

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 ราคาต่อหน่วยของบรรจุภัณฑ์ที่ใช้ในสายการผลิตชาเขียว	3
1.2 แผนดำเนินงานวิจัย	12
3.1 ประเภทความสูญเสียขาดพื้ที่ในสายการผลิตพื้ที่ 4	32
3.2 ประเภทความสูญเสียขาดพื้ที่ในสายการผลิตพื้ที่ 4 ต่อหนึ่งพันขวด.....	34
3.3 เกณฑ์การให้คะแนนการประเมินความเสี่ยงการเกิดข้อบกพร่องของผลิตภัณฑ์.	42
3.4 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อปัญหาขวดไม่มีฝา	43
3.7 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อปัญหาขวดบวม	46
3.9 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อปัญหาฝาเอียง.....	48
3.12 การวิเคราะห์ปัจจัยที่มีผลกระทบต่อปัญหาฝาสูง	51
3.14 แผนการดำเนินงานการแก้ไขสาเหตุของการเกิดปัญหา และวิธีการแก้ไข	54
4.1 ประเภทของ Downtime ในสายการผลิตพื้ที่ 4	62
4.2 ปริมาณความสูญเสียขาดในสายการผลิตพื้ที่ 4 เปรียบเทียบก่อน และหลังปรับปรุง	77
5.1 สรุปสาเหตุที่ถูกคัดเลือกจากการวิเคราะห์ FMEA.....	79
5.2 สรุปค่าใช้จ่ายที่ใช้ในการปรับปรุงสายการผลิตพื้ที่ 4.....	79
ก-1 บันทึกการตรวจติดตามการปฏิบัติงานตามมาตรฐาน.....	86
ก-2 Capper Machine Condition Report.....	87
ก-3 บันทึกการสูญเสียขาดพื้ที่.....	88
ก-4 รอบการซ่อมบำรุงเครื่องจักร และชนิดของชุดตรวจสอบ.....	89
ก-5 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 1.....	90
ก-8 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 2.....	93
ก-11 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 3.....	96
ก-14 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 4.....	99
ก-17 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 5.....	102
ก-20 ชุดตรวจสอบการซ่อมบำรุงชนิดที่ 6.....	105