

บทที่ 4

การออกแบบการแสดงผล

การออกแบบการแสดงผลของระบบการจัดการทรัพยากรบุคคลในโรงงานอุตสาหกรรม ได้แบ่งการแสดงผลออกเป็น 2 ส่วน คือ (1) ส่วนที่ใช้ปรับปรุงข้อมูลได้ เป็นส่วนที่ออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการค้นหาเพื่อปรับย้ายพนักงาน และออกรายงานเกี่ยวกับการปรับย้ายรวมถึงการปรับปรุงข้อมูลพนักงานและข้อมูลอื่นๆ และ (2) ส่วนที่ใช้เรียกดูข้อมูล ซึ่งสิทธิการเข้าใช้งานระบบแต่ละส่วนจะถูกจำกัดขอบเขตโดยการตรวจสอบรหัสเข้าใช้ของผู้ใช้งาน

4.1 การออกแบบหน้าหลักของระบบ

หน้าแรกของระบบจะเป็นส่วนของการลงบันทึกเข้าใช้ระบบเพื่อเข้าสู่ระบบ หลังจากลงบันทึกเข้าใช้ระบบเรียบร้อยแล้วระบบจะแบ่งผู้ใช้ (User) ออกเป็น 4 กลุ่มตามสิทธิที่ได้รับคือ เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบ (Controller) เจ้าหน้าที่ธุรการ (Administrator) เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต (Production staff) และพนักงานลงข้อมูล (Operator) ซึ่งแต่ละสิทธิก็จะสามารถเข้าถึงการใช้งานที่ไม่เท่ากัน ดังแสดงในรูป 4.1

ประเภทผู้ใช้ระบบ User	ประเภทผู้ใช้งาน	เจ้าหน้าที่	เจ้าหน้าที่	เจ้าหน้าที่	พนักงาน
		ควบคุมระบบ Controller	ควบคุมการผลิต Staff	ธุรการ Admin	Operator
รูปแบบการ	Login	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
(1) ส่วนที่สามารถปรับปรุงข้อมูลได้					
(1.1) ส่วนของ การใช้ค้นหา และออกรายงาน	Search	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>		
	Report	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
	Transfer	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
(1.2) ส่วนของ การปรับปรุง ข้อมูล	User	<input checked="" type="radio"/>			
	Operator data	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
	Condition	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
	Product	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
	Process	<input checked="" type="radio"/>		<input checked="" type="radio"/>	
	Efficiency	<input checked="" type="radio"/>			<input checked="" type="radio"/>
	Password	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
(2) ส่วนของการแสดงข้อมูล					
	Current process	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	No. of operator	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	Detail of operator	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	
	Exit	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
<input checked="" type="radio"/> หมายถึง ได้รับสิทธิให้เข้าถึงระบบในส่วนดังกล่าวได้					

รูป 4.1 แสดงโครงสร้างขอบเขตการใช้งานระบบการจัดการทรัพยากรบุคคลในโรงงาน
อุตสาหกรรม

โดยสามารถอธิบายถึงส่วนประกอบของหน้าหลักของระบบโดยละเอียด ได้ดังนี้

หน้าของระบบลงทะเบียนผู้ใช้ระบบ (Login)

ในหน้านี้ จะให้ผู้ใช้งานกรอกข้อมูล 2 ส่วนคือรหัสผู้ใช้ระบบ และ รหัสผ่าน ต่อจากนั้นให้คลิกปุ่มตกลงเพื่อเข้าสู่ระบบ โดยระบบจะแบ่งผู้ใช้ออกเป็น 4 กลุ่มตามสิทธิที่ได้รับ แต่ละสิทธิก็จะสามารถเห็นหน้าจอที่เหมือนกัน แต่มีสิทธิเข้าถึงการใช้งานที่ไม่เท่ากัน คือถ้าไม่มีสิทธิในการใช้ระบบในส่วนใดๆ กำหนดให้ปุ่มเลือกดังกล่าวจะไม่สามารถทำงานได้

หน้าของระบบคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

ในหน้านี้ เป็นหน้าที่ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการคัดเลือกพนักงานเพื่อทำการปรับย้าย เพื่อให้ได้พนักงานที่มีความเหมาะสม โดยจะให้ผู้ใช้งานกรอกข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการผลิตที่จำเป็นต้องมีการลด และเพิ่มพนักงาน ระบบจะนำเสนอรายชื่อของพนักงานที่มีทักษะสอดคล้องกับที่กำหนด เพื่อให้ผู้ใช้งานทำการคัดเลือกและกำหนดสถานะพนักงานคนดังกล่าวให้เข้าสู่กระบวนการเตรียมการโยกย้ายต่อไป หลังจากผู้ใช้ทำการคัดเลือกพนักงานเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ระบบก็จะเปลี่ยนสถานะของพนักงานคนดังกล่าวจาก A (Available) เป็น NA (Not Available) เพื่อป้องกันไม่ให้เกิดการถูกคัดเลือกซ้ำซ้อนการค้นหาในครั้งต่อไป

หน้าของระบบออกรายงาน

ในหน้านี้ ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการออกรายงานในรูปแบบของการพิมพ์ออกมาเป็นกระดาษเพื่อรายงานให้แก่หัวหน้างาน และผู้จัดการได้ทราบสถานการณ์การจัดการบุคคลในแผนกของตนเอง เนื่องจากในระบบการทำงานปัจจุบันยังไม่สามารถใช้อิเล็กทรอนิกส์ไฟล์ได้ทั้งหมด ผู้เกี่ยวข้องกับกระบวนการดังกล่าวจำเป็นต้องทำการเขียนบันทึกและส่งข้อมูลให้กับผู้ที่ไม่ได้ใช้คอมพิวเตอร์อยู่ ซึ่งในรูปแบบรายงานที่กำหนดไว้ ได้สร้างให้สอดคล้องกับสายการบังคับบัญชาในปัจจุบัน

หน้าของระบบยืนยันการปรับย้ายพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

ในหน้านี้ ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงข้อมูลสถานะของพนักงานโดยการยืนยันการปรับย้าย หลังจากที่มีการคัดเลือกรายชื่อพนักงานเพื่อเตรียมถูกปรับย้ายสถานะของพนักงานในฐานะข้อมูลจะถูกปรับจาก A (Available) ให้เป็น NA (Not Available) โดยหลังจากวันที่กำหนดให้มีการปรับย้าย เจ้าหน้าที่ธุรการผู้มีหน้าที่ในการควบคุมฐานข้อมูลเกี่ยวกับ

พนักงานทั้งหมด จะต้องมีหน้าที่เข้ามายืนยันข้อมูลเป็นรายบุคคลว่าพนักงานคนดังกล่าวได้ทำการปรับย้ายเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ซึ่งระบบจะทำการเปลี่ยนสถานะของพนักงานคนดังกล่าวจาก NA เป็น A ตามปกติของพนักงานทั่วไป

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลพนักงาน

ในหน้านี้จะออกแบบหน้าจอเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงข้อมูลพื้นฐานของพนักงานอันได้แก่ รหัสพนักงาน ชื่อ สกุล ความถนัด ช้าย ขวา สายตา สั้น ยาว ทำงานกะไหน เมื่อมีการรับพนักงานเข้ามาใหม่ ที่ยังไม่มีชื่อในระบบฐานข้อมูลนี้มาก่อน หน้าจอนี้จะเป็นหน้าแรกที่เจ้าหน้าที่ธุรการต้องทำการเพิ่มชื่อพนักงานเข้าไป อันประกอบไปด้วย หน้าจอบันทึกข้อมูลพนักงาน ข้อมูลเงื่อนไขในการทำงาน

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลเงื่อนไขในการทำงานของพนักงาน

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเก็บข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับข้อจำกัดของพนักงาน พนักงานบางคนเท่านั้นที่จะต้องมีการบันทึกข้อมูลในส่วนนี้ ซึ่งได้แก่พนักงานที่ประสบอุบัติเหตุ พนักงานที่เพิ่งกลับมาทำงานหลังจากการลาคลอด หรือเหตุการณ์อื่นๆ ที่เป็นข้อจำกัดในการทำงาน วัตถุประสงค์ของการเก็บข้อมูลดังกล่าวคือเพื่อให้เจ้าหน้าที่ธุรการสามารถจัดการกับข้อมูลส่วนตัวของพนักงานแต่ละคนได้อย่างเป็นระบบ และเพื่อให้เจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิตสามารถเรียกดูข้อมูล และทำการดูแลและจัดสรรงานให้กับพนักงานได้อย่างเหมาะสมโดยไม่เกิดผลกระทบทางด้านสุขภาพร่างกายและจิตใจ

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลผลิตภัณฑ์ (Product)

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงฐานข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่บริษัทมีการผลิตผลิตภัณฑ์ชนิดใหม่ เจ้าหน้าที่ธุรการมีหน้าที่ในการเพิ่มข้อมูลโดยใช้หน้าจอดังกล่าวในการปรับปรุงข้อมูล โดยระบุตามชื่อแผนกที่เป็นผู้รับผิดชอบในการทำการผลิต

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลกระบวนการผลิต (Process)

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงฐานข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการผลิตของผลิตภัณฑ์ชนิดหนึ่งๆ ซึ่งผลิตภัณฑ์เดิมจะมีการเพิ่มกระบวนการในกรณีที่ผลิตงานรุ่นใหม่ๆ แต่ถ้าเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่ ต้องทำการเพิ่มชื่อผลิตภัณฑ์ในฐานข้อมูลผลิตภัณฑ์เสียก่อน จึงจะสามารถเพิ่มข้อมูลกระบวนการผลิตได้

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลรหัสผ่านของผู้ใช้งาน

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเปลี่ยนรหัสผ่านของผู้ใช้ระบบ ซึ่งก่อนจะเข้าสู่หน้าจอของการปรับปรุงรหัสผ่านนี้ได้ จะต้องผ่านขั้นตอนการลงชื่อเพื่อเข้าใช้งาน และมีการยืนยันรหัสเดิมก่อน ทั้งนี้เพื่อเป็นการป้องกันไม่ให้เกิดการแก้ไขโดยบุคคลอื่นที่ไม่ใช่ผู้ใช้ระบบตัวจริง

หน้าของการปรับปรุงข้อมูลผู้ใช้งานระบบ

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบสามารถทำการเพิ่มข้อมูลผู้มีสิทธิเข้าใช้งานระบบ โดยการเพิ่มข้อมูลผู้เข้าใช้ระบบจะต้องกำหนดตามรหัสพนักงานของผู้นั้น แล้วจึงทำการระบุรหัสผ่านให้ก่อนในขั้นต้น หลังจากนั้นผู้ใช้งานระบบจึงจะทำการเปลี่ยนรหัสผ่านด้วยตัวเอง การเพิ่มข้อมูลผู้เข้าใช้ระบบจะรวมถึงการกำหนดขอบเขตการใช้งานระบบของบุคคลนั้น ซึ่งทำได้โดยวิธีการเลือกที่สถานะว่าเป็น Controller, Admin, Production staff หรือ Operator

หน้าของการเรียกดูข้อมูลตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงาน

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูข้อมูลของพนักงานเป็นรายบุคคล โดยการเลือกจากรหัสพนักงาน ระบบจะแสดงข้อมูลตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงานคนดังกล่าว ว่าปัจจุบันทำงานอยู่กะใด กระบวนการใด เป็นต้น

หน้าของการเรียกดูข้อมูลจำนวนพนักงานทั้งหมด

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูจำนวนพนักงานที่มีอยู่ในแผนกทั้งหมด โดยให้ผู้ใช้ทำการระบุรหัสแผนกที่ต้องการตรวจสอบลงไป ระบบจะแสดงข้อมูลจำนวนพนักงานแยกเป็นกลุ่มผลิตภัณฑ์ และแยกตามกะ เพื่อให้ผู้บริหารสามารถตรวจสอบความสมดุลของการบริหารจำนวนพนักงานระหว่าง 2 กะได้

หน้าของการเรียกดูรายละเอียดข้อมูลของพนักงาน

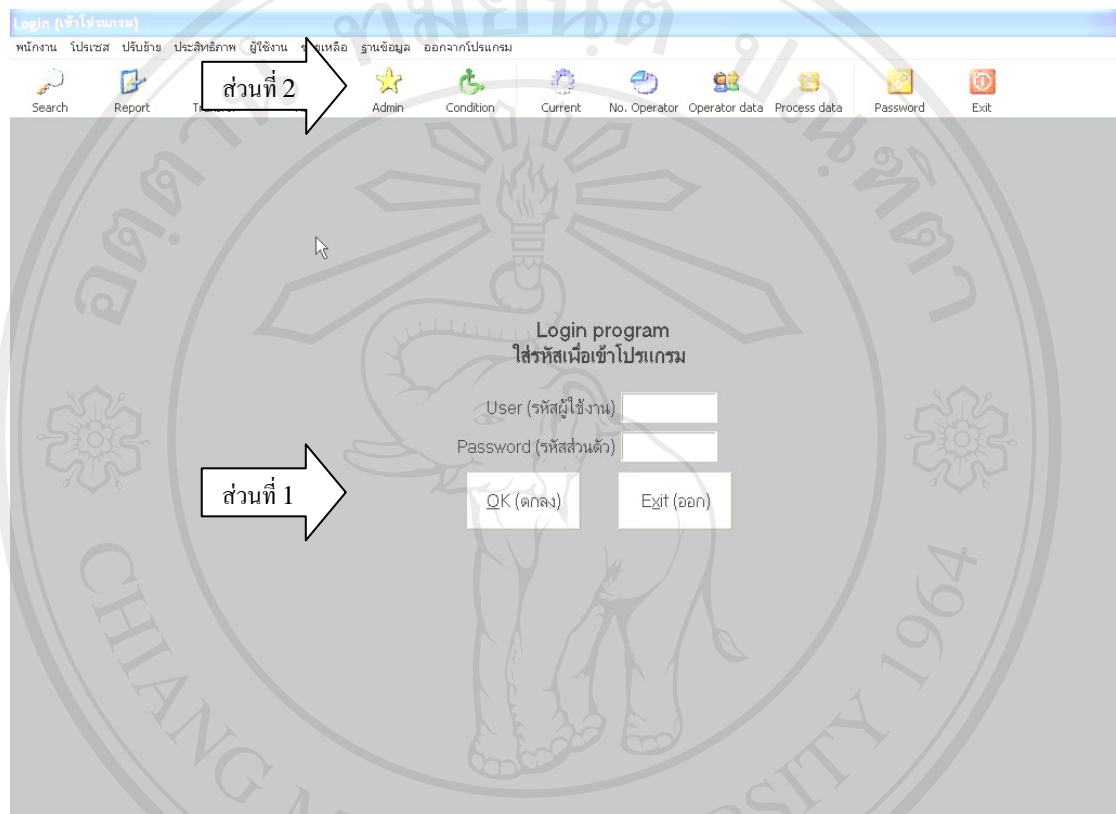
ในหน้านี้ออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูรายละเอียดเกี่ยวกับประวัติการทำงาน เงื่อนไขในการทำงาน วัตถุประสงค์ เพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการตรวจสอบข้อมูล โดยเจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิตสามารถเรียกดูข้อมูลของพนักงานได้เป็นรายบุคคล

หน้าของการออกจากระบบ (Logout)

ในส่วนนี้จะใช้เมื่อต้องการออกจากระบบอย่างถูกต้อง เพื่อความปลอดภัยและเพื่อให้ผู้อื่นที่ไม่ใช่เจ้าของรหัสสามารถใช้สิทธิของผู้อื่นเข้าใช้ระบบได้ หลังจากคลิกที่ปุ่ม (Exit) แล้วระบบก็จะถามเพื่อยืนยันการออกจากระบบ ก่อนที่จะทำการปิดระบบ

4.2 การออกแบบหน้าจอระบบลงบันทึกเข้าใช้ระบบ

จากรูป 4.2 เป็นการแสดงหน้าจอระบบลงบันทึกเข้าใช้ระบบ ซึ่งไม่ว่าจะเป็นเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบหรือผู้ใช้งานทั่วไปก็จะต้องมาใส่รหัสเพื่อเข้าใช้โปรแกรมที่หน้าจอนี้



รูป 4.2 แสดงหน้าจอระบบลงบันทึกเข้าใช้ระบบ

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนของการให้ลงบันทึกเข้าใช้ระบบ ในช่องแรกผู้ใช้ระบบต้องป้อนข้อมูลรหัสผู้ใช้ และรหัสส่วนตัวในช่องที่กำหนด เพื่อเป็นการยืนยันการเข้าใช้ระบบ หลังจากป้อนข้อมูลแล้วผู้ใช้ระบบสามารถกด Enter แทนการกดปุ่มตกลง เพื่อเพิ่มความสะดวกในการใช้งาน

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนของเมนูการเข้าใช้งานระบบ ซึ่งปุ่มเลือกการรายการต่างๆ จะสามารถใช้งานได้ก็ต่อเมื่อระบบตรวจสอบว่ารหัสผ่านของผู้เข้าใช้ถูกต้อง และระบบจะกำหนดขอบเขตของผู้เข้าใช้งานตามรหัสที่เข้ามา รายละเอียดแสดงในรูป 4.1) โดยเมนูการเข้าใช้งานประกอบไปด้วย เมนูระบบคัดเลือกพนักงาน เมนูระบบออกรายงาน เมนูระบบยืนยันการปรับย้ายพนักงาน เมนูระบบปรับปรุงข้อมูลพนักงาน เมนูเรียกดูข้อมูลต่างๆ เมนูการแก้ไขรหัสผ่าน เป็นต้น

4.3 การออกแบบหน้าจอระบบคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

จากรูป 4.3.1 เป็นการแสดงหน้าจอเพื่อใช้คัดเลือกพนักงานที่มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ ซึ่งผู้เข้าใช้หน้าจอนี้ได้แก่เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบ และเจ้าหน้าที่ควบคุมการผลิต

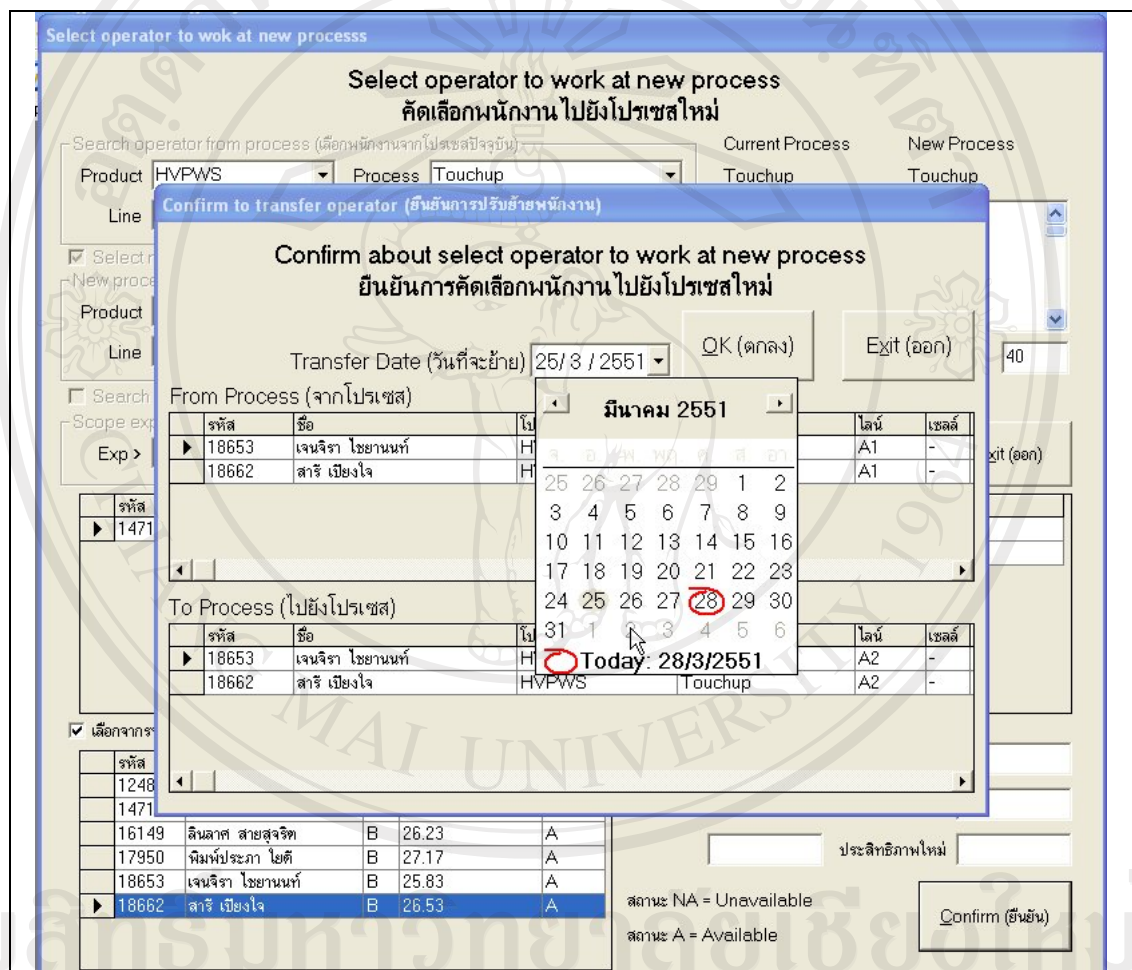
รูป 4.3 แสดงหน้าจอระบบคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนที่ผู้ใช้ระบบจะต้องป้อนข้อมูลเกี่ยวกับกระบวนการที่ต้องการเข้าไปเลือกพนักงาน ผู้ใช้ระบบสามารถระบุเพิ่มเติมได้ว่า กระบวนการใหม่ที่ต้องการพนักงานคือกระบวนการอะไร ต้องการพนักงานที่มีประสบการณ์ไม่น้อยกว่ากี่เดือน สามารถป้อนข้อมูลดังกล่าว หรือไม่ก็ได้ หากระบุเข้าไปครบถ้วน ระบบก็จะสามารถให้รายชื่อพนักงานที่มีคุณสมบัติตรงตามที่ต้องการมากที่สุด โดยหลังจากที่ผู้ใช้ระบบป้อนข้อมูลแล้ว สามารถกดปุ่ม ค้นหา (Search) เพื่อให้ระบบแสดงผลลัพธ์จากการค้นหา

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนของการแสดงผลลัพธ์ของระบบในการค้นหารายชื่อพนักงานที่มีคุณสมบัติตามที่ผู้ใช้ระบบต้องการ เพื่อให้ผู้ใช้งานระบบทำการคัดเลือก โดยผู้ใช้งานระบบ

สามารถคลิกเลือกรายชื่อพนักงานจากตาราง แล้วกดปุ่มเพื่อย้ายสถานะของพนักงานคนดังกล่าวไปแสดงในส่วนที่ 3

ส่วนที่ 3 เป็นส่วนของการแสดงรายชื่อพนักงานที่ถูกคัดเลือกให้ทำการโยกย้ายไปยังกระบวนการที่ระบุไว้ข้างต้น เมื่อผู้ใช้ระบบทำการคัดเลือกแล้ว ต้องทำการกดปุ่ม ยืนยัน (Confirm) ระบบจะนำเข้าสู่หน้าจอ ยืนยันการคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่ ดังรูป 4.4



รูป 4.4 แสดงหน้าจอระบบยืนยันการคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

ส่วนของการยืนยันการคัดเลือกพนักงานไปยังกระบวนการใหม่ ผู้ใช้ระบบจะต้องกำหนดวันที่พนักงานจะต้องไปเริ่มการทำงานใหม่โดยวิธีการเลือกจากปฏิทินที่แสดงไว้ ซึ่งพนักงานที่รายชื่อแสดงอยู่บนหน้าจอ จะถูกกำหนดวันโยกย้ายเป็นวันเดียวกันทั้งหมด

4.4 การออกแบบหน้าจอระบบออกรายงาน

จากรูป 4.5 เป็นการแสดงหน้าจอเพื่อให้ออกคำสั่งพิมพ์รายงานแสดงรายชื่อพนักงานที่ต้องทำการปรับย้ายในช่วงระหว่างวันที่ที่กำหนด ซึ่งผู้เข้าใช้หน้าจอนี้ได้แก่เจ้าหน้าที่ธุรการ

รูป 4.5 แสดงหน้าจอระบบออกรายงานรายชื่อพนักงานที่ต้องทำการปรับย้าย

โดยระบบจะแสดงภาพโครงร่างรายงานให้แก่ผู้ใช้ระบบก่อนจะเลือกคำสั่งพิมพ์ โดยในรายงานจะมีรูปแบบการเขียนเอกสารเพื่อขออนุมัติตามสายบังคับบัญชาดังแสดงในรูป 4.6 ซึ่งผู้ใช้ระบบสามารถทำการสั่งพิมพ์รายงานได้จากหน้าจอเดียวกันนี้โดยเลือกกดปุ่ม Print ซึ่งอยู่ทางด้านบนของหน้าจอ

รหัส Code	ชื่อ-นามสกุล Name - Surname	ส. Shift	ชื่อพนักงาน Product	กระบวนการ Process	ไลน์ Line	เซลล์ Cell	ชื่อพนักงาน Product	กระบวนการ Process	ไลน์ Line	เซลล์ Cell	ประสบการณ์ Experience	วันที่ย้าย Transfer Date	หมายเหตุ Remark
13309	อดุลย์ อธิษฐ์	B	HVPWS	Manual	A1	-	Inverter	Manual	D1	-	775	5 พ.ค. 08	

รูป 4.6 หน้าจอแสดงโครงร่างรายงาน

4.5 การออกแบบหน้าจอระบบยืนยันการปรับย้ายพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

หน้าจอนี้จะแสดงรายชื่อพนักงานทุกคนที่มีสถานะเป็น NA ก็ยังคงอยู่ระหว่างกระบวนการรอกการย้าย เพื่อให้ผู้ใช้ระบบพิจารณาทำการปรับปรุงข้อมูลเป็นรายบุคคล ดังรูป 4.7

Transfer operator (ปรับย้ายพนักงาน)

Transfer operator to work at new process
ปรับย้ายพนักงานไปยังโปรเซสใหม่

รหัส	ชื่อ	กะ	From (จาก)		To (ไปยัง)		วันที่ย้าย
			โปรดักส์	โปรเซส	โปรดักส์	โปรเซส	
▶ 14314	อัญชยา ตามัย	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	10/3/2551
16494	ดวงจิตรา เมืองศา	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16520	พวงมาลัย มะโนสกุล	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16523	วันพิชญ ภูมโนชียน	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Manual	2/3/2551

รหัส 14314 ชื่อ อัญชยา ตามัย กะ A วันที่ย้าย 10/3/2551

ย้ายจาก โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Manual ไลน์ A2 เซลล์ -

ไปยัง โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Touchup ไลน์ B1 เซลล์ -

Transfer (ปรับย้าย) Cancel (ไม่ย้าย) Clear(ลบหน้าจอ) Exit (ออก)

รูป 4.7 แสดงหน้าจอระบบยืนยันการปรับย้ายพนักงานไปยังกระบวนการใหม่

เมื่อผู้ใช้ระบบต้องการทำการยืนยันการปรับย้าย ผู้ใช้ระบบสามารถทำได้โดยการเลือกที่รายชื่อของพนักงานจากตารางแล้วเลือกที่ปุ่มปรับย้าย จะทำให้ฐานข้อมูลสถานะของพนักงานคนดังกล่าวจะถูกเปลี่ยนสถานะจาก NA เป็น A และในฐานข้อมูลกระบวนการที่พนักงานทำงานอยู่จะถูกปรับปรุงเป็นกระบวนการใหม่ รวมถึงหน้าจอจะปรากฏข้อความยืนยันการปรับย้ายเรียบร้อยแล้วและจะไม่มีชื่อพนักงานคนดังกล่าวปรากฏในหน้าจอนี้อีก ดังแสดงในรูป 4.8

แต่หากผู้ใช้ระบบต้องการทำการยกเลิกการปรับย้าย สามารถเลือกรายชื่อจากตารางแล้วเลือกปุ่มไม่ย้าย จะทำให้สถานะของพนักงานคนดังกล่าวในฐานข้อมูลถูกเปลี่ยนจาก NA เป็น A และในฐานข้อมูลกระบวนการที่พนักงานทำงานอยู่จะไม่ถูกปรับปรุง โดยหน้าจอจะปรากฏข้อความคำถามยืนยันการยกเลิกการปรับย้ายพนักงานคนดังกล่าว และจะไม่มีชื่อพนักงานปรากฏในหน้าจอนี้อีก ดังรูป 4.9

Transfer operator (ปรับย้ายพนักงาน)

Transfer operator to work at new process
ปรับย้ายพนักงาน ไปยังโปรเซสใหม่

รหัส	ชื่อ	กะ	From (จาก)		To (ไปยัง)		วันที่ย้าย
			โปรดักส์	โปรเซส	โปรดักส์	โปรเซส	
▶ 14314	อัญญา ทามัย	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	10/3/2551
16494	ดวงจิตรา เมืองตา	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16520	พวงมาลัย มะโนสกุล	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16523	วันพิชญ์ ภูเม่นเขียน	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Manual	2/3/2551

รหัส 14314 ชื่อ อัญญา วันที่ย้าย 10/3/2551

ย้ายจาก โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Manual ไลน์ A2 เซลล์ -

ไปยัง โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Touchup ไลน์ B1 เซลล์ -

Transfer (ปรับย้าย) Cancel (ไม่ย้าย) Clear(ลบหน้าจอ) Exit (ออก)

Confirm
Already transfer(ปรับย้ายเรียบร้อยแล้ว)
OK

รูป 4.8 แสดงหน้าจอระบบแจ้งยืนยันการปรับย้ายพนักงานเรียบร้อยแล้ว

Transfer operator (ปรับย้ายพนักงาน)

Transfer operator to work at new process
ปรับย้ายพนักงาน ไปยังโปรเซสใหม่

รหัส	ชื่อ	กะ	From (จาก)		To (ไปยัง)		วันที่ย้าย
			โปรดักส์	โปรเซส	โปรดักส์	โปรเซส	
▶ 14314	อัญญา ทามัย	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	10/3/2551
16494	ดวงจิตรา เมืองตา	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16520	พวงมาลัย มะโนสกุล	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Touchup	20/3/2551
16523	วันพิชญ์ ภูเม่นเขียน	A	HVPWS	Manual	HVPWS	Manual	2/3/2551

รหัส 14314 ชื่อ อัญญา วันที่ย้าย 10/3/2551

ย้ายจาก โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Manual ไลน์ A2 เซลล์ -

ไปยัง โปรดักส์ HVPWS โปรเซส Touchup ไลน์ B1 เซลล์ -

Transfer (ปรับย้าย) Cancel (ไม่ย้าย) Clear(ลบหน้าจอ) Exit (ออก)

Question
Do you cancel transfer this operator (ต้องการยกเลิกการย้ายพนักงานคนนี้หรือไม่)
OK Cancel

รูป 4.9 แสดงหน้าจอแสดงคำถามเพื่อยืนยันการยกเลิกการปรับย้ายพนักงาน

4.6 การออกแบบหน้าจอการปรับปรุงข้อมูลพนักงาน

ในหน้านี้จะออกแบบหน้าจอเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงข้อมูลพื้นฐานของพนักงาน ดังรูป 4.10 ไม่ว่าจะเป็นการปรับปรุงข้อมูลของพนักงานเก่าที่มีการเปลี่ยนแปลงหรือการป้อนข้อมูลของพนักงานใหม่ที่ยังไม่เคยมีในฐานข้อมูลมาก่อน

ส่วนที่ 1

ส่วนที่ 2

Code	Name (ชื่อ)	Shil	Eyes (สายตา)	Dex (ถนัด)
10120	ผ่องพันธ์ เขียวภาค	A	ปกติ	ขวา
10122	พิชรา ปิงกะยอม	A	สั้น	ซ้าย
10321	ภัตตราธิ์น แสงทอง	B	สั้น	ขวา
10365	เทวัญ จำรรณ	B	ปกติ	ขวา
10413	ศิริรัตน์ จักรกิจ	D	สั้น	ขวา
10776	นฤมล ช่วยชัย	B	สั้น	ขวา
10856	รุ่งนภา ชมภูภา	B	ปกติ	ขวา
11153	ปิยะฉัตร ใจเคร่ง	A	สั้น	ซ้าย
11160	อำพร อุ่นจักษ์เสาร์	A	ปกติ	ขวา
11217	น้ำผึ้ง สิทธิง	A	สั้น	ขวา
11333	ปราณี ภูมิราช	A	สั้น	ขวา
11464	สิโว ชติบุญ	B	สั้น	ขวา

รูป 4.10 แสดงหน้าจอให้ผู้ใช้ระบบทำการปรับปรุงข้อมูลพนักงานโดยเลือกจากรหัสพนักงาน

ส่วนที่ 1 เป็นส่วนที่แสดงข้อมูลที่พร้อมให้ทำการแก้ไข ในกรณีที่เป็นพนักงานใหม่ ผู้ใช้ระบบสามารถพิมพ์ข้อมูลในช่องรับข้อมูลโดยตรง ในกรณีที่เป็นการปรับปรุงข้อมูลของพนักงานที่มีในฐานข้อมูลอยู่แล้ว ผู้ใช้ระบบสามารถเรียกดูข้อมูลเดิมเพื่อทำการแก้ไขได้โดย 2 วิธี คือ (1) ผู้ใช้ระบบสามารถเลือกจากรหัสพนักงาน (ดังรูป 4.10) ข้อมูลอื่นๆ จะถูกแสดงเพื่อให้อำนาจการแก้ไขได้ หรือ (2) เลือกจากส่วนที่ 2

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่แสดงข้อมูลปัจจุบันทั้งหมด หากผู้ใช้ระบบต้องการปรับปรุงข้อมูลของพนักงานที่มีในฐานข้อมูลอยู่แล้ว สามารถทำได้โดยการคลิกเลือกจากตารางโดยตรง ข้อมูลทั้งหมดของพนักงานจะแสดงในส่วนที่พร้อมให้ทำการแก้ไข ดังรูป 4.11

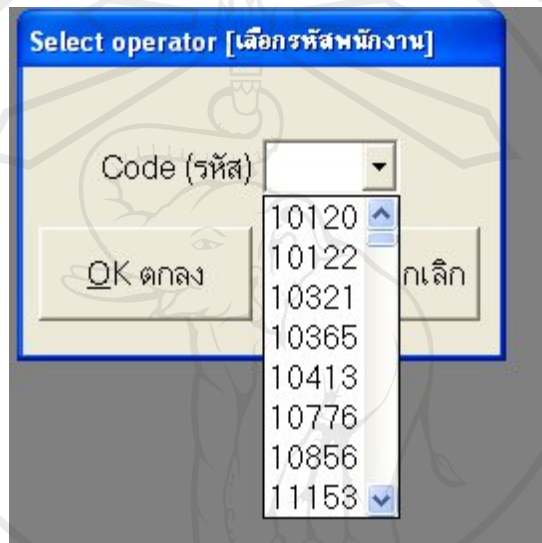
Code	Name (ชื่อ)	Shift	Eyes (สายตา)	Dex (ถนัด)
10120	ผ่องพันธ์ เขียวภาค	A	ปกติ	ขวา
10122	พีชรา ปิงคะยอม	A	สั้น	ซ้าย
10321	ภัสสรารัตน์ แสงทอง	B	สั้น	ขวา
10365	เทวีญ จ้าววรรณ	B	ปกติ	ขวา
10413	ศิริรัตน์ จักกรกิจ	D	สั้น	ขวา
10776	นฤมล ช่วยซ้าย	B	สั้น	ขวา
10856	รุ่งนภา ชมภูภา	B	ปกติ	ขวา
11153	ปิยะฉัตร ไชเตี๋ยง	A	สั้น	ซ้าย
11160	อำพร อุ่นจักษ์สาร	A	ปกติ	ขวา
11217	น้ำผึ้ง สิทธิง	A	สั้น	ขวา
11333	ปราณี ภูมิราช	A	สั้น	ขวา
11464	สิโว ชิตินุญ	B	สั้น	ขวา

รูป 4.11 แสดงหน้าจอให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงข้อมูลพนักงานโดยเลือกจากตารางข้อมูล

เมื่อทำการแก้ไขแล้วต้องกดปุ่มเพิ่มหรือปรับปรุง (Add/Update) ข้อมูลจะถูกเพิ่มและแสดงในตารางทันที หรือในกรณีที่ผู้ใช้ระบบต้องการลบข้อมูลของพนักงาน สามารถเลือกลบข้อมูล (Delete) ข้อมูลดังกล่าวก็จะไม่ปรากฏในตารางแสดงด้านล่างหน้าจออีก

4.7 การออกแบบหน้าจอการปรับปรุงข้อมูลเงื่อนงำในการทำงานของพนักงาน

ในหน้าจอนี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเก็บบันทึกข้อมูลของเจ้าหน้าที่ธุรการอย่างเป็นระบบ เนื่องจากข้อมูลและเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับข้อจำกัดส่วนบุคคลจะถูกส่งมารวบรวมที่เจ้าหน้าที่ธุรการอยู่แล้ว ผู้ใช้งานสามารถเข้าสู่หน้าจอเพื่อเลือกรหัสพนักงานที่ต้องการบันทึกข้อมูล ดังรูป 4.12



รูป 4.12 แสดงหน้าจอการเลือกรหัสพนักงานเพื่อปรับปรุงข้อมูลเงื่อนงำในการทำงาน

หลังจากเลือกรหัสพนักงาน ต้องเลือกตกลง เพื่อเป็นการยืนยันความถูกต้องก่อนเข้าสู่หน้าจอที่ใช้ในการปรับปรุงข้อมูลดังรูป 4.13

Accident Data [ข้อมูลอุบัติเหตุ]

Condition Data
ข้อมูลเงื่อนไขในการทำงาน

Code (รหัส) 10413

Name (ชื่อ) ศิริรัตน์ จักรกิจ

No. (ลำดับที่) 00036

Detail (รายละเอียด)

Date (วันที่เริ่ม)

Add/Update
เพิ่ม/ปรับปรุง

Delete ลบข้อมูล

Clear ลบหน้าจอ

Exit ออก

No.	Detail (รายละเอียด)	Date (วันที่)
▶ 00035	เจ็บหลัง แพทย์ห้ามยืนทำงาน 1 เดือน	3/3/2551

รูป 4.13 แสดงหน้าจอเพื่อปรับปรุงข้อมูลเงื่อนไขในการทำงาน

ชื่อพนักงานจะถูกเรียกจากฐานข้อมูลหลัก ไม่สามารถแก้ไขได้ และลำดับที่เป็นส่วนที่ระบบกำหนดขึ้นอัตโนมัติเพื่อป้องกันข้อมูลถูกเขียนทับ ผู้ใช้ระบบสามารถบันทึกข้อความลงในช่องรายละเอียด (Detail) ส่วนวันที่เริ่ม (Date) ผู้ใช้ระบบสามารถลบไว้หรือไม่ป้อนข้อมูลก็ได้ หลังจากที่ทำกรปรับปรุงข้อมูลดังกล่าวจะถูกแสดงไว้ในตารางด้านล่างทันที

4.8 การออกแบบหน้าจอการปรับปรุงข้อมูลผลิตภัณฑ์ (Product)

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการปรับปรุงฐานข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่บริษัทมีการผลิตผลิตภัณฑ์ชนิดใหม่ เจ้าหน้าที่ธุรการมีหน้าที่ในการเพิ่มข้อมูลโดยใช้หน้าจอดังกล่าวในการปรับปรุงข้อมูล โดยระบบตามชื่อแผนกที่เป็นผู้รับผิดชอบในการทำการผลิต

Product Data [ข้อมูลผลิตภัณฑ์]

Product Data
ข้อมูลผลิตภัณฑ์

RecNo (ลำดับที่) 00014

Section (แผนก)

CCC

Product (โปรดักส์)

Add/Update เพิ่ม/ปรับปรุง Delete ลบข้อมูล Clear ลบหน้าจอ Exit ออก

No. (ลำดับ)	Section (แผนก)	CCC	Product (ผลิตภัณฑ์)
▶ 00001	MT850	85ET	Digital
00002	MT850	85ET	Tuner
00003	MT850	86PW	HVPWS
00004	MT850	86PW	Inverter
00005	MT850	86PW	Sub PCB
00006	MT850	86DD	DC - DC
00007	MT850	85CW	CATV
00008	MT860	86SW	SWPWS
00009	MT550	5600	Buzzer
00010	MT550	5610	MIC
00011	MT870	6800	EMI
00012	MT670	6700	HVTR
00013	MT750	7500	MKV

รูป 4.14 แสดงหน้าจอเพื่อปรับปรุงข้อมูลผลิตภัณฑ์

หน้าจอนี้นอกจากจะรองรับการปรับปรุงข้อมูลของผลิตภัณฑ์ใหม่แล้ว ยังสามารถปรับปรุงข้อมูลของผลิตภัณฑ์เดิม โดยการคลิกเลือกจากตารางเพื่อเรียกข้อมูลให้แสดงในช่องแก้ไข ในทางปฏิบัตินั้น การปรับปรุงข้อมูลเดิมมีความเป็นไปได้น้อย ส่วนใหญ่เป็นการเพิ่มข้อมูลใหม่

4.9 การออกแบบหน้าจอของการปรับปรุงข้อมูลกระบวนการผลิต (Process)

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อใช้เพิ่มข้อมูลกระบวนการของผลิตภัณฑ์เดิม ซึ่งมักจะต้องการเพิ่มชื่อกระบวนการในกรณีที่ผลิตงานรุ่นใหม่ๆ แต่ถ้าเป็นผลิตภัณฑ์ใหม่ต้องทำการเพิ่มชื่อผลิตภัณฑ์ในฐานะข้อมูลผลิตภัณฑ์เสียก่อนจึงจะสามารถเพิ่มข้อมูลกระบวนการได้ โดยเจ้าหน้าที่ธุรการมีหน้าที่ในการเพิ่มข้อมูลโดยใช้หน้าจอดังกล่าวในการปรับปรุงข้อมูล

No.	Section	Product	Process	Line	Cell
0000000001	MT850	Digital	ACP	-	-
0000000002	MT850	Digital	Checking	-	-
0000000003	MT850	Digital	Improvement	-	-
0000000004	MT850	Digital	Leader	-	-
0000000005	MT850	Digital	Measuring	-	-
0000000006	MT850	Digital	Part insert	-	-
0000000007	MT850	Digital	Pre-Material	-	-
0000000008	MT850	Digital	Repair	-	-
0000000009	MT850	Digital	Solder	-	-
0000000010	MT850	Digital	Tracking	-	-
0000000011	MT850	Digital	Training	-	-
0000000012	MT850	Tuner	ACP	-	-

รูป 4.15 แสดงหน้าจอการปรับปรุง (เพิ่ม) ข้อมูลกระบวนการผลิต

หน้าจอนี้นอกจากจะรองรับการเพิ่มข้อมูลของกระบวนการผลิตใหม่แล้ว ยังสามารถปรับปรุงข้อมูลของกระบวนการผลิตเดิม โดยการเลือกจากตารางเพื่อเรียกข้อมูลให้แสดงในช่อง

แก้ไข ดังรูป 4.16 ในทางปฏิบัตินั้น การปรับปรุงข้อมูลเดิมมีความเป็นไปได้น้อย ส่วนใหญ่เป็นการเพิ่มข้อมูลใหม่

The screenshot shows a software window titled 'Process Data [ข้อมูลกระบวนการผลิต]' with a sub-header 'ข้อมูลโปรเซส'. It contains several input fields: 'RecNo (ลำดับที่)' with value '0000000005', 'Section (แผนก)' with a dropdown menu showing 'MT850', 'Product (โปรดักส์)' with a dropdown menu showing 'Digital', 'Process (โปรเซส)' with a dropdown menu showing 'Measuring', 'Line (ไลน์)' with a dropdown menu showing 'A', and 'Cell (เซลล์)' with a dropdown menu showing '-'. Below these fields are four buttons: 'Add/Update เพิ่ม/ปรับปรุง', 'Delete ลบข้อมูล', 'Clear ลบหน้าจอ', and 'Exit ออก'. At the bottom is a table with columns: No., Section, Product, Process, Line, and Cell. The table contains 13 rows of data, with the 5th row (No. 0000000005, Process Measuring) highlighted in blue. Two arrows point to the form fields (labeled 'ส่วนที่ 1') and the table (labeled 'ส่วนที่ 2').

No.	Section	Product	Process	Line	Cell
0000000001	MT850	Digital	ACP	-	-
0000000002	MT850	Digital	Checking	-	-
0000000003	MT850	Digital	Improvement	-	-
0000000004	MT850	Digital	Leader	-	-
0000000005	MT850	Digital	Measuring	-	-
0000000007	MT850	Digital	Pre-Material	-	-
0000000008	MT850	Digital	Repair	-	-
0000000009	MT850	Digital	Solder	-	-
0000000010	MT850	Digital	Tracking	-	-
0000000011	MT850	Digital	Training	-	-
0000000012	MT850	Tuner	ACP	-	-
0000000013	MT850	Tuner	Checking	-	-

รูป 4.16 แสดงหน้าจอการปรับปรุง (แก้ไข) ข้อมูลกระบวนการผลิต (Process)

ส่วนที่ 1 ผู้ใช้สามารถพิมพ์ลงในช่องรับข้อมูลได้โดยตรง หรือจะใช้วิธีเลือกข้อมูลจากข้อมูลเดิมที่มีอยู่แล้วก็ได้

ส่วนที่ 2 เป็นส่วนที่แสดงข้อมูลที่มีอยู่ในฐานข้อมูล หากผู้ใช้ต้องการทำการแก้ไขสามารถคลิกที่รายการ เพื่อเป็นการเรียกข้อมูลให้ขึ้นมาแสดงอยู่ในส่วนที่ 1 เพื่อพร้อมให้ทำการแก้ไข

4.10 การออกแบบหน้าจอปรับปรุงข้อมูลรหัสผ่านของผู้ใช้งาน

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้เข้าใช้ระบบทุกประเภท สามารถทำการเปลี่ยนรหัสผ่านของตนเอง การออกแบบหน้าจอเพื่อรับการปรับปรุงข้อมูล ดังรูป 4.17

รูป 4.17 แสดงหน้าจอเข้าเปลี่ยนรหัสผู้ใช้งาน

ส่วนที่ 1 ได้ถูกออกแบบให้แสดงรหัสผู้ใช้งานในปัจจุบันอัตโนมัติ โดยจะแสดงรหัสตามที่ผู้ใช้งานได้ทำการ ลงบันทึกเข้าใช้ เพื่อความสะดวกแก่ผู้ใช้งานระบบ

ส่วนที่ 2 และเพื่อเป็นการป้องกันการถูกแก้ไขโดยบุคคลอื่นหากผู้ใช้งานไม่ได้ออกจากระบบหลังจากเลิกใช้งาน ระบบจึงต้องให้มีการป้อนรหัสผ่านเดิมก่อนที่จะป้อนรหัสผ่านใหม่ และต้องทำการยืนยันรหัสผ่านอีกครั้ง เมื่อผู้ใช้งานกดปุ่มตกลงให้ทำการเปลี่ยนแปลงรหัสผ่าน หน้าจอจะปรากฏข้อความแสดงการยืนยันการเปลี่ยนรหัสผ่านใหม่ ดังรูป 4.18

รูป 4.18 แสดงหน้าจอยืนยันการเปลี่ยนรหัสผู้ใช้งาน

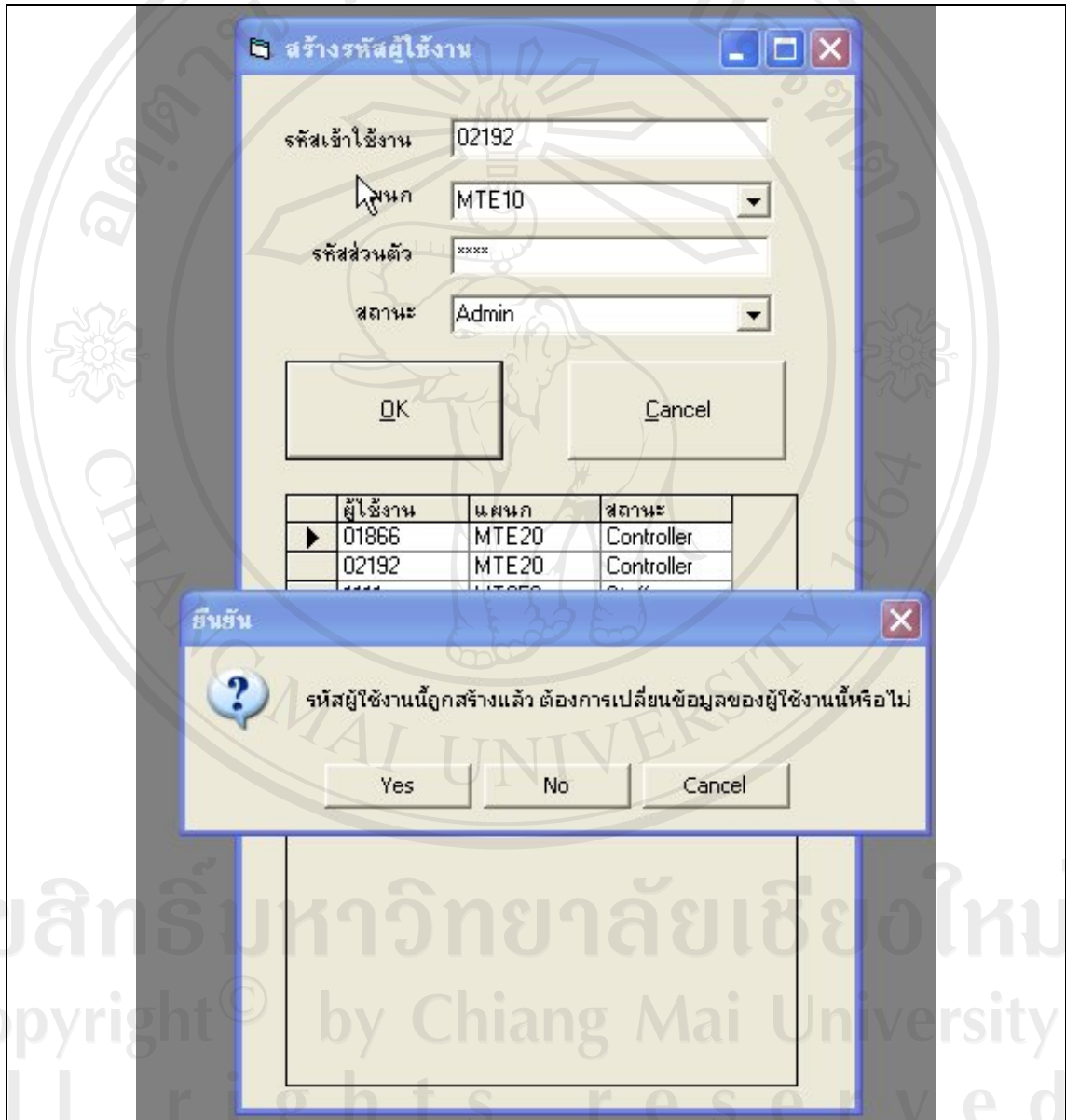
4.11 การออกแบบหน้าจอการปรับปรุงข้อมูลผู้ใช้งานระบบ

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อใช้เพิ่มข้อมูลผู้มีสิทธิเข้าใช้งานระบบ ซึ่งจะมีเฉพาะเจ้าหน้าที่ควบคุมระบบ (Controller) เท่านั้นสามารถเข้าใช้หน้าจอนี้ได้ โดยจะต้องป้อนข้อมูลรหัสเข้าใช้งานคือรหัสพนักงานของผู้ใช้ระบบ ระบุรหัสผ่าน รวมถึงสามารถกำหนดขอบเขตการใช้งานระบบโดยวิธีการเลือกที่สถานะว่าเป็น Controller, Admin, Production staff หรือ Operator ดังรูป 4.19

ผู้ใช้งาน	แผนก	สถานะ
▶ 01866	MTE20	Controller
02192	MTE20	Controller
1111	MT650	Staff
12345	MT850	Admin
1726	MTE20	Trainer
2345	MT850	Admin
23456	MTE20	Staff
88888	MT850	Staff

รูป 4.19 แสดงหน้าจอปรับปรุงข้อมูลผู้ใช้งานระบบ

กรณีที่มีการป้อนข้อมูลรหัสผู้ใช้งานซ้ำซ้อนกับข้อมูลเดิมที่มีอยู่ หน้าจอจะปรากฏข้อความคำถามเพื่อให้ทำการยืนยันว่าเป็นการแก้ไขข้อมูลเดิมใช่หรือไม่ เพื่อเป็นการป้องกันการสร้างรหัสผู้ใช้งานซ้ำซ้อน กรณีที่เจ้าหน้าที่ควบคุมระบบต้องการปรับปรุงแก้ไขขอบเขตการเข้าใช้งานของผู้ใช้งานเดิม ผู้ควบคุมสามารถทำได้บนหน้าจอนี้ ดังแสดงในรูป 4.20



รูป 4.20 แสดงหน้าจอยืนยันการปรับปรุงข้อมูลผู้ใช้ระบบ

4.12 การออกแบบหน้าจอการเรียกดูข้อมูลตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงาน

ในหน้านี้ออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูข้อมูลของพนักงานเป็นรายบุคคล โดยการเลือกจากรหัสพนักงาน ระบบจะแสดงข้อมูลตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงานคนดังกล่าวว่าปัจจุบันทำงานอยู่กะใด กระบวนการใด ดังรูป 4.21 โดยที่หน้าจอนี้ทำการแสดงข้อมูลเพียงอย่างเดียว แต่ผู้ใช้ระบบจะไม่สามารถทำการแก้ไขข้อมูลได้

Current status of operator

Current status of operator
ตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงาน

Code (รหัส)

Name (ชื่อ)

Shift (กะ)

Product (โปรดักส์)

Process (โปรเซส)

Line (ไลน์) Cell (เซลล์)

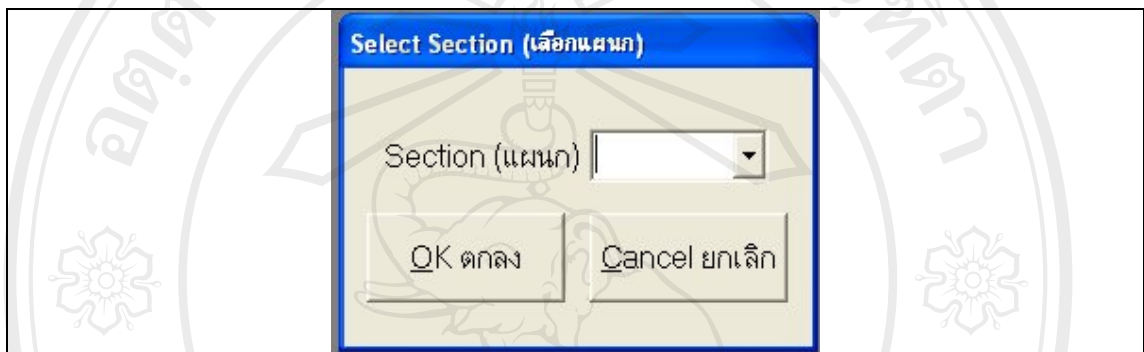
Exit (ออก)

รหัส	ชื่อ	กะ	Product	Process	Line	Cell
▶ 10120	ผ่องพันธ์ เขียวภาค	A	Digital	Part insert	-	-
10122	พัชรา ปิงคะยอม	A	HVPWS	Manual	A2	-
10321	ภัสสรารัตน์ แสงทอง	B	HVPWS	Checking	-	-
10385	เทวีชัย สัจธรรม์	B	Digital	Repair	-	-
10413	ศิริรัตน์ อัครกิจ	D	Digital	Leader	-	-
10776	นฤมล ช่วยชัย	B	HVPWS	Manual	A1	-
10856	รุ่งนภา ชมภูภา	B	HVPWS	ACP	F	-
11153	ปิยะฉัตร ใจเกร็ง	A	HVPWS	Training	-	-
11160	อำพร มุ่งจักร์เสาว์	A	HVPWS	Training	A	-
11217	น้ำผึ้ง สีสิง	A	Inverter	Manual	D2	-
11333	ปราณี ภูมิจราช	A	Digital	Part insert	-	-
11464	สิโว ชิตินมูญ	B	HVPWS	Training	-	-
11501	พรรณา พุทธิมา	A	Sub PCB	Visual	-	-
11713	อำพร วงศ์แสน	B	HVPWS	Manual	B1	-
12026	สุพรรณ สะอึ้งทอง	B	Sub PCB	Visual	-	-
12055	ปรีญา คำฟู	D	HVPWS	Pre-Material	-	-
12165	สุภาวิกรณ์ สมบูรณ์ชัย	A	Inverter	Touchup	D2	-
12252	ฉัตรดา กลองยศสืบ	A	HVPWS	Training	-	-
12259	ดารณี แก้วมะโน	B	Digital	Solder	-	-
12286	สุพิศรา สีอชัย	A	HVPWS	Touchup	B1	-
12345	ดาวรุ่ง แก้วคำฟู	B	Digital	Tracking	-	-
12347	นิตยา ตีปัญญา	B	Digital	Tracking	-	-
12422	มาลีณี เผ่ากันทะ	A	Inverter	LAM	D1	-
12462	จุจจะพันธ์ จันทร์หาญ	B	HVPWS	Touchup	B1	-

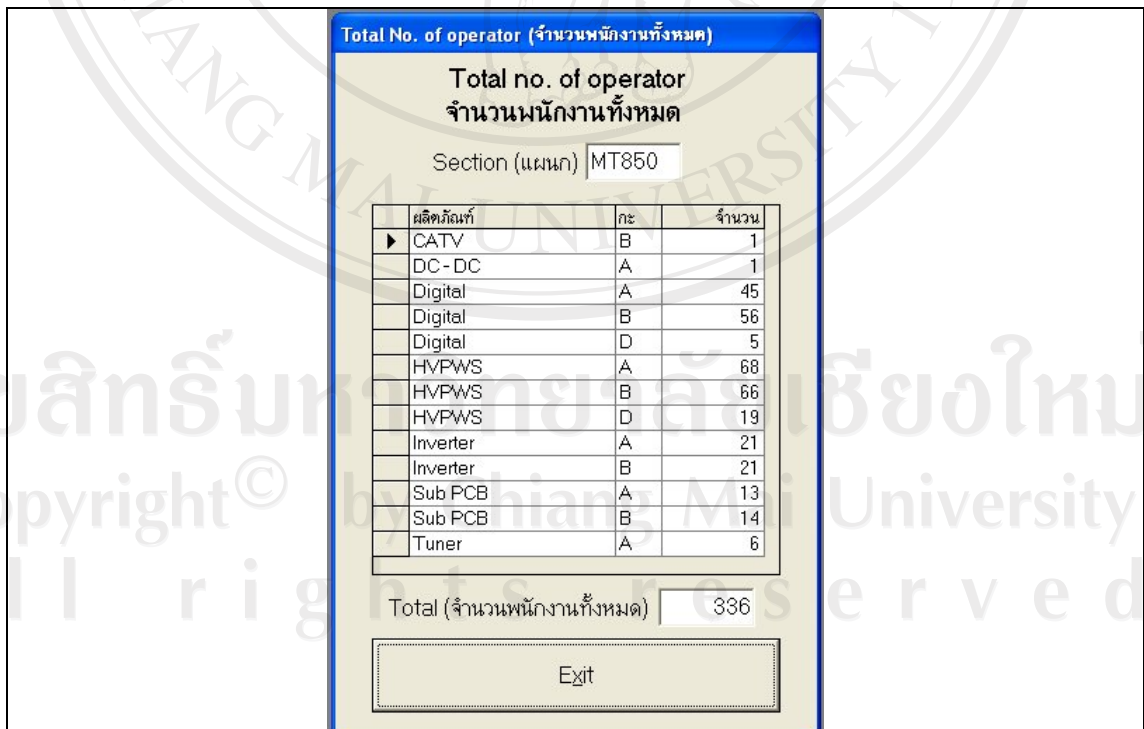
รูป 4.21 แสดงหน้าจอเรียกดูข้อมูลตำแหน่งการทำงานปัจจุบันของพนักงาน

4.13 การออกแบบหน้าจอการเรียกดูข้อมูลจำนวนพนักงานทั้งหมด

ในหน้านี้ออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูจำนวนพนักงานที่มีอยู่ในแผนกทั้งหมด และเพื่อให้สามารถตรวจสอบความสมดุลของการจัดสรรจำนวนพนักงานระหว่าง 2 กะได้ โดยผู้ใช้ระบบต้องทำการระบุรหัสแผนกที่ต้องการทราบข้อมูลดังรูป 4.22 จากนั้นระบบจะแสดงข้อมูลจำนวนพนักงานแยกตามกลุ่มผลิตภัณฑ์และแยกตามกะดังรูป 4.23 โดยหน้าจอนี้ถูกออกแบบเพื่อใช้แสดงผลเท่านั้น ดังนั้นผู้ใช้ระบบจะไม่สามารถทำการแก้ไขข้อมูลได้



รูป 4.22 แสดงหน้าจอเรียกดูข้อมูลจำนวนพนักงานในแผนก



รูป 4.23 หน้าจอแสดงข้อมูลจำนวนพนักงานในแผนก

4.14 การออกแบบหน้าจอการเรียกดูข้อมูลรายละเอียดของพนักงาน

ในหน้านี้ถูกออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบสามารถทำการเรียกดูและสั่งพิมพ์ออกมาเป็นเอกสาร เป็นการแสดงข้อมูลรายละเอียดของพนักงานเป็นรายบุคคล ซึ่งได้แก่ข้อมูลส่วนบุคคล ข้อมูลเกี่ยวกับประวัติการทำงาน ข้อมูลเงื่อนไขในการทำงาน โดยสามารถเรียกดูได้จากหน้าจอ ดังรูป 4.24

รหัส	ชื่อ	กะ
10120	ผ่องพันธ์ เขียวภาค	A
10122	พิชชา ปิงคะยอม	A
10321	กัลสราจันต์ แสงทอง	B
10365	เทวัญ จำรรณ	B
10413	ศิริรัตน์ จิกรกิจ	D
10776	นฤมล ช่วยชัย	B
10856	รุ่งนภา ชมภูภา	B
11153	ปิยะฉัตร ใจเคร่ง	A
11160	อำพร อุ่นจักร์เสาร	A
11217	น้ำผึ้ง สิตัง	A
11333	ปราณี ภูมิราช	A
11464	สิโว ชิตบุญ	B
11501	พรธมา พุทธิมา	A
11713	อำพร วงศ์แสน	B
12026	สุพรรณน สะอึ้งทอง	B
12055	ปรีญา คำฟู	D
12165	สุภาภรณ์ สมบูรณ์ชัย	A

รูป 4.24 หน้าจอแสดงการเรียกดูข้อมูลรายละเอียดของพนักงาน

ส่วนที่ 1 ผู้ใช้ระบบต้องทำการป้อนข้อมูลรหัสพนักงาน โดยวิธีการป้อนข้อมูลสามารถทำได้ 2 วิธี คือ 1) สามารถเลือกตามรายการรหัสพนักงานที่มีให้ หรือ 2) ใช้วิธีพิมพ์รหัสลงไปโดยตรง จากนั้นรายละเอียดข้อมูลพนักงานจะแสดงในช่องที่กำหนด

ส่วนที่ 2 แสดงรายชื่อพนักงานทั้งหมดที่มีอยู่ในระบบ ในส่วนนี้ผู้ใช้ระบบสามารถเลือกจากรายชื่อของพนักงานเพื่อเรียกดูข้อมูลรายบุคคลได้เช่นกัน ดังแสดงในรูป 4.25 โดยหน้าจอที่ถูกออกแบบเพื่อแสดงผลข้อมูลรายละเอียดและประวัติการทำงานของพนักงานเท่านั้น ผู้ใช้ระบบจะไม่สามารถทำการแก้ไขข้อมูลทางหน้าจอนี้ได้

รายละเอียดของพนักงาน (บันทึกโดย Admin)

Detail of operator รายละเอียดข้อมูลของพนักงาน (บันทึกโดย Admin)

รหัส

ชื่อ

กะ

สายตา ถิ่น

ข้อมูลอื่น (ไม่มี)

รหัส	ชื่อ	กะ
10120	ผ่องพันธ์ เขียวภาค	A
10122	พัชรา ینگะยอม	A
10321	ภัสสรารัตน์ แสงทอง	B
10365	เทวัญ จำจรธน์	B
10413	ศิริรัตน์ จักจิก	D
10776	นฤมล ช้วยชัย	B
10856	รุ่งนภา ชมภูภา	A
11153	ปิยะฉัตร ไจค์รงค์	A
11160	อำพร อุ่นจักษ์เสาร์	A
11217	น้ำผึ้ง สิทธิง	A
11333	ปราณี ภูมิราช	A
11464	สิโว ชัยบุญ	B
11501	พรรณภา พุทธิมา	A
11713	อำพร วงศ์แสน	B
→ 12026	สุพรรณ ส่องทอง	B
12055	ปรีญา คำฟู	D
12165	สุภาภรณ์ สมบูรณ์ชัย	A
12250		

ประวัติการทำงาน

โปรเจกต์	ไปรษณ	ประสบการณ์(เดือน)	วันเข้าทำงาน
▶ HVPWS	Visual	5	5/1/2548
Sub PCB	Visual	3	12/6/2548

เงื่อนไขการทำงาน

รายละเอียด	วันที่
▶ โรคกระเพาะ	

Print Exit (ออก)

รูป 4.25 หน้าจอแสดงข้อมูลรายละเอียดของพนักงาน โดยเรียกดูจากตาราง

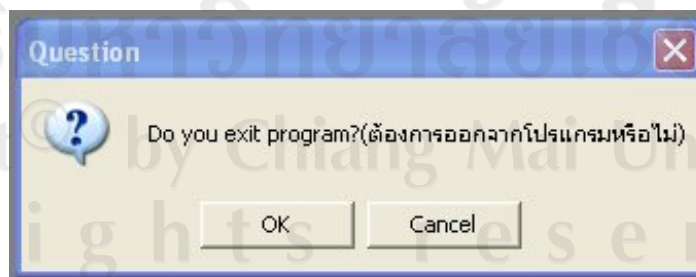
ส่วนที่ 3 หากมีความจำเป็นต้องส่งข้อมูลนี้ให้กับผู้เกี่ยวข้องอื่นที่ไม่สามารถใช้งานระบบได้ ผู้ใช้ระบบสามารถเลือกพิมพ์ออกเป็นรายงานโดยเลือกปุ่ม Print หลังจากนั้นหน้าจอจะแสดงโครงร่างรายงานดังรูป 4.26 โครงร่างดังกล่าวถูกออกแบบให้มีข้อมูลประวัติการทำงานของพนักงานเท่านั้น ซึ่งจะไม่แสดงข้อมูลข้อจำกัดในการทำงานในรายงาน เนื่องจากข้อมูลดังกล่าวถือว่าเป็นข้อมูลส่วนบุคคล และพนักงานผู้เกี่ยวข้องกับข้อมูลดังกล่าวอาจไม่ต้องการให้มีการเปิดเผยข้อมูลในรายงานได้ จากหน้าจอแสดงโครงร่างรายงานผู้ใช้ระบบสามารถเลือกคำสั่งพิมพ์ได้ โดยที่รูปแบบของรายงานได้ถูกกำหนดให้มีวันที่พิมพ์กำกับไว้ทางด้านมุมขวาบน เพื่อเป็นการป้องกันความสับสนของผู้ใช้ระบบและผู้ได้รับรายงาน เนื่องจากข้อมูลระยะเวลาของประสบการณ์การทำงานเป็นข้อมูลที่ถูกปรับปรุงอยู่เสมอเพราะเป็นข้อมูลที่เกิดจากการเทียบกับวันที่ที่เข้าข้อมูล

ผลิตภัณฑ์	กระบวนการผลิต	ไลน์	เซลล์	ประมาณ (เดือน)	วันที่เข้าทำงาน
Tuner	Solder	-	-	3.00	11-ม.ค.-2004
HVPWS	Visual	A1	-	10.00	5-ม.ค.-2005
CATV	Solder	-	-	3.00	11-ม.ค.-2004

รูป 4.26 หน้าจอแสดงโครงสร้างรายงานประวัติการทำงานของพนักงาน

4.15 การออกแบบหน้าจอของการออกจากระบบ (Logout)

ในส่วนนี้ออกแบบเพื่อให้ผู้ใช้ระบบทำการออกจากระบบอย่างถูกต้องเมื่อต้องการเลิกใช้งาน เพื่อความปลอดภัยและเพื่อป้องกันไม่ให้ผู้อื่นที่ไม่ใช่เจ้าของรหัสทำการใช้สิทธิของผู้อื่นเข้าใช้ระบบได้ หลังจากคลิกที่ปุ่ม (Exit) แล้วระบบก็จะถามเพื่อยืนยันการออกจากระบบ ก่อนที่จะทำการปิดระบบ ดังรูป 4.27



รูป 4.27 แสดงหน้าจอของการออกจากระบบ