

บทที่ 5

การประเมินผลการใช้งาน ข้อเสนอแนะ และแนวทางพัฒนาระบบ

การประยุกต์ใช้ระบบสารสนเทศเพื่อการวางแผนและควบคุมการผลิตสินค้า โดยการพัฒนาโปรแกรมเพื่อบริหารจัดการเอกสาร โครงสร้างสินค้า, การสั่งซื้อ, การวางแผนและควบคุมการผลิตสินค้าเพื่อจัดเก็บเป็นฐานข้อมูล จุดประสงค์ของการพัฒนาโปรแกรมเพื่อวางแผนการผลิตและจัดเก็บ แก้ไข เอกสารการปฏิบัติงานประจำวันของการสั่งซื้อและการสั่งผลิต โดยระบบดังกล่าวจะช่วยแก้ปัญหาในการวางแผนการผลิตสินค้าและใบสั่งซื้อที่เกิดข้อผิดพลาดอยู่บ่อยครั้ง และมีการประเมินผลการใช้งานและสรุปผลการศึกษาดังนี้

5.1 การประเมินผลการใช้งานระบบ

การประเมินผลการใช้งานระบบสารสนเทศเพื่อการวางแผนและควบคุมการผลิตของบริษัท เซอร์เคิล เซรามิก จำกัด ได้จัดทำขึ้นโดยการรวบรวมข้อความคิดเห็นจากผู้ใช้งาน เพื่อนำมาเป็นข้อมูลในการปรับปรุงการทำงานของระบบให้สอดคล้องกับความต้องการของผู้ใช้ให้มากขึ้น รวมถึงแก้ไขข้อบกพร่องที่ไม่ได้คาดคิด ซึ่งวิธีการประเมินผลจะใช้วิธีการศึกษาผลกระทบแบบเป็นทางการ (Formal impact study) โดยใช้แบบสอบถาม ประกอบด้วยคำถาม 2 ส่วนหลัก ดังนี้

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามด้านประสิทธิภาพของการใช้งานระบบ จำนวน 10 หัวข้อ ได้แก่

1. ความสะดวกในการใช้งาน
2. สามารถลดขั้นตอนการทำงานที่เคยปฏิบัติอยู่เป็นประจำ
3. การใช้งานระบบไม่ซับซ้อนและเข้าใจง่าย
4. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจในการวางแผนการผลิต
5. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิต
6. ความถูกต้องของการประมวลผลข้อมูล
7. รูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลที่มีอยู่ในรายงาน
8. ได้สารสนเทศตรงกับความต้องการผู้ใช้
9. คู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่ายและสะดวกต่อการใช้งาน
10. ความพึงพอใจโดยรวมของระบบ

การให้คะแนนจะพิจารณาตามเกณฑ์ความพึงพอใจของผู้ตอบแบบสอบถาม ดังนี้

มากที่สุด	ให้คะแนน	5	คะแนน
มาก	ให้คะแนน	4	คะแนน
ปานกลาง	ให้คะแนน	3	คะแนน

น้อย	ให้คะแนน	2	คะแนน
น้อยที่สุด	ให้คะแนน	1	คะแนน

ส่วนที่ 2 ข้อเสนอแนะและแนวทางในการปรับปรุง

5.2 การวิเคราะห์ข้อมูล

ผู้ศึกษาทำการวิเคราะห์ข้อมูลจากแบบสอบถาม โดยใช้โปรแกรม Microsoft Excel ช่วยวิเคราะห์ข้อมูลต่างๆ ดังนี้

1. ข้อมูลตำแหน่งและหน้าที่ของผู้ตอบแบบสอบถาม โดยผู้ศึกษาเป็นผู้บันทึกข้อมูลตำแหน่งและหน้าที่ของผู้ตอบแบบสอบถามเองหลังจากแจกจ่ายแบบสอบถาม โดยผู้ตอบแบบสอบถามไม่ต้องกรอกข้อมูลในส่วนนี้ เนื่องจากผู้ตอบแบบสอบถามกังวลว่าการตอบแบบสอบถามที่ต้องระบุว่าใครเป็นผู้ตอบแบบสอบถาม จะส่งผลกระทบต่อการทำงานของผู้ตอบแบบสอบถาม ผู้ศึกษาจึงได้ปรึกษากับกลุ่มผู้บริหารของบริษัท ขออนุญาตที่ไม่ต้องเปิดเผยข้อมูลผู้ตอบแบบสอบถาม เพื่อให้ได้ข้อมูลภายในแบบสอบถามที่ตรงกับความป็นจริงมากที่สุด
2. ข้อมูลด้านประสิทธิภาพของการใช้งาน สรุปจากความพึงพอใจเป็นคะแนนและแจกแจงแต่ละระดับเป็นเปอร์เซ็นต์ รวมถึงค่าเฉลี่ยเปอร์เซ็นต์ของประสิทธิภาพทั้ง 10 ข้อ ซึ่งมีเกณฑ์สรุปค่าเฉลี่ย ดังนี้

ค่าเฉลี่ยระดับความพอใจ	คำอธิบาย
4.5 – 5.0	ผู้ใช้นั้นเห็นว่าระบบมีประสิทธิภาพดีมาก
3.5 – 4.49	ผู้ใช้นั้นเห็นว่าระบบมีประสิทธิภาพดี
2.5 – 3.49	ผู้ใช้นั้นเห็นว่าระบบมีประสิทธิภาพปานกลาง
1.5 – 2.49	ผู้ใช้นั้นเห็นว่าระบบมีประสิทธิภาพน้อย
1.0 – 1.49	ผู้ใช้นั้นเห็นว่าระบบควรแก้ไขปรับปรุง

ตารางที่ 5.1 ตารางสรุปค่าเฉลี่ยของระดับความพอใจ

3. ข้อเสนอแนะและแนวทางในการปรับปรุง ผู้ศึกษาได้นำข้อเสนอแนะและแนวทางการปรับปรุงต่างๆ มาสรุปและนำเสนอต่อกลุ่มผู้บริหารเพื่อตัดสินใจพัฒนาระบบในอนาคต

5.3 กลุ่มประชากรที่ใช้ในการประเมิน

กลุ่มประชากรที่ใช้ในการประเมิน เป็นผู้บริหารและเจ้าหน้าที่แผนกต่างๆ ของบริษัท ที่เกี่ยวข้องกับระบบ จำนวน 15 คน ดังนี้

1. ผู้บริหาร (Production Manager)	1	คน
2. แผนก IT (Information Technology)	2	คน
3. แผนก RD (Research & Development)	2	คน
4. แผนก MK (Marketing)	2	คน
5. ฝ่าย PC (Production Control)	8	คน

5.4 ผลการประเมินและอภิปรายผล

การประเมินผลประสิทธิภาพ ระบบสารสนเทศเพื่อวางแผนและควบคุมการผลิตของบริษัท เซอร์เกิล เซรามิค จำกัด ได้ทำการรวบรวมข้อมูลแบบสอบถามในเดือน กรกฎาคม 2551 โดยใช้แบบสอบถามจำนวน 15 ชุด โดยได้รับกลับคืนมา 15 ชุด คิดเป็นร้อยละ 100 ซึ่งผลการประเมินได้นำเสนอในรูปแบบตารางประกอบคำบรรยาย ตามหัวข้อ ได้ดังนี้

1. ความสะดวกในการใช้งาน

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		7	5	2	1	3.20	ปานกลาง
ร้อยละ		46.67	33.33	13.33	6.67	100	

ตารางที่ 5.2 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านความสะดวกในการใช้งาน

จากตารางที่ 5.2 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 46.67 มีความเห็นว่าระบบสะดวกในการใช้งานมาก ร้อยละ 33.33 เห็นว่าระบบสะดวกในการใช้งานปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบยังใช้งานไม่ค่อยสะดวก และร้อยละ 6.67 เห็นว่าระบบไม่สะดวกในการใช้งาน เมื่อเปรียบเทียบกับระบบกระดาษ ซึ่งเป็นเจ้าหน้าที่ที่ขาดทักษะการทำงานผ่านเครื่องคอมพิวเตอร์ แต่ผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.20 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

2. สามารถลดขั้นตอนการทำงานที่เคยปฏิบัติอยู่เป็นประจำ

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน	1	8	4	2		3.54	ดี
ร้อยละ	6.67	53.33	26.67	13.33		100	

ตารางที่ 5.3 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านลดขั้นตอนการทำงานที่เคยปฏิบัติอยู่เป็นประจำ

จากตารางที่ 5.3 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 6.67 มีความเห็นว่าระบบที่ออกแบบสามารถลดขั้นตอนการทำงานที่ปฏิบัติได้มากที่สุด ร้อยละ 53.33 เห็นว่าระบบสามารถลดขั้นตอนการทำงานที่ปฏิบัติได้มาก ร้อยละ 26.67 เห็นว่าระบบสามารถลดขั้นตอนการทำงานได้ปานกลาง และร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบยังลดขั้นตอนการทำงานได้น้อย โดยที่ไม่มีผู้ตอบแบบสอบถามเห็นว่าไม่สามารถลดขั้นตอนการทำงานได้ และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.54 ถือว่าอยู่ในระดับดี

3. การใช้งานระบบไม่ซับซ้อนและเข้าใจง่าย

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		4	9	2		3.13	ปานกลาง
ร้อยละ		26.67	60.00	13.33		100	

ตารางที่ 5.4 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในการใช้งานระบบไม่ซับซ้อนและเข้าใจง่าย

จากตารางที่ 5.4 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 26.67 มีความเห็นว่าระบบที่ออกแบบไม่ซับซ้อนและเข้าใจระบบการทำงานได้ง่าย ร้อยละ 60.00 เห็นว่าระบบซับซ้อนและสามารถทำความเข้าใจได้ปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบค่อนข้างซับซ้อนและเข้าใจการทำงานค่อนข้าง

ยาก แต่ไม่มีผู้ใดเห็นว่าระบบซับซ้อนและเข้าใจยากที่สุด และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.13 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

4. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจในการวางแผนการผลิต

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		9	4	2		3.47	ปานกลาง
ร้อยละ		60	26.67	13.33		100	

ตารางที่ 5.5 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านสามารถใช้ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจในการวางแผนการผลิต

จากตารางที่ 5.5 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 60.00 มีความเห็นว่าสามารถใช้ข้อมูลเพื่อตัดสินใจในการวางแผนการผลิตได้ดี ร้อยละ 26.67 เห็นว่าสามารถใช้ข้อมูลเพื่อตัดสินใจในการวางแผนได้ปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบยังขาดข้อมูลบางอย่างเช่น ข้อมูลด้านราคาค้นทุน ซึ่งทำให้ช่วยในการตัดสินใจในการวางแผนได้น้อย แต่ผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.47 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

5. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิต

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		4	9	1	1	3.07	ปานกลาง
ร้อยละ		26.66	60.00	6.67	6.67	100	

ตารางที่ 5.6 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านสามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิต

จากตารางที่ 5.6 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 26.66 มีความเห็นว่าระบบสามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิตได้ดี ร้อยละ 60.00 เห็นว่าระบบสามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิตได้ปานกลาง ร้อยละ 6.67 เห็นว่าระบบสามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิตได้น้อย ร้อยละ 6.67 เห็นว่าต้องเพิ่มข้อมูลต่างๆในระบบเพื่อสามารถใช้ควบคุมและบริหารการผลิต และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.07 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

6. ความถูกต้องของการประมวลผลข้อมูล

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		3	10	2		3.07	ปานกลาง
ร้อยละ		20.00	66.67	13.33		100	

ตารางที่ 5.7 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านความถูกต้องของการประมวลผลข้อมูล

จากตารางที่ 5.7 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 20.00 เห็นว่าระบบสามารถประมวลผลข้อมูลได้ถูกต้องน่าเชื่อถือ ร้อยละ 66.67 เห็นว่าระบบสามารถประมวลผลได้ถูกต้องปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบยังมีความคลาดเคลื่อนในการประมวลผลข้อมูลเล็กน้อย แต่ไม่มีผู้ใดเห็นว่าต้องแก้ไขการประมวลผลข้อมูลให้ถูกต้อง และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.07 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

7. รูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลที่มีอยู่ในรายงาน

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		10	3	1	1	3.47	ปานกลาง
ร้อยละ		66.66	20.00	6.67	6.67	100	

ตารางที่ 5.8 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านรูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลที่มีอยู่ในรายงาน

จากตารางที่ 5.8 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามร้อยละ 66.66 เห็นว่าระบบสร้างรูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลในรายงานได้ดีมีความน่าเชื่อถือ ร้อยละ 20.00 เห็นว่าระบบสร้างรูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลในรายงานได้ปานกลาง ร้อยละ 6.67 เห็นว่าระบบสร้างรูปแบบวิธีการใช้งานเพื่อส่งระบบออกรายงานที่ซับซ้อนและใช้งานได้ยาก และร้อยละ 6.67 เห็นว่าต้องปรับปรุงขั้นตอนการส่งระบบออกรายงานใหม่ แต่ผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.47 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

8. ได้สารสนเทศตรงกับความต้องการผู้ใช้

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		8	4	2	1	3.27	ปานกลาง
ร้อยละ		53.33	26.67	13.33	6.67	100	

ตารางที่ 5.9 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านได้สารสนเทศตรงกับความต้องการผู้ใช้

จากตารางที่ 5.9 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม ร้อยละ 53.33 เห็นว่าระบบสามารถนำเสนอสารสนเทศได้ตรงกับความต้องการผู้ใช้ได้ดี ร้อยละ 26.67 เห็นว่าระบบสามารถนำเสนอสารสนเทศได้ตรงกับความต้องการผู้ใช้ได้ปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าระบบสามารถนำเสนอสารสนเทศได้ตรงกับความต้องการผู้ใช้ได้น้อย ร้อยละ 6.67 เห็นว่าต้องปรับปรุงการนำเสนอสารสนเทศเพื่อตอบสนองความต้องการของผู้ใช้ใหม่ แต่ผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.27 จัดว่าอยู่ในระดับปานกลาง

9. คู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่ายและสะดวกต่อการใช้งาน

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน		3	10	2		3.07	ปานกลาง
ร้อยละ		20.00	66.67	13.33		100	

ตารางที่ 5.10 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านคู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่ายและสะดวกต่อการใช้งาน

จากตารางที่ 5.10 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม ร้อยละ 20.00 เห็นว่าคู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่าย สะดวกต่อการใช้งานดี ร้อยละ 66.67 เห็นว่าคู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่าย สะดวกต่อการใช้งานระดับปานกลาง ร้อยละ 13.33 เห็นว่าคู่มือการใช้งานระบบค่อนข้างอ่านยาก เข้าใจยาก แต่ยังไม่เห็นว่ามีผู้ใดเห็นว่าจะต้องปรับปรุงโดยเขียนคู่มือการใช้งานระบบฉบับใหม่ และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.07 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

10. ความพึงพอใจโดยรวมของระบบ

ผลลัพธ์	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด	ค่าเฉลี่ย	ประสิทธิภาพ
จำนวน	1	3	9	2		3.20	ปานกลาง
ร้อยละ	6.67	20.00	60.00	13.33		100	

ตารางที่ 5.11 ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยและระดับประสิทธิภาพในด้านความพึงพอใจโดยรวมของระบบ

จากตารางที่ 5.11 พบว่าผู้ตอบแบบสอบถาม ร้อยละ 6.67 พึงพอใจในภาพรวมและแนวความคิดการออกแบบของระบบดีมาก ร้อยละ 20.00 พึงพอใจภาพรวมและแนวความคิดการออกแบบของระบบค่อนข้างดี ร้อยละ 60.00 พึงพอใจภาพรวมและแนวความคิดการออกแบบของระบบอยู่ในระดับปานกลาง ร้อยละ 13.33 พึงพอใจภาพรวมและแนวความคิดการออกแบบของระบบเล็กน้อย ยังไม่มีผู้ใด

ไม่พึงพอใจภาพรวมของระบบ และผลการประเมินค่าเฉลี่ยเท่ากับ 3.20 ถือว่าอยู่ในระดับปานกลาง

จากข้อมูลที่ได้จากแบบสอบถามด้านประสิทธิภาพการใช้งานระบบทั้ง 10 หัวข้อ สามารถสรุปเป็นตารางวัดผลประสิทธิภาพการใช้งานเป็นร้อยละในหัวข้อต่างๆ ได้ดังตารางที่ 5.12

ลักษณะการใช้งานโปรแกรมในด้านต่าง ๆ	มากที่สุด	มาก	ปานกลาง	น้อย	น้อยที่สุด
1. ความสะดวกในการใช้งาน	0	46.67	33.33	13.33	6.67
2. สามารถลดขั้นตอนการทำงานที่เคยปฏิบัติอยู่เป็นประจำ	6.67	53.33	26.67	13.33	0
3. การใช้งานระบบไม่ซับซ้อนและเข้าใจง่าย	0	26.67	60.00	13.33	0
4. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อการตัดสินใจในการวางแผนการผลิต	0	60	26.67	13.33	0
5. สามารถใช้ข้อมูลเพื่อควบคุมและบริหารการผลิต	0	26.66	60.00	6.67	6.67
6. ความถูกต้องของการประมวลผลข้อมูล	0	20.00	66.67	13.33	0
7. รูปแบบและความถูกต้องของข้อมูลที่มีอยู่ในรายงาน	0	66.66	20.00	6.67	6.67
8. ได้สารสนเทศตรงกับความต้องการผู้ใช้	0	53.33	26.67	13.33	6.67
9. คู่มือการใช้งานระบบ มีความชัดเจน อ่านเข้าใจง่ายและสะดวกต่อการใช้งาน	0	20.00	66.67	13.33	0
10. ความพึงพอใจโดยรวมของระบบ	6.67	20.00	60.00	13.33	0
เฉลี่ยร้อยละ	1.33	39.33	44.67	12.00	2.67

ตาราง 5.12 ตารางสรุปผลการประเมินประสิทธิภาพของระบบ (หน่วยนับเป็นร้อยละ)

ดังแสดงในตารางที่ 5.12 พบว่าระดับประสิทธิภาพของการใช้งานระบบทุกหัวข้ออยู่ในค่าเฉลี่ยร้อยละโดยรวมทั้ง 10 หัวข้อที่มากที่สุดมีค่าเป็น 44.67 ซึ่งสามารถสรุปได้ว่าระดับประสิทธิภาพการใช้งานโดยรวมของระบบอยู่ในระดับ **ปานกลาง**

5.5 ข้อเสนอแนะ และแนวทางการปรับปรุง

ข้อเสนอแนะ และแนวทางการปรับปรุง ที่ได้รับจากแบบสอบถาม โดยเรียงตามความถี่จากมากไปน้อย มีดังนี้

1. การบันทึกข้อมูลเข้าระบบในส่วนโครงสร้างผลิตภัณฑ์และขั้นตอนการผลิตของสินค้าต่างๆ ทำให้เจ้าหน้าที่มีภาระงานเพิ่มขึ้นเนื่องจากตั้งแต่ตั้งโรงงานยังไม่เคยมีการจัดเก็บข้อมูลส่วนนี้ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ทำให้ต้องใช้เวลาพอสมควรในการสร้างข้อมูลหลักเพื่อให้ระบบสามารถทำงานในส่วนวางแผนการผลิตต่อไปได้

2. การเรียกใช้รายงานต่างๆ ในระบบค่อนข้างใช้งานยากเนื่องจากเป็นระบบใหม่ เจ้าหน้าที่ยังไม่คล่องในการทำงาน จำเป็นต้องมีการจัดฝึกอบรมการใช้ระบบภายใน เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้งาน

ข้อเสนอแนะที่ได้จากการประเมินในครั้งนี้จะถูกนำไปวิเคราะห์เพิ่มเติมเพื่อหาสาเหตุ การแก้ไขและทำการพัฒนาระบบให้มีความสมบูรณ์มากที่สุด เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการใช้งานและให้ผู้ใช้เกิดความพึงพอใจสูงสุดต่อไป