

รายการตาราง

ตาราง	หน้า
1.1 ข้อมูลการดำเนินการบรรจุผลิตภัณฑ์รุ่น Rachael Ray (SKU: 87375)	2
2.1 ลักษณะของการผลิตแบบไม่ต่อเนื่องทั้ง 3 แบบ	5
3.1 ปริมาณความต้องการสินค้าของแผนกบรรจุผลิตภัณฑ์	21
3.2 รายละเอียดกิจกรรมในแต่ละสถานีงาน	22
3.3 สรุปผลการจับเวลาในแต่ละสถานีงานจากการจับเวลาทั้งหมด 30 ตัวอย่างต่อสถานีงาน	24
3.4 เปรียบเทียบระหว่างเวลาทำงานจริงกับเวลาที่ต้องการ (หน่วย: วินาที)	28
4.1 กลุ่มผลิตภัณฑ์และรูปแบบการบรรจุ	32
4.2 เวลาการทำงาน และจำนวนพนักงานในแต่ละสถานีงานหลังการปรับปรุง	35
4.3 การแบ่งงานย่อยและการจัดลำดับงานของผลิตภัณฑ์ รุ่น Rachael Ray SKU: 87375	37
4.4 การจัดส่วนของงานย่อยลงในตาราง ตามลำดับของสดมภ์จากรูปที่ 4.5 ด้วยวิธีกิลบริดจ์และเวสเตอร์	39
4.5 การจัดส่วนของงานย่อยลงสถานีงานตามวิธีกิลบริดจ์และเวสเตอร์	41
4.6 การคำนวณ Ranked Positional Weight (RPW) Method	42
4.7 จัดเรียงงานย่อยจากค่าน้ำหนักมากไปหาน้อย	43
4.8 จัดงานย่อยให้แต่ละสถานีงานและจำนวนพนักงานในแต่ละสถานีงาน	44
4.9 เปรียบเทียบระหว่างจำนวนสถานีงาน เวลาสูญเสียเปล่า และเวลาในการทำงานมากที่สุดของวิธีการจัดสมดุลสายการผลิตทั้งสองวิธี	45
4.10 การจัดส่วนของงานย่อยลงสถานีงาน หลังจัดสมดุลสายการบรรจุ	46
5.1 สรุปผลการปรับปรุงหลังจากจัดสมดุลสายการบรรจุ	52