

บทที่ 8

การใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์สำหรับระบบสารสนเทศเพื่อการบำรุงรักษา

เนื่องจากในการปฏิบัติกาการบำรุงรักษาจะต้องปฏิบัติตามแผนการบำรุงรักษา ในการจะทราบว่าเป็นวันทำงานหนึ่งนั้นต้องทำการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาอะไร ผู้ปฏิบัติจะต้องทราบว่าวันที่ที่จะทำการบำรุงรักษาอยู่ในสัปดาห์ที่เท่าไรของปีแล้วนำไปเทียบกับแผนการบำรุงรักษารายปีซึ่งจะแบ่งเวลา 1 ปีเป็น 52 สัปดาห์ เมื่อทำการเปรียบเทียบแล้ว จะทำให้ทราบว่าในสัปดาห์นั้นๆมีกิจกรรมการบำรุงรักษาอะไรต้องปฏิบัติหรือไม่ ถ้าในสัปดาห์ของวันนั้นๆมีกิจกรรมการบำรุงรักษาต้องปฏิบัติ ผู้ปฏิบัติจะนำวันจันทร์หรืออังคารหรืออื่นๆของวันนั้นๆไปเปิดดูในแผนการบำรุงรักษารายสัปดาห์ซึ่งจะแบ่ง 1 สัปดาห์เป็น 6 วันทำงาน(วันจันทร์ถึงวันเสาร์)และจะบอกว่าเป็นวันนั้นๆต้องปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาในช่วงเวลาใดกับชิ้นส่วนใดของเครื่องจักร

จากกระบวนการหาให้ทราบว่าจะต้องทำการปฏิบัติใดกับเครื่องจักรณ.วันใดวันหนึ่งนั้น จะเห็นได้ว่ามีความยุ่งยากมาก ยิ่งกว่านั้นโรงงานแต่ละโรงงานไม่ได้มีเครื่องจักรเพียงชนิดเดียว ซึ่งจะทำให้ความยุ่งยากให้การปฏิบัติแผนบำรุงรักษาอย่างมาก ดังนั้นการทำการกระบวนการดังกล่าวข้างต้นให้เป็นวิธีที่ง่าย ทางหนึ่งคือการใช้คอมพิวเตอร์ช่วย ซึ่งในวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ได้ทำการเขียนโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาขึ้นเพื่อให้ง่ายต่อการปฏิบัติกาการบำรุงรักษาและเพื่อสร้างระบบสารสนเทศในเรื่องการบำรุงรักษาด้วย ซึ่งโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษามีคุณสมบัติดังนี้

1.สามารถสร้างแผนบำรุงรักษารายวัน ซึ่งจะเป็นการใส่เพียงวันที่ และทำการรันโปรแกรมจะทำให้ทราบว่าในวันนั้นๆเครื่องจักรทั้งหมดในโรงงานจะต้องปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาอะไรบ้าง และยังสามารถบอกถึงมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษานั้นๆได้ด้วย

2.สามารถเรียกดูรายการเอกสารและแบบฟอร์มเอกสารทางด้านกาการบำรุงรักษาทั้งหมดที่ใช้ในโรงงานและวิธีการใช้เอกสารนั้นๆได้

3.สามารถเก็บรายการเครื่องจักรและอะไหล่ของโรงงาน พร้อมจำนวนอะไหล่คงคลังในสต็อก และการหักหรือเพิ่มเพื่อทำการปรับยอดจำนวนอะไหล่คงคลังในสต็อกได้

4.มีส่วนสำหรับการกรอกข้อมูลเพื่อระบบสารสนเทศทางด้านกาการบำรุงรักษา ซึ่งข้อมูลนี้จะนำไปประมวลผลเพื่อให้ผู้บริหารทราบถึงผลของการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาได้

5.มีการประมวลผลข้อมูลทางด้านกาการบำรุงรักษา เพื่อให้ผู้บริหารทราบถึงผลของการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาได้ ผลการประเมินมีดังนี้ อัตราการขัดข้องของเครื่องจักร , ค่าสูญเสียโอกาสรายได้ , ประสิทธิภาพของเครื่องจักร , ค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต และ อัตราการทำงานของเครื่องจักร

6.1 รายละเอียดคุณสมบัติโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

คุณสมบัติของ โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษามีมากมาย พอจะกล่าวเป็นข้อๆ ได้ดังนี้

6.1.1 การบำรุงรักษา

ในส่วนของ การบำรุงรักษาในโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษานั้นประกอบด้วย คุณสมบัติย่อยๆ ดังนี้

1. การเรียกดูแผนการบำรุงรักษารายวัน เป็นการเรียกดูรายการการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาของวันใดวันหนึ่งในปี พ.ศ. 2539 ซึ่งส่วนนี้จะบอกให้ทราบว่าในวันทำงานหนึ่งนั้นจะต้องปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาด้วยเครื่องจักรอะไรและต้องปฏิบัติกิจกรรมอะไรบ้าง

2. การเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา เนื่องจากเมื่อทำการเรียกดูรายการที่ต้องทำการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาแล้วนั้น การปฏิบัติกิจกรรมบางอย่างผู้ปฏิบัติไม่ทราบว่าจะต้องทำอะไรอย่างไร จึงต้องมีการเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมจากโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

3. การใส่หรือลบกิจกรรมกับแผนการบำรุงรักษา ในส่วนนี้จะเป็นส่วนที่สร้างแผนการบำรุงรักษาที่ใช้ในข้อ 1. ซึ่งจะใช้ทำการสร้างแผนการบำรุงรักษารายปีและแผนบำรุงรักษารายสัปดาห์ โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาจะนำข้อมูลจากแผนบำรุงรักษารายปีและแผนบำรุงรักษารายสัปดาห์ไปทำการประมวลผลเพื่อให้ได้แผนบำรุงรักษารายวันในข้อ 1.

คุณสมบัติข้อ 3. นี้สามารถใช้ในการปรับเปลี่ยนความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมใหม่ได้ ถ้าเห็นว่าความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมอันเก่าเร็วเกินไปหรือช้าเกินไป

ในการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาตามแผนการบำรุงรักษา อาจมีบ้างที่ต้องมีการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาก่อนกำหนดการปฏิบัติตามแผน เช่น การเปลี่ยนอะไหล่ลูกปืนมอเตอร์ก่อนกำหนดการเปลี่ยนในอีก 2 สัปดาห์ข้างหน้า ทำให้แผนของกำหนดการครั้งถัดไปใช้ไม่ได้ ดังนั้นจึงควรจะมีการปรับแผนให้เข้ากับสถานการณ์

ในคุณสมบัติข้อ 3. นี้ส่วนนี้จะสามารถปรับแผนให้เข้ากับสถานการณ์ปัจจุบันได้ โดยเมื่อเกิดเหตุการณ์ดังกล่าวขึ้น ให้ผู้ปฏิบัติทำการกรอกข้อมูลของส่วนของเครื่องจักรดังกล่าว, ความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมนั้นและวันที่ทำการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนดในแผนเดิม แล้วทำการรันโปรแกรม จะได้แผนการบำรุงรักษาอันใหม่ที่ได้ทำการปรับให้เข้ากับเหตุการณ์นั้นได้

6.1.2 เอกสารทางด้านการบำรุงรักษา

เนื่องจากเอกสารที่ใช้ในโรงงานมีมากมาย การใช้เอกสารแต่ละฉบับต้องมีการผ่านผู้รับผิดชอบหลายคน ดังนั้นการจะทราบว่เอกสารแต่ละฉบับมีวิธีการใช้อย่างไร จึงเป็นเรื่องสำคัญที่ควรจะให้พนักงานสามารถรู้วิธีการใช้เอกสารนั้นๆ มิฉะนั้นพนักงานอาจจะใช้ผิดจุดประสงค์ ยังผลทำให้เกิดผลเสียในบางเรื่องได้ และยังทำให้ไม่สามารถหาผู้รับผิดชอบต่อการนี้ได้

คุณสมบัติของการเรียกดูเอกสารทางด้านการบำรุงรักษา มีดังนี้

1. สามารถเรียกดูวิธีการใช้เอกสารเกี่ยวกับงานทางด้านการบำรุงรักษาทั้งหมดได้
2. สามารถเรียกดูรูปแบบฟอร์มของเอกสาร โดยโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาจะทำการเรียกใช้โปรแกรม Microsoft Word 6.0 หรือโปรแกรม Microsoft Excel 5.0 เพื่อทำการเรียกดูแบบฟอร์มเอกสาร โดยผู้ใช้โปรแกรมสามารถใช้ความรู้ทางด้าน Microsoft Word หรือ Microsoft Excel เพื่อทำการปรับปรุงรูปแบบฟอร์มเอกสารและสามารถทำการพิมพ์รูปแบบฟอร์มเอกสารออกทางเครื่องพิมพ์(PRINTER)ได้
3. สามารถดูหมายเลขรูปภาพ Flow Chart ของเอกสารแต่ละฉบับได้ แล้วนำหมายเลขนั้นไปเปิดในวิทยานิพนธ์เพื่อดู Flow Chart ของเอกสารนั้นๆ

6.1.3 เครื่องจักรและอะไหล่

คุณสมบัติของหัวข้อเรื่อง เครื่องจักร มีดังนี้

1. การแสดงข้อมูลรายละเอียดของเครื่องจักร ว่าเครื่องจักรประกอบด้วยส่วนใดบ้าง แต่ละส่วนทำหน้าที่อะไรบ้าง หรือรูปประกอบ

2. สามารถแก้ไขและเพิ่มเติมรายละเอียดของเครื่องจักรได้

คุณสมบัติของหัวข้อเรื่อง อะไหล่ มีดังนี้

3. การแสดงรายละเอียดของอะไหล่ จำนวนอะไหล่คงคลัง จำนวนจุดสั่งซื้ออะไหล่ จำนวนอะไหล่ที่ทำการซื้อที่ประหยัดสุด ร้านค้าที่ขายอะไหล่ หมายเลขโทรศัพท์ และราคาของอะไหล่ ซึ่งรายการเหล่านี้สามารถทำการแก้ไขและเพิ่มเติมรายการอะไหล่ได้เหมือนกับรายการเครื่องจักร

4. การแสดงรายการอะไหล่ที่ถึงเวลาที่ควรทำการสั่งซื้อ พร้อมรายชื่อร้านค้า,เบอร์โทรศัพท์และราคา

5. การลงขอยกปริมาณอะไหล่คงคลังปัจจุบันในสต็อก

6. การปรับขอยกปริมาณอะไหล่คงคลัง ซึ่งต้องทำการหักปรับยอดเพราะเกิดการเบิกอะไหล่ไปใช้ หรือต้องทำการเพิ่มปรับยอดเพราะได้มีการสั่งซื้อเพิ่ม

6.1.4 การใส่ข้อมูลเพื่อระบบสารสนเทศทางด้านการบำรุงรักษา

ในระบบสารสนเทศทางด้านการบำรุงรักษาต้องอาศัยข้อมูลต่างๆมากมายอาทิเช่น จำนวนเวลาเครื่องจักรทำงาน จำนวนเวลาเครื่องจักรขัดข้อง ปริมาณผลผลิตเฉลี่ย ข้อมูลเหล่านี้จะถูกนำไปประมวลผลเพื่อให้ผู้บริหารทราบถึงผลของการดำเนินการตามแผนการบำรุงรักษาได้

ในส่วนของ การใส่ข้อมูล แบ่งเป็นส่วนย่อยๆดังนี้

1. การใส่ข้อมูลเวลาการทำงานและเวลาขัดข้องของเครื่องจักร

ในส่วนนี้จะทำการใส่ข้อมูลจำนวนเวลาเครื่องจักรขัดข้องและจำนวนเวลาการทำงานของเครื่องจักรและยังทำการใส่ข้อมูลของรูปแบบลักษณะ,สาเหตุของเหตุขัดข้องและวิธีการแก้ไขด้วย เพื่อเป็นข้อมูลซึ่งสามารถเรียกดูใหม่ได้เมื่อเกิดเหตุขัดข้องรูปแบบเดิมอีก อีกทั้งยังใช้เป็นแนวทางในการพัฒนาเพื่อลดการเกิดเหตุขัดข้องเดิมๆได้

ในการใส่ข้อมูลจำนวนเวลาของเหตุขัดข้องและจำนวนเวลาการทำงานนั้นให้นำข้อมูลมาจากเอกสารเวลาทำงานของเครื่องจักร โดยจะใส่วันที่ทำงาน รายชื่อเครื่องจักร เวลาเริ่มงาน เวลาเลิกงาน เวลาเกิดเหตุขัดข้อง เวลาที่ซ่อมเครื่องเสร็จ และรายละเอียดของรูปแบบลักษณะ,สาเหตุของเหตุขัดข้องและวิธีการแก้ไข

2. การใส่ข้อมูลปริมาณอะไหล่คงคลัง

เนื่องจากต้องมีการเช็คปริมาณอะไหล่คงคลังทุกวันในใบเช็คอะไหล่คงคลัง เมื่อทำการเช็คอะไหล่แล้วให้นำข้อมูลปริมาณอะไหล่มากรอกลงโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาเพื่อใช้เป็นข้อมูลในการบอกให้ทราบว่าควรจะสั่งทำการซื้ออะไหล่เพิ่มหรือยัง อีกทั้งยังเป็นเครื่องมือช่วยเช็คผลการปรับยอดอะไหล่ที่ทำการเบิกหรือซื้อมาเพิ่ม เพราะว่าบางทีในการปรับยอดอะไหล่ นั้น มีการเบิกอะไหล่ไป 2 หน่วย แต่ได้ทำการลงข้อมูลหักยอดไป 3 หน่วย จะทำให้ข้อมูลจากสต็อกไม่ตรงกับข้อมูลในฐานข้อมูล ซึ่งจะทำได้ทำการตรวจสอบและแก้ไขได้

ข้อมูลปริมาณอะไหล่คงคลัง ได้มาจากเอกสารใบเช็คอะไหล่คงคลังซึ่งจะกระทำทุกวันเวลาเลิกงาน หรืออาจได้มาจากใบแจ้งซ่อมและใบรับเครื่องซ่อมเสร็จก็ได้

3. การปรับยอดอะไหล่คงคลัง

เนื่องจากในการทำงานต้องมีการใช้อะไหล่ ซึ่งจะสั่งทำการเบิกออกจากสต็อกของอะไหล่คงคลัง ทำให้จำนวนอะไหล่คงคลังลดลง หรืออาจมีการซื้ออะไหล่มาสต็อกเพิ่ม ทำให้จำนวนอะไหล่คงคลังเพิ่ม ดังนั้นจึงต้องมีการปรับยอดอะไหล่คงคลังให้ตรงกับจำนวนอะไหล่คงคลังในสต็อกตลอดเวลา

ข้อมูลปริมาณอะไหล่ที่ทำการเบิกไปใช้ได้มาจากเอกสารใบเบิกอะไหล่

4. การลงปริมาณผลผลิต/เสีย

การลงปริมาณผลผลิต/เสียจะทำการลงข้อมูลปริมาณผลผลิต/เสียของแต่ละเครื่องจักร และมีข้อมูลอื่นๆเพิ่มเติมคือ ลักษณะรูปแบบของของเสีย สาเหตุและวิธีการแก้ไข เพื่อเป็นแนวทางในการพัฒนาป้องกันไม่ให้เกิดรูปแบบของเสียแบบเดิม อีกทั้งยังสามารถนำข้อมูลเก่ามาทำการแก้ไขเมื่อเกิดของเสียในรูปแบบเดิมได้ด้วย

การลงปริมาณของคิ/เสียนั้นจะนำข้อมูลผลผลิตมาจากเอกสารใบรายงานการผลิตประจำวัน

5. การลงการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

เนื่องจากในการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษานั้นต้องเสียเวลาพนักงานส่วนหนึ่งในการปฏิบัติ ซึ่งอาจมองว่าเป็นค่าใช้จ่ายทางอ้อมได้ ส่วนค่าใช้จ่ายทางตรงก็อาจมีบ้างเช่น ราคาค่าอะไหล่ที่ทำการเปลี่ยน เหล่านี้เป็นค่าใช้จ่ายที่ทงโรงงานต้องเสียไปทั้งสิ้น ซึ่งเป็นจำนวนเท่าไร่นั้น จำเป็นต้องมีการเช็คการปฏิบัติการบำรุงรักษา แล้วนำมาคำนวณเป็นค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิตได้

ข้อมูลในการลงการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษานั้น ได้มาจากเอกสาร ใบตรวจหรือบันทึกการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

6.1.5 การประเมินผลการบำรุงรักษา

ในการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษานั้นจำเป็นต้องมีการประเมินผลการบำรุงรักษาเพื่อให้ทราบว่าผลการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาตามแผนการบำรุงรักษานั้นได้ผลดีขึ้นเป็นอย่างไรบ้าง ซึ่งค่าที่ใช้ในการประเมินผลนั้นมีมากมายหลายค่า แต่ในที่นี้ได้เลือกค่าที่ใช้ดูการประเมินผลการบำรุงรักษาไว้ในโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา ดังนี้

1. ค่าอัตราขาดข้องของเครื่องจักร

ในส่วนนี้ให้ทำการใส่รายการเครื่องจักรและช่วงวันที่ที่ต้องการดูผล ต่อจากนั้นให้โปรแกรมทำการคำนวณ จะทำให้ทราบว่าในแต่ละสัปดาห์ในช่วงวันดังกล่าวมีอัตราขาดข้องของเครื่องจักรนั้นๆเป็นอย่างไรบ้าง

เมื่อต้องการทราบนิยามของอัตราขาดข้องของเครื่องจักรสามารถเรียกดูนิยามของค่านี้ได้โดยการกดปุ่มที่ชื่อว่า “นิยามค่า”

2. ค่าสูญเสียโอกาสรายได้

ในส่วนนี้ให้ทำการใส่รายการเครื่องจักรและช่วงวันที่ที่ต้องการคูณผล และราคาต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ ต่อจากนั้นให้โปรแกรมทำการคำนวณ จะทำให้ทราบว่าในแต่ละสัปดาห์ในช่วงวันดังกล่าวมีค่าสูญเสียโอกาสรายได้ของแต่ละเครื่องจักรเป็นอย่างไรบ้าง

เมื่อต้องการทราบนิยามของอัตราจัดซื้อของเครื่องจักรสามารถเรียกดูนิยามของค่านี้ได้ โดยการคลิกปุ่มที่ชื่อว่า “นิยามค่า”

3. ค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร

ในส่วนนี้ให้ทำการใส่รายการเครื่องจักรและช่วงวันที่ที่ต้องการคูณผล ต่อจากนั้นให้โปรแกรมทำการคำนวณ จะทำให้ทราบว่าในแต่ละสัปดาห์ในช่วงวันดังกล่าวค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักรนั้นๆเป็นอย่างไรบ้าง

เมื่อต้องการทราบนิยามของอัตราจัดซื้อของเครื่องจักรสามารถเรียกดูนิยามของค่านี้ได้ โดยการคลิกปุ่มที่ชื่อว่า “นิยามค่า” ซึ่งเมื่อกดปุ่มนี้แล้วจะพบว่ามีค่าผลผลิตตามทฤษฎีของแต่ละเครื่องจักร ค่าผลผลิตตามทฤษฎีของแต่ละเครื่องนี้สามารถแก้ไขได้ถ้าในช่วงเวลาดังกล่าวค่าไม่ได้เป็นไปตามนี้

4. ค่าใช้จ่ายการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต

ในส่วนนี้ให้ทำการใส่รายการเครื่องจักรและช่วงวันที่ที่ต้องการคูณผล ต่อจากนั้นให้โปรแกรมทำการคำนวณ จะทำให้ทราบว่าในแต่ละสัปดาห์ในช่วงวันดังกล่าวค่าใช้จ่ายการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิตของเครื่องจักรนั้นๆเป็นอย่างไรบ้าง

เมื่อต้องการทราบนิยามของอัตราจัดซื้อของเครื่องจักรสามารถเรียกดูนิยามของค่านี้ได้ โดยการคลิกปุ่มที่ชื่อว่า “นิยามค่า” ซึ่งเมื่อกดปุ่มนี้แล้วจะพบว่ามีค่าใช้จ่ายต่อการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาแต่ละชนิด ค่าใช้จ่ายตัวนี้สามารถทำการแก้ไขให้เข้ากับสถานการณ์ปัจจุบันได้

5. ค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

ในส่วนนี้ให้ทำการใส่รายการเครื่องจักรและช่วงวันที่ที่ต้องการคูณผล ต่อจากนั้นให้โปรแกรมทำการคำนวณ จะทำให้ทราบว่าในแต่ละสัปดาห์ในช่วงวันดังกล่าวค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักรนั้นๆเป็นอย่างไรบ้าง

เมื่อต้องการทราบนิยามของอัตราจัดซื้อของเครื่องจักรสามารถเรียกดูนิยามของค่านี้ได้ โดยการคลิกปุ่มที่ชื่อว่า “นิยามค่า”

6.2 วิธีการใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

เนื่องจากโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษามีคุณสมบัติต่างๆให้ใช้งานมาช ซึ่งการใช้งานอาจจะสับสนได้ ต่อไปนี้จะเป็นวิธีการใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

6.2.1 การเข้าโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

การเข้าโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนดังนี้

1. ทำการรันโปรแกรม Microsoft Access 2.0 ในโปรแกรม Microsoft Windows
2. เมื่อเข้า Microsoft Access 2.0 แล้วทำการเปิด file โดยการกด File > Open
3. เลือกชื่อ file โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาในไดเรกทอรีที่มี file นี้อยู่ ในที่นี้ file โปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษามีชื่อว่า "TPT.MDB"
4. กดปุ่ม OK จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.1 ซึ่งเป็น Main Menu ของโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

หน้าจอ Main Menu ของโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษามีปุ่มทั้งหมด 7 ปุ่ม คือ

1. ปุ่ม "การบำรุงรักษา"
2. ปุ่ม "ฟอร์มเอกสาร"
3. ปุ่ม "เครื่องจักร"
4. ปุ่ม "อะไหล่"
5. ปุ่ม "ใส่ข้อมูลประจำวัน"
6. ปุ่ม "การประเมินผล"
7. ปุ่ม "Exit" เมื่อกดปุ่มนี้จะจบการทำงานโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา

6.2.2 การจัดทำแผนการบำรุงรักษารายวัน


การจัดทำแผนการบำรุงรักษารายวัน ให้ปฏิบัติตามขั้นตอนดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม "การบำรุงรักษา" จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.2
2. พิมพ์วันที่ที่ต้องการจะทำการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษาในช่อง "วันที่จะปฏิบัติกิจกรรม ระหว่างวันที่ 1/1/96 - 12/31/96" โดยมีรูปแบบการพิมพ์วันที่คังนี้ คือ เดือน/วันที่/ปี.ศ. และวันที่คังอยู่ในช่วง 1 มกราคม 2539 ถึง 31 ธันวาคม 2539
3. กดปุ่ม "Run แผนการบำรุงรักษา" จะได้แผนการบำรุงรักษารายวันคังในรูปที่ 6.3
เมื่อต้องการพิมพ์แผนนี้ออกทางเครื่องพิมพ์ให้เลือก File > Print บน Menu Bar แล้วกดปุ่ม "OK" เครื่องพิมพ์จะเริ่มทำการพิมพ์แผนการบำรุงรักษารายวันนี้ ซึ่งแสดงส่วนหนึ่งของแผนได้คังในรูปที่ 6.4 สำหรับการทำงานของปุ่มต่างๆบนหน้าจอรูปที่ 6.3 มีคังนี้
 - กดปุ่ม "Next" จะเลื่อนไปคังเครื่องจักรถัดไป คังรูปที่ 6.4
 - กดปุ่ม "Previous" เพื่อกลับมาคังเครื่องจักรก่อนหน้า

- กดปุ่ม “Main Menu” ปัดแผนการบำรุงรักษารายวัน และกดปุ่มมายังหน้าจอ Main Menu (รูปที่ 6.1)

6.2.3 การเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

การเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา ให้ปฏิบัติตามขั้นตอน ดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การบำรุงรักษา” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.2
2. กดปุ่ม “มาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรม” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.5
3. เลือกรายการชิ้นส่วนอุปกรณ์ของเครื่องจักรในช่อง “รายการ” โดยการกดเครื่องหมาย  ข้างช่อง “รายการ” จะมีรายการชิ้นส่วนอุปกรณ์ของเครื่องจักรทุกเครื่อง ตั้งรูปที่ 6.6
4. เลือกกิจกรรมการบำรุงรักษาที่ต้องการทราบมาตรฐานการปฏิบัติ ในช่อง “กิจกรรมการบำรุงรักษา”

5. กดปุ่ม “ดู มาตรฐานการปฏิบัติ” จะได้รับรายละเอียดมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมของ ส่วนของเครื่องจักรที่ได้เลือกไว้ ตั้งรูปที่ 6.7

หมายเหตุ ในรายละเอียดมาตรฐานการปฏิบัติบนจอ จะไม่มีรูปประกอบเหมือนในรูปที่ 6.7

6. เมื่ออ่านรายละเอียดมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมเสร็จแล้ว กดปุ่ม “Close” จะทำการปิดรายละเอียดของมาตรฐานและกดปุ่มเข้าสู่หน้าจอรูปที่ 6.2

หมายเหตุ ถ้าไม่ต้องการดูรายละเอียดของมาตรฐานขณะที่อยู่ที่หน้าจอรูป 6.5 ให้กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่หน้าจอรูปที่ 6.2 เช่นกัน

6.2.4 การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษา

การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษา จะแบ่งเป็น 3 เรื่องคือ

1. การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปี
2. การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายสัปดาห์
3. การปรับเปลี่ยนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด

1. การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปี ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การบำรุงรักษา” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.2
2. กดปุ่ม “แก้ไขการปฏิบัติกิจกรรม” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.8

(ถ้าต้องการออกจากการใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปี ให้กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่หน้าจอรูปที่ 6.2)

3. กดปุ่ม “ใส่ความถี่ในสัปดาห์” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.9

4. เลือกรายการชิ้นส่วนอุปกรณ์ ในช่อง “รายการ”
5. เลือกกิจกรรมที่ต้องการใส่ลงในแผนในช่อง “กิจกรรมการบำรุงรักษา”
6. พิมพ์ความถี่ของการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา โดยมีหน่วยของความถี่เป็นสัปดาห์

ถ้าความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมไม่ถึงสัปดาห์ เช่น ทุกๆ วัน(D1) ให้พิมพ์ “1” ลงไปแทน

หมายเหตุ ความถี่ของการปฏิบัติกิจกรรมในแผนการบำรุงรักษาของวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ได้กำหนดให้

1 เดือน(M1) = 4 สัปดาห์

1 ปี(Y1) = 52 สัปดาห์

7. กดปุ่ม “OK:Run ใส่กิจกรรม” และรอสักครู่ หน้าจอจะกลับมาหน้าจอเดิม(รูปที่ 6.9) เป็นการเสร็จการใส่กิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปีของชิ้นส่วนอุปกรณ์นั้นๆตามความถี่ที่กำหนด

ถ้ากดปุ่ม “ลบกิจกรรม” โปรแกรมจะทำการลบกิจกรรมนั้นๆของชิ้นส่วนอุปกรณ์นั้นๆทั้งหมด

8. เมื่อใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปีเรียบร้อยแล้ว กดปุ่ม “Close” จะกลับมาสู่หน้าจอรูปที่ 6.8

2. การใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายสัปดาห์ ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การบำรุงรักษา” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.2
2. กดปุ่ม “แก้ไขการปฏิบัติกิจกรรม” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.8

(ถ้าต้องการออกจากการใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายสัปดาห์ให้กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่หน้าจอรูปที่ 6.2)

3. กดปุ่ม “ใส่ความถี่ในวันMon-Sat” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.10
4. เลือกรายการชิ้นส่วนอุปกรณ์ ในช่อง “รายการ”
5. เลือกกิจกรรมที่ต้องการใส่ลงในแผนในช่อง “กิจกรรมการบำรุงรักษา”
6. เลือกวันจันทร์ถึงเสาร์ที่จะปฏิบัติกิจกรรม ในช่อง “วันที่ปฏิบัติกิจกรรม”
7. กดปุ่ม “OK:Run ใส่กิจกรรม” และรอสักครู่ หน้าจอจะกลับมาหน้าจอเดิม(รูปที่ 6.10) เป็นการเสร็จการใส่กิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายสัปดาห์ของชิ้นส่วนอุปกรณ์นั้นๆตามวันที่กำหนด

ถ้ากลุ่ม “ลบกิจกรรม” โปรแกรมจะทำการลบกิจกรรมนั้นของชั้นส่วนอุปกรณ์นั้นๆทั้งหมด

8. เมื่อใส่/ลบกิจกรรมลงในแผนการบำรุงรักษารายปีเรียบร้อยแล้ว กลุ่ม “Close” จะกลับมาสู่หน้าจอรูปที่ 6.8

3. การปรับแผนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด

การปรับแผนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กลุ่ม “การบำรุงรักษา” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.2

2. กลุ่ม “แก้ไขการปฏิบัติกิจกรรม” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.8

(ถ้าต้องการออกจากการปรับแผนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด ให้กลุ่ม “Close” จะกลับสู่หน้าจอรูปที่ 6.2)

3. กลุ่ม “ใส่ความถี่ในสัปดาห์” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.9

4. เลือกรายการชั้นส่วนอุปกรณ์ที่ทำการปฏิบัติกิจกรรมไปก่อนกำหนด ในช่อง “รายการ”

5. เลือกกิจกรรมที่ทำการปฏิบัติไปก่อนกำหนด ในช่อง “กิจกรรมการบำรุงรักษา”

6. พิมพ์ความถี่ของการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษานั้นๆ โดยมีหน่วยของความถี่เป็นสัปดาห์ ถ้าความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมไม่ถึงสัปดาห์ เช่น ทุกๆ วัน(D1) ให้พิมพ์ “1” ลงไปแทน

7. กลุ่ม “เปลี่ยนวันเริ่มต้นการปฏิบัติกิจกรรม” รอสักครู่จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.11

8. พิมพ์วันที่ทำการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนดลงในช่อง “วันที่เริ่มการปฏิบัติใหม่”

ถ้าต้องการออกจากการปรับแผนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด ให้กลุ่ม “Cancel” จะกลับสู่หน้าจอรูปที่ 6.9

9. กลุ่ม “OK” โปรแกรมจะเริ่มทำงาน และจะมาหยุดที่หน้าจอดีรูปที่ 6.12

10. กลุ่ม “OK” โปรแกรมจะทำงานต่อ และมาหยุดที่หน้าจอดีรูปที่ 6.13

11. กลุ่ม “OK” หน้าจอนี้จะบอกให้ทราบว่า แผนบำรุงรักษาถอนสัปดาห์นี้ไม่สามารถนำมาใช้ได้ อีก และหน้าจอจะกลับมาสู่หน้าจอรูปที่ 6.9 เป็นอันเสร็จการปรับแผนเมื่อเกิดการปฏิบัติกิจกรรมก่อนกำหนด

6.2.5 การเรียกดูเอกสารทางด้านการบำรุงรักษา

การเรียกดูเอกสารทางด้านการบำรุงรักษา ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ฟอร์มเอกสาร” จะได้น้ำจอ ดังรูปที่ 6.14 ซึ่งแสดงรายละเอียดของรายชื่อฟอร์มเอกสารทางด้านการบำรุงรักษา, วิธีการใช้และหมายเลขรูปของ Flow Chart ของเอกสาร ในกรณีที่รายละเอียดของวิธีการใช้เอกสารมีมากกว่าช่องว่างที่มีไว้สามารถใช้ Mouse ทำการคลิกในช่องวิธีการใช้ แล้วกดคีย์ลูกศรลง เพื่อดูส่วนที่อยู่เกินช่องว่างดังกล่าวได้

ถ้าต้องการดูรูปแบบของแบบฟอร์มเอกสารนั้นๆ ให้ใช้ Mouse ทำการ Double Click ที่ไอคอนได้คำว่า “ภาพฟอร์มเอกสาร” ซึ่งอาจจะเป็นไอคอนรูป Microsoft Word หรือรูป Microsoft Excel แล้วโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาจะเข้าสู่โปรแกรมนั้นๆซึ่งจะเป็นโปรแกรมที่ใช้สร้างฟอร์มเอกสารดังกล่าวขึ้นมาในตอนต้น ซึ่งจะแสดงรูปฟอร์มเอกสารนั้นๆ ดังหน้าจอในรูปที่ 6.15 ในที่นี้สามารถทำการแก้ไขหรือพิมพ์ฟอร์มเอกสารออกทางเครื่องพิมพ์โดยใช้ความรู้ทางด้าน Microsoft Word หรือ Microsoft Excel ได้ และเมื่อใช้งานเสร็จ ทำการปิดโปรแกรม Microsoft Word หรือ Microsoft Excel จะกลับเข้าสู่หน้าจอรูปที่ 6.14 อีกครั้งหนึ่ง

ถ้าต้องการดูเอกสารรายการต่อไป กดปุ่ม “Next”

ถ้าต้องการดูเอกสารรายการก่อนหน้า กดปุ่ม “Previous”

ถ้าต้องการออกจากการดูเอกสารเกี่ยวกับการบำรุงรักษา(รูปที่ 6.14)นี้ กดปุ่ม “Close” หน้าจอจะกลับเข้าสู่หน้าจอ Main Menu (รูปที่ 6.1)

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

6.2.6 การเรียกดูรายละเอียดของเครื่องจักร

การเรียกดูรายละเอียดของเครื่องจักร ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “เครื่องจักร” จะได้น้ำจอจอร์รูปที่ 6.16

2. กดปุ่ม “รายละเอียดของเครื่องจักร” จะได้น้ำจอร์รูปที่ 6.17 ซึ่งจะแสดงรายละเอียดของเครื่องจักรและรูปภาพชุดการทำงานนั้น

ถ้าต้องการดูรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักรถัดไป กดปุ่ม “Next”

ถ้าต้องการดูรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักรก่อนหน้านี้นี้ กดปุ่ม “Previous”

ถ้าต้องการจบการดูรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักร กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่น้ำจอร์รูปที่ 6.16

6.2.7 การแก้ไขรายละเอียดเครื่องจักรและการเพิ่มเติมรายการเครื่องใหม่

การแก้ไขรายละเอียดเครื่องจักรและการเพิ่มเติมรายการเครื่องใหม่ ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “เครื่องจักร” จะได้น้ำจอจอร์รูปที่ 6.16

2. ถ้าต้องการแก้ไขรายละเอียดของเครื่องจักร กดปุ่ม “แก้ไขรายละเอียดเครื่อง” จะได้น้ำจอร์รูปที่ 6.18 ในที่นี้สามารถทำการแก้ไขรายละเอียดของเครื่องจักรและรูปภาพชุดการทำงานต่างๆได้

3. ถ้าต้องการเพิ่มเติมรายการเครื่องจักรใหม่ กดปุ่ม “เพิ่มรายการเครื่องใหม่” จะได้น้ำจอร์รูปที่ 6.19 ให้ทำการเพิ่มเติมรายการเครื่องจักรใหม่ได้ ถ้าต้องการเพิ่มรายการใหม่อีกให้กดปุ่ม “New” จะได้น้ำจอจอร์รูปที่ 6.19 อีก ซึ่งพร้อมที่จะรับข้อมูลใหม่ได้

ถ้าต้องการแก้ไขรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักรถัดไป กดปุ่ม “Next”

ถ้าต้องการแก้ไขรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักรก่อนหน้านี้นี้ กดปุ่ม “Previous”

ถ้าต้องการจบการแก้ไขรายละเอียดของชิ้นส่วนของเครื่องจักร กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่น้ำจอร์รูปที่ 6.16

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

6.2.8 การเรียกดูแก้ไขและเพิ่มเติมรายละเอียดของเครื่องจักร

การเรียกดู,แก้ไขและเพิ่มเติมรายละเอียดของเครื่องจักร ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “อะไหล่” จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.20
2. กดปุ่ม “รายละเอียดอะไหล่” ถ้าต้องการเรียกดูอะไหล่ทั้งหมดในโรงงาน จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.21

กดปุ่ม “แก้ไขรายละเอียดอะไหล่” ถ้าต้องการแก้ไขรายละเอียดเก่าในฐานข้อมูล จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.22

กดปุ่ม “เพิ่มเติมอะไหล่ใหม่” ถ้าต้องการทำการเพิ่มเติมรายการอะไหล่ใหม่ จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.23 ถ้าต้องการเพิ่มเติมรายการอะไหล่ใหม่อีก กดปุ่ม “New”

ถ้าต้องการรายการอะไหล่ต่อไป กดปุ่ม “Next”

ถ้าต้องการรายการอะไหล่ก่อนหน้านี กดปุ่ม “Previous”

ถ้าต้องการจบการทำงาน กดปุ่ม “Close” จะกลับเข้าสู่หน้าจอคังรูปที่ 6.20

6.2.9 การเรียกรายการอะไหล่ที่ต้องการซื้อเพิ่ม

การเรียกรายการอะไหล่ที่ต้องการซื้อเพิ่ม ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “อะไหล่” จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.20
2. กดปุ่ม “อะไหล่ที่ต้องซื้อเพิ่ม” จะได้น้ำจอคังรูปที่ 6.24 หน้าจอนี้จะแสดงจำนวนอะไหล่ในปัจจุบัน, Safety Stock จำนวนที่สั่งซื้อต่อครั้ง และบริษัทที่ขายอะไหล่พร้อมเบอร์โทรศัพท์และราคาอะไหล่

ถ้าต้องการรายการอะไหล่ต่อไป กดปุ่ม “Next”


ถ้าต้องการรายการอะไหล่ก่อนหน้านี กดปุ่ม “Previous”

ถ้าต้องการจบการทำงาน กดปุ่ม “Close” จะกลับเข้าสู่หน้าจอคังรูปที่ 6.20

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

6.2.10 การใส่ข้อมูลเวลาการทำงานและเวลาพักร้อนของเครื่องจักร

การใส่ข้อมูลเวลาการทำงานและเวลาพักร้อนของเครื่องจักร ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ใส่ข้อมูลประจำวัน” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
 2. ทำการใส่ข้อมูลลงไปในช่วงต่างๆที่กำหนดให้ สำหรับช่อง “เลือกเครื่องจักร” เมื่อทำการกดเครื่องหมายลง  จะได้รายการของเครื่องจักรทั้งหมดในโรงงานตัวอย่าง ดังในรูปที่ 6.29
- กดปุ่ม “New” เมื่อต้องการเพิ่มรายการใหม่ จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.28
- กดปุ่ม “แก้ไขข้อมูลเก่า” เมื่อต้องการแก้ไขข้อมูลเก่าจากฐานข้อมูล ซึ่งจะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.30

กดปุ่ม “Next” เมื่อต้องการใช้รายการต่อไป

กดปุ่ม “Previous” เมื่อต้องการใช้รายการก่อนหน้า

กดปุ่ม “Close” เมื่อต้องการจบการใส่ข้อมูลเวลาการทำงานและเวลาพักร้อนของเครื่องจักร และจะกลับสู่น้ำจอ 6.27

6.2.11 การใส่ข้อมูลปริมาณอะไหล่คงคลัง

การใส่ข้อมูลปริมาณอะไหล่คงคลัง ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ใส่ข้อมูลประจำวัน” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
 2. กดปุ่ม “ลงยอดอะไหล่คงคลัง” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.25
 3. พิมพ์ค่าจำนวนอะไหล่คงคลังลงในช่อง “จำนวนอะไหล่ปัจจุบัน”
- กดปุ่ม “Next” เพื่อทำการใส่จำนวนอะไหล่คงคลังรายการต่อไป
- กดปุ่ม “Previous” เพื่อทำการใส่จำนวนอะไหล่คงคลังรายการก่อนหน้า
4. เมื่อใส่ค่าจำนวนอะไหล่คงคลังเสร็จเรียบร้อยแล้ว กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่น้ำจอรูปที่ 6.27 อีกทีหนึ่ง

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

6.2.12 การปรับยอดอะไหล่ที่ทำการเบิก/ซื้อเพิ่ม

การปรับยอดอะไหล่ที่ทำการเบิก/ซื้อเพิ่ม ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ใส่ข้อมูลประจำวัน” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
 2. กดปุ่ม “หักยอดอะไหล่ที่เบิก” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.26
 3. พิมพ์ค่าจำนวนอะไหล่ที่ทำการเบิกลงในช่อง “จำนวนที่เบิก” หรือ
พิมพ์ค่าจำนวนอะไหล่ที่ทำการซื้อมาเพิ่มในสต็อก ลงในช่อง “จำนวนที่ซื้อเพิ่มเติม”
กดปุ่ม “Next” เพื่อทำการใส่ข้อมูลสำหรับอะไหล่รายการต่อไป
กดปุ่ม “Previous” เพื่อทำการใส่ข้อมูลสำหรับอะไหล่รายการก่อนหน้า
 4. กดปุ่ม “ปรับยอด” โปรแกรมจะทำการปรับยอดอะไหล่คงคลังปัจจุบัน และกำหนดค่า
“จำนวนที่เบิก” และ “จำนวนที่ซื้อเพิ่มเติม” ให้มีค่าเท่ากับศูนย์(0)อีก ซึ่งจะมีน้ำจอตั้งรูปที่ 6.26
 5. เมื่อทำการปรับยอดเสร็จ กดปุ่ม “Close” จะกลับสู่น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
- หมายเหตุ ถ้ายังไม่ได้กดปุ่ม “ปรับยอด” ยอดของอะไหล่คงคลังยังคงไม่ได้รับการปรับยอด แม้ว่า
จะได้กดปุ่ม “Close” แล้วก็ตาม

6.2.13 การใส่ข้อมูลปริมาณผลผลิตพิเศษของแต่ละเครื่องจักร

การใส่ข้อมูลปริมาณผลผลิตพิเศษของแต่ละเครื่องจักร ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ใส่ข้อมูลประจำวัน” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
2. กดปุ่ม “ลงปริมาณของผลิต” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.31
3. ทำการใส่ข้อมูลลงในช่องต่างๆที่กำหนดให้
กดปุ่ม “New” เมื่อต้องการเพิ่มรายการใหม่ จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.31
กดปุ่ม “แก้ไขข้อมูลเก่า” เมื่อต้องการแก้ไขข้อมูลเก่าจากฐานข้อมูล ซึ่งจะได้้น้ำจอตั้งรูป
ที่ 6.32
กดปุ่ม “Next” เมื่อต้องการใช้รายการต่อไป
กดปุ่ม “Previous” เมื่อต้องการใช้รายการก่อนหน้า
กดปุ่ม “Close” เมื่อต้องการจบการใส่ข้อมูลปริมาณผลผลิตพิเศษของแต่ละเครื่องจักร
และจะกลับสู่น้ำจอ 6.27



6.2.14 การลงบันทึกการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

การลงบันทึกการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “ใส่ข้อมูลประจำวัน” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.27
2. กดปุ่ม “ลงการปฏิบัติกิจกรรม” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.33
3. ทำการใส่ข้อมูลลงในช่องต่างๆที่กำหนดให้ ในช่องสำหรับเลือกกากิจกรรมการบำรุงรักษาสามารถเลือกกากิจกรรมการบำรุงรักษาได้หลายช่อง

กดปุ่ม “New” เมื่อต้องการเพิ่มรายการใหม่ จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.33

กดปุ่ม “แก้ไขข้อมูลเก่า” เมื่อต้องการแก้ไขข้อมูลเก่าจากฐานข้อมูล ซึ่งจะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.34

กดปุ่ม “Next” เมื่อต้องการใช้รายการต่อไป

กดปุ่ม “Previous” เมื่อต้องการใช้รายการก่อนหน้า

กดปุ่ม “Close” เมื่อต้องการจบการลงบันทึกการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา และจะกลับสู่น้ำจอ 6.27

6.2.15 การเรียกดูค่าอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร

การเรียกดูค่าอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การประเมินผล” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.36
2. กดปุ่ม “อัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.37
3. เลือกรายการเครื่องจักร และช่วงระหว่างวันที่ที่ต้องการดูค่าอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร

4. กดปุ่ม “คำนวณใหม่” จะได้ผลของอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักรแบ่งตามสัปดาห์ดังตารางข้างล่างปุ่ม “คำนวณใหม่” ซึ่งตารางนี้สามารถเลื่อนด้วยแถบเลื่อนทางขวามือของตารางลงไปดูค่าที่อยู่นอกเหนือจากที่เห็นในตารางได้

5. เมื่อเสร็จสิ้นการดูค่าแล้ว กดปุ่ม “Close” หน้าจอจะกลับมาสู่น้ำจอตั้งรูปที่ 6.36

หมายเหตุ ถ้าต้องการทราบนิยามของอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร ให้ปฏิบัติดังนี้

1. บนหน้าจอรูปที่ 6.37 กดปุ่ม “นิยามค่า” จะได้น้ำจอตั้งรูปที่ 6.38 แสดงนิยามของค่านี้
2. กดปุ่ม “OK” เมื่อค่านิยามเสร็จ หน้าจอจะกลับมายังน้ำจอตั้งรูปที่ 6.37 อีกทีหนึ่ง

6.2.16 การเรียกดูค่าสูญเสียโอกาสรายได้

การเรียกดูค่าสูญเสียโอกาสรายได้ ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การประเมินผล” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.36
2. กดปุ่ม “ค่าสูญเสียโอกาสรายได้” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.39
3. เลือกรายการเครื่องจักร และช่วงระหว่างวันที่ที่ต้องการดูค่าสูญเสียโอกาสรายได้
4. พิมพ์ค่าราคาต่อหน่วยของผลิตภัณฑ์ของเครื่องจักรนั้น ๆ ลงในช่อง “ราคาหน่วยผลิตภัณฑ์”

5. กดปุ่ม “คำนวณใหม่” จะได้ผลของค่าสูญเสียโอกาสรายได้ของเครื่องจักรแบ่งตามสัปดาห์ดังตารางข้างล่างปุ่ม “คำนวณใหม่” ซึ่งตารางนี้สามารถเลื่อนด้วยแถบเลื่อนทางขวามือของตารางลงไปดูค่าที่อยู่นอกเหนือจากที่เห็นในตารางได้

6. เมื่อเสร็จสิ้นการดูค่าแล้ว กดปุ่ม “Close” หน้าจอจะกลับมาสู่หน้าจอจอดีรูปที่ 6.36
หมายเหตุ ถ้าต้องการทราบนิยามของค่าสูญเสียโอกาสรายได้ของเครื่องจักร ให้ปฏิบัติดังนี้

1. บนหน้าจอรูปที่ 6.39 กดปุ่ม “นิยามค่า” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.40 แสดงนิยามของค่านี้
2. กดปุ่ม “OK” เมื่อดูค่านิยามเสร็จ หน้าจอจะกลับมายังหน้าจอจอดีรูปที่ 6.39 อีกทีหนึ่ง

6.2.17 การเรียกดูค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร

การเรียกดูค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร ปฏิบัติดังต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การประเมินผล” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.36
2. กดปุ่ม “ประสิทธิภาพของเครื่องจักร” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.41
3. เลือกรายการเครื่องจักร และช่วงระหว่างวันที่ที่ต้องการดูค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร
4. กดปุ่ม “คำนวณใหม่” จะได้ผลของค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร แบ่งตามสัปดาห์ดังตารางข้างล่างปุ่ม “คำนวณใหม่” ซึ่งตารางนี้สามารถเลื่อนด้วยแถบเลื่อนทางขวามือของตารางลงไปดูค่าที่อยู่นอกเหนือจากที่เห็นในตารางได้

5. เมื่อเสร็จสิ้นการดูค่าแล้ว กดปุ่ม “Close” หน้าจอจะกลับมาสู่หน้าจอจอดีรูปที่ 6.36
หมายเหตุ ถ้าต้องการทราบนิยามของค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร ให้ปฏิบัติดังนี้

1. บนหน้าจอรูปที่ 6.41 กดปุ่ม “นิยามค่า” จะได้น้ำจอดีรูปที่ 6.42 แสดงนิยามของค่านี้
2. ในตาราง “ผลผลิตที่ได้ตามทฤษฎีคือ 1 วันทำงาน” ในส่วนของการนิยาม ดังในหน้าจอดีรูปที่ 6.42 สามารถแก้ไขให้ถูกต้องยิ่งขึ้นได้
3. กดปุ่ม “OK” เมื่อดูค่านิยามเสร็จ หน้าจอจะกลับมายังหน้าจอจอดีรูปที่ 6.41 อีกทีหนึ่ง

6.2.18 การเรียกดูค่าใช้จ่ยในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต

การเรียกดูค่าใช้จ่ยในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต ปฏิบัติดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การประเมินผล” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.36
2. กดปุ่ม “ค่าใช้จ่ยการบำรุงรักษา/หน่วย” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.43
3. เลือกรายการเครื่องจักร และช่วงระหว่างวันที่ที่ต้องการดูค่าใช้จ่ยในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต

4. กดปุ่ม “คำนวณใหม่” จะได้ผลของค่าใช้จ่ยในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต แบ่งตามสัปดาห์ค้งตารางข้างต้งปุ่ม “คำนวณใหม่” ซึ่งตารางนี้สามารถเลื่อนค้วแถบเลื่อนทางขวามือของตารางลงไปดูค่าที่อยู่นอกเหนือจากที่เห็นในตารางได้

5. เมื่อเสร็จสิ้นการดูค่าแล้ว กดปุ่ม “Close” น้ำจอจะกลับมาสู่หน้าจอค้งรูปที่ 6.36
หมายเหตุ ถ้าต้องการทราบนิยามของค่าใช้จ่ยในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต ให้ปฏิบัติดังนี้

1. บนหน้าจอรูปที่ 6.43 กดปุ่ม “นิยามค่า” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.44 แสดงนิยามของค่านี้
2. ในตาราง “รายการค่าใช้จ่ยในการการบำรุงรักษาต่อครั้ง” ในส่วนของการนิยาม ค้งในหน้าจอรูปที่ 6.44 สามารถแก้ไขให้ถูกต้องยิ่งขึ้นได้
3. กดปุ่ม “OK” เมื่อดูค่านิยามเสร็จ น้ำจอจะกลับมายังหน้าจอค้งรูปที่ 6.43 อีกทีหนึ่ง

6.2.19 การเรียกดูค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

การเรียกดูค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร ปฏิบัติค้งต่อไปนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “การประเมินผล” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.36
2. กดปุ่ม “อัตราการทำงานของเครื่องจักร” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.45
3. เลือกรายการเครื่องจักร และช่วงระหว่างวันที่ที่ต้องการดูค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

4. กดปุ่ม “คำนวณใหม่” จะได้ผลของค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร แบ่งตามสัปดาห์ค้งตารางข้างต้งปุ่ม “คำนวณใหม่” ซึ่งตารางนี้สามารถเลื่อนค้วแถบเลื่อนทางขวามือของตารางลงไปดูค่าที่อยู่นอกเหนือจากที่เห็นในตารางได้

5. เมื่อเสร็จสิ้นการดูค่าแล้ว กดปุ่ม “Close” น้ำจอจะกลับมาสู่หน้าจอค้งรูปที่ 6.36
หมายเหตุ ถ้าต้องการทราบนิยามของอัตราการทำงานของเครื่องจักร ให้ปฏิบัติดังนี้

1. บนหน้าจอรูปที่ 6.45 กดปุ่ม “นิยามค่า” จะได้น้ำจอค้งรูปที่ 6.46 แสดงนิยามของค่านี้
2. กดปุ่ม “OK” เมื่อดูค่านิยามเสร็จ น้ำจอจะกลับมายังหน้าจอค้งรูปที่ 6.45 อีกทีหนึ่ง

6.2.20 การเลิกใช้งานโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา


การเลิกใช้งานโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา ปฏิบัติได้ดังนี้

1. จาก Main Menu (รูปที่ 6.1) กดปุ่ม “Exit” จะได้น้ำจอกดังรูปที่ 6.47 ซึ่งเป็นหน้าจอของโปรแกรม Microsoft Access 2.0 ขณะที่ยังไม่ได้เลือกใช้ โปรแกรมฐานข้อมูลใดๆ


ถ้าต้องการใช้งานโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาอีก ให้ทำตามขั้นตอนการเข้าโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษาดังที่กล่าวแล้วข้างต้น

6.2.21 การพิมพ์ภาพหน้าจอออกทางเครื่องพิมพ์(Printer)

การพิมพ์หน้าจอออกทางเครื่องพิมพ์(Printer) สามารถกระทำได้กับทุกหน้าจอในโปรแกรมคอมพิวเตอร์การบำรุงรักษา โดยการใช้ความรู้ทางด้าน Microsoft Windows 3.1 ซึ่งมีวิธีปฏิบัติสำหรับการพิมพ์หน้าจอออกทางเครื่องพิมพ์ดังนี้

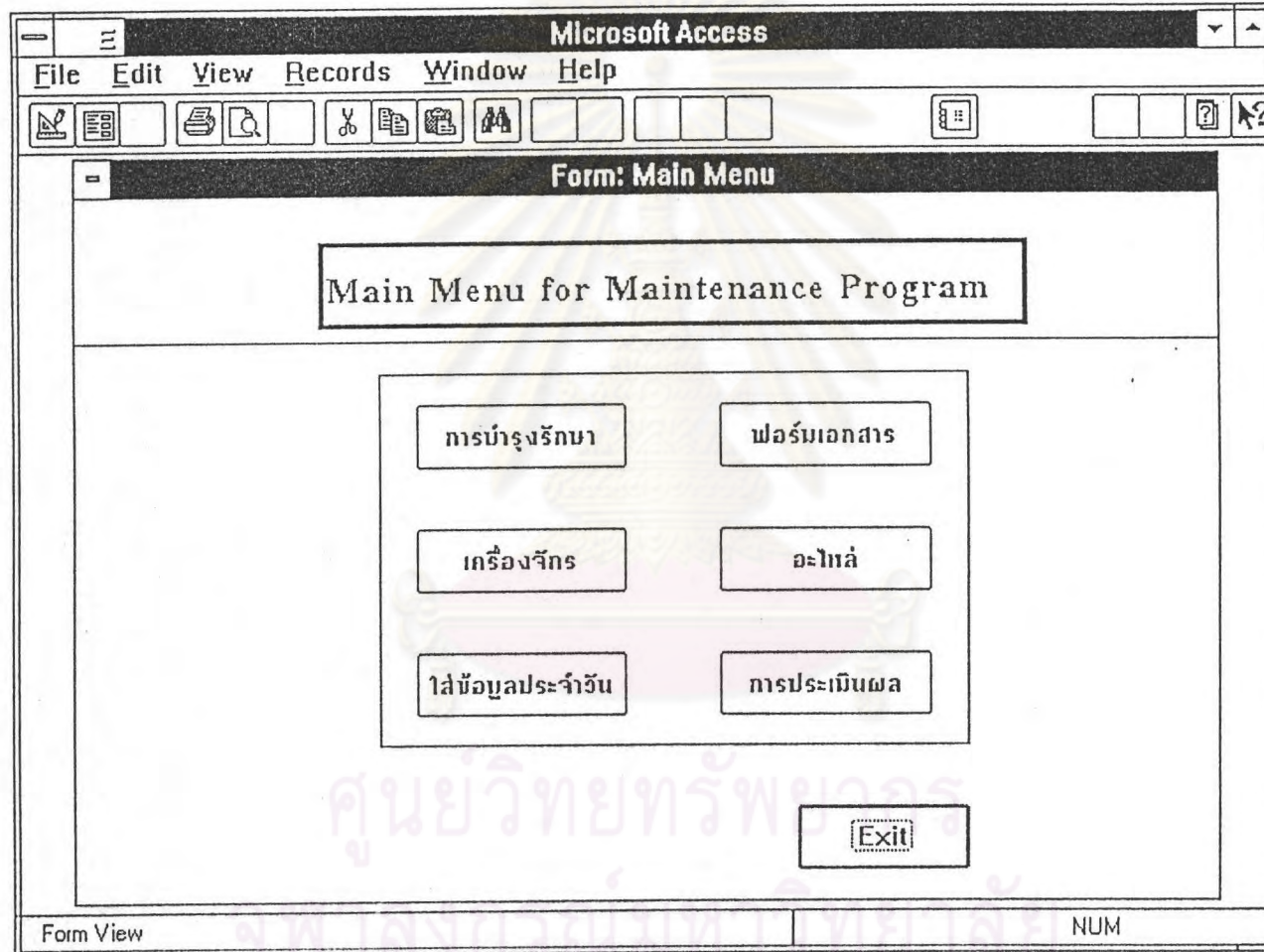
1. กดปุ่ม  บนแถบเครื่องมือของโปรแกรม Microsoft Access หรือเลือก File > Print Preview เพื่อทำการดูภาพก่อนพิมพ์ของหน้าจอที่ต้องการ

ในขณะนี้สามารถทำการตั้งค่าหน้ากระดาษได้ด้วยการการเลือก File > Print Setup บน Menu Bar ของโปรแกรม Microsoft Access

2. เมื่อต้องการพิมพ์ กดปุ่ม  บนแถบเครื่องมือ หรือเลือก File > Print บน Menu Bar แล้วกดปุ่ม “OK” เครื่องพิมพ์จะเริ่มทำการพิมพ์หน้าจอที่ได้เลือกไว้

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

รูปที่ 6.1 แสดงหน้าจอ Main Menu



รูปที่ ๑.๒ แสดงหน้าจอเมื่อคลิกปุ่ม “การบำรุงรักษา” บน Main Menu

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

การบำรุงรักษา(Maintenance)

การบำรุงรักษา(Maintenance)

1 ชั่วโมงที่จะทำการปฏิบัติกิจกรรมบำรุงรักษาประจำวัน

วันที่จะปฏิบัติกิจกรรม : 11-Mar-96
ระหว่าง 1/1/96 - 12/31/96

Run แผนการบำรุงรักษา

มาตรฐานการปฏิบัติ
กิจกรรม เริ่มกฎมาตรฐานการปฏิบัติ
กิจกรรมบำรุงรักษา

แก้ไขการปฏิบัติ
กิจกรรม การแก้ไขความถี่และวัน
ในการปฏิบัติกิจกรรม

Main Menu

Form View NUM

รูปที่ 6.3 แสดงหน้าจอเมื่อทำการรันแผนบำรุงรักษาวัน

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: z22แผนบำรุงรักษา2

วัน Mon ที่ 11/03/1996 ชนิดผลลด: กรวย เครื่องจักร: CCP เครื่องตัดกระดาษ

Machine Num	ชิ้นส่วนอุปกรณ์:	C	Lt	Lr	I	F	Re	A
▶ OCP-01-01	ไม้มีกัด							A
OCP-01-02	ฐานรองมีกัด							
OCP-02-01	รถเหลาจุกเมี้ยว		Lt					
OCP-02-02	รถเหียง		Lt					
OCP-02-03	ขาตั้งคั่วตก		Lt					
OCP-02-04	ขาเขียนไม้มีกัด		Lt					
OCP-03-01	มอเตอร์							
OCP-03-02	ถาดหาม							

Record: 1 of 8

Record: 1 of 11

Form View NUM

Previous

Next

Close

รูปที่ 6.4 แสดงหน้าจอเมื่อทำการคลิกปุ่ม "Next" จากหน้าจอรูปที่ 6.3

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: z22แผนบำรุงรักษา2

วัน Mon ที่ 11/03/1996 ชนิดหลอด: กรวย เครื่องจักร: CGP เครื่องทากาว

Machine Num	ชิ้นส่วนอุปกรณ์:	C	Ll	Lr	I	F	Re	A
OGP-01-01	ลูทยาง							
OGP-02-01	มอเตอร์							
OGP-02-02	สายพาน							
OGP-01-02	นำทาว						Re	
OGP-01-03	ถาดใส่นำทาว							

Record: 1 of 5

Record: 2 of 11

Form View NUM

Previous

Next

Close

รูปที่ 6.5 แสดงหน้าจอการเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: 23มาตรฐานการปฏิบัติ

การเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมบำรุงรักษา

Part's Number CCP-02-02

รายการ รอกเหียง

กิจกรรมการบำรุงรักษา

C Lt Lr I F Re A

ดู มาตรฐานการปฏิบัติ Close

Form View NUM

รูปที่ 6.6 แสดงหน้าจอเมื่อคลิกปุ่มดูรายการขั้นส่วนของเครื่องจักร ของรูปที่ 6.5

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: z3มาตรฐานการปฏิบัติ

การเรียกดูมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรมบำรุงรักษา

Part's Number CCP-02-02

รายการ รุกเหือง

กิจกรรมการ	รุกเหือง	CCP-02-02	ทรวย	เครื่องจักรตาม	รุกทก ในมีทคัก
<input type="radio"/>	ช่างตัวท	CCP-02-03	ทรวย	เครื่องจักรตาม	รุกทก ในมีทคัก
<input checked="" type="radio"/>	ขาเขียนให้มีทคัก	CCP-02-04	ทรวย	เครื่องจักรตาม	รุกทก ในมีทคัก
<input type="radio"/>	มอเคอร์	CCP-03-01	ทรวย	เครื่องจักรตาม	รุกมอเคอร์และต่าย ทา
<input type="radio"/>	ต่ายทาน	CCP-03-02	ทรวย	เครื่องจักรตาม	รุกมอเคอร์และต่าย ทา
<input type="radio"/>	หินเชียร	CJP-01-01	ทรวย	เครื่องเขียนอบทระทา	รุกเชียรอบทระทา
<input type="radio"/>	ต่ายทานน้ำทระทา	CJP-01-02	ทรวย	เครื่องเขียนอบทระทา	รุกเชียรอบทระทา
<input type="radio"/>	เหล็กกันขนาดการเชียร	CJP-01-03	ทรวย	เครื่องเขียนอบทระทา	รุกเชียรอบทระทา

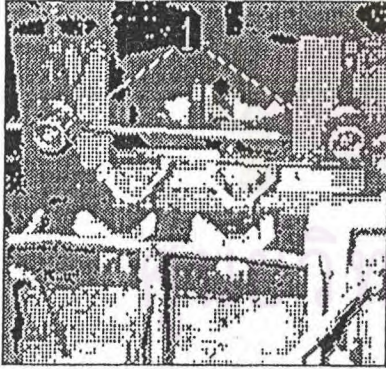
Form View NUM

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: z31 รายละเอียดมาตรฐาน

รายละเอียดมาตรฐานการปฏิบัติกิจกรรม

กิจกรรม:	การทำความสะอาด	มาตรฐานการปฏิบัติ:
	TMT-02-01	การทำความสะอาดห้วมมหลอกในการมหลอก บางทีอาจจะทำให้มมแล้วปากหลอกนี้ขาดทำให้มีเศษกระตามเข้าไปติดในร่องของห้วมมได้ ซึ่งก็จะทำให้การมมในครั้งต่อไปมมแล้วปากหลอกขาดได้ซึ่ง ดังนั้นจึงต้องทำความสะอาดห้วมมอย่างสม่ำเสมอ ไทยจะทำความสะอาดทุกสัปดาห์ ในวันเสาร์ช่วงเวลา 8.00-9.00 น. มีวิธีการทำความสะอาดห้วมมดังนี้ 1. ถอดห้วมมหลอกออกจากขาหิ้วมม ไทยทราหลาย น็อคสี่ตรงกลางห้วมมออก(เบอร์ 1)2. เจ็ทร่องของห้วมมหลอกและเศษกระตามที่ติดร่องห้วมมออก3. นำห้วมมหลอกใส่เข้าเครื่องมหลอกอย่างเดิม
รหัสหลอก:	หลอก	
เครื่องจักร:	เครื่องมมหลอก	
รถการทำงาน:	รถห้วมม	
รับผิดชอบ:	ห้วมมหลอก	
รูปประกอบ		

[Close]

Display the form in Form view NUM

รูปที่ 6.8 แสดงหน้าจอการแก้ไขความถี่และวันปฏิบัติกิจกรรม

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: z1กรใส่ความถี่,วันปฏิบัติกิจกรรม

การแก้ไขความถี่และวันปฏิบัติกิจกรรม

ใส่ความถี่ในสัปดาห์ 1-52

ใส่ตัวย่อกิจกรรมลงในสัปดาห์ที่ 1-52

ใส่ความถี่ในวัน Mon-Sat

ใส่ตัวย่อกิจกรรมลงในวันจันทร์ถึงเสาร์

close

แก้ไขการปฏิบัติกิจกรรม

การแก้ไขความถี่และวันในการปฏิบัติกิจกรรม

Main Menu

Form View NUM

รูปที่ ๑๒ แสดงหน้าจอการตั้งค่ากิจกรรมลงในแผนบำรุงรักษา

File Edit View — Form: z12การใส่ความถี่การปฏิบัติ

การใส่ความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

Part's Number CCP-02-02

รายการ รุกเหียง *

กิจกรรมการบำรุงรักษา

C Lt Lr I F Re A

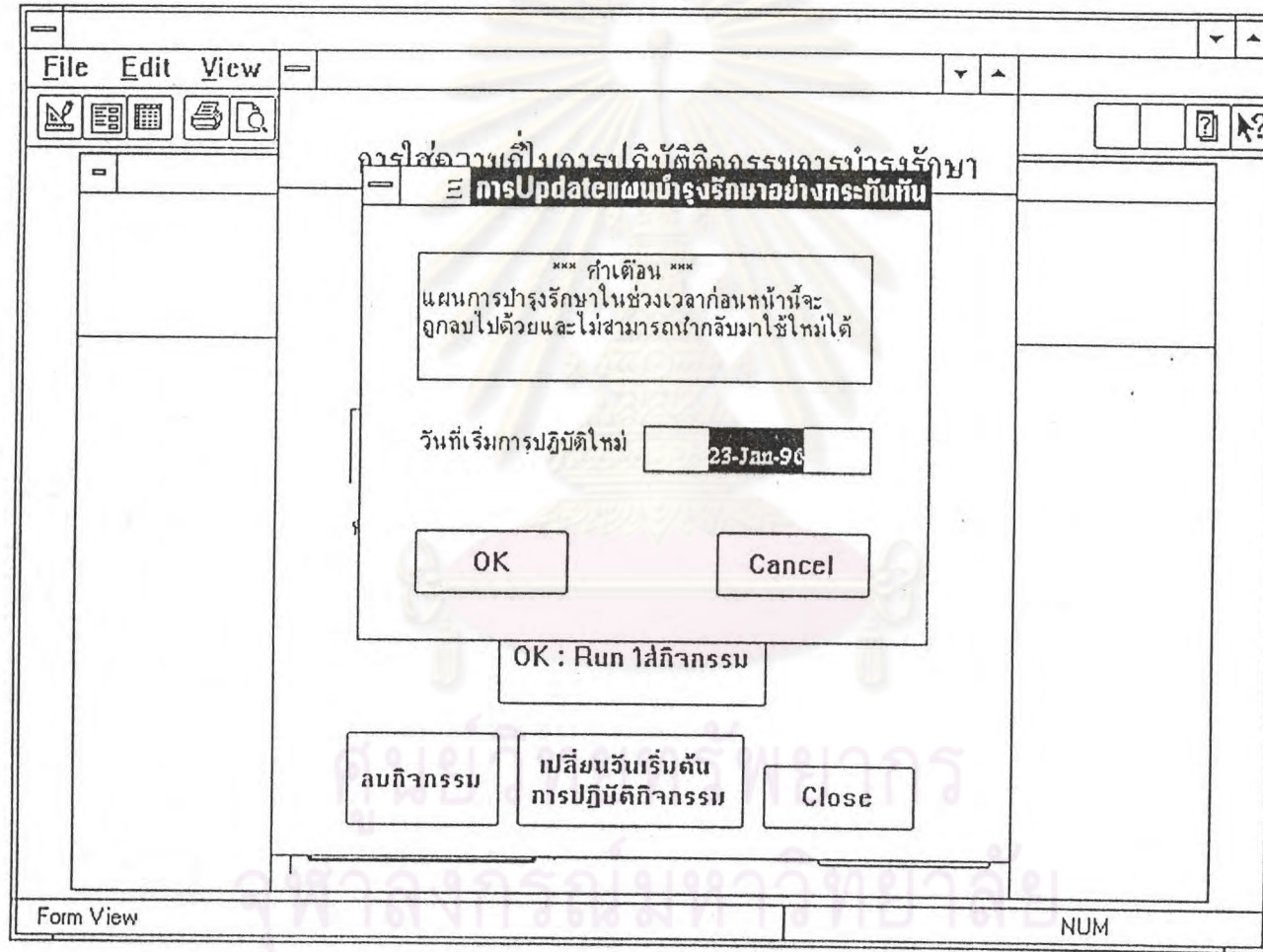
ความถี่ในการปฏิบัติกิจกรรมทุก ๆ 4 ี่ปศาห์

OK : Run ใส่กิจกรรม

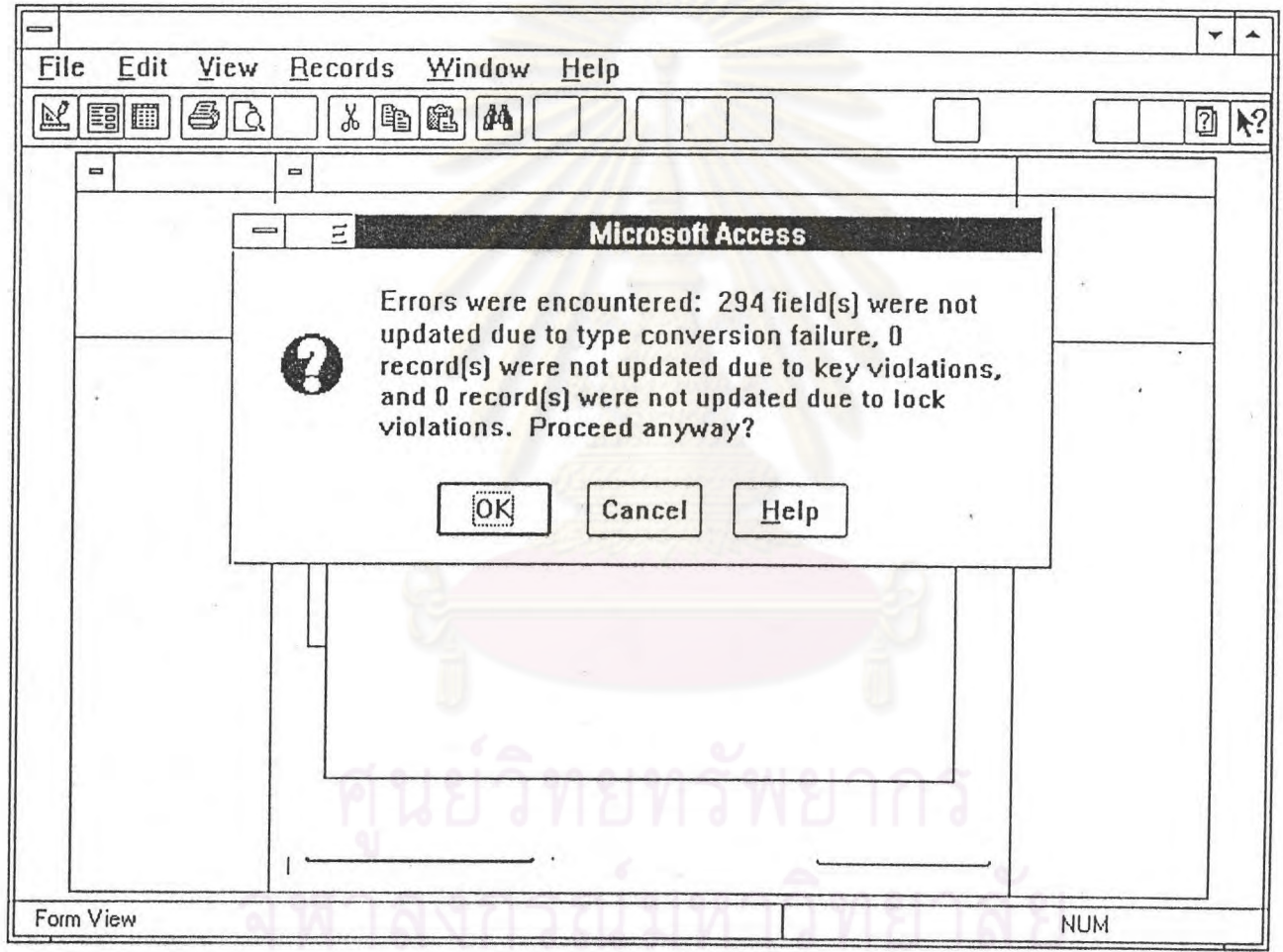
ลบบิจกรรม เปลี่ยนวันเริ่มต้นการปฏิบัติกิจกรรม Close

Form View NUM

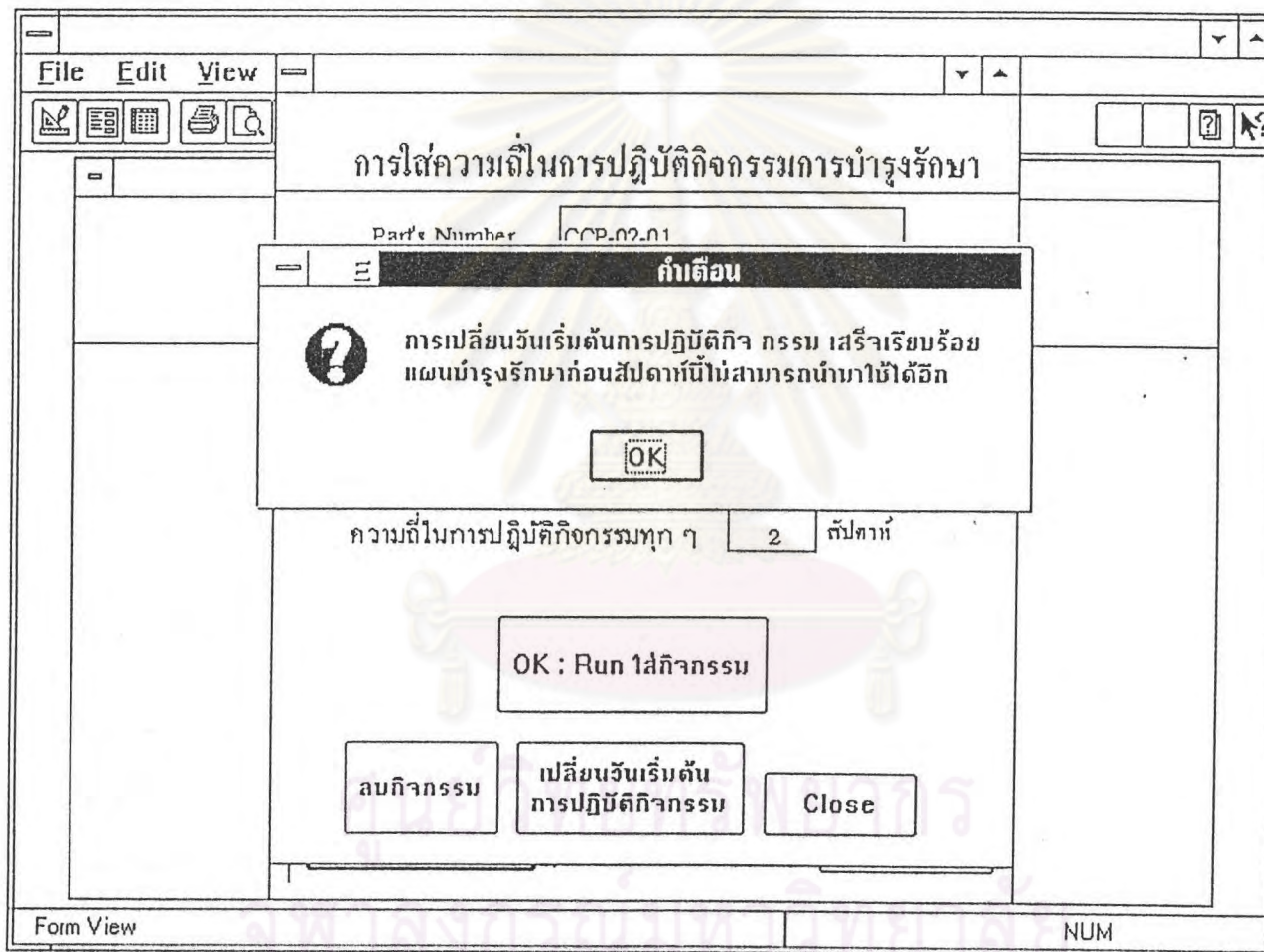
รูปที่ 6.11 แสดงหน้าจอการใส่วันที่ที่ปฏิบัติการมาก่อนกำหนด



รูปที่ 6.12 แสดงหน้าจอขณะทำการเปลี่ยนวันเริ่มต้นการปฏิทินกิจกรรม



รูปที่ 6.13 แสดงหน้าจอการเตือนเมื่อเปลี่ยนวันเริ่มต้นการปฏิบัติงานเสร็จ



รูปที่ 6.14 แสดงหน้าจอรายละเอียดเกี่ยวกับการใช้แบบฟอร์มเอกสาร

Microsoft Access


File Edit View Records Window Help

Form: วิชาการบำรุงรักษา

เอกสารเกี่ยวกับการบำรุงรักษา

ชื่อฟอร์มเอกสาร: เอกสารรายละเอียดของเครื่องจักร

วิธีการใช้: ในการเก็บข้อมูลรายละเอียดของส่วนต่าง ๆ ของเครื่องจักร ให้ทำการศึกษารายละเอียดและทำการแบ่งการทำงานเป็นส่วนต่าง ๆ ของเครื่องจักรเป็นชุดการทำงานย่อยๆจากหนังสือคู่มือการใช้เครื่อง (Manual) และในแต่ละชุดการทำงาน ก็แสดงรายการชิ้นส่วนอุปกรณ์ของชุดทำงานนั้น พร้อมหน้าที่การทำงานของชิ้นส่วนอุปกรณ์นั้น แล้วนำข้อมูลที่ได้ออกมาลงในเอกสารรายละเอียดของเครื่องจักร หลังจากนั้นนำเอกสารนี้ส่งให้หัวหน้าฝ่ายผลิตทำการตรวจสอบความถูกต้อง เพื่อตรวจสอบความถูกต้องแล้ว หัวหน้าฝ่ายผลิตจะทำการเซ็นชื่อกำกับ

ภาพฟอร์มเอกสาร:  double click for looking

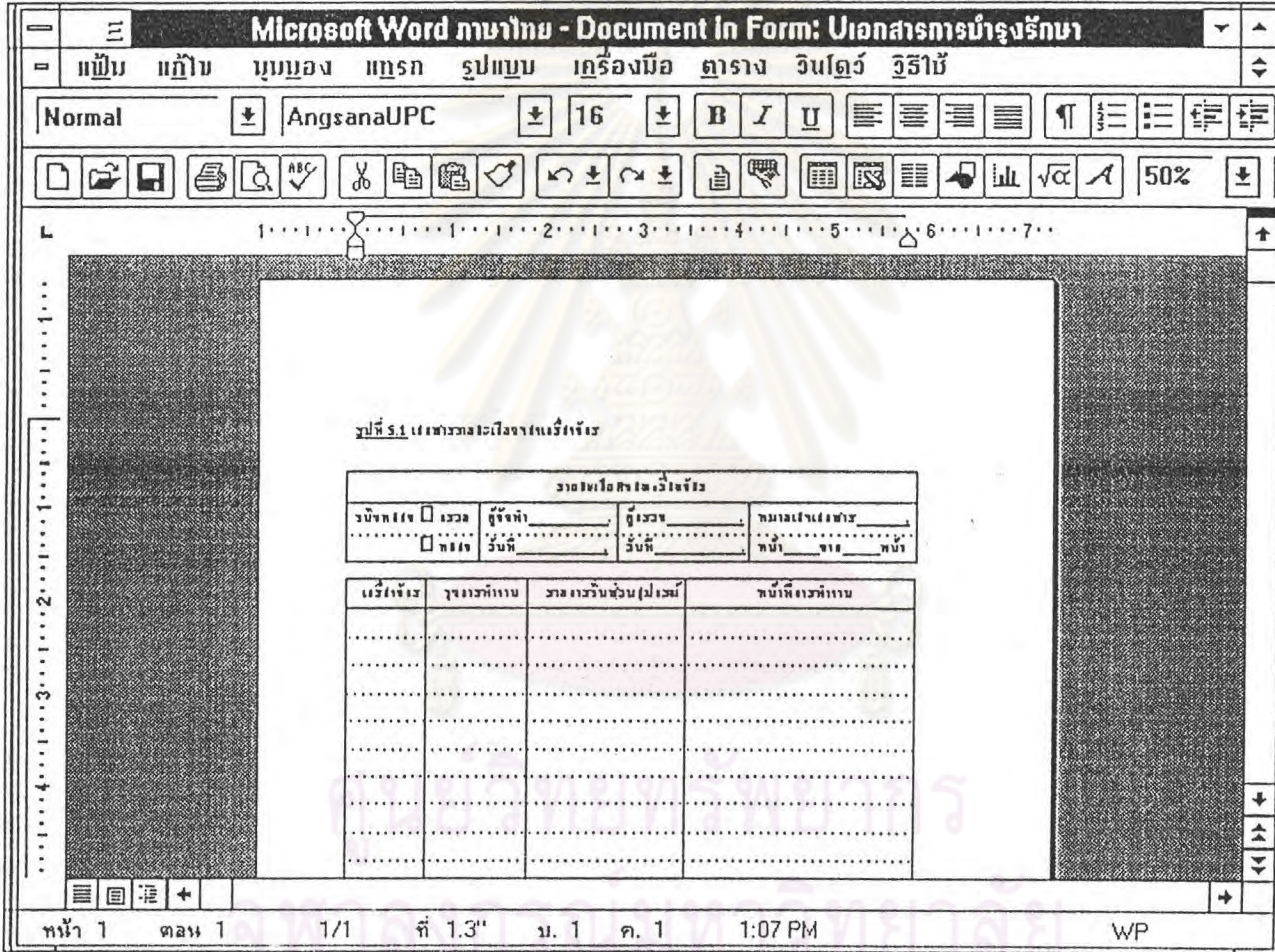
Flowchart เอกสาร รูปที่ 5.22

Previous Next Close

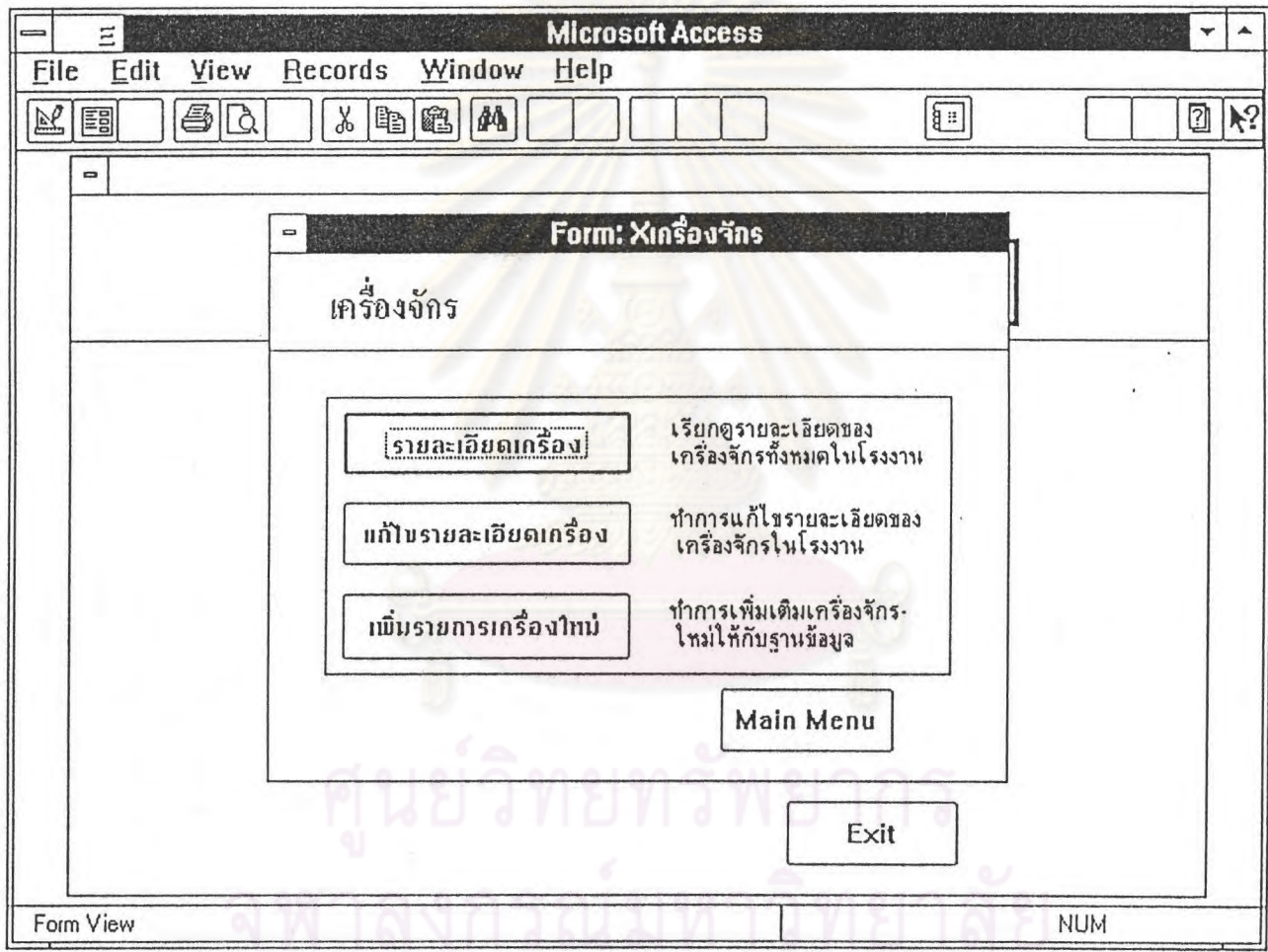
Record: 1 of 21

Form View NUM

รูปที่ 6.15 แสดงหน้าจอการเรียกดูแบบฟอร์มเอกสารจากโปรแกรม Microsoft Word 6.0



รูปที่ 5.16 แสดงหน้าจอเมื่คลิกปุ่ม “เครื่องจักร” บน Main Menu



รูปที่ 6.17 แสดงหน้าจอรายละเอียดของเครื่องจักร

Microsoft Access

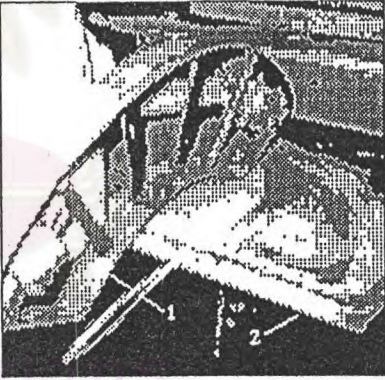
File Edit View Records Window Help

Machine in TPT

รายละเอียดของเครื่องจักร

ชนิดหลอด:	กรวย	
เครื่องจักร:	เครื่องตัดกระดาษ	
ชุดการทำงาน:	ชุดมีดตัด	
ชิ้นส่วนอุปกรณ์:	1 ใบมีดตัด	CCP-01-01
หน้าที่การทำงาน:	เป็น ใบมีด สำหรับตัดกระดาษเป็นรูปครึ่งวงกลม	

รูปภาพชุดการทำงาน



Previous Next Close

Record: 1 of 98

Form View NUM

รูปที่ 6.18 แสดงหน้าจอการแก้ไขรายละเอียดของเครื่องจักร

Microsoft Access

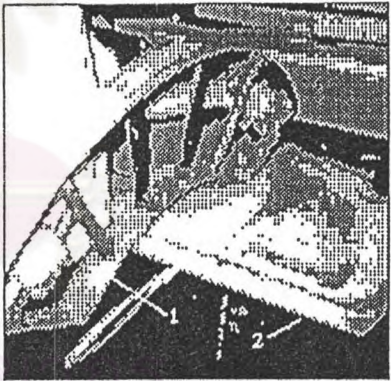
File Edit View Records Window Help

Machine in TPT

การแก้ไขรายละเอียดของเครื่องจักร

ชนิดหลอด:	กรวย	
เครื่องจักร:	เครื่องตัดกระดาษ	
ชุดการทำงาน:	ชุดมีดตัด	
ชิ้น ส่วนอุปกรณ์:	1 ใบมีดตัด	CCP-01-01
หน้าที่การทำงาน:	เป็น ใบมีด สำหรับตัดกระดาษเป็นรูปครึ่งวงกลม	

รูปภาพชุดการทำงาน



Previous Next Close

Record: 1 of 98

Form View NUM

รูปที่ 6.19 แสดงหน้าจอการเพิ่มรายการเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: x2เพิ่มเติมเครื่อง

การเพิ่มรายการเครื่องจักร

ชนิดหลอด:

เครื่องจักร:

ชุดการทำงาน:

ชิ้นส่วนอุปกรณ์:

หน้าที่การทำงาน:

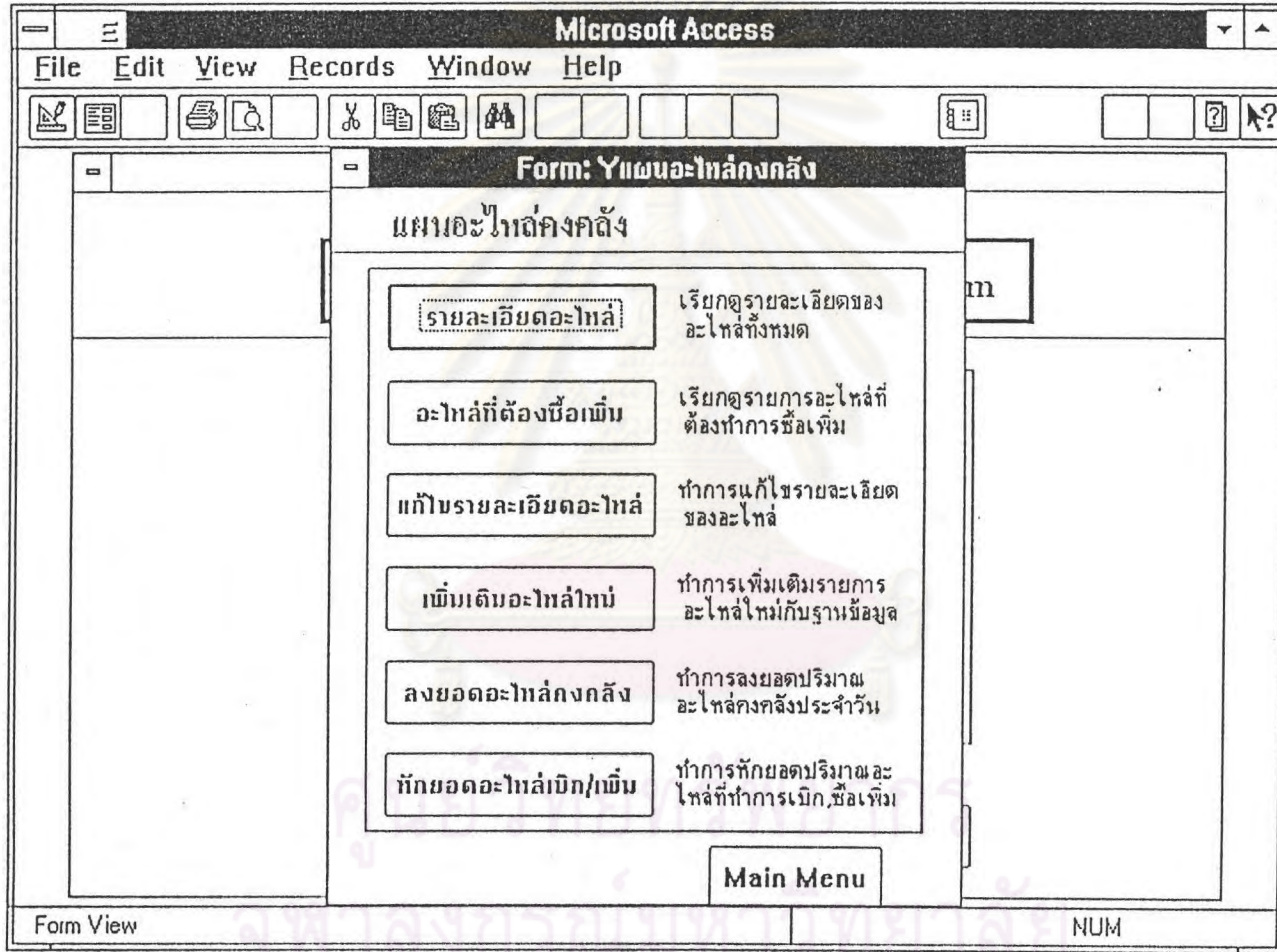
รูปภาพชุดการทำงาน

Previous Next New Close

Record: 1 of 1

Form View NUM

รูปที่ 6.20 แสดงหน้าจอเมื่อกดปุ่ม "อะไหล่" บน Main Menu



รูปที่ 6.21 แสดงหน้าจอรายละเอียดของอะไหล่

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: y1รายละเอียดอะไหล่

รายละเอียดของอะไหล่

รหัสอะไหล่:	S-CCP-04-01	จำนวนที่ตั้งซื้อ/ครั้ง:	2	แผ่น
ชนิดหลอด:	กรวย(Cone)	จำนวนที่ไว้ใน 1 ครั้ง:	1	แผ่น
เครื่องจักร:	เครื่องสกัดกระดาษ	ทวนตีในการใช้ ทุก ๆ:	300	ตีปทาห์
รูปการทำงาน:	รูปมีทกัท	ที่มาของอะไหล่:	<input checked="" type="radio"/> ซื้อ <input type="radio"/> ทำเอง	
รายชื่ออะไหล่:	ฐานลองมีทกัท	ชื่อร้านที่ขายอะไหล่:	บ.จิดาเดียม อินเคอร์เนชั่นแนล จำกัด	
รายละเอียดอะไหล่:	แผ่นจุปเปอร์รีน ขนาด 29.5 x 51.5 นิ้ว หนา 1 นิ้ว	ที่อยู่ร้านที่ขายอะไหล่:	484/25 ซ.เพชรบุรี18 ถนนเพชรบุรี ราชเทวี ททท	
จำนวนอะไหล่ปัจจุบัน:	4	เบอร์โทรศัพท์:	208-9512	
Safety Stock:	0	ระยะเวลาตั้งของ:	10	วัน
		ราคา	฿2,782.00	
		ทำออกใบสั่งซื้อ:	5	
		ทำเก็บรักษาอะไหล่:	10	

Record: 1 of 48

Form View NUM

รูปที่ 6.22 แสดงหน้าจอการแก้ไขรายละเอียดของอะไหล่

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: y5เกี่ยวกับรายละเอียดอะไหล่

การแก้ไขรายละเอียดของอะไหล่

1 รหัสอะไหล่:	S-CCB-04-01	จำนวนที่ตั้งชื่อ/ทรง:	2	แผ่น
รหัสหลัก:	กรวย(Cone)	จำนวนที่ใส่ใน 1 ทรง:	1	แผ่น
เครื่องจักร:	เครื่องคัดกระตาน	ทวนที่ใช้ในทวนไร่ ทุก ๆ:	300	ต้นทวน
รูปทรงแท่ง:	รูปมีทัก	ที่มาของอะไหล่:	<input checked="" type="radio"/> ซื้อ <input type="radio"/> ทำเอง	
รายชื่ออะไหล่:	ฐานลงมีทัก	ชื่อร้านที่ขายอะไหล่:	บ.อิตาเลียน อินเทอร์เน็ต จำกัด	
รายละเอียดอะไหล่:	แผ่นรูปแปดเหลี่ยม ขนาด 29.5 x 51.5 นิ้ว หนา 1 นิ้ว	ที่อยู่ร้านที่ขายอะไหล่:	484/25 ซ.เพชรบุรี 18 ถนนเพชรบุรี ราชเทวี กทม	
จำนวนอะไหล่ปัจจุบัน:	4	เบอร์โทรศัพท์:	208-9512	วัน
Safety Stock:	0	ระยะเวลาส่งของ:	10	
		ราคา:	฿2,782.00	
<input type="button" value="Previous"/> <input type="button" value="Next"/> <input type="button" value="Close"/>		ทำออกใบตั้งชื่อ:	5	
		ทำเก็บรักษาอะไหล่:	10	

Record: 1 of 48

Form View NUM

รูปที่ 6.23 แสดงหน้าจอการเพิ่มเติมรายการอะไหล่

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: y4เพิ่มอะไหล่

การเพิ่มเติมรายการอะไหล่

(Co) รหัสอะไหล่:	<input type="text"/>	จำนวนที่ตั้งซื้อ/ทรง:	0	
ชนิดหลอด:	<input type="text"/>	จำนวนที่ไว้ใน 1 ทรง:	0	
เครื่องจักร:	<input type="text"/>	ความถี่ในการใช้ ทุก ๆ:	0	ปี/นาที
บุคลากรทำงาน:	<input type="text"/>	ที่มาของอะไหล่:	<input type="radio"/> ซื้อ <input type="radio"/> ทำเอง	
รายชื่ออะไหล่:	<input type="text"/>	ชื่อร้านที่ขายอะไหล่:	<input type="text"/>	
รายละเอียดอะไหล่:	<input type="text"/>	ที่อยู่ร้านที่ขายอะไหล่:	<input type="text"/>	
จำนวนอะไหล่มีขบวน:	0	เบอร์โทรศัพท์:	<input type="text"/>	
Safety Stock:	0	ระยะเวลาส่งของ:	0	วัน
		ราคา:	฿0.00	
		ทำออกใบสั่งซื้อ:	0	
		ทำเก็บรักษามะไหล่:	0	

Record: 1 of 1

Form View NUM

รูปที่ 6.24 แสดงหน้าจอรายการอะไหล่ที่ต้องสั่งซื้อเพิ่ม

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

รายการอะไหล่ที่ต้องทำการสั่งซื้อเพิ่ม

รายการอะไหล่ที่ต้องทำการสั่งซื้อเพิ่ม

2 รหัสอะไหล่:	S-CCP-01-01	
รายชื่ออะไหล่:	ลูกปืนมอเตอร์	
ชนิดหลอด:	กรวย(Cone) เครื่องจักร: เครื่องตัดกระดาษ	
	ชุดการทำงาน: ชุดมอเตอร์และสายพาน	
จำนวนอะไหล่มีขุม:	0	อัน
Safety Stock:	0	อัน
จำนวนที่สั่งซื้อ/ทรง:	3	อัน
ชื่อร้านค้าของอะไหล่:	บ.พงษ์ศิริชัย วัสดุอุตสาหกรรม จำกัด	
โทร :	420-4960	
ราคาอะไหล่/อัน	฿60.00	

Previous Next Close

Record: 1 of 23

Form View NUM

รูปที่ 6.25 แสดงหน้าจอการใส่ข้อมูลจำนวนอะไหล่คงคลัง

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

ฟอร์มการใส่จำนวนอะไหล่คงคลังประจำวัน

การใส่ข้อมูลจำนวนอะไหล่คงคลังประจำวัน

1 รหัสอะไหล่: S-OCP-04-01

ชนิดหลอด: ทววย(Conc)

เครื่องจักร: เครื่องตัดกระดาษ

บุคลากรทำงาน: รูกมีทัก

รายชื่ออะไหล่: ฐานลงมีทัก

จำนวนอะไหล่ปัจจุบัน: 4 แผ่น

Previous Next Close

Record: 1 of 48

Form View NUM

รูปที่ 6.26 แสดงหน้าจอการปรับยอดอะไหล่ที่ทำการเบิก/ซื้อเพิ่ม

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

ฟอร์มการใส่จำนวนอะไหล่กลางประจำวัน

การหักยอดจำนวนอะไหล่ที่ทำการเบิก

1 รหัสอะไหล่:	S-CCP-04-01
ชนิดหลอด:	ทววย(Conc)
เครื่องจักร:	เครื่องคักกระตาม
รูปการทำงาน:	รูปมีตัก
รายชื่ออะไหล่:	ฐานลงมีตัก

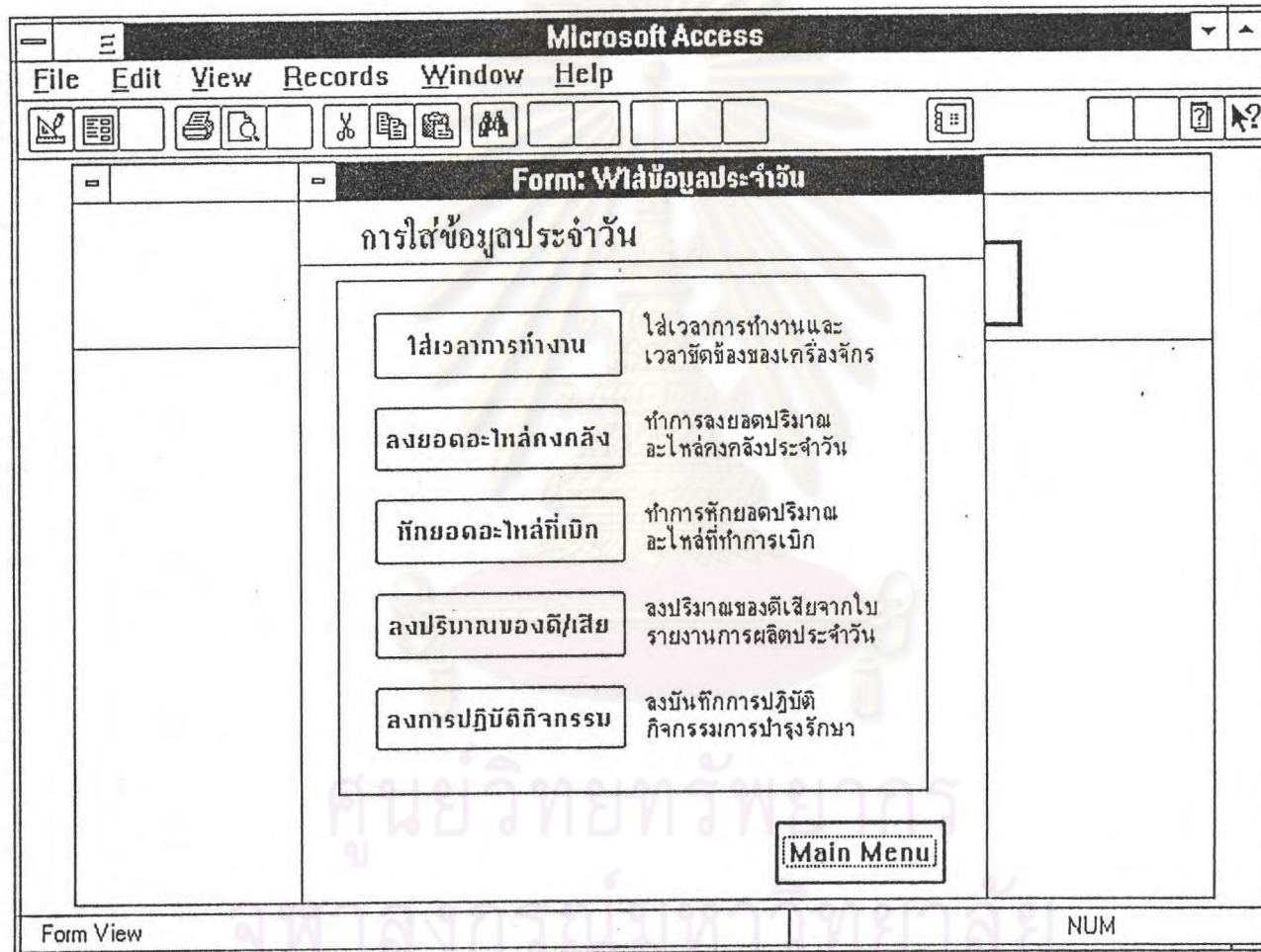
จำนวนอะไหล่ปัจจุบัน:	4	แผ่น
จำนวนที่เบิก:	0	แผ่น
จำนวนที่ซื้อเพิ่มเติม:	0	แผ่น

Previous Next ปรับยอด Close

Record: 1 of 48

Form View NUM

รูปที่ 6.27 แสดงหน้าจอเมนูคอมพิวเตอร์ “ใส่ข้อมูลประจำวัน” บน Main Menu



รูปที่ 6.28 แสดงหน้าจอการใส่เวลาการทำงานแต่ละวันของผู้ใช้งานเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w1ใส่เวลาบัดบ้อง

การใส่เวลาการทำงานของเครื่องจักร

วันที่	12/03/1996	หมายเลขเครื่องจักร	
		เลือกเครื่องจักร	
เวลาเริ่มงาน:	8:00	เวลาเครื่องขยับขึ้น:	
เวลาเลิกงาน:		เวลาซ่อมเครื่อง:	
อาการเหตุขัดข้อง:	สาเหตุของเหตุขัดข้อง:	วิธีการซ่อม:	
ชื่อผู้ซ่อม:			
หมายเหตุ:		Previous	Next
		แก้ไขข้อมูลเก่า	New
			Close

Record: 1 of 1

Form View NUM

รูปที่ 6.29 แสดงหน้าจอออกพิมพ์เอกสารรายการเครื่องจักร ของหน้าจอรูปที่ 6.28

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w1ใส่เวลาบัดบ้อง

การใส่เวลาการทำงานของเครื่องจักร

วันที่	12/03/1996	หมายเลขเครื่องจักร	
เวลาเริ่มงาน:	8:00	เลือกเครื่องจักร	
เวลาเลิกงาน:		เครื่องจักรที่กระทำ	ทรวย OCP
อาการเหตุขัดข้อง:		เครื่องเขียนขอบกระดาษ	ทรวย CJP
สาเหตุของเหตุขัดข้อง:		เครื่อง ทากาว	ทรวย OGP
		เครื่อง หั่นหลอด	ทรวย CPT
		เครื่อง มนหลอด	ทรวย CMT
		เครื่อง ทาตีหลอด	ทรวย CIT
		เครื่อง หิมที่กระดาษ	หลอด TPP
		เครื่อง ตัด slit	หลอด TSP

ชื่อผู้ซ่อม: _____

หมายเลข: _____

Previous Next New

แก้ไขข้อมูลเก่า Close

Record: 1 of 1

Form View NUM

รูปที่ 6.30 แสดงหน้าจอการแก้ไขการใส่เวลาการทำงานและเวลาเข้าของของเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w11(Edi)ใส่เวลาขัดข้อง

การแก้ไขการใส่เวลาการทำงานของเครื่องจักร

วันที่	02/01/1996	หมายเลขเครื่องจักร	CMT
เวลาเริ่มงาน:	8:00	เวลาเครื่องขัดข้อง:	9:15
เวลาเลิกงาน:	17:00	เวลาซ่อมเสร็จ:	11:00
อาการเหตุขัดข้อง:	มอเตอร์ไม่หมุน	สาเหตุของเหตุขัดข้อง:	ลูกปืนมอเตอร์แตก
ชื่อผู้ซ่อม:	นาย ท	วิธีการซ่อม:	ทำการเปลี่ยนลูกปืนมอเตอร์
หมายเหตุ:		Previous	Next
		New	Close

Record: 5 of 539

Form View NUM

รูปที่ 6.31 แสดงหน้าจอการใส่ปริมาณผลผลิต/เสียหายจากรายงานการผลิต

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w2ลงปริมาณของดี/เสีย

การลงปริมาณของดี/เสียหายจากรายงานการผลิต

วันที่: 12/03/1996

รหัสเครื่องจักร: []

เลือกเครื่องจักร: []

หน่วย

ผลผลิตดี:	0	
ผลผลิตเสีย:	0	

ลักษณะของเตา: []

ตามคุณของเตา: []

วิธีการแก้ไขของเตา: []

Previous Next New แก้ไขข้อมูลเก่า Close

Record: 1 of 1

Form View NUM



รูปที่ 6.32 แสดงหน้าจอการแก้ไขการปรับปรุงผลผลิต/เสียจกใบรายงานการผลิต

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w21 (Edit) ลงปริมาณของดี/เสีย

การแก้ไขการลงปริมาณของดี/เสียจากใบรายงานการผลิต

วันที่: 02/01/1996 *
รหัสเครื่องจักร: OCP
เลือกเครื่องจักร: เครื่องตัดกระดาษ *

หน่วย	
ผลผลิตดี:	85 * รวม
ผลผลิตเสีย:	1 * รวม

ลักษณะของเสีย: กระดาษแตก

สาเหตุของเสีย: ไม่มีท ไม่นท
วิธีการแก้ไขของเสีย: นำไม่มีท ไปลับ

Previous Next New Close

Record: 1 of 539 NUM

Form View

รูปที่ 6.33 แสดงหน้าจอการเข้ากรปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

The screenshot shows a Microsoft Access window with the following elements:

- Title Bar:** Microsoft Access
- Menu Bar:** File Edit View Records Window Help
- Toolbar:** Standard toolbar with icons for file operations and editing.
- Form Title:** Form: w31เข้ากรปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา
- Form Content:**
 - วันที่ (Date):** 12/03/1996
 - รหัสเครื่องจักร (Machine Code):** [Empty text box]
 - เด็กเครื่องจักร (Machine Operator):** [Empty text box]
 - Buttons:** A row of seven buttons labeled C, Lt, Lr, I, F, Rc, and A.
 - ทำไร่จ่ายเพิ่มเติมเป็นค่า (Additional payment):** [Empty text box]
 - จำนวนเงิน(บาท) (Amount in Baht):** ฿0.00
 - หมายเหตุ (Remarks):** [Empty text box]
- Navigation Buttons:** Previous, Next, New, แก้ไขข้อมูลเก่า (Edit old data), Close
- Status Bar:** Record: 1 of 1, Form View, NUM

รูปที่ 6.34 แสดงหน้าจอการพิมพ์เอกสารของหน้าจอรูปที่ 6.33

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w3เน็คการปฏิบัติกิจกรรม

การเช็คการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

วันที่ 12/03/1996

รหัสเครื่องจักร:

เลือกเครื่องจักร

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ไม่มีก๊ท	OCP-01-01	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ฐานรองมีก๊ท	OCP-01-02	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	รถเหลาลูกเบี้ยว	OCP-02-01	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	รถเหียง	OCP-02-02	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ขาตั้งตัวท	OCP-02-03	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ขาเขียนให้มีก๊ท	OCP-02-04	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	มอเตอร์	OCP-03-01	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	สายพาน	OCP-03-02	เครื่องตัดกระดาษ	ทรว

ทำไร่ข่างเพิ่มเติมเป็นท่า

จำนวนเงิน(บาท) ๒0.00

Previous Next New แก้ไขข้อมูลเก่า Close

Record: 1 of 1

Form View NUM

รูปที่ 6.35 แสดงหน้าจอการแก้ไขการเข้าการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: w31 (Edit)เข้าการปฏิบัติกิจกรรม

การแก้ไขการเข้าการปฏิบัติกิจกรรมการบำรุงรักษา

วันที่: 06/01/1996

รหัสเครื่องจักร: OCP-03-02

ชื่อเครื่องจักร: เตาย่าง

C Lt Lr I F Rc A

ทำไร่จ่ายเพิ่มเติม: เตาย่างเส้นใหม่

ทำไร่จ่ายเพิ่มเติม(บาท): ฿80.00

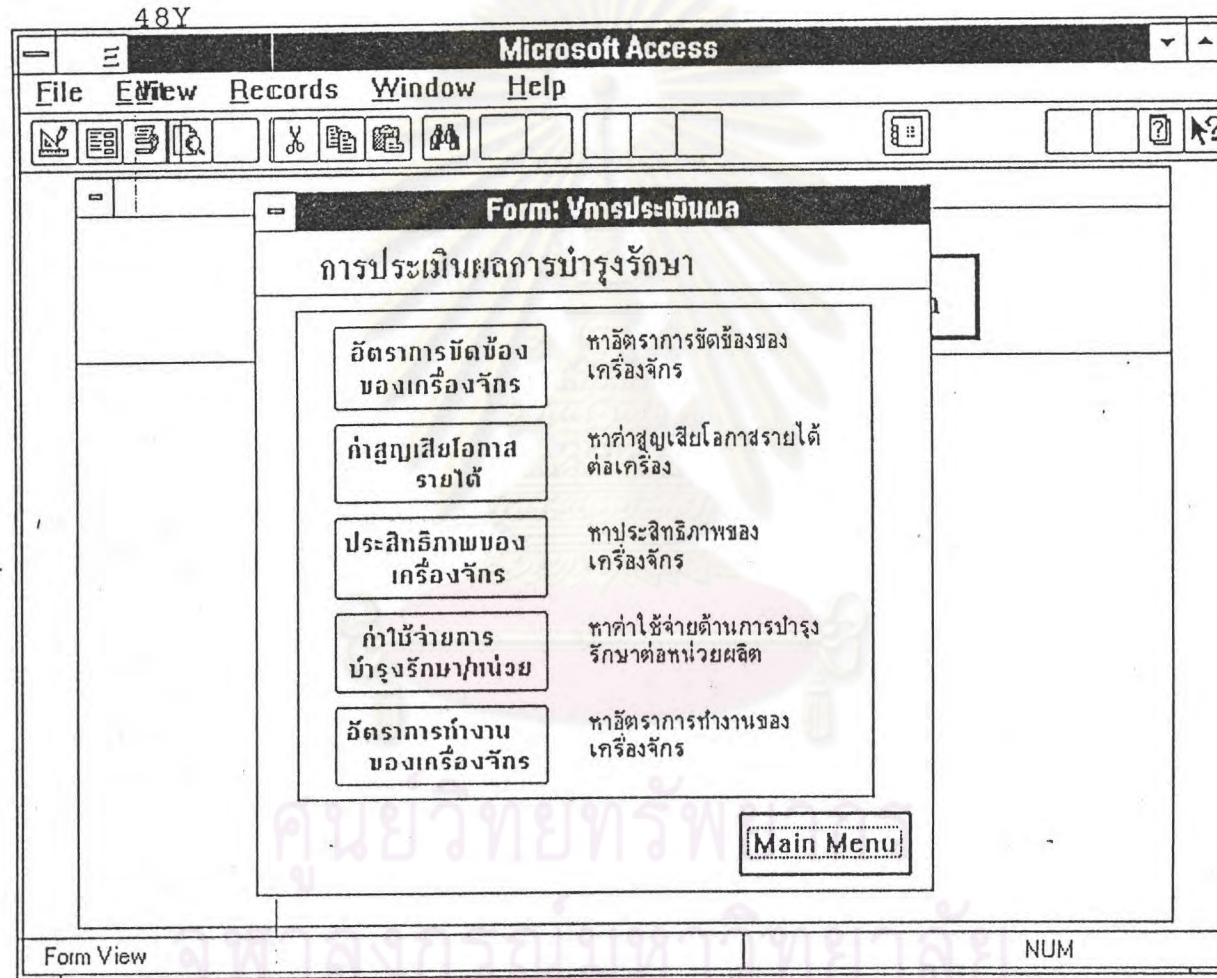
หมายเหตุ:

Previous Next New Close

Record: 10 of 83

Form View NUM

รูปที่ 6.36 แสดงหน้าจอเมื่อคลิกปุ่ม “การประเมินผล” บน Main Menu



รูปที่ 6.37 แสดงหน้าจอการเรียกดูข้อมูลการซ่อมของเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: v1อัตราการขัดข้อง

การหาอัตราขาดข้องของเครื่องจักร นิยามค่า

เลือกเครื่องจักร

ระหว่างวันที่ ถึงวันที่

เดือน	ลำดับที่	อัตราเครื่องขัดข้อง	จำนวนเวลาทำงาน(ชม)	จำนวนเวลาขัดข้อง(ชม)
Jan	1	1.84%	36.17	0.67
Jan	2	3.05%	41.00	1.25
Jan	3	6.29%	43.75	2.75
Jan	4	2.42%	41.33	1.00
Feb	5	2.99%	44.58	1.33

Record: 1 of 11

ค่าตารางที่ติดลบเมื่ออัตราขัดข้อง = 0%

Form View NUM

รูปที่ 6.38 แสดงหน้าจอการเรียกดูนิยามอัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร

The screenshot shows a software window titled "Form: v12นิยาม" (Form: v12 Definition). The main window displays a table with the following data:

เดือน	ลำดับที่	อัตราเครื่องจัดซื้อ	จำนวนเวลาทำงาน(ชม)	จำนวนเวลาจัดซื้อ(ชม)
Jan	1	1.84%	36.17	0.67
Jan	2	3.05%	41.00	1.25
Jan	3	6.29%	43.75	2.75
Jan	4	2.42%	41.33	1.00
Feb	5	2.99%	44.58	1.33

The modal dialog box contains the following text:

อัตราการจัดซื้อของเครื่องจักร = $\frac{\text{เวลาที่เครื่องจัดซื้อ} \times 100}{\text{เวลาที่เครื่องจักรทำงานทั้งหมด}}$

Buttons: [OK], [Close]

Form View | NUM

รูปที่ 6.39 แสดงหน้าจอการเรียกค่าสูญเสียโอกาสรายได้

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form View Form: v2ค่าสูญเสียโอกาสรายได้

การหาค่าสูญเสียโอกาสรายได้ นิยามค่า

เลือกเครื่องจักร *

ระหว่างวันที่ * ถึงวันที่ *

ราคา/หน่วยผลิตภัณฑ์ บาท

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	สูญเสียโอกาสรายได้
Jan	1	฿78.73
Jan	2	฿146.15
Jan	3	฿327.44
Jan	4	฿118.43

Record: 1 of 11

Display the form in Form view NUM

รูปที่ 6.40 แสดงหน้าจอการเรียกดูนิยามค่าสูญเสียโอกาสรายได้

Form: v22นิยาม

ค่าสูญเสียโอกาสรายได้ = อัตราการทำงานของเครื่อง x ราคาขาย
x เวลาที่ไม่ได้ทำงานของเครื่อง

[OK]

กำหนดค่า

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	สูญเสียโอกาสรายได้
Jan	1	฿78.73
Jan	2	฿146.15
Jan	3	฿327.44
Jan	4	฿118.43

Record: 1 of 11

Form View NUM

รูปที่ 6.44 แสดงหน้าจอการเรียกดูค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit ViewRecords Window Help

Form: v3ประสิทธิภาพเครื่อง

การหาค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร นิยามค่า

เลือกเครื่องจักร

ระหว่างวันที่ ถึงวันที่

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	ประสิทธิภาพเครื่อง
Jan	1	96.22%
Jan	2	91.30%
Jan	3	94.81%
Jan	4	97.78%
Feb	5	95.37%

Record: 1 of 11

Form View NUM

รูปที่ 6.42 แสดงหน้าจอการเรียกดูนิยามค่าประสิทธิภาพของเครื่องจักร

File Edit View Records Window Help

Form: v32นิยาม

ประสิทธิภาพเครื่องจักร = ผลผลิตที่ไ้จ้งริง

ผลผลิตที่ไ้ค้ตามทฤษฎี

ผลผลิตที่ไ้ค้ตามทฤษฎีต่อวันทำงาน

ชนิดหลอด:	เครื่องจักร:	ผลผลิตตามท:	หน่วย:
▶ ทรวว	เครื่องจักรตระทาน	90	รีม
ทรวว	เครื่องเขียนรอบตระทาน	8640	แผ่น
ทรวว	เครื่องทากาว	6720	แผ่น
ทรวว	เครื่องห้มหลอด	6720	หลอด

Record: 1 of 11

OK

Jan	4	97.78%
Feb	5	95.37%

Record: 1 of 11

Close

Form View NUM

รูปที่ 6.43 แสดงหน้าจอการเรียกดูค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: v4ค่าใช้จ่ายการบำรุง/หน่วย

การหาค่าค่าใช้จ่ายด้านการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต นิยามค่า

เลือกเครื่องจักร

ระหว่างวันที่ ถึงวันที่

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	ค่าใช้จ่ายบำรุงรักษา/หน่วย	ค่าใช้จ่ายบำรุงรักษา	ผลผลิต
Jan	1	฿0.01	฿175.00	29700
Jan	2	฿0.01	฿210.00	36300
Jan	3	฿0.01	฿210.00	35700
Jan	4	฿0.01	฿210.00	31900
Feb	5	฿0.01	฿210.00	34400

Record: 1 of 11

หมายเหตุ : ค่าที่ค่าที่ถูกต้อง มีค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษา = 0 บาท

Form View NUM

รูปที่ ๑๕๕ แสดงหน้าจอการเรียกดูนิยามค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต

File Edit View Records Window Help

Form: v42นิยาม

การหาค่า

ค่าใช้จ่ายทางการบำรุงรักษาต่อหน่วยผลิต = ค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษา

จำนวนผลผลิต

รายการค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษาต่อครั้ง

ค่าใช้จ่ายการทำความสะอาด C:	5	บาท
ค่าใช้จ่ายการเติม/ใส่สารหล่อลื่น L:	5	บาท
ค่าใช้จ่ายการเปลี่ยนสารหล่อลื่น Lc:	5	บาท
ค่าใช้จ่ายการตรวจสภาพ I:	10	บาท
ค่าใช้จ่ายการตรวจซ่อมการทำงาน F:	50	บาท
ค่าใช้จ่ายการเปลี่ยนอะไหล่ Rc:	50	บาท
ค่าใช้จ่ายการปรับแต่งเครื่อง A:	10	บาท

[OK]

Close

เดือน(Jan)					
Jan					
Jan					
Jan					
Jan					
Feb	5	฿0.01	฿210.00	34400	↓

Record: 1 of 1

หมายเหตุ : ถ้าปีที่ถูกข้าม มีค่าใช้จ่ายในการบำรุงรักษา = 0 บาท

Form View NUM

รูปที่ 6.45 แสดงหน้าจอการเรียกดูค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

Microsoft Access

File Edit View Records Window Help

Form: v5อัตราการทำงานของเครื่องจักร

การหาค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

เลือกเครื่องจักร

ระหว่างวันที่ ถึงวันที่

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	อัตราการทำงานของเครื่อง
Jan	1	98.41%
Jan	2	97.43%
Jan	3	99.22%
Jan	4	98.69%
Feb	5	98.85%

Record: 1 of 11

Form View NUM

รูปที่ 6.46 แสดงหน้าจอการเรียกดูนิยามค่าอัตราการทำงานของเครื่องจักร

The screenshot shows a software window titled "Form: v52นิยาม" with a menu bar (File, Edit, View, Records, Window, Help) and a toolbar. Below the toolbar is a table with the following data:

เดือน(Jan-Dec)	ลำดับที่	อัตราการทำงานของเครื่อง
Jan	1	98.41%
Jan	2	97.43%
Jan	3	99.22%
Jan	4	98.69%
Feb	5	98.85%

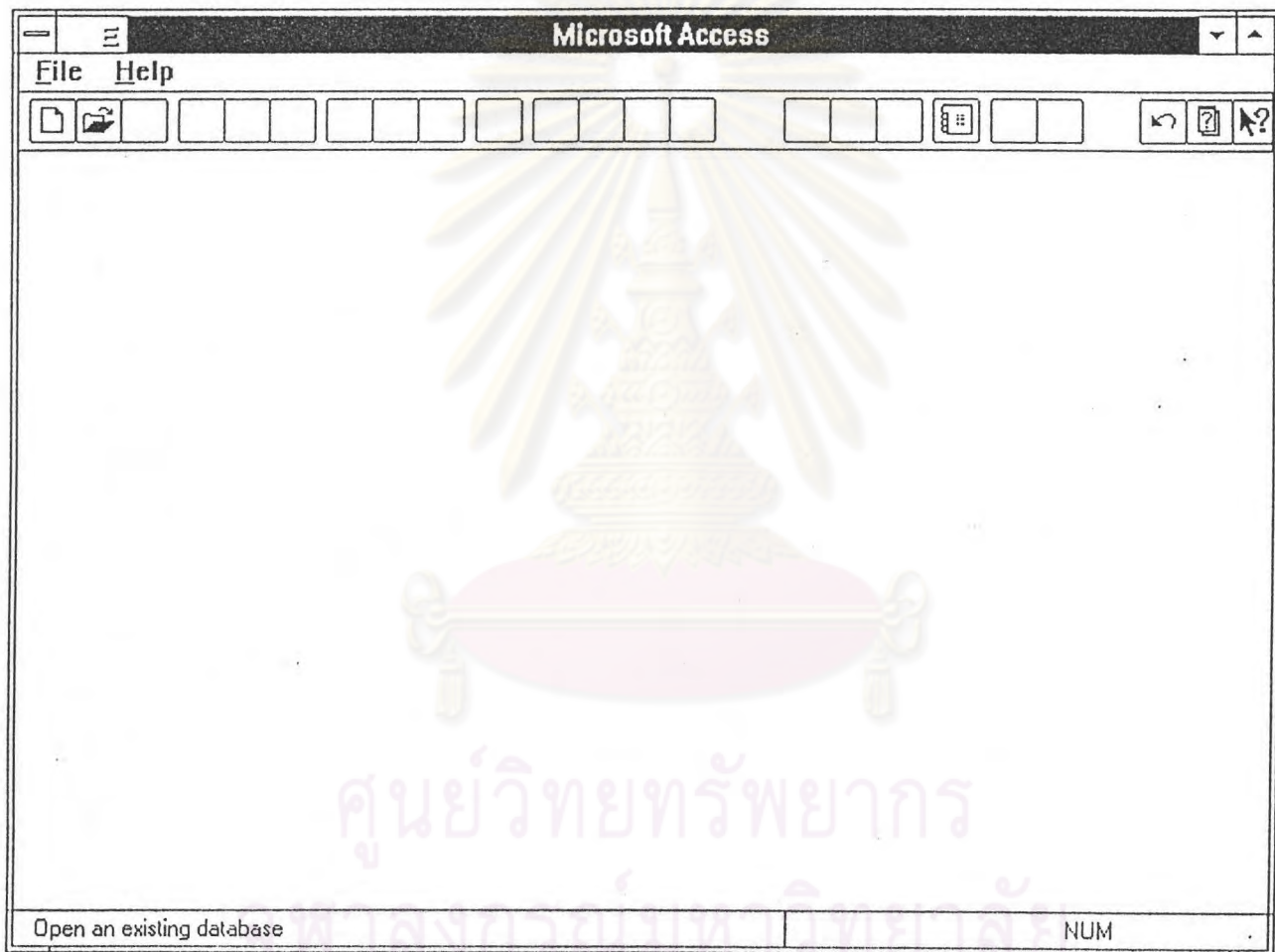
Below the table, it shows "Record: 1 of 11" and a "Close" button. A dialog box is overlaid on the table with the following text:

อัตราการทำงานเฉลี่ย = จำนวนผลผลิตที่ผลิตได้
(จำนวนผลผลิต + จำนวนผลผลิตเสีย)

[OK]

At the bottom of the main window, it says "Form View" and "NUM".

รูปที่ 6.47 แสดงหน้าจอโปรแกรม Microsoft Access 2.0 ขณะที่ยังไม่เลือกใช้งานข้อมูลใดๆ



วัน Mon 11/03/1996 ชนิดตลอด กรวย เครื่องจักร CCP เครื่องตัดกระดาษ

Machine Num	ชิ้นส่วนอุปกรณ์:	C	Lt	Lr	I	F	Re	A
CCP-01-01	ใบมีดตัด							A
CCP-01-02	ฐานรองมีดตัด							
CCP-02-01	ชุดเพลาจุดบ็อกซ์		Lt					
CCP-02-02	ชุดเฟือง		Lt					
CCP-02-03	ขาตั้งตัวกด		Lt					
CCP-02-04	ขาเหยียบให้มีดตัด		Lt					
CCP-03-01	มอเตอร์							
CCP-03-02	สายพาน							

วัน Mon 11/03/1996 ชนิดตลอด กรวย เครื่องจักร CGP เครื่องทากาว

Machine Num	ชิ้นส่วนอุปกรณ์:	C	Lt	Lr	I	F	Re	A
CGP-01-01	ลูกยาง							
CGP-02-01	มอเตอร์							
CGP-02-02	สายพาน							
CGP-01-02	น้ำกาว						Re	
CGP-01-03	ถาดใส่น้ำกาว							

รูปที่ 6.48 แสดงส่วนหนึ่งของแผนการบำรุงรักษารายวันที่ถูกพิมพ์ออกทางเครื่องพิมพ์