

เอกสารอ้างอิง

1. เกษม พิพัฒน์ปัญญาคุณ, 2539, การศึกษางาน, พิมพ์ครั้งที่ 4, สำนักพิมพ์ประกอบเมโทร, หน้า 150.
2. วันชัย ริจิรวนิช, 2543 , การศึกษาการทำงาน หลักการและกรณีศึกษา, พิมพ์ครั้งที่ 2, จุฬาลงกรณ์ มหาวิทยาลัย, หน้า 25, 368.
3. International Labour Office, 1974, **Introduction to Work Study**, Revised Edition, Geneva Switzerland, pp.3-9, 35, 42-43, 75-77, 211, 253-270, 286-287 and 293.
4. จำดิษณ์ ขุลพลแก้ว และคณะ, 2546, **หลักการเพิ่มผลผลิต**, พิมพ์ครั้งที่ 4, สำนักพิมพ์ประชาชน, หน้า 34-86.
5. วิฑูรย์ สิมะโชคดี, 2542, **การการเพิ่มผลผลิตและปรับปรุงงาน**, พิมพ์ครั้งที่ 1, สมาคมส่งเสริมเทคโนโลยี (ไทย – ญี่ปุ่น), หน้า 76-78.
6. Mardeep, A., Rangaswamy, T.M. and Gautham, J., 2013, “Line Balancing of single model assembly line”, **International Journal of Innovative Research in Science**, pp. 1678-1680.
7. Liu, P. and Li, L., 2012, “Redesigning of Horn Assembly Line Using ECRS Principles”, **International Journal of Engineering and Innovative Technology (IJEIT)**, pp. 214-217.
8. Sindhuja, D., Mohandas, G.N. and Madhumathi, P., 2011, “The Application and Research of a Simulation-based Line Balancing Method”, **International Conference on Digital Manufacturing & Automation**, pp. 1195-1198.
9. Jie, B., Huiru, Y. and Li, S., 2011, “Standard Operation Research of Axle Box Key Production Line Process”, **International Conference on Information Management, Innovation Management and Industrial Engineering**, pp. 436-439.

10. Hadi, G., Kursad, A. and Recep, B., 2006, "Balancing of parallel assembly line", **J. Production Economics** **103**, pp. 600-609.
11. Nils, B., Malte, F. and Armin S., 2007, "A classification of assembly line balancing problems", **European Journal of Operational Research** **183**, pp. 674-693.
12. Sun, X.F., Cheng, G. and Li, W., 2007, "Study on Work Improvement in a Packaging Machine Manufacturing Company", **European Journal of Operational Research** **183**, pp. 674-693.