

บทที่ 5

บทสรุปและข้อเสนอแนะ

5.1 บทสรุป

ระบบผู้เชี่ยวชาญการวินิจฉัยฟอลต์ระบบไฟฟ้าของเครื่องตัดกั้วศู เป็นการพัฒนาระบบผู้เชี่ยวชาญที่ทำงานในสภาพแวดล้อมบนระบบปฏิบัติการแบบวินโดวส์ ด้วยเปลือกระบบผู้เชี่ยวชาญคลิปลิส การพัฒนาระบบผู้เชี่ยวชาญนี้ประกอบไปด้วยขั้นตอนสำคัญ 4 ขั้นตอนและแต่ละขั้นตอนมีประเด็นสำคัญที่น่าสนใจดังนี้

- 1) การดึงความรู้จากผู้เชี่ยวชาญ : ขั้นตอนนี้เป็นขั้นตอนแรก และเป็นขั้นตอนสำคัญที่ใช้เวลาในการทำงานมากที่สุด วิธีการหลักที่ใช้คือการประหลุมร่วกันระหว่ทงวิศวกรความรู้และผู้เชี่ยวชาญ ขั้นตอนนี้จะประสพความสำเร็จได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลนั้น วิศวกรความรู้จะต้องมีการเตรียมการและวางแผนในการตั้งคำถามเพื่อสอบถามผู้เชี่ยวชาญอย่างเป็นระบบ โดยการกำหนดเป้าหมาย ขอบเขต ประเด็นพร้อมทั้งคำถาม ไว้ล่วงหน้าทุกครั้ง จะทำให้ใช้เวลาในกระบวนการดึงความรู้จากผู้เชี่ยวชาญน้อยลง
- 2) การวิเคราะห์และออกแบบระบบผู้เชี่ยวชาญ : ขั้นตอนนี้จะเน้นหนักทางด้านการออกแบบและเขียนโปรแกรม โดยจะสร้างกฎ ให้มีการค้นหาความรู้แบบเดินหน้า ดังนั้นวิศวกรความรู้จะต้องมีความรู้ในการทำงานของเปลือกระบบผู้เชี่ยวชาญอย่างดี เพื่อจะได้นำฟังก์ชันการทำงานที่เกี่ยวข้องมาทำงานได้อย่างถูกต้อง ทำให้การทำงานของโปรแกรมรวดเร็ว ใช้กฏน้อยลง และการแก้ไขฐานความรู้ทำได้ง่าย
- 3) การแทนความรู้ : เมื่อรวบรวมความรู้จากผู้เชี่ยวชาญแล้ววิศวกรความรู้จะทำการแปลงความรู้ให้อยู่ในรูปแบบของแผนผังต้นไม้การตัดสินใจ เพื่อให้ง่ายต่อการนำไปสร้างฐานความรู้ ง่ายต่อการตรวจทานและทดสอบความถูกต้องของการทำงานเบื้องต้น อีกทั้งยังต้องนำความรู้ดังกล่าวมาสร้างเป็นฐานความรู้ในรูปแบบข้อเท็จจริงเก็บไว้ในไฟล์ ข้อความแยกจากไฟล์คลิปลิส ทำให้แก้ไขฐานความรู้ได้สะดวก
- 4) การติดตั้งและทดสอบการใช้งาน : การเลือกใช้เปลือกระบบผู้เชี่ยวชาญที่ทำงานบนระบบปฏิบัติการวินโดวส์ ทำให้ผู้ใช้งานสามารถติดต่อใช้งานระบบผู้เชี่ยวชาญได้ง่ายเหมือนกับการใช้งานโปรแกรมไมโครซอฟต์เวิร์ดหรือเอ็กเซล ดังนั้นผู้ใช้งานที่

คุ้นเคยกับการใช้โปรแกรมบนระบบปฏิบัติการวินโดวส์เพียงแต่เรียนรู้การใช้คำสั่ง
ป้อนระบบผู้เชี่ยวชาญลงสู่เปลือกกระบบผู้เชี่ยวชาญ ก็จะสามารทำงานระบบดัง
กล่าวได้ทันที

และเมื่อพัฒนาระบบเสร็จแล้วระบบดังกล่าวจะต้องผ่านการทดสอบการใช้งานจากผู้เชี่ยวชาญที่เป็น
มนุษย์และวิศวกรความรู้เพื่อตรวจสอบความถูกต้องก่อน เพราะหากไม่ถูกต้องก็จะต้องแก้ไขใหม่
จนถูกต้องก่อนนำไปใช้งานจริงต่อไป

ผลการทดสอบพบว่า การวินิจฉัยฟอลต์ระบบไฟฟ้าของเครื่องตัดกั้วสคูโดยระบบผู้เชี่ยวชาญ
สามารถช่วยให้ผู้ปฏิบัติงานค้นหาสาเหตุการเกิดฟอลต์ โดยใช้ระยะเวลาปฏิบัติงานใกล้เคียงกับการ
ปฏิบัติงานของผู้เชี่ยวชาญที่เป็นมนุษย์ แสดงให้เห็นว่าระบบผู้เชี่ยวชาญที่ได้พัฒนาขึ้นนี้สามารถ
ช่วยให้คำแนะนำกับผู้ปฏิบัติงานได้โดยไม่ต้องอาศัยความช่วยเหลือจากผู้เชี่ยวชาญที่เป็นมนุษย์ แต่
ทั้งนี้ผู้ใช้งานจะต้องมีความรู้พื้นฐานเกี่ยวกับระบบการทำงานของเครื่องตัดกั้วสคูมากเพียงพอที่จะ
สามารถเข้าใจศัพท์ทางเทคนิคที่ระบบผู้เชี่ยวชาญแสดงไว้ในคำแนะนำได้ นอกจากนี้ระบบผู้
เชี่ยวชาญยังสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในด้านการฝึกอบรม เพราะวิธีการให้คำแนะนำที่ผู้ปฏิบัติ
งานจะได้รับจะคล้ายกับการฝึกทักษะในการปฏิบัติงาน และเป็นการทบทวนความรู้ที่มีอยู่เดิมของผู้
ใช้งานได้อีกด้วย

5.2 ปัญหาและอุปสรรค

ปัญหาที่พบเป็นปัญหาเกี่ยวกับการขาดทักษะทางภาษาอังกฤษของผู้ใช้งานระบบ เนื่องจาก
ขอบเขตการศึกษาครั้งนี้กำหนดไว้ว่าระบบผู้เชี่ยวชาญที่ถูกพัฒนาขึ้นนี้จะสามารถแสดงผล
สรุปทางจอภาพเป็นภาษาอังกฤษเท่านั้น ดังนั้นการติดต่อระหว่างผู้ใช้งานกับระบบผู้เชี่ยวชาญ
จะเป็นภาษาอังกฤษทั้งหมด ข้อความที่เป็นความรู้ในฐานความรู้ทั้งที่เป็นคำถามและคำตอบจะ
เป็นภาษาอังกฤษทั้งหมด ซึ่งหากเขียนให้ชัดเจนถูกไวยากรณ์ภาษาอังกฤษก็จะเป็นข้อความที่
ยาวและผู้ใช้งานอ่านแล้วไม่เข้าใจ ดังนั้นจึงต้องเขียนข้อความให้สั้นกระชับ แต่ผู้ใช้งานอ่าน
เข้าใจ ซึ่งต้องใช้เวลาในการตรวจสอบและแก้ไขให้ตรงตามความต้องการของผู้ใช้งาน

5.3 ข้อเสนอแนะ

ระบบผู้เชี่ยวชาญที่พัฒนาเสร็จแล้วนี้แม้จะสามารถทำงานได้ถูกต้องตรงตามวัตถุประสงค์และขอบเขตที่ตั้งไว้ แต่ก็ยังมีข้อจำกัดหลายประการ ซึ่งหากจะพัฒนาให้ระบบสามารถทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผลมากขึ้น ผู้พัฒนาควรจะต้องปรับปรุงในประเด็นต่างๆ ต่อไปนี้

- 1) การเพิ่มความรู้ในฐานความรู้ให้สามารถวินิจฉัยการชำรุดของเครื่องตัดวัสดุได้ทุกระบบ
- 2) การพัฒนาระบบให้สามารถติดต่อกับผู้ใช้งานและแสดงผลสรุปทางจอภาพเป็นภาษาไทย
- 3) การพัฒนาระบบให้ทำงานร่วมกับ (Integrated) โปรแกรมอื่น เพื่อพัฒนาการใช้งานให้อยู่ในรูปแบบ GUI (Graphic User Interface) ผู้ใช้งานจะได้ใช้งานระบบได้โดยไม่ต้องเรียนรู้การใช้คำสั่งในคีย์บอร์ด
- 4) พัฒนาระบบให้เป็นแบบ Real-Time On-line โดยรับสัญญาณพอลต์จากระบบ PLC. มาประมวลผล เพื่อนำเสนอสัญญาณเตือนพร้อมคำแนะนำในการแก้ปัญหา