ใบสั่งงานประจำวัน บันทึกรายการรับเข้า-ออกของพัสดุคงคลัง รายงานราคางานหลังจากทำการ ผลิต รายงานประเมินผลการดำเนินงาน รายงานปริมาณงานเข้า งานยกมา งานยกเลิกและงานแล้ว เสร็จของใบสั่งงาน และคู่มือการใช้งานระบบการสั่งงาน ซึ่งจะดูได้จากรูปภาพแสดงความสัมพันธ์ และการไหลของ โปรแกรมแสดงตามรูป 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6, 4.7, 4.8



รูป 4.1 แผนภูมิหลักของระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน



รูป 4.2 แผนภูมิความสัมพันธ์และการใหลของโปรแกรม



รูปที่ 4.3 แสดง Work Flow Diagram ขอบเขตการทำงานของระบบ Login



รูปที่ 4.4 แสดง การทำงานของระบบ Login เข้าสู่ระบบ



รูปที่ 4.5 Work Flow Diagram ระบบการสั่งงาน และการบันทึกใบสั่งงาน



รูปที่ 4.6 Work Flow Diagram ระบบการอนุมัติใบสั่งงาน งานปกติ และงานเร่งค่วน



รูปที่ 4.7 Work Flow Diagram ระบบการสั่งงานในการปฏิบัติงานของหมวดงานแผนงาน



รูปที่ 4.8 Work Flow Diagram ระบบการทำงานของหมวคงานของแผนกโรงงานเครื่องกล

จากการพัฒนาระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ได้ทำการพัฒนาโปรแกรมโดยเน้นที่การ เก็บข้อมูล ประโยชน์ที่ได้รับ ออกแบบโปรแกรมให้ใช้งานได้ง่าย ได้ข้อมูลที่ถูกแม่นยำ และการนำ ข้อมูลที่เก็บกลับเอามาใช้ให้ได้ประโยชน์สูงสุด ดังตัวอย่างของโปรแกรมและลักษณะการใช้งาน ดังนี้

ในการพัฒนาสารสนเทศเข้ามาใช้ได้ออกแบบการทำงานออกเป็นกลุ่มได้ดังต่อไปนี้

- 1. หมวดแผนงาน
- 2. ผู้สั่งงาน
- 3. ผู้อนุมัติใบสั่งงาน
- 4. หัวหน้ำหมวดงาน

4.3.1. หน้าแรกของโปรแกรมระบบการสั่งงานผ่าน Web pageจะเป็นหน้า Log in สำหรับ การเข้าไปสู่ระบบ ของทุกคนที่ใช้ระบบ โดยการใส่ชื่อผู้ใช้และรหัสผ่าน แล้วคลิกที่ LOGIN แสดง ตามรูป 4.9



รูป 4.9 แสดงหน้า Web page Login

Web page แสดงในกรณีที่ผู้ที่จะเข้าสู่ระบบ Key (ตามรูป 4.10) ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่านผิด โปรแกรมก็จะแสดงหน้า Web page นี้ออกมาให้ผู้ที่ต้องการจะเข้าระบบ Key ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่าน อีกครั้งแล้วคลิกที่ Login

แผนกโรงงานเครื่องมือก โรงไฟฟ้าแม่เมาะ พพะส. กระสง	
4	
ผิดหลาด ! กรุณาครวาสอนชื่อ/รหัสผ่าน	เข้าสู่ระบบ
คลิค Login เพื่อเข้าสู่สะบบ	ซอสาข รมโสฟาน Login (อกเล็ก)
copyright 9-2004 เพียง ก.ศ.ม าระดิญสายบ	divisio Webmaster <u>adisom suffenat co.m.</u> 🔧 😒

รูป 4.10 แสดงหน้า Web การ Key ชื่อผู้ใช้หรือรหัสผ่านอีกครั้ง

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

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



รูป 4.11 แสดงหน้า Web เมนูหลักในระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานของหมวดแผนงาน

ก. เมนูผู้ใช้ระบบ ซึ่งใช้ในการจัดการในเรื่องของผู้ที่จะสามารถนำเข้ามาใช้ในระบบ สารสนเทศเพื่อการสั่งงาน โดยหมวดงานแผนงานเป็นผู้กำหนดสิทธิในการใช้งาน โดยแยกเป็น ระดับตามสิทธิต่างๆ เช่น ระดับสิทธิในการสั่งงาน ระดับในการอนุมัติงานโดยแผนก ระดับในการ อนุมัติงานเร่งด่วนโดยผู้จัดการกอง ระดับหัวหน้าหมวดงาน ระดับผู้ปฏิบัติงาน เป็นต้น โดย สามารถแยกตามเมนูย่อยได้ดังต่อไปนี้

- เมนูจัดการผู้ใช้ระบบ
- 2. เมนูเพิ่มผู้ใช้ระบบ
- 3. เมนูจัดการกลุ่มงาน
- 4. เมนู Account Control Key

 เมนูจัดการผู้ใช้ระบบ เป็นเมนูที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับการแก้ไข ลบ เพิ่ม ผู้ใช้ระบบ และการ แก้ไขกำหนดสิทธิ์ต่างๆของผู้ใช้ระบบ (ตามรูปภาพที่ 4.12)

	ผู้ใช้ระบบ	บันทึกใบสั่งงาน	
	จัดการยู่	มู้ใช้ระบบ	
	เพิ่มผู้ให้	รระบบ	
	จัดการค	าสุ่มงาน	
	Accourt	it Control Key	
	20 Y		
รายชิ	อผู้ใช้ระบบ		
รายชิ	อผู้เชระบบ	2	
<b>รายชิ</b>	อผู้ไ <b>ช้ระบบ</b> <sub>ต้แหา</sub>	3	
รายชี จันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ	อผู้ใช้ระบบ ต้นหา ห้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้จะบบ		😂 ເສັ້າເປັໃຫ້ຈະນ
รายชั วันหาจากรหัส าลิกรหัสพนักงานเ รหัสประสาดัว	อผู้ใช้ระบบ ต้นหา ห้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ช้อ - นามสกุล	สังกัด - ตำแห	😂 เพิ่มผู้ใช้ระบ แน่ง ระดับสิทธิ์
รายชั จันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ อหัสประจำตัว 001813	อผู้ใช้ระบบ ต้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ต. กลินธ์ สาสัมพันธ์ (ว่าที่)	สังกัด - ตำแห หระบ-เพ.ศ. 7	😂 เพิ่มผู้ใช้ระบ น่ง ระดับสิทธ์ ผู้ปฏิบิติงาน
รายชั ขันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ รหัสประจำตัว 01813 014974	อผู้ใช้ระบบ ต้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ด. กลินธ์ ลาสัมพันธ์ (ว่าที่) นาย จรัล อินเทระงศ์	สังกัด - ตำแห หระเม-เห\ ซ.7 หนะม1-เฟ.ช.9	เพิ่มผู้ใช้ระบ เม่ง ระดับอิทธิ์ ผู้ปฏิบัติงาน ผู้จัดการแผนก
รายชั ขันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ จหัสประสำดัว 001813 014974 063258	อผู้ใช้ระบบ ต้นหา พื่อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ต. กลินธ์ ลาสัมพันธ์ (ว่าที่) นาย จรัล อันทรวงศ์ นาย รณะชัย อนันต์พัฒนา	สังกัด - ตำแห หระบ-เฟ ช.7 หาะนับ - เฟ ช.9 หาะนับ - เฟ ช.8	<ul> <li>เพิ่มผู้ใช้ระบ แ่ง ระดับสิทธิ์</li> <li>ผู้ปฏิบิติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก</li> </ul>
รายชั รันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ รหัสประสำคัว 014974 063258 076031	อผู้ใช้ระบบ ดินหา พื่อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ต. กลินธ์ ลาลัมพันธ์ (ว่าที่) นาย จริล อินาทะวงศ์ นาย ธนะชีย อนันต์พัฒนา นาย บรรจบ โอยะรา	สังกัด - ด้วแห หรุดม-แฟ.ช.7 หบชม1-มฟ.ช.9 หบฟม2-มฟ.ช.8 วศ.10	เพิ่มผู้ใช้ระบ เร่ง ระดับสิทธิ์ ผู้ปฏิบิติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก
<b>5 1 ย ชั</b> มันหาจากรหัส มลิกรหัสพนักงานเ <b>ร</b> <b>14974</b> 063258 076031 091294	<ul> <li>คันหา</li> <li>พื่อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ</li> <li>ชื่อ - นามสกุล</li> <li>ร.ต. กลินธ์ ลาสัมพันธ์ (ว่าที่)</li> <li>นาย รรัล อินทระงศ์</li> <li>นาย รรัล อินทระงศ์</li> <li>นาย ธรระงศ์</li> <li>นาย บรรลบ โอยะรา</li> <li>นาย ประสบ โอยะรา</li> <li>นาย ประสบ โอยะรา</li> </ul>	สังกัด - ตำแห หรคม-ผฟ ส.7 หบชม2-ผฟ ส.9 หบฟม2-ผฟ ส.8 วศ.10 หบอม-ผฟ นค.10	เห็มผู้ใช้ระบ แหม ระดับสิทธิ์ ผู้ปฏิบัติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก
รายชั จันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ รหัสประสำคัว 01813 014974 063258 076031 091294 107964	<ul> <li>คันหา</li> <li>เค้นหา</li> <li>เค้นหา</li> <li>เค้นหา</li> <li>เค้นหา</li> <li>เค้นหางสุม</li> <li>เค้นหางสุม</li> <li>เก้าไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ</li> <li>ช้อ - นามสกุล</li> <li>ร.ต. กลินธ์ ลาลัมพันธ์ (ว่าที่)</li> <li>นาย จรัล อินหาะงงส์</li> <li>นาย จรัล อินหาะงงส์</li> <li>นาย ประจาบ มันจงชี</li> <li>นาย ประจาบ มันจงชี</li> <li>นาย ประจาบ มันจงชี</li> </ul>	สังกัด - ตำแห หระบ-มฟ.ช.7 หบชม1-มฟ.ช.9 หบชม2-มฟ.ช.8 วศ.10 หบธม-มฟ.นค.10 หบธม2-มฟ.น9,9	<ul> <li>เริ่มผู้ใช้ระบ เม่ง ระดับสิทธิ์</li> <li>ผู้ปฏิบัติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก</li> </ul>
รายชั จันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ รหัสประสำคัง 014974 063258 076031 091294 107964 129305	คัญ ใช้ระบบ ดินหา ห้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ต. กลินธ์ อาลัมพันธ์ (ว่าที่) นาย จรัล อินาทะวงศ์ นาย ธนะชัย อนันด์หัดงนา นาย ธรรม โอยะรา นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์ นาย ประลวบ มินวงษ์	สังกัด - ส่วนห หรุดม-เพ.ช.7 หนชม1-เพ.ช.7 หนชม2-เพ.ช.8 วศ.10 หนอม-เพ.นค.10 หนอม-เพ.ง.9 หนอม-เพ.ช.9	เพิ่มผู้ใช้ระบ ระดับสิทธิ์ ผู้ปลิบิติจาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก
รายชัง จันหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ จหัสประสาดัว 001813 014974 063258 076031 091294 107964 129305 131970	อญู่ใช้ระบบ ต้นหา พื่อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ ชื่อ - นามสกุล ร.ต. กลินธ์ ลาสัมพันธ์ (ว่าที่) นาย จรัล อินหะวงศ์ นาย ประสวบ มินวงษ์ นาย ประวบ มินวงษ์ นาย ประวบ มินวงษ์ นาย ประว ผดงศิลปิ นาย ไหตาล รักษ์สกุล นาย ไหตาล รักษ์สกุล	สังกัด - ตำแห หระบ-เฟ ช.7 หนะบา - เฟ ช.7 หนะปา - เฟ ช.9 หนะปา - เฟ ช.8 วศ.10 หนะบา - เฟ ง.8 วศ.10 หนะบา - เฟ ง.8 10 หนะบา - เฟ ง.9 หนะบา - เฟ .8,6	เพิ่มผู้ใช้ระบ ม่ง ระดับสิทธิ์ ผู้ปฏิบัติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก
รายชั้ มีนหาจากรหัส จลิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหัสพนักงานเ จิกรหิสพนักงานเ จิกรหิสพนักงานเ จิกรหิส จิกรหิสพนักงานเ จิกรรร จิกรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรรร	<ul> <li>คันหา</li> <li>คันหา</li> <li>ค้อแก้ไข/ลบข้อมูลผู้ใช้ระบบ</li> <li>ชื่อ - นามสกุล</li> <li>ร.ต. กลินธ์ ลาสัมพินธ์ (ว่าที่)</li> <li>นาย จร้อ อินเทะรงศ์</li> <li>นาย ระบรัย อนันด์หัดมนา</li> <li>นาย ประจาบ มินวงษ์</li> </ul>	สังกัด - ตำแห หระบ-เห\.ช.7 ทบชม1-เฟ.ช.9 ทบชม2-เฟ.ช.8 วศ.10 ทบชม-เฟ.แค.10 ทบชม2-เฟ.3.9 ทบชม4-เฟ.3ศ.8 ทบชม1-เฟ.3.6	เริ่มผู้ใช้ระบ ระดับสิทธิ์ ผู้ปฏิบัติงาน ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก ผู้จัดการแผนก

รูป 4.12 แสดงหน้า Web จัดการผู้ใช้ระบบ

 เมนูเพิ่มผู้ใช้ระบบ เป็นเมนูที่ทำหน้าที่เกี่ยวกับ การเพิ่มผู้ใช้งานในระบบสารสนเทศเพื่อ การสั่งงาน โดยการใช้หมายเลงประจำตัวพนักงาน กฟผ. ซึ่งมีในระบบฐานข้อมูลของโปรแกรม ระบบการสั่งงาน โดยหมวดแผนงานเป็นผู้กำหนดสิทธิ์ต่างๆในการใช้งานในแต่ละบุคคล (ตามรูป ที่ 4.13, 4.14)

	ผู้ใช้ระบบ บันทึกใบสิ่งงาน
	ฉัดการผู้ใช้ระบบ
	เพิ่มผู้ใช้ระบบ
	จัดการกลุ่มงาน
	Account Control Key
เพื่	มผู้ใช้ระบบ
รหัสประจำตัว	(ป้อนรหัสและกดปุ่ม TAB เพื่อแสดงข้อมูล)
ชื่อ - สกุล	
สังกัด	ตำแหน่ง
Provider Code ฝรม	✓ - ✓ -
ชื่อใช้ระบบ	
รหัสผ่าน	ยืนยัน
ระดับสิทธิ์ ผู้ปฏิ	วัติงาน 💟 รหัสย่อหน่วยงานภายใน
บันทั	ก ยกเลิก

รูป 4.13 แสดงหน้า Web เพิ่มผู้ใช้ระบบ



3. เมนูจัดการกลุ่มงาน มีหน้าที่เกี่ยวกับการจัดการกลุ่มงาน (หมวดงาน) ของแผนกโรงงาน เครื่องกล ซึ่งจะการเชื่อมโยงระหว่างหมวดงานและผู้ปฏิบัติงานในการกระจายการทำงานตั้งแต่ ระดับ หมวดแผนงาน หัวหน้าหมวดงาน และผู้ปฏิบัติงาน ในเรื่องของการกำหนดชั่วโมงทำงาน ของผู้ปฏิบัติงานในหมวดงานนั้นๆ เช่น หมวดงานกลึง หมวดงานเชื่อม หมวดงานปรับ หมวดงาน วิศวกรรม เป็นต้น (ตามรูปภาพที่ 4.15, 4.16)



	รายชื่อพนักงานแบ่งดามกลุ่มงาน							
ชื่อกลุ่ม	ช้อกลุ่ม หมวดเครื่องมือกลโรงงาน(ช่างกลึง) 🐱							
+	-							
สาคับ	รนัสประจำตัว		ชื่อ - สกุล	สิงกัก	ะกำแหน่ง			
1	281603		นาย ประจัญ ปาปลูก	พรคม-พฟ.	<b>%</b> .7			
2	325759		นาย สุรศักดิ์ ใจดั	หระม-พฟ.	¥.6			
з	326437		นาย ทักษิณ ปานประยูร	หรคม-พฟ.	<b>16</b>			
4	432547		นาย สมชาย พะปะละ	พรคม-พฟ.	w.5			
5	457965		นายวินัย สุขเกษม	หรคม-พฟ.	¥.5			
6	458007		นาย ดิลกพัฒน์ กลมสุข	พรคม-พฟ.	w.5			
7	458023		นาย ยงยุทธ สุริยะใจ	พรคม-พฟ.	w.5			
8	489883		นาย มานพ ดอนสี	หรคม-พฟ.	¥.5			
9	500380		นาย ปฐมพร เครือบุญมา	พรคม-พฟ.	w.5			
10	501816		นายสมชายวงศ์สม	พระม-มพ.	\$3.4			
11	501824		นาย นพรัตน์ บุญมา	หรคม-พฟ.	w.5			
12	514225		นาย วิเซียร ถามล	พรคม-พฟ.	w.5			
13								
บันทึก	ยกเล็ก							

รูปที่ 4.15 แสดงหน้า Web จัดการกลุ่มงาน



รูปที่ 4.16 การจัดการกลุ่มงาน

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



รูปที่ 4.17 แสดงหน้า Web เพิ่มหน่วยงานในระบบ

ช.5 หรคม	-məl.	หน้าหลัก	ผู้ใช้ระบบ	บันทักใบสิ่งงาน	ข้อมูลสั่งงาน
	แก้ไข/ล	າມ Acc	ount	Control F	(ey
Provider	1158				
รหัสหน่วยงาน	3122-04-0				
ชื่อหน่วยงาน	กบรม4-ผฟ				
Job Description	จัดจำหน่ายเถ้า	ลอยและยิบ	ชื่มสังเคราะห์	ī	~
					~
	🕂 📴 (яйа	ุ่∢กิจกรรม/สเ	ถานที่)		
	Activit	Y I	Location		
	0016	6	070		
	2001	6	092		
	2027	6	092		
	3069	6	092		
	3070	6	092		
	บันทึก ลเ	ມ] ຍຸດເລັກ			

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. เมนูก้นหา และพิมพ์แบบงาน

เมนูบันทึกใบสั่งงาน มีหน้าที่เกี่ยวกับการบันทึกใบสั่งงานภายในแผนกโรงงานเครื่องกล
 เพื่อใช้งานในแผนก รวมถึงการสั่งงานของหมวดซ่อมรถยนต์ซึ่งเป็นหมวดงานหนึ่งในแผนก
 โรงงานเครื่องกล (ตามรูปภาพที่ 4.20, 4.21)







รูปที่ 4.21 การบันทึกใบสั่งงาน

86

2. เมนูแก้ไขใบสั่งงานใช้เพื่อแก้ไขใบสั่งงานในเรื่องของจำนวนงานที่ผู้สั่งงานเป็นผู้สั่งงาน 3. เมนูก้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน เพื่อใช้สำหรับการตรวจสอบสถานะใบสั่งงาน เช็กรากา

งาน ใช้เป็นรายงานในการประชุมแผนการทำงาน (ตามรูปภาพที่ 4.22, 4.23)



รูป 4.22 แสดงหน้า Web ค้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน



รูปที่ 4.23 การค้นหาใบสั่งงาน

4. เมนูก้นหา และพิมพ์แบบงาน ใช้สำหรับ การก้นหาและพิมพ์แบบงานที่มีการแนบแบบ งานมากับใบสั่งงาน โดยการก้นหาแบบงานสามารถทำได้ 2 รูปแบบ คือการก้นหาผ่าน Web Page และการก้นหาผ่าน File จากการ Upload ผ่านเครื่องแม่ข่าย (Server) (ตามรูปภาพที่ 4.24)

2ราย	เการใบสั่งงานที่มีแบบ		
	ค้นหาใบสั่งงาน		
	เลขที่ใบสั่งงาน วันที่สั่งงานตั้งแต่		
	รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน ถึง		
	หน่วยงาน		
	Plant 💌		
	สถานะใบสั่งงาน		
	(ค้นหา) (ยกเลิก)		
	<mark>กำหนดเป็นข้อมูลว่าง</mark> หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา		
คลิกเลขที่ใบสั่งงา	เพื่อดูแบบ		
เลขที่ใบสั่งงาน	ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
<u>A00226</u>	H2+O2,แก้ไขถังหล่อเย็น,Unit 4[หบผม-ผฟ.],1SE	14/8/2548 8:53	แล้วเสร็จ
<u>A01416</u>	วัสดุสำรองคลัง,พัสดุสำรองคลัง,แผนกโรงงานเครื่องกล[หรคม-ผฟ.],1EA	11/9/2548 14:3	รอดำเนินการ(ตาม แผน)
<u>A01425</u>	Stem valve,Yoke sleeve,Unit 4[หมหม2-มฟ.],1EA	23/1/2549 8:25	รอดำเนินการ(ตาม แผน)
<u>A01426</u>	Boiler aux cwp.,พ่นพอก และกลึง Shaft ,Unit 4[หบหม2-ผฟ.],4EA	23/1/2549 8:27	รอดำเนินการ(ตาม แผน)
<u>A01427</u>	Mcwp #1,2,พ่นพอก และกลัง Shaft sleeve,Unit 4[หบหม2-ผฟ.],4EA	23/1/2549 8:28	รอดำเนินการ(ตาม แผน)
<u>A01428</u>	TB AUX CWP #1,2,พ่นพอก และกลึง Shaft sleeve,Unit 4[หบหม2-ผฟ.],6EA	23/1/2549 8:30	รอดำเนินการ(ตาม แผน)

รูป 4.24 แสดงหน้า Web ก้นหา และพิมพ์แบบงาน

ค. เมนูข้อมูลสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการกำหนดแผนงานในเรื่องของการกระจายงาน

ตามหมวดงานต่างๆ (ตามรูปภาพที่ 4.25 , 4.26)



รูป 4.25 แสดงหน้ำ Web กำหนดแผนงาน



รูปที่ 4.26 การกำหนดแผนงาน

จากรูปที่ 4.26 การกำหนดแผนงาน เป็นการกำหนดจากใบสั่งงานที่ผู้สั่งงานบันทึกใบสั่ง งาน และผ่านการอนุมัติใบสั่งงานมาที่แผนกโรงงานเครื่องกล โดยหมวดแผนงานเป็นผู้กำหนด แผนการทำงานโดยการกำหนดขั้นตอนการทำงาน กำหนด Estimate Working Step And Estimate Man-Hour And Man-Machine ของใบสั่งงานนั้นๆ เป็นตัวเชื่อมโยงใบสั่งงานไปสู่ขั้นตอนการ ทำงานตามหมวดงานของแผนกโรงงานเครื่องกล

ง. เมนูวัสดุคงคลัง เป็นเมนูที่เห็นได้ทุกๆระดับสิทธิ์ของผู้ใช้ระบบ แต่ส่วนของหมวดงาน แผนงานมีสิ่งเพิ่มเติมในระดับสิทธิ์กือสามารถที่จะเพิ่มจำนวนวัสดุในคลังของแผนกโรงงาน เครื่องกลเมื่อมีวัสดุที่เกิดจากการเบิกจากกลังพัสดุ การเบิกซื้องานตรงจากภายนอก รวมถึงการ บันทึกการใช้งานของวัสดุที่ใช้ของใบสั่งงานนั้นๆ โดยสามารถแยกหน้าที่ออกได้เป็นดังนี้

- 1. เมนูรายการวัสดุคงคลัง
- 2. เมนูก้นหาวัสดุกงกลัง
- 3. เมนูกำหนดวัสดุในแผนงาน
- 4. เมนูเพิ่มวัสดุในแผนงาน

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

	1					
		วัสดุคงคลัง	บันทึกงาน	4		
		รายการวัสเ	จุคงคลัง			
		ด้านการัสดง	องคอัง			
		РКИ ГЛАВИ	INPING			
		กำหนดวัสเ	จุในแผนงาน			
		เพิ่มวัสดุใน	แผนงาน			
<del>&amp;</del> รา	ยการวัส	เดุในคล	র্য			
					😁 เพิ่ม-	<u>วัสดใหม่ในคลัง</u>
Egatcode		รายละเอีย	เดวัสดุ		ขนาดรวม	เ หน่วย
001665002	Spray Powder ( B	ronze 21071)			100	GM.
001725002	Spray Powder ( B	ronze 21022)			100	GM.
001735002	Spray Powder ( B	ronze 21032)			100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 10 m.m.		400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 75 m.m.		376	CM
<u>100011059</u>	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 90 m.m.		400	CM
<u>100011065</u>	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 106 m.m.		400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 110 m.m.		400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 120 m.m.		400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 130 m.m.		400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 140 m.m.		400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 150 m.m.		400	CM
100011089	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440	Dia 250 m.m.		400	CM
100011090	Bar steel US G 4	105-79 SCM 440	Dia 200 m.m.		400	CM
100031004	Bar Aluminium Si	ze Dia 6 5 m m			400	CM
100051079	Bar Carbon teflor	Size Dia 155 m			400	CM
100051084	Bar Carbon teflor	- Size Dia 185 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 Di	a 92 m.m.			400	СМ

รูป 4.27 แสดงหน้า Web รายการวัสดุกงกลัง

2. เมนูการค้นหาวัสดุคงคลัง เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการค้นหาวัสดุในคลังเก็บวัสดุของแผนก โรงงานเครื่องกล โดยรายการวัสดุคงคลัง ผู้เข้ามาใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานเมื่อผ่าน การ Login เข้าสู่ระบบสามารถที่จะสืบค้นหาวัสดุได้ในคลัง และเป็นตัวช่วยในการตัดสินใจในการ เลือกใช้วัสดุที่จะนำมาสั่งงานได้ทำให้การทำงานไม่เกิดความล่าช้าในเรื่องของการใช้วัสดุที่ นอกเหนือจากที่ทางกลังพัสดุของแผนกโรงงานเกรื่องกลมีอยู่ และสามารถที่จะใช้เตือนทางด้าน แผนงานกอยดูแลวัสดุกงกลังได้อีกทาง (ตามรูปภาพที่ 4.28)



รูปที่ 4.28 การค้นหาวัสคุคงคลัง

 การกำหนดวัสดุในแผนงาน เป็นการกำหนดวัสดุในแผนงานตามใบสั่งงานที่แผนก โรงงานเครื่องกลได้รับการสั่งงานจากแผนกต่างๆ โดยการกำหนดโดยหมวดงานแผนงานตามแบบ งาน หรือตัวอย่างงานที่ผู้สั่งงานแนบใบสั่งงานมา (ตามรูปภาพที่ 4.29)

กำหนดวัสดุ								
+ -								
สำคับที่	รายการวัสดุ	ขนาดในคลัง	ขนาด	หน่วย	สานวน			
1	v v							
2	v							
3	v							
4	v							
5	<b>v</b>							
	บันทีกวัสดุ (ยกเลิก)							

รูป 4.29 แสดงหน้า Web การกำหนดวัสดุในแผนงาน

ง. เมนูการบันทึกงาน เป็นการกำหนดงานของหมวดงานแผนงาน และการบันทึกเวลาการ ทำงาน การบันทึกล่วงเวลา ต่างๆ

จ. เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการพิมพ์รายงานต่างๆที่ต้องการโดยมีรายงาน ดังต่อไปนี้

1.เมนูรายงานค่าล่วงเวลาในวันธรรมดา เป็นรายงานที่ใช้สำหรับการทำงานตั้งแต่วัน จันทร์ ถึงวันศุกร์ หลังจากเวลา 16.30 น. (ตามภาพที่ 4.30)



รูปที่ 4.30 แสดงหน้า Web รายงานล่วงเวลาวันธรรมคา

 เมนูรายงานถ่วงเวลาวันหยุด เป็นรายงานถ่วงเวลาเพื่อใช้ในการเสนอผู้จัดการแผนก โรงงานเครื่องกล ซึ่งมาจากการทำงานที่นอกเหนือจากการทำงานวันจันทร์ถึงศุกร์ คือการทำงาน วันหยุด หรือวันหยุดนักขัตฤกษ์ (ตามภาพที่ 4.31)

		รายง คำ คำ	าน เล่วงเวลาวิ เล่วงเวลาวิ	ันธรรมดา ันหยุด			
		ราย	เงานด	่าล่วงเ	วลาวัน	หยุด	
	เลือกวันที่ต้องการราย	งาน [(	)1/15/06		ตกลง		
	แผนกโรงงานเครื่องกลโรงไฟฟ้าแม่เมาะ บริษัท กฟผ.จำกัด(มหาชน)						
	ใบขอเบิกค่า	ล่วงเวล	าหรือค่าทำ	างานในวันห	ยุดของพนัก	เงาน	
			วันที่ 1/20	/2006			
เรียน หรคม-ผฟ. ผ่ ด้วยพนักงานเ หมวดเครื่องมือกะ	เรียน หรคม-ผฟ. ผ่าน กบรมผฟ. ด้วยพนักงานแผนก หรคม-ผฟ. กอง กบรม-ผฟ. ฝรม. ได้ปฏิบัติงานจำเป็นเร่งด่วน จึงใคร่ขอเบิก ค่าล่วงเวลา ในวันที 01/15/06 ตามรายละเอียดดังนี้ พบวตเครื่องบือกอโรงงาน(ตัดวัสด)						
เลขประจำตัว	ชื่อ - สกุล		1	งานที่ปฏิบัติ		ซั่วโมงห่างาน	ชั่วโมง ทำงานสะสม
137103	นาย มานิตย์ สุริยะพันธ์					0	35
500372	นาย ผดุงศักดิ์ บุพชาติ					0	14
500607	นาย บุญเริ่ม โพธิ์ดง					0	7
486183	นาย พยัญช์ ศรีกงพลี					0	35

93

รูปที่ 4.31 แสดงหน้า Web รายงานถ่วงเวลาวันหยุด

 เมนูรายงานผลการคำเนินงานประจำเดือน เป็นรายงานที่ได้จากการนำผลการคำเนินงาน ประจำเดือนมากิดจากการทำงาน โดยการนำ (งานออก+งานยกเลิก) / (งานเข้า+งานยกยอดมาจาก เดือนก่อน) \* 100 เป็น เปอร์เซ็นต์การทำงาน โดยโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานจะผู้ ประมวลผลการนับจำนวนโดยอัตโนมัติ (ตามภาพที่ 4.32)



94

รูปที่ 4.32 แสดงหน้า Web รายงานผลการดำเนินงานประจำเดือน

 4. เมนูรายงานค่าใช้จ่าย เป็นรายงานค่าใช้จ่ายของใบสั่งงานที่ผู้สั่งงานสามารถที่จะสืบค้น และพิมพ์เพื่อเก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณในปีงบประมาณต่อไปโดยหน้าเมนู ค่าใช้จ่ายจะสามารถที่จะเห็นได้ทุกระดับสิทธิ แต่มีข้อแม้ในส่วนของผู้สั่งงานที่ผ่านระบบ Login เข้าสู่ระบบ จะสามารถที่จะเห็นงานได้เฉพาะงานของผู้สั่งงานเองเท่านั้น (ตามรูปภาพที่ 4.33)

		ราย	บงานค่า	ใช้จ่าย			
หน่วยงานที่สังงาน หบนม3-ผฟ ชื่อผู้ขอสังงาน นาย สุบิน อุตถา เลขที่ในขอสังงาน A00396 วิ รายการสังควรับวน Soct blower		วันที่รับงาน	Provider C 22/8/2548	Code 1186 วันที่บิ	)  ดงาน 1/9/25	48	
ישו איז	ರರ್ಯರಗರ‰ಕಗ ಶ್ರಶಸಿ ಶ್ರಷಕೆಗಳ ಗರ್ಗೆಳ	<ul> <li>ตรวจสอบ</li> <li>ทำตามตัวอย่าง</li> <li>ปกิบัติงานต่างจังหวัด</li> </ul>					
	ด้ดแปลง						
ต่าแรง	เลขประจำคัว	ชื่อ -	นามสกุล		ค่าแรง	ล่วงเวลา	รวม
	001813	ร.ต. กสินธ์ ลาสัมพันธ์ (	(ว่าหี)		31360	0	31360
	326437	นาย ทักษิณ ปานประยูร			1120	0	1120
	457965	นายวินัยสุขเกษม			23520	10080	33600
	489956	นาย ชรินทร์ แปงฝั้น			3360	0	3360
	491314	นาย ถาวร อำนาจผูก			6720	1680	8400
				5	าม	77840 บาท	
ค่าเครื่องจักร		เครื่องจักรที่ใช้			ชั่วโมง	ค่าเครื	องจักร
	Forge				49	6860	
	Lathe				49	4900	
	Milling				35	17325	
				5	ער	29085 บาท	
ค่าวัสดุ		วัสดุที่ใช้			ขนาด	สำนวน	ราคา
				5	าม	บาท	
รวมทั้งสิ้น 1	106925 บาท ใมพ์) (ปิด)						

รูป 4.33 แสดงหน้า Web รายงานค่าใช้จ่าย

 เมนูรายงานติดตามกวามคืบหน้างานของหมวดงานแผนงาน ผู้สั่งงาน โดยตามระดับ สิทธิ์ผู้สั่งงานจะเห็นเฉพาะของผู้สั่งงานเอง มีข้อดีคือผู้สั่งงานสามารถที่จะติดตามงานที่สั่งได้ตาม สถานะงานและตามขั้นตอนการทำงานและผู้สั่งงานสามารถที่จะนำข้อได้เปรียบในจุดนี้ไปทำการ วางแผนงานในส่วนของกรรมวิธีการประกอบและกรรมวิธีการทำงานต่อไปได้เลย (ตามรูปภาพที่ 4.34)

		รายงา	u					
		ราย	เงานค่า	ใช้ล่าย				
		ଜିନା	ตามคว	ามคืบหน่	้างาน			
	รายงานติดตามงานใบสั่งงาน							
			กำห	<b>มดใบสั่งง</b> า	าม			
		เลขที่ใบสั่งงาน		วัน <i>พ</i> ่	สั่งงานตั้งแต่		-	
					ถึง		-	
		สถานะใบสั่งงาน		*				
		(ค้น	หา]ยกเลิก					
	กำเ	หนดเป็นข้อมูลว่าง หากไม่กำหนดเ	งอนไขการค่	แหา				
ชื่อหน่วยงาน หบา	แม2-ผฟ. รหัส	Provider 1180-0324-6093						
เลขที่ใบสังงาน	Cont Ma	รายละเอียดงาน	2054		วินที่สัง	วินที่ต้องการรับงาน	%	สถานะ
A01296	Soot blowe	r,snart,onit 4[หมนม2-ผพ.],: สื่องวน	20EA %atau					
		เลื้อย	100		25/11/2548	30/11/2548	66.67	กำลังดำเนินการ
		กลัง	100		8:22			
		กัด						

รูป 4.34 แสดงหน้า Web การสืบค้นรายงานความคืบหน้างาน

95

 6. เมนูรายงานแผนภูมิประสิทธิภาพ เป็นรายงานแผนภูมิประสิทธิภาพที่ใช้ประจำปี โดยใช้ในการวางแผนการทำงาน หาข้อบกพร่องของการทำงานของช่วงเวลานั้นๆ ที่เกิดผิดปกติ (ตามรูปภาพที่ 4.35)



รูป 4.35 หน้า Web รายงานแผนภูมิประสิทธิภาพ

4.3.3. Web Page แสดง ข้อมูลของผู้สั่งงาน เมื่อผู้สั่งงานเข้ามาถึง หน้า Web โดยต้องผ่าน ระบบ Login เข้าสู่ระบบแล้วก็สามารถที่จะเข้าไปในเมนูย่อยได้อีก (ตามรูปภาพที่ 4.36, 4.37) โดย เมนูย่อยของผู้สั่งงานมีดังนี้

1.เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน

1.เมนูข้อมูลสั่งงาน

2.เมนูวัสดุกงกถัง

3.เมนูรายงาน

	เข้าสู่ระบบ
กรุณาป้อนชื่อและรหัสผ่าน	and the second s
คลิก Login เพื่อเข้าสู่ระบบ	ชื่อผู้ใช้
	รหัสผ่าน
	Login

รูป 4.36 หน้า Web ระบบ Login

นาย ไวยวุก ศรีสังข์	ช.6 หบนม2-ผฟ.	L	หน้าหลัก เปลี่ยนรหัสผ่าน ข้อมูลสิ่งงาน	วัสดุคงคลัง รายงาน				
ระบบสั่งงานสำหรับงานซ่อมบำรุง แผนกโรงงานเครื่องกล โรงไฟฟ้าแม่เมาะ								
66 🙌 18 TT 6 ใบสั่งงานรออนุมัติโกยแผนเก ใบสั่งงานรออนุมัติโกยกอง	0 รายการ 0 รายการ 0 รายการ	5	ายการใบสั่งงาน	v ا				
ใบสิ่งงานรอต่าเน็นการ ใบสิ่งงานรอต่าเน็นการ(ตามแผน) ใบสิ่งงานกำลังต่าเน็นการ	0 รายการ 16 รายการ 1 รายการ	เลขที่ใบสั่งงาน <u>A01236</u>	ชื่ออุปกรณ์ Puliverizer,H-bream Length 250 c.mUnit 4[พบนม2-พฟ.]. 1EA	สถานะ รอดำเนินการ(ตาม แผน)				
งานแล้วเสร้จ งานยกเลิก	280 รายการ 0 รายการ	<u>A01296</u>	Soot blower,Shaft,Unit 4[หบนม2 ผฟ.], 20EA	กำลังดำเนินการ				
รวมทั้งสิ้น	297 รายการ	<u>A01397</u>	Clinker Grinder,Ring OD 200 ID 180 m.m. Thk 8 m.m. and Thk 10 m.m.,Unit 7(หนนม2-ผฟ.), 4EA	รอดำเนินการ(ตาม แผน)				
หน้าหลัก LOGIN		<u>A01421</u>	SH. Tube,ดัดห่อ Wall tube ,Unit 5 [หบนม2-ผฟ.], 2EA	รอดำเนินการ(ตาม แผน)				
		<u>A01455</u>	PA Fan,Liner,Conveyer[หมนม2- มฟ.l. 1FA	รอดำเนินการ(ตาม แผนไ				

4.3.3.1 เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน โดยการใช้ระบบ Login เบื้องด้นผู้ใช้ระบบออกแบบให้ผู้ สั่งงานสามารถเข้าสู่ระบบโดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิ เป็นผู้สั่งงานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสงบประมาณ เป็น Password ในเบื้องด้น เมื่อเข้าสู่ระบบ การใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้อง ยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.38)

เปลี่ยนรหัสผ่าน				
als .	แก้ไขข้อมูลผ	ู้ใช้ระบบ		
รหัสประจำตัว ชื่อ - สกุล สังกัด Provider Code	381810 นาย ไวยวุต ศรีสังข์ หบนม2-ผฟ. 1180 - 0324 - 6093	ตำแหน่ง ช.6		
ชื่อใช้ระบบ รหัสผ่าน	381810	ยืนยัน		
	บันทึก ยกเลิก			

รูป 4.38 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.3.3.2 เมนูข้อมูลสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการบันทึกใบสั่งงานที่ต้องการ โดยการบันทึก ใบสั่งงานต้องผ่านระบบการ Login ก่อน โดยสามารถแยกเป็นเมนูย่อยได้ดังนี้

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



รูปที่ 4.39 หน้า Web บันทึกใบสั่งงาน

98

🕙 Drawing Upload - iLLUSiON	
ส่งไฟล์แบบงาน	
เลขที่แบบ DG-A01499	
แพ็ม1	Browse
ส่งไฟล์ ยกเลิก	

รูปที่ 4.40 แสดงหน้า Web page ของการ Upload แบบงาน

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

 เมนูแก้ไขใบสั่งงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการแก้ไขใบสั่งงานที่ยังไม่ได้อนุมัติซึ่งมาจาก กวามผิดพลาดในเรื่องของจำนวนชิ้นงาน วัสดุ เป็นต้น โดยสามารถเข้าไปแก้ไขในส่วนนี้ได้ (ตาม รูปภาพที่ 4.41)

	ข้อมูลสั่งงาน	วัสดุคงคลัง		
	บันทึกใบสั่ง	เงาน		
	แก้ไขใบสิ่ง	งาน		
	ดันหา/พิมพ์	ใบสั่งงาน		
แก้ไขใบสั่งง	าน			
รหัสประจำตัวผู้สังงาน 381810 ด้ว - มวมสถว มวม ไดยดา สลี	สีเพ			
ขย - แมลกุล แาย เวยุตศร สังกัด หบนม2-ผฟ.,	กบรม2-ผฟ.,จรม.			
ตำแหน่ง ช.6	r			
ค้นหาใบสั่งงานเลขที่	(ค้นหา			
คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่อแก้ไข/ลบข้อ	มูลใบสั่งงาน			
เลขที่ใบสั่งงาน ·	ชื่ออุปกรณ์	วันที่ส	สั่ง	สถานะ
A01500 SSC.		3/2/2549 22:3	30	รออนุมัติโดยแผนก 👘

รูปที่ 4.41 หน้า Web แก้ไขใบสั่งงาน (ที่ยังไม่ได้อนุมัติใบสั่งงาน)

 เมนูก้นหา และพิมพ์ใบสั่งงาน โดยผู้สั่งงานสามารถที่จะก้นหาและพิมพ์ใบสั่งงานที่ผู้ สั่งงานเป็นผู้สั่งได้ โดยอาจจะเก็บไว้เป็นหลักฐานในการตรวจสอบระบบ ISO 9001 ในเรื่องของ เอกสารใบสั่งงาน โดยระบุเป็นหมายเลขใบสั่งงาน หรืออาจจะระบุเป็น วันที่สั่ง สถานะใบสั่งงาน (ตามภาพที่ 4.42)

ข้อมูลสั่งงาน วัสตุคงคลัง		
บันทึกใบสังงาน		
แก้ไขใบสั่งงาน		
ดันหา/พิมพ์ใบสั่งงาน		
🀸 รายการใบสังงาน		
รหัสประจำตัวผู้สั่งงาน 381810 ชื่อ - นามสกุล นาย ไวยวุต ศรีสังข์ สังกัด หบนม2-ผฟ.,กบรม2-ผฟ.,จรม. ตำแหน่ง ช.6		
ค้นหาใบสั่งงาน		
เลขที่ใบสั่งงาน วันที่สั่งงานตั้งแต่		
ถ้ง		
สถานะใบสั่งงาน		
(ค้นหา) (ยกเลิก		
<mark>กำหนดเป็นข้อมูลว่าง</mark> หากไม่กำหนดเงื่อนไขการค้นหา		
คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่อพิมพ์ข้อมูลใบสั่งงาน		
เลขที่ใบสั่งงาน ชื่ออุปกรณ์	วันที่สั่ง	สถานะ
A00010 Boiler Valve,Adaptor of Argon,Unit 6[иυμμ2-иμl.],6EA	1/8/2548 22:54	แล้วเสร็จ
A00017 Clinker Grinder,Plate 80x2440 thk12 m.m,Unit 6[иuuµ2-µwl.],15E	A 2/8/2548 9:31	แล้วเสร็จ

รูป 4.42 แสดงหน้า Web page เมนู เกี่ยวกับค้นหาใบสั่งงาน

4.3.3.3 เมนูวัสดุกงกลัง เป็นเมนูในการก้นหาวัสดุในกลังของแผนกโรงงานเกรื่องกลเพื่อ ง่ายในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.43)

วัสตุคงคลัง รายงาน รายการวัสตุคงคลัง ศันหาวัสตุคงคลัง จายการวัสดุในคลัง	
รายการวัสดุคงคลัง ศันหารัสดุคงคลัง รายการวัสดุในคลัง	
<sup>ศันหาวัสดุคงคลัง</sup> รายการวัสดุในคลัง	
<b>&gt;&gt;&gt;</b> รายการวัสดุในคลัง	
a lett i a actui diamietu	
Egatcode รายละเอียดวิสตุ ขนาดรวม หน	ขนาดรวม หน่วย
001665002 Spray Powder (Bronze 21071) 100 GM.	100 GM.
001725002 Spray Powder (Bronze 21022) 100 GM.	100 GM.
001735002 Spray Powder (Bronze 21032) 100 GM.	100 GM.
100011007 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 10 m.m. 400 CM	400 CM
100011051 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 75 m.m. 376 CM	376 CM
100011059 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 90 m.m. 400 CM	400 CM
100011065 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 106 m.m. 400 CM	400 CM
100011066 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 110 m.m. 400 CM	400 CM
100011070 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 120 m.m. 400 CM	400 CM
100011073 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 130 m.m. 400 CM	400 CM
100011075 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 140 m.m. 400 CM	400 CM
100011077 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 150 m.m. 400 CM	400 CM
100011089 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 230 m.m. 400 CM	400 CM
100011090 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 265 m.m. 400 CM	400 CM
100011092 Bar steel JIS G 4105-79 SCM 440 Dia 360 m.m. 400 CM	400 CM

รูปที่ 4.43 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล

เมื่อทำการบันทึกใบสั่งงานแล้วสถานะของใบสั่งงานที่ทำการบันทึกก็จะไปแสดงที่ส่วน ของผู้อนุมัติใบสั่งงานเพื่อรอการอนุมัติใบสั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.44)

	แผนกโรงงาน โรงไฟฟ้าแม่เมาะ	เครื่องมือกล			
нен	สมเดียรติ รุจาจรัสวาส์ วศ.9 เณ	nau 1-and.	หน้าหลัก เปลี่ยนหัสผ	าน ซอมูลสังงาน จายงาน	
	รายการ           ดอักเลยร์ในส์งานเสียงแปล์ในส์งาน           เอรร์ในส์งาน           0	ใบสั่งงานที่ระ ร <sub>ัชสปกระ</sub>	าอนุมัดิ ™ ประเทรงงน )	Konsa Galastaan	
	(autra)	5 - 56 Sector - 2	121	•	
1.1					

รูปที่ 4.44 แสดงหน้า Web page ของการรออนุมัติใบสั่งงาน โดยผู้จัดการแผนกผู้สั่งงาน

4.3.3.4 เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการตรวจเช็กในเรื่องของรากางาน การติดตาม กวามกืบหน้างาน โดยมีรายละเอียดคังต่อไปนี้

เมนูรายงานค่าใช้จ่าย เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการสืบค้นในเรื่องของราคางาน ค่าแรง ค่า
 เครื่องจักร ค่าวัสดุ ราคางานรวม โดยผลที่ได้จากโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน เพื่อ
 เก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณก่าใช้จ่ายในปีต่อไป (ตามรูปภาพที่ 4.39)

		รายงาน						
		รายงา	านค่าใช้	ล่าย				
		ពិភាព	ามความต่	ลืบหน้าง	าน			
แผนกโ	รงงานเครือ	วงกลโรงไห	ฟฟ้าแม่เ	มาะ ปริษั	ท กฟผ.	จำกัด(	(มหาชน	•)
		รา	ยงานค่า	ใช้จ่าย				
หน่วยงานที่สังงาน หบนม2-เค ซื้อผู้ขอสังงาน นาย ไวยวุด เลขที่ใบขอสังงาน A00341 รายการที่ขอสังงาน Boiler tub ซ่ายก ซ่า้อม ฮ่า้า สร้าง มีก็ไข ตัดแป	 ಈಕ ನೆನಲ್    ನಿಲ್	งลสอบ ภามด้วอย่าง บัดิงานต่างจังหวัด	วันที่รับงาน	Provider C 18/8/2548	ode 1 5	180 ันที่ปิดงาน	19/8/29	648
คำแรง เลขป	ระสาคัว	ชื่อ -	นามสกุล		ค่าแรง	24	240282	5731
07	8220 นายร	ะวัช เกือดูล				720	0	720
13	7103 นายง	มานิตย์ สุริยะพันธ์			1	.040	0	1040
				5		17	60 บาท	
ค่าเครื่องจักร		เครื่องจักรที่ใช่			ชีวโมง		ค่าเครื	องจักร
Band	Saw				6.5	130		
weidin	19				4.5	190	0.1.010	
0.5570		×					0.0.121	
		146134 68			่ ขมาด		4 10 20	5.1613
รวมทั้งสิ้น 1980 บ	ואר							
	9							

รูปที่ 4.45 แสดงหน้า Web page ของราคางานที่สั่ง

 เมนูรายงานการติดตามกวามกึบหน้างาน เป็นการติดตามกวามกึบหน้างานของผู้สั่งงาน โดยการแสดงสถานะเป็น เปอร์เซ็นต์ ลำดับการทำงาน สถานการณ์ทำงาน เพื่อใช้เป็นแนวทางใน การทำแผนการทำงานในลำดับต่อไปของผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.46)



รูปที่ 4.46 แสดงหน้า Web page รายงานติดตามงานใบสั่งงาน

4.3.4. หน้า Web Page นี้เป็นเมนูหลักของการทำงานในระบบของผู้อนุมัติใบสั่งงาน เมื่อ ผู้ใช้งานต้องการจะเข้าสู่ระบบการอนุมัติใบสั่งงานเป็นหน้า Web Page เช่น การเปลี่ยนรหัสผ่าน การอนุมัติใบสั่งงาน การติดตามงาน รายงานพัสดุกงกลังของแผนกโรงงานเครื่องกล รายงานผู้ สั่งงาน รายงานก่าใช้จ่าย 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 เบื้องต้นผู้ใช้ระบบออกแบบให้ผู้ สั่งงานสามารถเข้าสู่ระบบ โดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิ เป็นผู้สั่งงานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสงบประมาณ เป็น Password ในเบื้องต้น เมื่อเข้าสู่ระบบ การใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้อง ยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.48)

	เปลี่ยนรหั	ัสผ่าน	
	แก้ไขข้อมูลผ	งู้ใช้ระ	บบ
รหัสประจำตัว ชื่อ - สกุล สังกัด Provider Code	381810 นาย ไวยวุต ศรีสังข์ หบนม2-ผฟ. 1180 - 0324 - 6093	ตำแหน่ง ช.	6
ชื่อใช้ระบบ รหัสผ่าน	381810	] อินยัน	
	(บันทึก) (ยกเลิก)	, <u>(</u>	

รูป 4.48 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.3.4.2 เมนูข้อมูลสั่งงาน ของผู้อนุมัติใบสั่งงานจะมีเฉพาะเมนูย่อยในระบบของการอนุมัติ ใบสั่งงานเท่านั้น โดยผู้อนุมัติใบสั่งงานจะเข้าไปอนุมัติใบสั่งงานตรงเมนู หรือจะทำการอนุมัติ ใบสั่งงานตรง ทูลบาร์ที่มีสถานะใบสั่งงานรออนุมัติใบสั่งงานอยู่ก็ได้ โดยถ้าเข้าไปอนุมัติตรงเมนู จะสามารถที่จะอนุมัติใบสั่งงานได้ทีละหลายๆใบพร้อมๆกันได้ (ตามรูปภาพ 4.49)

นาย ปรีชา ผกุงศิลป์	ช.9 หบบ	ม2-ตฟ.		หน้าหลัก	เปลี่ยนรหัสผ่าน	ข้อมูลสั่งงาน	วัสดุคงคลัง	รายงาน
ระบ แผนกโ	บสั่ง รงงา	งานสำเ นเครื่อง	่งรับง อกล โ	านข โรงไ	่≀่อมบำ ฟฟ้าเ	ารุง แม่เม <sup>-</sup>	າະ	
ใบสั่งงานรออบุมัติโกยแผงนด ใบสั่งงานรออบุมัติโกยกอง ใบสั่งงานรอศาเน็นการ ใบสั่งงานรอศาเน็นการ(ตามแผงน) ใบสั่งงานศาลังศาเน็นการ งานแล้วเสร็จ งานยกเลิก	<mark>1 รายการ 0 รายการ 0 รายการ 16 รายการ 280 รายการ 0 รายการ</mark>	5 5 5 5 5	<b>ราย</b> เลขที่ในสั่งงา <u>A01500</u>	<mark>แ SSC. 1EA</mark>	สั่งงานรอ <sup>ซ์ออุปก</sup> ,Shaft,Unit 5[	อนุมัติ ณ์ ขนม2-ผฟ.],	สถานะ รออนุมัติโดยเ	: เผนก
รวมทั้งสิ้น	<mark>298</mark> รายการ	5						
คลิกเลขที่ใบสั่งงานเพื่ออนุมัติใบสั่งงาน								
เลขที่ใบสั่งงาน ชื่ออุปกรณ์		ผู้สั่งงาน	วัน	เท่สั่ง	U-	ะเกทงาน	สถานะ	
A01500 SSC.		นาย ไวยวุต ศรีสังข์	3/2/2	549 22:30	) งานปก	ลิ	รออนุมัติโดยแห	งนก
อนุมัติ) (ข้อนกลับ)								

รูป 4.49 หน้า Web ระบบการอนุมัติงาน

4.3.4.3 เมนูวัสดุกงกลัง เป็นเมนูในการก้นหาวัสดุในกลังของแผนกโรงงานเกรื่องกลเพื่อ ง่ายในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.50)

		วัสดุคงคลัง	รายงาน		
		รายการวัส	ญคงคลัง		
		ค้นหาวัสดุ	คงคลัง		
🔧รา	ยการวัส	เดในคลั	3		
		9			
Egatcode		รายละเอียดวั	লিচ্	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder ( B	ronze 21071)		100	GM.
001725002	Spray Powder ( B	ronze 21022)		100	GM.
001735002	Spray Powder ( B	ronze 21032)		100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 43	105-79 SCM 440 Di	a 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440 Di	a 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440 Di	a 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 4	105-79 SCM 440 Di	a 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 150 m.m.	400	CM
100011089	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 4:	105-79 SCM 440 Di	a 360 m.m.	400	CM

รูปที่ 4.50 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนก โรงงานเครื่องกล

104

4.3.4.4 เมนูรายงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการตรวจเช็กในเรื่องของรากางาน การติดตาม กวามกืบหน้างาน โดยมีรายละเอียดดังต่อไปนี้

เมนูรายงานค่าใช้จ่าย เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการสืบค้นในเรื่องของราคางาน ค่าแรง ค่า
 เครื่องจักร ค่าวัสดุ ราคางานรวม โดยผลที่ได้จากโปรแกรมระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน เพื่อ
 เก็บเป็นหลักฐานในการจัดทำงบประมาณค่าใช้จ่ายในปีต่อไป (ตามรูปภาพที่ 4.51)



รูปที่ 4.51 แสดงหน้า Web page ของรากางานที่สั่ง

 เมนูรายงานการติดตามความคืบหน้างาน เป็นการติดตามความคืบหน้างานของผู้สั่งงาน โดยการแสดงสถานะเป็น เปอร์เซ็นต์ ลำดับการทำงาน สถานการณ์ทำงาน เพื่อใช้เป็นแนวทางใน การทำแผนการทำงานในลำดับต่อไปของผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.52)



รูปที่ 4.52 แสดงหน้า Web page รายงานติดตามงานใบสั่งงาน

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

	เข้าสู่ระบบ
กรุณาป้อนชื่อและรหัสผ่าน	
คลิก Login เพื่อเข้าสู่ระบบ	កឹอผู้ใช้
	รหัสผ่าน
	LUgin Shan
page	

รูป 4.53 หน้า Web Page ระบบ Login

โดยเมนูหลักของหัวหน้ำหมวดงานในระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงานสามารถแบ่งได้เป็น 4 เมนูหลักคือ

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

4.3.5.1 เมนูเปลี่ยนรหัสผ่าน โดยการใช้ระบบ Login เบื้องด้นผู้ใช้ระบบออกแบบให้ผู้ สั่งงานสามารถเข้าสู่ระบบ โดยการใช้ User เป็นหมายเลขประจำตัวพนักงาน กฟผ โดยได้รับสิทธิ เป็นผู้สั่งงานจากผู้ดูแลระบบ และใช้ รหัสงบประมาณ เป็น Password ในเบื้องด้น เมื่อเข้าสู่ระบบ การใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน ผู้ใช้งานสามารถที่จะเปลี่ยนรหัส Password ได้โดยต้อง ยืนยันรหัสผ่านเดิมก่อน เพื่อความปลอดภัยในการใช้งานระบบ และผู้สั่งงาน (ตามรูปภาพที่ 4.48)

	เปลี่ยนรหั	ัสผ่าน	
800	แก้ไขข้อมูลผ	<b>ู้ ใ</b> ข้ระ	บบ
รหัสประจำตัว ชื่อ - สกุล สังกัด Provider Code	381810 นาย ไวยวุต ศรีสังข์ หบนม2-ผฟ. 1180 - 0324 - 6093	ดำแหน่ง ช.6	5
ชื่อใช้ระบบ	381810	]	
รหัสผ่าน	••••	อินอัน	
	บันทึก ยกเลิก		

รูป 4.54 หน้า Web แก้ไขข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.3.5.2 เมนูวัสดุกงกลัง เป็นเมนูในการก้นหาวัสดุในกลังของแผนกโรงงานเกรื่องกลเพื่อ ง่ายในการตัดสินใจในการกำหนดวัสดุในใบสั่งงานที่จะสั่ง (ตามรูปภาพที่ 4.55)

		วัสดุคงคลัง รายการวัส	รายงาน ตุคงคลัง		
		ค้นหาวัสดุ	คงคลัง		
🐝รา:	ยการวัส	ัดในคลั	3		
Egatcode		รายละเอียดวิ	ัสดุ	ขนาดรวม	หน่วย
001665002	Spray Powder ( B	ronze 21071)		100	GM.
001725002	Spray Powder ( B	ronze 21022)		100	GM.
001735002	Spray Powder ( B	ronze 21032)		100	GM.
100011007	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 10 m.m.	400	CM
100011051	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 75 m.m.	376	CM
100011059	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 90 m.m.	400	CM
100011065	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 106 m.m.	400	CM
100011066	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 110 m.m.	400	CM
100011070	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 120 m.m.	400	CM
100011073	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 130 m.m.	400	CM
100011075	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 140 m.m.	400	CM
100011077	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 150 m.m.	400	CM
100011089	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 230 m.m.	400	CM
100011090	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 265 m.m.	400	CM
100011092	Bar steel JIS G 41	L05-79 SCM 440 Di	a 360 m.m.	400	CM

รูปที่ 4.55 แสดงหน้า Web page ของรายการวัสดุในคลังของแผนกโรงงานเครื่องกล

4.3.5.3 เมนูหมวดงาน เป็นเมนูที่ใช้สำหรับการกำหนดเวลาของผู้ปฏิบัติงาน การ กำหนดงาน การกระจายงานในรูปแบบต่างๆ โดยสามารถแบ่งเมนูย่อยได้เป็นดังนี้

 เมนูกำหนดงาน เป็นเมนูที่ใช้ในการกำหนดผู้รับผิดชอบงานนั้นๆ โดยการระบุชื่อผู้ ทำงานในใบสั่งงาน(ตามภาพที่ 4.56)

 เมนูแก้ไขกำหนดงาน เป็นเมนูที่ใช้ในการแก้ไขผู้รับผิดชอบงานเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน สามารถที่จะแก้ไขผู้รับผิดชอบงานได้ (ตามภาพ 4.56)

		หมวดงาน รายงาน กำหนดงาน แก้ไขกำหนดงาน			
		บันทึกเวลางาน บันทึกล่วงเวลา			
A01379	Motor ABS Rec pump., [หรฟม-ผฟ.], 1SE{30/11	ตรวจสอบ Bearing housi /2548}	ng and machine.,FGE	) 12,13	
	ชื่องาน	ຜູ້ປฏิบัต	ดิงาน	%งาน	
	ตรวจสอบทั่วไป	457981 นายสมนึกวงศ์ค	<b>ч</b>	100	66.67
	เลื้อย	500607 - นาย บุญเริ่ม โพธิ์เ	হার্থ	100	
	กลึง	~			

รูป 4.56 แสดง Web page การกำหนดผู้รับผิดชอบงาน

 เมนูการบันทึกเวลางาน เป็นการบันทึกเวลาทำงานของคนงานในแต่ละวัน และการ บันทึกความคืบหน้างานในรูปของเปอร์เซ็นต์การทำงานเมื่อการทำงานเสร็จสิ้นลงเปอร์เซ็นต์การ ทำงานจะเท่ากับ 100 เปอร์เซ็นต์ งานที่ทำก็จะเลื่อนไปสู่อีกขั้นตอนการทำงานตามที่ หมวดงาน แผนงานวางแผนไว้ (ตามรูปที่ 4.57)

489883	นาย มาน	พดอนสั				
		ลำดับที่	งานที่ปฏิบัติ	ເວລາເຮົ່ມທານ	เวลาสิ้นสุด	%งาน
		1	[A01382] Zige plug,Unit 12[หมนม3-ผฟ.], 12EA {30/11/2548}	<b>v</b> : <b>v</b>	• : •	50 💌

รูป 4.57 แสดง Web page การบันทึกเวลางาน

4. เมนูการบันทึกล่วงเวลา ใช้สำหรับการบันทึกล่วงเวลาในหมวดงานซึ่งเมื่อมีงานที่ต้องทำ ที่มีระยะเวลามากกว่า 8 ชั่วโมงทำงานต่อวัน โดยนับตั้งแต่ 16.30 น. เป็นต้นไป โดยการบันทึก ล่วงเวลาจะผ่านระบบ Login ของหัวหน้าหมวดงาน และเข้าไปที่ เมนูหมวดงาน เมนูย่อยบันทึก ล่วงเวลา และทำการบันทึกล่วงเวลาโดยการบันทึก ชั่วโมง นาที และเปอร์เซ็นต์การทำงาน ทำการ กดปุ่มบันทึก ข้อมูลที่ป้อนผ่านโปรแกรมจะทำการบันทึกลงสู่ตาราง OVTime ในตารางฐานข้อมูล SQL Server โดยอัตโนมัติ และประมวลผลในรูปของตัวเงินเป็นราคางานของงานนั้นๆ (ตามรูปที่ 4.58)

รันที่ 2/3/06 โตน เกิดอำรงเวลา มีนที่ 2/3/06 โตน อาร์แปกติ () วันหยุด							
เลขประจำตัว	ชื่อ - นาม	มสกล	(,				
281603	นาย ประวั	จัญ ปาปลูก					
		สำดับที่	งานที่ปฏิบัติ	เวลาเริ่มงาน	เวลาสิ้นสุด %งาน		
		1	[A01114]ควบคุมงานช่างกลโรงงาน,แผนกโรงงานเครื่องกล [หรคม-ผฟ.], 1SE{1/8/2548}		💌 : 💌 5 💌		
325759	นาย สุรศั	กดิ์ ใจดี					
326437	นาย ทักษ์	łิณ ปานปร <mark>ะ</mark>	ះពួក				
432547	นาย สมช	กย ทะปะละ	5				
457965	นาย วินัย	สุขเกษม					
458007	นาย ดิลกพัฒน์ กลมสุข						
458023	นาย ยงยุ่ม	กธ สุริยะใจ					
489883	นาย มาน	พดอนสี	d 10 mg	,	2		
		สำดับที	งานที่ปฏิบัติ	เวลาเริ่มงาน	เวลาสินสุด %งาน		
		1	[A01382]Zige plug,Unit 12[หมนม3-ผฟ.], 12EA {30/11/2548}	•	💙 : 💙 50 💙		

รูป 4.58 แสดง Web page การบันทึกล่วงเวลา

เมื่อเสร็จขั้นตอนการดำเนินงานทุกครั้งจะต้องทำการ Log-out ออกจากระบบ หรือทิ้งไว้ ประมาณ 200 วินาทีโดยไม่มีการเคลื่อนไหวโปรแกรมจะทำการปิดตัวเองเพื่อความปลอดภัยใน ระบบสารสนเทศเพื่อการสั่งงาน (ตามรูปที่ 4.59)



รูปที่ 4.59 การ Logout ออกจากระบบการสั่งงาน