

สารบัญภาพประกอบ

ภาพที่	หน้า
2-1 แนวทางในการลดต้นทุนจากการปรับปรุงการทำงาน.....	6
2-2 แสดงแนวทางขั้นตอนการผลิตสินค้า.....	6
2-3 สัญลักษณ์ที่ใช้ในการเขียนผังงาน.....	12
2-4 ไดอะแกรมสายใย	15
2-5 รูปแบบสำหรับการศึกษาการเคลื่อนที่อย่างง่าย	17
3-1 แผนภูมิการไหลโดยรวมในการผลิตฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ ส่วนของ Back end	22
3-2 ลักษณะของเครื่อง A Tester	23
3-3 การไหลของลำดับการทดสอบฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ 60 ไดรฟ์ ในตู้ A Tester (ห้องทดสอบ A).....	25
3-4 เครื่องทดสอบ B Tester ในรูปแสดงภาพ 8 หน่วยการวัด	27
3-5 ลำดับการทดสอบฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ในเครื่อง B Tester ในแต่ละ 1 เซลล์.....	28
3-6 ข้อมูลการใช้ประโยชน์ของเครื่องทดสอบ (Utilization) ของเครื่องทดสอบ A Tester และ B Tester (เดือนกรกฎาคม 2551).....	32
3-7 ข้อมูลงานรอคอยเข้าเครื่องทดสอบ A Tester และ B Tester (เดือนกรกฎาคม 2551..	34
3-8 แผนภูมิเหตุและผลในการหาสาเหตุเพื่อช่วยในการวิเคราะห์วิธีปรับปรุงแก้ไข กระบวนการผลิต.....	35
3-9 แผนผังการผลิตส่วนปฏิบัติการด้านหลังการประกอบฮาร์ดดิสก์ (Back end) ที่มีอยู่อย่าง จำกัด.....	36
3-10 แผนภูมิส่วนการปฏิบัติการด้านหลังจากประกอบฮาร์ดดิสก์ (Back end) ที่ขั้นตอนการ ทำงานซ้ำซ้อน.....	37
3-11 ไดอะแกรมสายใย (String diagram) สำหรับการเคลื่อนที่และประมาณการแผนผัง อย่างง่าย แสดงการเคลื่อนย้ายที่บ่อยเกินความจำเป็น.....	38
3-12 แผนภูมิการไหลโดยรวมในการผลิตฮาร์ดดิสก์ไดรฟ์ส่วนหลังห้องสะอาด หลังจาก ปรับปรุงแก้ไขกระบวนการผลิต.....	43
3-13 ไดอะแกรมสายใย (String diagram) สำหรับการเคลื่อนที่และประมาณการแผนผัง อย่างง่าย ก่อนทำการปรับปรุงแก้ไขกระบวนการผลิต.....	45

3-14 ไดอะแกรมสายใย (String diagram) สำหรับการเคลื่อนที่และประมาณการแผนผัง อย่างง่าย หลังจากทำการปรับปรุงแก้ไขกระบวนการผลิต.....	46
3-15 แสดงข้อมูลการใช้ประโยชน์ของเครื่องทดสอบ (Utilization) ของเครื่องทดสอบ A Tester และ B Tester (เดือนตุลาคม 2551).....	49
3-16 ข้อมูลงานรอคอยเข้าเครื่องทดสอบ A Tester และ B Tester (เดือนตุลาคม 2551).....	51
3.17 ข้อมูลเปรียบเทียบจำนวนผลผลิตก่อนและหลังการปรับปรุง.....	53