

คู่มือการทำระบบบันทึกและอนุมัติ PCB NG

By ณิชฎนัย จันทรืสมบุญณิ นักศึกษา มจพ.ปราจีนบุรี

ขั้นตอนที่ 1 กำหนดสิทธิ์อนุมัติ

PCB NG

1 บันทึกข้อมูล | 2 ตรวจสอบข้อมูล | 3 รับรอง PCB NG | 4 Report | 5 เลือกการอนุมัติ

(1)

logout

กรอกข้อมูล Flow ตามด้วยแผนที่เราอยู่

Approve Master Flow (กำหนดสิทธิ์อนุมัติ)

สายอนุมัติ(Approve Flow)

Search:

แผนก(Section)

เลือกแผนก



ลำดับที่ 1 (รหัสพนักงานที่ดำเนินการ)

Choose ID

ลำดับที่ 2 (MT)

Choose ID

ลำดับที่ 3 (LC)

Choose ID

ลำดับที่ 4 (MC)

สายอนุมัติ(Approve Flow)	แผนก(Section)	ลำดับที่ 1	ลำดับที่ 2	ลำดับที่ 3	ลำดับที่ 4
Flow MT	MT	2	1	8	9
Flow AM	AM	3	1	7	10
Flow QC	QC	5	2	8	9

เลือกแผนที่เราอยู่ ตาม Flow ที่กรอกไว้

ลำดับการอนุมัติขึ้นอยู่กับคนบันทึก

- ลำดับที่ 1 : รหัสตัวเราเองที่บันทึก
- ลำดับที่ 2 : รหัสพนักงานในแผนก MT
- ลำดับที่ 3 : รหัสพนักงานในแผนก LC
- ลำดับที่ 4 : รหัสพนักงานในแผนก MC

สามารถเพิ่มรหัสมากกว่า 1 ได้ในแต่ละลำดับ

ขั้นตอนที่ 2 บันทึกข้อมูล

PCB NG

1 บันทึกข้อมูล

2 ตรวจสอบข้อมูล

3 ข้อมูล PCB NG

4 Report

5 สิทธิการอนุมัติ

(1)

logout

แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลความเสียหายแผ่น PCB_NG

1 EMPLOYEE-Code : 1	2 Line : เลือกไลน์ผลิต	3 Customer : เลือกลูกค้า	4 Work Order : work order
Model Code : Auto	5 Model Name : Auto	6 PCB_NG Case : เหตุที่เสีย	7 NG-Process : กระบวนการผลิต
8 Problem : บอกปัญหา	9 Cause : บอกสาเหตุ	10 Corrective & Preventive Action : บอกวิธีการป้องกัน	11
12 NG Position : ระบุ position	13 Q'ty : 	14 Reference Document : ระบุ ref doc.	15
Serial Number : ระบุ serial number	16		

เพิ่มช่องใส่ข้อมูล

SAVE

ขั้นตอนที่ 2 บันทึกข้อมูล

1. Employee Code จะแสดงเมื่อล็อกอินเข้ามาเข้าทำระบบ
2. เลือกไลน์ผลิตตามปกติ
3. เลือกลูกค้า
4. หลังจากเลือกลูกค้าแล้ว work order จะแสดงข้อมูล order ของลูกค้าที่เลือกไปให้อัตโนมัตินำให้ใส่แค่เลข 4-5 ตัว เดี่ยวข้อมูลที่ต้องการจะแสดงเองอัตโนมัติ
5. และ 6. หลังจากใส่ work order แล้ว ข้อมูล model code และ model name จะแสดงให้อัตโนมัติ โดยไม่ต้องกรอก
7. เลือกกรณีเกิดแผ่นเสีย ตามปกติ
8. เลือกกระบวนการที่ทำให้เกิดแผ่นเสีย ตามปกติ
9. กรอกปัญหา
10. กรอกสาเหตุ
11. กรอกการแก้ไขและวิธีป้องกันการเกิด
12. ระบุตำแหน่งที่เสียบนแผ่น PCB
13. ระบุจำนวนแผ่นที่เสีย
14. กรอกหมายเลขเอกสาร
15. กรอก Serial number และกรณีที่เสียหลายแผ่นแล้วมีมากกว่า 1 ซีเรียล ให้กดเพิ่มช่องใส่ข้อมูลได้
16. เมื่อกดปุ่มแล้ว ถ้ากรอกครบ ข้อมูลจะถูกบันทึกทันที แต่ถ้าใส่ข้อมูลไม่ครบ จะไม่สามารถที่จะบันทึกได้ เช่น ไม่ได้กรอกปัญหา ไม่ได้กรอกวิธีการแก้ไข เป็นต้น

ขั้นตอนที่ 3 ตรวจสอบข้อมูล อนุมัติข้อมูลและ Reject ข้อมูล

PCB NG

1 บันทึกข้อมูล

2 ตรวจสอบข้อมูล

3 ข้อมูล PCB NG

4 Report

5 สิทธิการอนุมัติ

(2)

logout

ตรวจสอบความเสียหายแผ่น PCB

Show 10 ▾ entries

Search:

Option	Date	Status RJ	Customer (ลูกค้า)
Check 2	09-02-2024	-	TCTC
Check	09-02-2024	Reject Data	EPSON

◀ 1 ▶

Showing 1 to 2 of 2 entries

Previous

1

Next

1. สามารถเลื่อนดูข้อมูลได้ในตาราง
2. กรณื่อดูในตารางแล้ว เห็นข้อมูลยากไป ให้กดปุ่ม check เพื่อจะดึงข้อมูล
ดังหน้าถัดไป

ขั้นตอนที่ 3 ตรวจสอบข้อมูล อนุมัติข้อมูลและ Reject ข้อมูล

ในส่วนของผู้บันทึกข้อมูล

PCB NG 1 ตรวจสอบข้อมูล

Date	12-02-2024
Line	MT-6
Work Order	WO-EPSON-0210006
Model Code	220855105
Serial Number	4000,400004
NG Case	Derail
NG Process	MI
Problem	ds
Cause	dsd
Action	sds

1 2 3 4

✓ อนุมัติ ✎ แก้ไข 📄 ส่งกลับ ✕ Close

ในส่วนของผู้บันทึกข้อมูล

1. กดอนุมัติ เพื่อยืนยันข้อมูลให้แผนกลำดับถัดไปดำเนินการตรวจสอบ
2. กดปุ่มแก้ไข กรณีที่บันทึกข้อมูลผิด 3 อย่าง คือ ปัญหา สาเหตุ และการป้องกันหรือการแก้ไข
3. กดปุ่มส่งกลับ กรณีที่ข้อมูลเกิดมีความผิดพลาดหรือกรอกไม่ครบบางส่วน
4. กดปุ่มปิดหน้าแสดงข้อมูลที่แจ้งเตือนมา

ขั้นตอนที่ 3 ตรวจสอบข้อมูล อนุมัติข้อมูลและ Reject ข้อมูล

ในส่วนของผู้รับผิดชอบอนุมัติข้อมูล

ตรวจสอบข้อมูล

Date	09-02-2024
Line	MT-1
Work Order	WO-TCTC-0130000
Model Code	1117180502A
Serial Number	2
NG Case	Solder Flow Over
NG Process	Sorting
Problem	2
Cause	0
Action	2

1

2

3

✓ อนุมัติ

⬆️ ส่งกลับ

✕ Close

ในส่วนของผู้รับผิดชอบอนุมัติข้อมูล

1. กดอนุมัติ เพื่อยืนยันข้อมูลให้แผนกลำดับถัดไปดำเนินการตรวจสอบ
2. กดปุ่มส่งกลับ กรณีที่ข้อมูลเกิดความผิดพลาดหรือกรอกไม่ครบบางส่วน
3. กดปุ่มปิดหน้าแสดงข้อมูลที่แจ้งเตือนมา

****เฉพาะสำหรับแผนกลำดับที่ 2 - 4 เท่านั้น****

ขั้นตอนที่ 3 ตรวจสอบข้อมูล อนุมัติข้อมูลและ Reject ข้อมูล

เมื่อถูก Reject กลับมา

PCB NG 1

Show 10

Showing

1 Next

logout

ตรวจสอบข้อมูล

Date	09-02-2024
Line	MT-1
Work Order	WO-EPSON-0213014
Model Code	220856110
Serial Number	3
NG Case	Broken
NG Process	Repair
Problem	3
Cause	3
Action	3

1 Update ข้อมูลใหม่

2 อนุมัติ

3 แก้ไข

4 ส่งกลับ

5 Close

เมื่อถูก Reject กลับมา

กรณีที่ผู้กรอกลำดับที่ 1 ได้ถูก reject กลับมา

1. กดปุ่ม Update ข้อมูลใหม่ เมื่อมีสถานะการถูก reject และไปยังหน้าบันทึกข้อมูลใหม่
2. กดอนุมัติ เพื่อยืนยันข้อมูลให้แผนกลำดับถัดไปดำเนินการตรวจสอบ
3. กดปุ่มแก้ไข กรณีที่บันทึกข้อมูลผิด 3 อย่าง คือ ปัญหา สาเหตุ และการป้องกันหรือการแก้ไข
4. กดปุ่มส่งกลับ กรณีที่ข้อมูลเกิดมีความผิดพลาดหรือกรอกไม่ครบบางส่วน
5. กดปุ่มปิดหน้าแสดงข้อมูลที่แจ้งเตือน

หน้าแก้ไขข้อมูล (สำหรับผู้บันทึกข้อมูล)

สำหรับผู้กรอกลำดับที่ 1 มีสิทธิแก้ไขแค่ 3 ข้อมูล ตามหมายเลขกำกับไว้ คือ

1. ข้อข้อมูลปัญหา
2. มูลสาเหตุ
3. ข้อมูลวิธีการแก้ไข
4. กดปุ่ม update เพื่อแสดงว่ามีการแก้ไขเสร็จสิ้น

EMPLOYEE : 2

Model Code : 220856118

GOOD MAIN (4345) Broken with main

Open

Problem : 3

Cause : 3

Corrective&Preventive Action : 3

NG Position : 3

Q'ty : 3

Reference Document : 300

Serial Number : 3

UPDATE

หน้าแก้ไขข้อมูล เมื่อถูก Reject กลับมา

แบบฟอร์มบันทึกข้อมูลความเสียหายแผ่น PCB_NG ใหม่

สถานะ : Rejected

เหตุผลที่ส่งกลับ : sss

EMPLOYEE-Code :

2

Line :

MT-1

Customer :

EPSON

Work Order :

WO-EPSON-0213014

สำหรับหน้า update ข้อมูลใหม่ แก้ไขลักษณะเหมือนกับหน้าบันทึกข้อมูลปกติ
- เมื่อกด new update แล้วสถานะการถูก reject ก็จะหายไป แล้วให้ไปดำเนินการอนุมัติ
ข้อมูลอีกครั้งในหน้าตรวจสอบข้อมูล

NG Position :

3

Q'ty :

3

Reference Document :

300

Serial Number :

3

เพิ่มช่องใส่ข้อมูล

NEW UPDATE

หน้าแสดงข้อมูล PCB NG ทั้งหมด

PCB NG 1 บันทึกข้อมูล 2 ตรวจสอบข้อมูล 3 ข้อมูล PCB NG (2) logout

เลือกวันที่แสดงรายละเอียดข้อมูล

เริ่มตั้งแต่วันที่

01/02/2024

สิ้นสุดวันที่

12/02/2024

เลือก Customer

เลือกลูกค้า

เลือก NG Case

เหตุที่เสีย

เลือก NG Process

เลือกกระบวนการผลิต

เลือก Section

เลือกแผนก

เลือก Line

เลือกไลน์ผลิต

Close

OK

Customer (ลูกค้า)	Li
TCTC	
EPSON	
EPSON	

Previous

1

Next

สรุปง่ายๆคือ

1. สามารถเลือกดูได้ ไม่ว่าจะหวัข้อไหนก็ตาม
2. เมื่อเลือกข้อมูลเสร็จแล้ว กด Ok ข้อมูลจะแสดงตามที่เราได้เลือกไว้ดังตัวอย่างหน้าถัดไป

ประวัติการบันทึกความเสียหายแผ่น PCB ทั้งหมด

จำนวนบันทึกงานเสีย
13



Copy

Excel

Show 10 entries

Search:

Work Order	Ref. Document	Section	Customer
WO-EPSON-0113000	2	AM	EPSON
WO-EPSON-0200006	12	MT	EPSON
WO-EPSON-0210006	4120	MT	EPSON
WO-EPSON-0210007	2220	MT	EPSON
WO-EPSON-0210017	1000	AM	EPSON
WO-EPSON-0210026	1	AM	EPSON
WO-EPSON-0213011	124	MT	EPSON
WO-EPSON-0213013	100	MT	EPSON
WO-EPSON-0213014	300	MT	EPSON
WO-TCTC-0100025	10	AM	TCTC

สิ่งที่เพิ่มเติมเข้ามา

[Copy](#)[Excel](#)

Show entries

Search:

Work Order	อนุบัตติลำดับที่ 1	อนุบัตติลำดับที่ 2	อนุบัตติลำดับที่ 3	อนุบัตติลำดับที่ 4
WO-EPSON-0113000				
WO-EPSON-0200006				
WO-EPSON-0210006				
WO-EPSON-0210007				
WO-EPSON-0210017				
WO-EPSON-0210026				
WO-EPSON-0213011				
WO-EPSON-0213013				
WO-EPSON-0213014	2			
WO-TCTC-0100025				

Showing 1 to 10 of 13 entries

Previous **1** 2 Next

ในหน้าแสดงข้อมูล จะแสดงหัวข้ออะไรบ้าง

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Ref. Document หมายเลขเอกสาร | 11. NG Case |
| 2. Work Order | 12. NG Process |
| 3. Section | 13. Problem |
| 4. Customer | 14. Cause |
| 5. Line | 15. Corrective & Preventive |
| 6. Model Code | 16. Status การบันทึก |
| 7. Model Name | 17. วันที่บันทึก |
| 8. Serial Number | 18. วันที่และเวลาแก้ไข |
| 9. Lot Size | 19. ผู้อนุมัติลำดับที่ 1-4 |
| 10. Q'ty | |

****สามารถ Export เป็น Microsoft Excel ตรงปุ่มสีเขียวคำว่า Excel ****

หน้าแสดง Report (Data Analyst)

PCB NG

1 บันทึกข้อมูล

2 ตรวจสอบข้อมูล

3 ข้อมูล PCB NG

4 Report

5 สิทธิการอนุมัติ

(1)

logout

สามารถเลือกช่วงวันที่ในการแสดง Report

กดปุ่ม OK จะแสดงหน้า Report ตามภาพ

PCB NG 1 บันทึกข้อมูล 2 ตรวจสอบข้อมูล 3 ข้อมูล PCB NG 4 Report 5 สิทธิการอนุมัติ (1) logout

เลือกวันที่แสดงรายงาน

เริ่มตั้งแต่วันที่
dd/mm/yyyy

สิ้นสุดวันที่
dd/mm/yyyy

Option

Check

Check

Check

12-02-2024

Showing 1 to 3 of 3 entries

Previous Next

ข้อมูลรายงานระหว่างวันที่ 01-02-2024 ถึง 12-02-2024

แผนภูมิแสดงจำนวนการบันทึกงานเสียในแต่ละวัน

ตารางรายงานแผนสืบและสาเหตุ (NG CASE)

Show 10 entries

NG Case	APND	ASI	CAT	EPSON	IPO	NMB	OK-RIS	OLYMP	RHMP	RISO	TCTC	TCTD	จำนวน ทั้งหมด
Part การงาน	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	4
PCB ไม่ สมบูรณ์	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	1
จำนวน การงานการ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1
ตกค้างใน ไม่สุก	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	2
ผลิตแบบ	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0

Show 10 entries

Line			
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0210026	1
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0200006	2
MT-1	TCTC	WO-TCTC-0100025	2
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0210007	4
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0213011	4
MT-1	TCTC	WO-TCTC-0113200	4
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0213013	5
MT-1	EPSON	WO-EPSON-0210017	4
MT-1	TCTC	WO-TCTC-0130000	2