

รายการตาราง

ตาราง	หน้า
3.1 กระบวนการผลิต Front Flange และ Rear Flange	28
3.2 กระบวนการผลิต Rotor Assembly	28
3.3 กระบวนการผลิต Stator Stack	29
3.4 กำลังการผลิตสูงสุดต่อวันของผลิตภัณฑ์ Rotor Assembly	30
3.5 กำลังการผลิตสูงสุดต่อวันของผลิตภัณฑ์ Stator Stack	30
3.6 กำลังการผลิตสูงสุดต่อวันของผลิตภัณฑ์ Front Flange และ Rear Flange	31
3.7 ประสิทธิภาพการผลิตของผลิตภัณฑ์แต่ละประเภท	32
3.8 เปอร์เซ็นต์ความล่าช้าเมื่อเปรียบเทียบกับกำหนดการณ์ขายของลูกค้าและเปอร์เซ็นต์ความล่าช้าเมื่อทำการเปรียบเทียบกันระหว่างสินค้าทั้ง 3 ประเภท	33
3.9 ค่าใช้จ่ายในการทำงานล่วงเวลาแบ่งตามกระบวนการ	34
3.10 เวลาที่สูญเสียเฉลี่ยของกระบวนการ Grinding โดยแบ่งตามประเภท	36
3.11 เวลาที่สูญเสียเฉลี่ยของกระบวนการ Grinding ที่เกิดจากการ “Wait Part”	37
3.12 เวลาที่สูญเสียเฉลี่ยของกระบวนการ Grinding ที่เกิดจากการ “Set Up”	37
4.1 ขั้นตอนที่น่ามาปรับปรุงและเปรียบเทียบเวลาก่อนและหลังการปรับปรุง	44
4.2 เปรียบเทียบเวลาในกระบวนการเปลี่ยนรุ่นผลิตภัณฑ์ก่อนและหลังการปรับปรุง	46
4.3 ข้อมูลเวลาการผลิตสินค้าและเวลาในการเปลี่ยนรุ่นผลิตภัณฑ์แต่ละประเภทก่อนทำการลดเวลาในการเปลี่ยนรุ่นผลิตภัณฑ์	52
4.4 ข้อมูลเวลาการผลิตสินค้าและเวลาในการเปลี่ยนรุ่นผลิตภัณฑ์แต่ละประเภทหลังทำการลดเวลาในการเปลี่ยนรุ่นผลิตภัณฑ์	53
4.5 ผลการคำนวณจำนวนเครื่องจักรที่ใช้ในการผลิตหลังทำการลดเวลา	56
4.6 ผลการคำนวณค่าใช้จ่ายรวมในการทำงานล่วงเวลาของกระบวนการ Rotor Grinding	57
5.1 เปรียบเทียบเวลาในการเปลี่ยนรุ่นการผลิตที่กระบวนการ Rotor Grinding ก่อนการปรับปรุงและหลังการปรับปรุง	58
5.2 การเปรียบเทียบค่าใช้จ่ายในการทำงานล่วงเวลาที่กระบวนการ Rotor Grinding	59