

การออกแบบการประมวลผลงานของระบบควบคุมของคกคลัง

การออกแบบการประมวลผลระบบการควบคุมของคกคลัง

จุดประสงค์หลักของการออกแบบระบบการประมวลผลใหม่นี้ เป็นไปเพื่อที่จะลดความยุ่งยากและความซับซ้อนของการประมวลผล การตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลควรทำได้ง่าย ช่วยลดความผิดพลาดอันเนื่องมาจากความเพเลอเลอหรือความไม่เข้าใจของผู้ปฏิบัติงานให้มากที่สุด การออกแบบครั้งนี้เพื่อให้ระบบงานทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ในการออกแบบระบบควบคุมของคกคลัง ผู้วิจัยได้แบ่งออกเป็น 4 ขั้นตอนดังนี้คือ

- ขั้นตอนที่ 1 การออกแบบระบบนำเสนอ (Output Design)
- ขั้นตอนที่ 2 การออกแบบระบบการนำเข้า (Input Design)
- ขั้นตอนที่ 3 การออกแบบระบบการประมวลผล (Processing Design)
- ขั้นตอนที่ 4 การออกแบบการเข้าสู่ระบบการประมวลผล

1. การออกแบบระบบนำเสนอ

การออกแบบระบบนำเสนอ นั้นสามารถที่จะแบ่งออกได้สองส่วนคือ

1.1 การนำเสนอในรูปแบบรายงาน (Reporting System)

การนำเสนอ นี้จะต้องคำนึงถึงสิ่งต่าง ๆ ดังนี้

1.1.1 กำหนดความต้องการของผู้ใช้

รายงานที่กำหนดขึ้นทุกรายงาน ควรจะให้ผู้ปฏิบัติงานมีส่วนร่วมในการพิจารณาออกแบบด้วย ทั้งนี้เพื่อให้รายงานเป็นไปด้วยความถูกต้องและตรงตามความต้องการของผู้ใช้โดยแท้จริง ทั้งนี้รายงานทั้งหมดควรจะง่ายต่อการอ่านและการทำความเข้าใจด้วย

1.1.2 การพิจารณาเครื่องมือในการออกรายงาน

เพื่อความสะดวกในการออกรายงานและการเก็บรักษา รวมทั้งเหมาะสมกับเครื่องมือที่มีอยู่ รายงานที่ออกมาจะถูกจัดพิมพ์บนกระดาษต่อเนื่อง (Continuous Paper) และใช้เครื่องพิมพ์แบบบรรทัด (Line Printer) ซึ่งจะพิมพ์ได้สูงสุด 132 ตัวอักษร

1.1.3 การกำหนดรูปแบบ ลักษณะ และข้อมูลที่จะแสดงในรายงาน

เนื่องจากข้อจำกัดของอุปกรณ์การพิมพ์ ดังที่ได้กล่าวแล้ว การกำหนดรูปแบบรายงานจะต้องคำนึงถึงข้อมูลบางรายการ อาจต้องย่อหรือตัดบางส่วนออกเพื่อให้สามารถพิมพ์ลงในเนื้อที่ที่กำหนด

1.1.4 พิจารณาวิธีการ ขั้นตอนและผู้รับผิดชอบตรวจสอบรายงาน

เพื่อไม่ให้เกิดความซ้ำซ้อนสูญเปล่า ดังนั้นการกำหนดผู้รับผิดชอบในแต่ละรายงาน เพื่อทำการตรวจสอบจัดส่งให้ถึงมือผู้ใช้ได้ทันเวลา ต้องกำหนดให้ชัดเจน รายงานในระบบงานใหม่มีดังนี้

(ตัวอย่างรายงานในระบบใหม่ ดูเพิ่มเติมในภาคผนวก ข)

1. รายงานแสดงชิ้นส่วนรายเดือน (SUMMARY OF COMPONENT PART FOR SUNVISOR) ซึ่งเป็นรายงานประจำเดือน
2. รายงานสรุปชิ้นส่วนสำเร็จรูปรายวัน (SUMARY OF COMPONENT PART FOR PARTS ASSY. & WELDING) ซึ่งเป็นรายงานประจำวัน
3. รายงานการเปลี่ยนแปลงชิ้นส่วน (TRANSACTION LISTING)
4. รายงานแสดงชิ้นส่วนสำเร็จรูป (DAILY LOCAL PART DELIVERY & STOCK)
5. รายงานแสดงชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป (DAILY INVENTORY CONTROL OF SEMI PART)
6. รายงานแสดงการเคลื่อนไหววัตถุดิบ (DAILY TRANSACTION FOR RAW MATERIALS)

1.2 การนำเสนอในรูปแบบออนไลน์ (Online Inquiry System)

การนำเสนอในรูปแบบออนไลน์นั้น เป็นการนำเสนอข้อมูลในทันทีทันใดที่มีการเรียกดู จะต้องคำนึงถึงสิ่งต่อไปนี้คือ

1.2.1 กำหนดความต้องการของผู้ใช้

เพื่อความสะดวกในการดูข้อมูลที่สำคัญและเร่งด่วน จึงต้องมีการสอบถามผู้ใช้งานว่าข้อมูลแบบใดที่ต้องการนำเสนอเร่งด่วน เพื่อทำให้การนำเสนอนี้มีประโยชน์มากที่สุด

1.2.2 เครื่องมือที่ใช้ในการนำเสนอข้อมูล

เครื่องมือที่ใช้ในการนำเสนอคือจอภาพ (Monitor) ของระบบคอมพิวเตอร์ที่มีอยู่ซึ่งโดยปกติจะมีขนาด 80 ตัวอักษร 24 หรือ 25 บรรทัดต่อจอภาพ



1.2.3 การกำหนดรูปแบบ ลักษณะ และข้อมูลที่จะนำเสนอ

การนำเสนอข้อมูลในลักษณะนี้มีข้อจำกัดอยู่มาก เช่น ขนาดของจอภาพ หรือความเร็วในการตอบสนองคำสั่ง (Response Time) ดังนั้นข้อมูลที่จะนำเสนอต้องกระชับรัดกุม เป็นข้อมูลที่สำคัญ และมีการคำนวณไม่มากนัก เพราะต้องแสดงผลให้ได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด เช่น ภายใน 3-5 วินาที รูปแบบที่นำเสนอต้องเข้าใจง่าย และต้องมีข้อมูลที่ต้องการครบถ้วนพอสมควร

จอภาพที่นำเสนอในแบบออนไลน์ในระบบใหม่

(ตัวอย่างจอภาพที่นำเสนอในระบบใหม่ ดูเพิ่มเติมในภาคผนวก ก)

1. จอภาพนำเสนอรายละเอียดชิ้นส่วนสำเร็จรูป (FINISHPART)
เพื่อต้องการทราบว่า ชิ้นส่วนสำเร็จรูปที่มีอยู่ในคลังสินค้านั้นคงเหลือเท่าใด จำนวนที่รับเข้าและส่งออกเท่าใด และยังอยู่ในระหว่างผลิตอีกเท่าใด
2. จอภาพนำเสนอรายละเอียดชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป (SEMIPART)
จอภาพนี้มีลักษณะการนำเสนอคล้ายกับการนำเสนอรายละเอียดสินค้าสำเร็จรูป โดยเพิ่มรายละเอียดเกี่ยวกับจำนวนที่จะนำไปประกอบเป็นรถยนต์ หรือ รถมอเตอร์ไซด์
3. จอภาพนำเสนอรายละเอียดวัตถุดิบ (RAWMATERIAL)
เพื่อต้องการทราบว่า วัตถุดิบที่มีอยู่ในคลังสินค้านั้นคงเหลืออยู่เท่าใด สามารถนำไปผลิตต่อรถกี่คัน เป็นต้น
4. จอภาพนำเสนอสรุปการรับและจ่ายชิ้นส่วน (STOCKCARD)
เพื่อต้องการทราบการเบิกจ่ายชิ้นส่วนในแต่ละวัน
5. จอภาพนำเสนอส่วนประกอบชิ้นส่วน (STRUCTURE)
เพื่อเป็นการตรวจสอบว่าชิ้นส่วนที่จะผลิต ประกอบด้วยวัตถุดิบจำนวนเท่าใด และใช้จำนวนเท่าใดต่อการผลิตรถหนึ่งคัน

2. การออกแบบระบบการนำเข้า

ข้อมูลที่จะนำเข้าสู่ระบบ นับว่ามีความสำคัญอย่างยิ่งต่อความสมบูรณ์ของระบบงาน มีรายละเอียดต่าง ๆ ที่ต้องพิจารณาคือ

2.1 วัตถุประสงค์ของการออกแบบระบบการนำเข้า

2.1.1 เพื่อควบคุมจำนวนของข้อมูลที่จะนำเข้า

เนื่องจากต้องเสียเวลา ในการที่จะจัดเตรียมข้อมูลค่อนข้างมาก

จึงต้องมีการกำหนดข้อมูลที่สำคัญและจำเป็นเท่านั้นไว้ในระบบ รวมทั้งหาวิธีที่จะลดจำนวนข้อมูลที่
จะต้องบันทึกเข้าไปในระบบด้วย ความจำกัดของเนื้อที่ที่ใช้จัดเก็บมีส่วนสำคัญในการกำหนดจำนวน
ของข้อมูลที่บันทึกเพราะสื่อข้อมูลมีราคาแพง

2.1.2 หลีกเลี่ยงความล่าช้าของข้อมูล

การประมวลผลที่ต้องรอการบันทึกข้อมูลเข้าระบบให้เสร็จก่อนนั้น
หากมีการล่าช้าในการเตรียมข้อมูลเกิดขึ้น จะทำให้เกิดการติดขัดได้

2.1.3 ลดความผิดพลาดของข้อมูล

จำนวนข้อมูลที่จะต้องบันทึกมาก ความผิดพลาดที่เกิดขึ้นจะมากขึ้น
เช่นกัน การออกแบบการบันทึกข้อมูลเพื่อจะลดจำนวนการบันทึกลง เพื่อที่จะให้ได้ข้อมูลที่
จำเป็นและสำคัญเท่านั้น การตรวจสอบในระหว่างการบันทึกข้อมูล เป็นสิ่งหนึ่งที่จะช่วยลดความผิด
พลาดได้มาก และการดึงข้อมูลจากระบบอื่นมาใช้จะเป็นการลดการบันทึกข้อมูลได้อีกทางหนึ่ง

2.1.4 หลีกเลี่ยงการเพิ่มขึ้นตอนการบันทึก

ในบางระบบต้องให้เจ้าหน้าที่บันทึกข้อมูล คำนวณข้อมูลบาง
รายการก่อนทำการบันทึกลงไป กรณีนี้ทำให้เพิ่มขึ้นตอนที่จำเป็น เข้าไปตรวจใช้คอมพิวเตอร์ช่วย
ในการคำนวณในลักษณะนี้ เพราะคอมพิวเตอร์ทำได้รวดเร็วและถูกต้องกว่า

2.1.5 พยายามให้รูปแบบของการบันทึกเป็นแบบง่าย

การออกแบบจอภาพสำหรับการบันทึกข้อมูลให้เหมือนหรือคล้ายกับ
เอกสารนำเข้าจะเป็นการดีที่สุด

2.2 รายละเอียดข้อมูลที่จะนำเข้าไปในระบบใหม่

(ดูรายละเอียดจอภาพที่ใช้สำหรับการบันทึกข้อมูลนำเข้าในภาคผนวก ง)

2.2.1 ข้อมูลสาขา

2.2.2 ข้อมูลชื่อรุ่นรถและชื่อชิ้นส่วน

2.2.3 ข้อมูลชิ้นส่วนสำเร็จรูป

2.2.4 ข้อมูลชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป

2.2.5 ข้อมูลชิ้นส่วนที่เป็นวัตถุดิบ

2.2.6 ข้อมูลรายชื่อชิ้นส่วนและส่วนประกอบการผลิต

2.2.7 ข้อมูลรายการเคลื่อนไหวของชิ้นส่วน

2.2.8 ข้อมูลการขอยืมชิ้นส่วนจากสาขาอื่น

2.2.9 ข้อมูลการโอนชิ้นส่วนไปสาขาที่ขอยืม

2.2.10 ข้อมูลการรับชิ้นส่วนที่โอนมาจากสาขาอื่น

2.2.11 ข้อมูลการรับชิ้นส่วนจากการสั่งซื้อ

3. การออกแบบระบบการประมวลผล

เมื่อได้ออกแบบในส่วน of ระบบฐานข้อมูล ระบบนำเสนอ และระบบการนำเข้าต่อไปจะกล่าวถึงการออกแบบระบบการประมวลผล การประมวลผลข้อมูลบนฐานข้อมูลแบบกระจาย ต้องกำหนดรหัสประจำตัวให้ผู้ใช้แต่ละคน พร้อมทั้งกำหนดสภาพแวดล้อม (Environment) ของรหัสประจำตัวผู้ใช้ว่ารหัสใดเป็นผู้ใช้อยู่บนฐานข้อมูลบนเครื่องคอมพิวเตอร์ ณ สถานีใด เมื่อผู้ใช้เรียกใช้ข้อมูลโปรแกรมมาใช้งานก็จะสามารถเรียกฐานข้อมูลให้ผู้ใช้ได้ถูกต้อง

การออกแบบระบบประมวลผลข้อมูลบนฐานข้อมูลแบบกระจาย จะต้องคำนึงถึงการวางแผนการเข้าถึง (ACCESS PLAN) เช่น สมมุติว่ามีฐานข้อมูลแบบกระจายอยู่ 3 แห่ง หรือ 3 สถานีโดยที่ตารางผู้จัดหา (SUPPLIERS) ถูกเก็บอยู่ที่ NODE 1 ขณะที่ตารางชิ้นส่วน (PART) ถูกเก็บอยู่ที่ NODE 2 และ NODE 3 ต่อมาผู้ใช้ที่ NODE 1 ต้องการทราบว่า ผู้จัดหารายหนึ่งจัดหาชิ้นส่วนอะไรบ้าง ดังนั้นจึงต้องวางแผนการเข้าถึงดังรูปที่ 5.1

1. At NODE 1
Send NODE 2 and 3 the supplier number
2. At NODE 2 and 3
Execute in parallel, upon receipt of the supplier number, the following program:
Find all PARTS records having
SUP # = SN;
Send result to NODE 1
3. At NODE 1
Merge results from NODE 2 and 3;
Output the result.

รูปที่ 5.1 การวางแผนการเข้าถึงบนฐานข้อมูลแบบกระจาย

การออกแบบระบบการประมวลผลแบ่งเป็น 2 ระบบคือ

3.1 ระบบการประมวลผลแบบออนไลน์ (Online Processing System)

จุดประสงค์ของการออกแบบระบบการประมวลผลแบบออนไลน์ เพื่ออำนวยความสะดวกในการสร้าง แก้ไขเพิ่มเติม หรือลบข้อมูลที่ไม่ต้องการในระบบออกได้ทันที และเป็นการสนับสนุนการนำเสนอในรูปแบบของออนไลน์ควาย (Online Inquiry)

การออกแบบการประมวลผลแบบออนไลน์ใช้สนับสนุนงานที่ได้ออกแบบไว้แล้ว คือ ระบบการนำเข้า และระบบการนำเสนอ การออกแบบการประมวลผลในระบบออนไลน์เป็นไปตามรูปที่ 5.2 ในส่วนที่กล่าวถึงการนำเสนอในรูปแบบรายงานในที่นี้หมายถึงการส่งงานไปประมวลผลเพื่อออกรายงานเท่านั้นไม่ใช้การออกรายงานแบบออนไลน์

3.2 ระบบการประมวลผลแบบแบตช์ (Batch Processing System)

จุดประสงค์หลักของการประมวลผลในระบบแบตช์นี้ เป็นไปเพื่อการสนับสนุนการประมวลผลในระบบออนไลน์ ในส่วนของการนำเสนอในรูปแบบรายงาน ซึ่งเป็นการส่งงานในระบบออนไลน์ เพื่อไปประมวลผลในระบบแบตช์นั่นเอง ผลลัพธ์ที่ได้เป็นรายงานที่พิมพ์บนกระดาษต่อเนื่อง

(ตัวอย่างการออกแบบการประมวลผล ดูเพิ่มเติมในภาคผนวก จ)

4. การออกแบบการเข้าสู่ระบบการประมวลผล

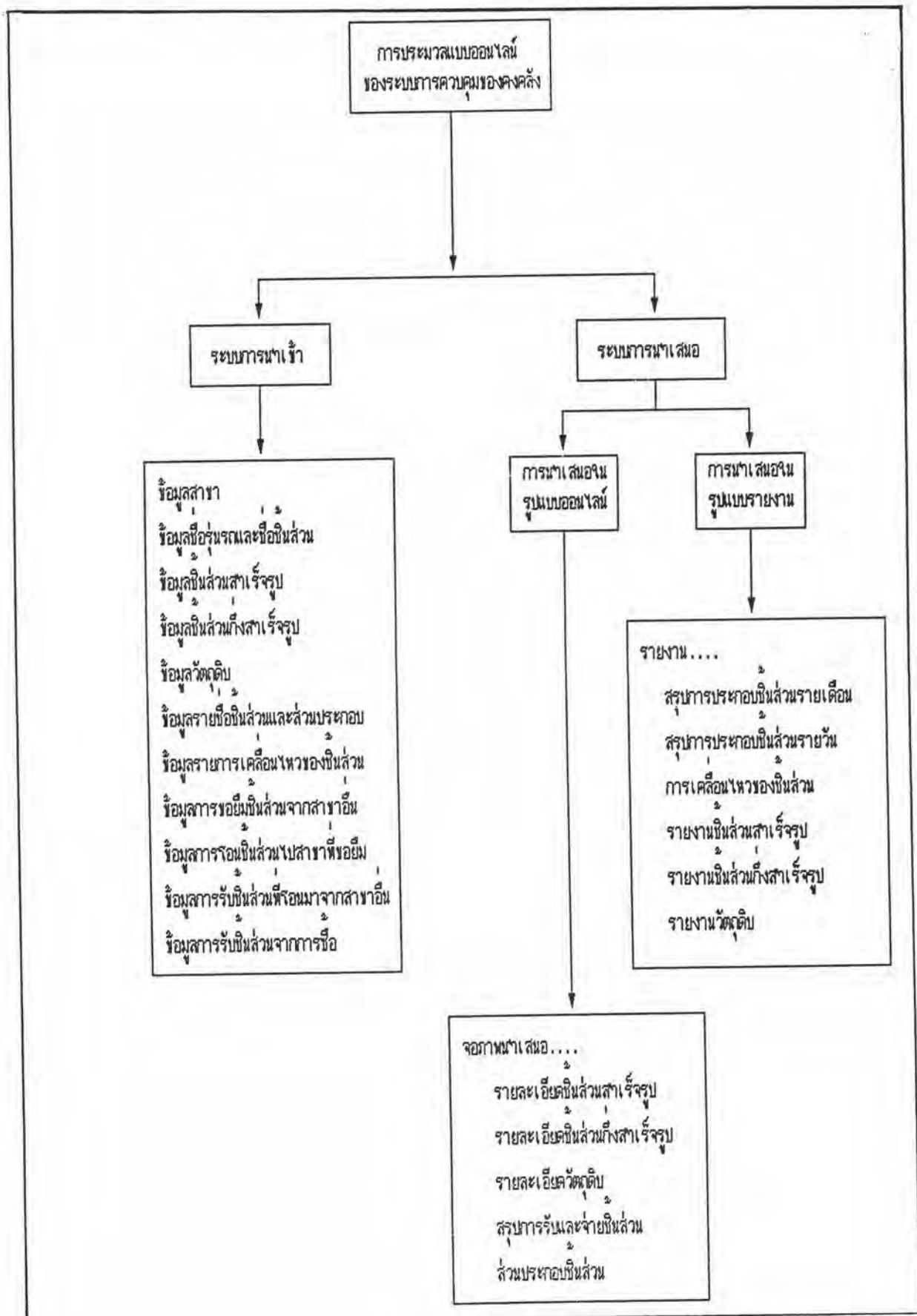
การเข้าสู่ระบบ เพื่อทำการประมวลผลจะต้องเรียกจอภาพรายการหลักขึ้นมาก่อน แล้วค่อยส่งต่อไปยังจอภาพย่อยอื่น ๆ ตามรายการที่ผู้ใช้เลือก แผนภาพการทำงานจอภาพรายการหลักและรายการย่อยดังแสดงในรูปที่ 5.3

จอภาพรายการหลักระบบการควบคุมของคงคลัง (INVENTORY SYSTEM MENU) เป็นจอภาพแรกที่จะให้เจ้าหน้าที่ผู้รับผิดชอบสามารถเลือกการทำงานได้ 7 ทางเลือก ดังปรากฏในรูปที่ 5.4 เมื่อเลือกทำรายการใดแล้วกดปุ่ม "Enter" เพื่อทำงานในแต่ละทางเลือกซึ่งจะได้กล่าวต่อไป หากไม่ต้องการทำงานสามารถกดแป้น PF3 เพื่อเลิกการทำงาน

4.1 รายการข้อมูลสาขา (BRANCH INFORMATION) เป็นการสร้างข้อมูลรายละเอียดเกี่ยวกับสาขา ข้อมูลจะถูกสร้างบนระบบฐานข้อมูลโดยตรง ในตารางสาขา

4.2 รายการกำหนดรหัสชิ้นส่วน (ASSIGN PART) เป็นการเพิ่มรายชื่อรุ่นรถ ชื่อชิ้นส่วนเข้าไปในฐานข้อมูลในตารางโมเดล และ ตารางรายชื่อชิ้นส่วน

4.3 รายการรายละเอียดชิ้นส่วน (PART INFORMATION) เมื่อเลือกรายการนี้จอภาพที่จะแสดงคือ จอภาพในรูปที่ 5.5 การทำงานจะแบ่งออกเป็น 5 ทางเลือก คือ



รูปที่ 5.2 การประมวลผลผลในระบอบออนไลน์

- 4.3.1 รายการข้อมูลชิ้นส่วนสำเร็จรูป (FINISHED PART INFORMATION)
- 4.3.2 รายการข้อมูลชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป (SEMI-PART INFORMATION)
- 4.3.3 รายการข้อมูลวัตถุดิบ(RAW MATERIAL INFORMATION) สามทางเลือกนี้เป็นการสร้าง และ ปรับปรุงรายละเอียดเกี่ยวกับชิ้นส่วนประเภทต่าง ๆ ในระบบฐานข้อมูลในตารางชิ้นส่วน
- 4.3.4 รายการข้อมูลส่วนประกอบชิ้นส่วน (STRUCTURE INFORMATION) เป็นการสร้างข้อมูล เกี่ยวกับส่วนประกอบของชิ้นส่วนว่าประกอบด้วยชิ้นส่วนใดบ้างข้อมูลจะถูกสร้างบนฐานข้อมูลในตารางรายละเอียดชิ้นส่วน
- 4.3.5 รายการสอบถามส่วนประกอบชิ้นส่วน (INQUIRY STRUCTURE INFORMATION) เพื่อเป็นการนำเสนอส่วนประกอบของชิ้นส่วนต่าง ๆ
- 4.4 รายการเปลี่ยนแปลง (TRANSACTION) เมื่อเลือกการทำงานนี้จอภาพที่จะแสดงต่อไปคือจอภาพในรูปที่ 5.6 การทำงานจะแบ่งออกเป็น 5 ทางเลือก คือ
- 4.4.1 รายการเปลี่ยนแปลงประจำวัน(DAILY TRANSACTION) เป็นการบันทึกรายการของชิ้นส่วนที่เกิดขึ้นในแต่ละวัน เช่น การเบิก จ่าย เป็นต้น ข้อมูลจะถูกสร้างในตารางการเปลี่ยนแปลงชิ้นส่วนและจะนำจำนวนที่เบิก หรือ จ่าย ไปปรับปรุงยอดของคงคลังคงเหลือและยอดสะสมต่าง ๆ ในตารางชิ้นส่วน
- 4.4.2 รายการขอยืมชิ้นส่วนจากสาขาอื่น (PICKLIST FROM OTHER BRANCH) เป็นการบันทึกรายการชิ้นส่วนที่ขอยืมจากสาขาอื่น ข้อมูลจะถูกสร้างบนฐานข้อมูลในตารางการขอยืม และ ตารางรายละเอียดการขอยืมของสาขาตนเอง และจะส่งข้อมูลไปยังสาขาที่ถูกยืมด้วย
- 4.4.3 รายการโอนชิ้นส่วน (TRANSFER TO OTHER BRANCH) เพื่อสร้างข้อมูลรายละเอียดในการโอนชิ้นส่วนที่สาขาอื่นขอยืม ข้อมูลจะถูกสร้างบนฐานข้อมูลในตารางการโอนการรับชิ้นส่วน และตารางรายละเอียดการโอนการรับชิ้นส่วนของสาขาตนเอง และสาขาที่โอนชิ้นส่วนไปให้ นอกจากนี้จะนำจำนวนชิ้นส่วนที่โอนไปหักจากจำนวนชิ้นส่วนในคลังสินค้าในตารางชิ้นส่วน

4.4.4 รายการรับขึ้นส่วนจากการโอน(RECEIVE FROM OTHER BRANCH) เป็นการดึงข้อมูลจากตารางการรับการโอนขึ้นส่วน และตารางรายละเอียดการรับการโอนขึ้นส่วนขึ้นมาเพื่อทำการรับขึ้นส่วน เมื่อขึ้นส่วนที่โอนมาจากสาขาอื่นมาถึงคลังสินค้าในสาขาตน จำนวนขึ้นส่วนที่รับจะถูกนำไปปรับปรุงยอดขึ้นส่วนในตารางขึ้นส่วนด้วย

4.4.5 รายการรับขึ้นส่วนจากการสั่งซื้อ (RECEIVE FROM PURCHASE ORDER) เป็นการบันทึกรายการรับขึ้นส่วนจากการสั่งซื้อข้อมูลจะถูกสร้างบนฐานข้อมูลในตารางการรับขึ้นส่วนจากการสั่งซื้อ และตารางรายละเอียดการสั่งซื้อ และจะนำจำนวนขึ้นส่วนที่รับไปปรับปรุงยอดขึ้นส่วนในคลังสินค้าในตารางขึ้นส่วน

4.5 รายการลบจำนวนขึ้นส่วนสะสม (CLEAR BALANCE) เมื่อเลือกการทำงานในข้อนี้จะปรากฏจอภาพในรูปที่ 5.7 การทำงานจะแบ่งออกเป็น 6 ทางเลือก

4.5.1 รายการลบยอดขึ้นส่วนสำเร็จรูปสะสมรายวัน (DAILY FINISHED PART)

4.5.2 รายการลบยอดขึ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูปสะสมรายเดือน (MONTHLY SEMI-PART)

4.5.3 รายการลบยอดวัตถุดิบสะสมรายเดือน (MONTHLY RAW MATERIAL)

4.5.4 รายการลบยอดสะสมรายปีขึ้นส่วนสำเร็จรูป (YEARLY FINISHED PART)

4.5.5 รายการลบยอดสะสมรายปีขึ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป (YEARLY SEMI-PART)

4.5.6 รายการลบยอดสะสมรายปีวัตถุดิบ (YEARLY RAW MATERIAL)

ทั้งหมดนี้ จะเป็นการลบยอดจำนวนขึ้นส่วนสะสม บนฐานข้อมูลในตารางขึ้นส่วนซึ่งเลือกทำตามระยะเวลาที่กำหนด

4.6 รายการนำเข้าและการนำออกข้อมูล (IMPORT/EXPORT MENU) เมื่อเลือกการทำงานในข้อนี้จะปรากฏจอภาพในรูปที่ 5.8 การทำงานจะแบ่งเป็น 2 ทางเลือก

4.6.1 การนำเข้าข้อมูล (IMPORT) เป็นการดึงข้อมูลเก่าเพื่อมาทำการปรับปรุงหลังจากทำการลบยอดสะสมแล้ว

4.6.2 การนำออกข้อมูล (EXPORT) เป็นการเก็บข้อมูลก่อนที่จะทำการลบยอดสะสมเพื่อป้องกันความผิดพลาด

4.7 รายการพิมพ์รายงาน (REPORT MENU) เมื่อเลือกการทำงานนี้จะปรากฏจอภาพในรูปที่ 5.9 การทำงานแบ่งเป็น 2 ทางเลือก

4.7.1 การออกรายงานบนจอภาพ (LIST REPORT ON SCREEN) เป็นการเลือกพิมพ์รายงานบนจอภาพ ดังแสดงในรูปที่ 5.10 ซึ่งสามารถเลือกได้ 4 รายงานคือ

4.7.1.1 รายงานชิ้นส่วนสำเร็จรูป(FINISHED PART SCREEN) เป็นจอภาพที่แสดงรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงของชิ้นส่วนสำเร็จรูป โดยเรียกตามรหัสโมเดล

4.7.1.2 รายงานชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป (SEMI-PART SCREEN) เป็นรายงานสรุปรายละเอียดโดยรวมการเปลี่ยนแปลงชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป โดยเรียกตามรหัสโมเดล และ แผนกที่ทำการผลิต

4.7.1.3 รายงานวัตถุดิบ(RAW MATERIAL SCREEN) เป็นจอภาพที่แสดงสรุปรายละเอียดโดยรวมการเปลี่ยนแปลงข้อมูลของวัตถุดิบ โดยเรียกตามรหัสโมเดลและแผนกที่ใช้วัตถุดิบ

4.7.1.4 รายงานการเคลื่อนไหวชิ้นส่วน (STOCK CARD SCREEN) เป็นจอภาพที่แสดงการเคลื่อนไหวของชิ้นส่วนและวัตถุดิบที่อยู่ในคลังสินค้าและยอดรวมการรับเข้าจ่ายออก พร้อมลำดับของรถคัน เริ่มต้นและคันสุดท้ายที่มีการใช้ชิ้นส่วนนั้น ๆ

4.7.1.5 รายงานส่วนประกอบชิ้นส่วน (STRUCTURE INFORMATION) เป็นจอภาพแสดงส่วนประกอบของชิ้นส่วน

4.7.2 การพิมพ์รายงาน (PRINT REPORT) เป็นการเลือกพิมพ์รายงานบนเครื่องพิมพ์ ดังแสดงในรูปที่ 5.11 ซึ่งสามารถเลือกได้ 6 รายงาน คือ

4.7.2.1 รายงานชิ้นส่วนสำเร็จรูป

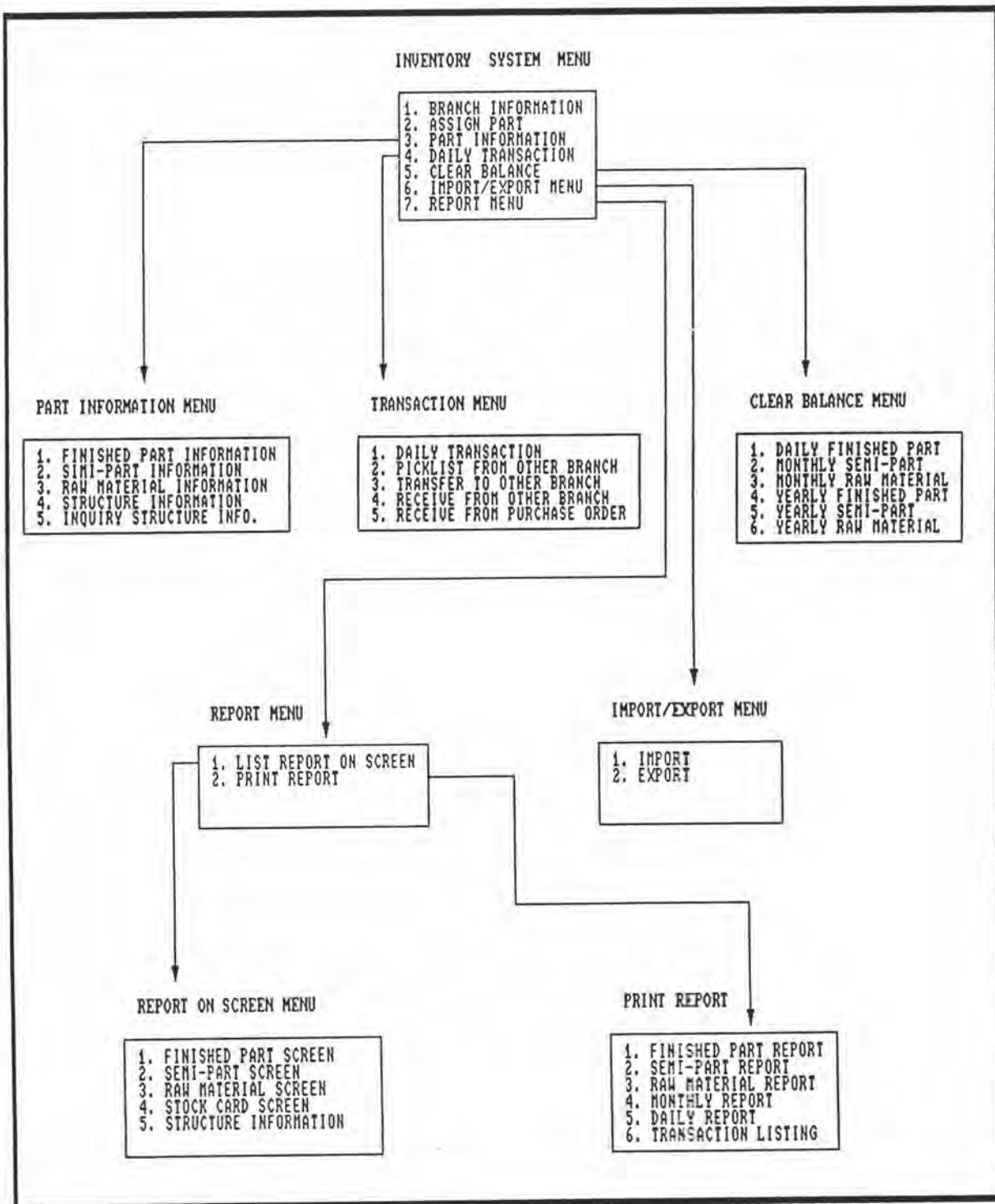
4.7.2.2 รายงานชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูป

4.7.2.3 รายงานวัตถุดิบ

4.7.2.4 รายงานแสดงชิ้นส่วนรายเดือน

4.7.2.5 รายงานชิ้นส่วนกึ่งสำเร็จรูปรายวัน

4.7.2.6 รายงานการเปลี่ยนแปลงชิ้นส่วน



รูปที่ 5.3 แสดงจอภาพรายการหลักและรายการย่อยของระบบควบคุมของคลัง

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME **A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.**
SYSTEM NAME **INVENTORY CONTROL SYSTEM**
SCREEN ID. **STE00-010**
SCREEN NAME **InventoryMenu**

STE00-010 <<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>>
 ***Inventory Control System ***

INVENTORY SYSTEM MENU

1. BRANCH INFORMATION
2. ASSIGN PART
3. PART INFORMATION
4. DAILY TRANSACTION
5. CLEAR BALANCE
6. IMPORT/EXPORT MENU
7. REPORT MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

**** PRESS KEY 'F3' TO EXIT ****

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.4 แสดงจอภาพรายการหลักของระบบการควบคุมของคลัง

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.
 SYSTEM NAME INVENTORY CONTROL SYSTEM
 SCREEN ID. STE00-020
 SCREEN NAME PartMenu

STE00-020	<<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>> ***Inventory Control System ***
-----------	---

PART INFORMATION MENU

1. FINISHED PART INFORMATION
2. SEMI-PART INFORMATION
3. RAW MATERIAL INFORMATION
4. STRUCTURE FOR FINISHED SEMI AND RAW MATERIAL
5. INQUIRY STRUCTURE INFORMATION
6. GOTO INVENTORY SYSTEM MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.5 แสดงจอภาพรายการย่อยเกี่ยวกับรายละเอียดชิ้นส่วน

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.
 SYSTEM NAME INVENTORY CONTROL SYSTEM
 SCREEN ID. STE00-030
 SCREEN NAME TransMenu

STE00-030 <<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>>
 ***Inventory Control System ***

TRANSACTION MENU

1. DAILY TRANSACTION
2. PICKLIST FROM OTHER BRANCH
3. TRANSFER TO OTHER BRANCH
4. RECEIVE FROM OTHER BRANCH
5. RECEIVE FROM PURCHASE ORDER
6. GOTO INVENTORY SYSTEM MENU
7. GOTO PART INFORMATION MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.6 แสดงจอภาพรายการย่อยของรายการเปลี่ยนแปลงชิ้นส่วน

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME **A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.**
SYSTEM NAME **INVENTORY CONTROL SYSTEM**
SCREEN ID. **STE00-040**
SCREEN NAME **ClearBalance**

STE00-040	<<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>> ***Inventory Control System ***
-----------	---

CLEAR BALANCE

1. DAILY FINISHED PART
2. MONTHLY SEMI-PART
3. MONTHLY RAW MATERIAL
4. YEARLY FINISHED PART
5. YEARLY SEMI-PART
6. YEARLY RAW MATERIAL

MAKE YOUR CHOICE : X

PRESS KEY 'F3' TO EXIT

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.7 แสดงจอภาพรายการย่อยของการลบยอดจำนวนชิ้นส่วน

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.
 SYSTEM NAME INVENTORY CONTROL SYSTEM
 SCREEN ID. STE00-050
 SCREEN NAME Import/Export

STE00-050 <<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>>
 ***Inventory Control System ***

IMPORT / EXPORT MENU

1. IMPORT (GET OLD DATA TO MODIFY AFTER CLEAR SOME DATA)
2. EXPORT (SAVE DATA BEFORE CLEAR SOME DATA TO PROTECT MISTAKE)
3. RETURN TO PREVIOUS MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

TO PROTECT MISTAKE BEFORE CLEARING DATA

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.8 แสดงจอภาพการเก็บข้อมูลและการดึงข้อมูล

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME **A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.**
SYSTEM NAME **INVENTORY CONTROL SYSTEM**
SCREEN ID. **STE00-060**
SCREEN NAME **InventoryReport**

STE00-060	<<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>> ***Inventory Control System ***
-----------	---

INVENTORY REPORT

1. LIST REPORT ON SCREEN
2. PRINT REPORT
3. GO TO INVENTORY SYSTEM MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.9 แสดงจอภาพรายการหลักของการออกรายงาน

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME **A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.**
SYSTEM NAME **INVENTORY CONTROL SYSTEM**
SCREEN ID. **STE00-070**
SCREEN NAME **ScreenReport**

STE00-070

<<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>>
***Inventory Control System ***

LIST REPORT ON SCREEN

1. FINISHED PART SCREEN REPORT
2. SEMI-PART SCREEN REPORT
3. RAW MATERIAL SCREEN REPORT
4. STOCK CARD SCREEN REPORT
5. STRUCTURE INFORMATION SCREEN
6. GO TO INVENTORY REPORT MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create

รูปที่ 5.10 แสดงจอภาพการออกรายงานบนจอภาพ

SCREEN FORMAT

PROJECT NAME **A.B.C. INDUSTRIAL CO.,Ltd.**
SYSTEM NAME **INVENTORY CONTROL SYSTEM**
SCREEN ID. **STE00-080**
SCREEN NAME **PrintReport**

STE00-080	<<< A.B.C. INDUSTRIAL CO.,LTD. >>> ***Inventory Control System ***
-----------	---

REPORT ON PRINTER

1. FINISHED PART REPORT
2. SEMI-PART REPORT
3. RAW MATERIAL REPORT
4. MONTHLY REPORT
5. DAILY REPORT
6. TRANSACTION LISTING
7. GO TO INVENTORY REPORT MENU

MAKE YOUR CHOICE : X

NO	TableId	TableName	Isrt	Select	Update	Delete	Create