

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
2-1	การตั้งคำถามตามหลัก 5W1H และปรับปรุงโดยหลัก ECRS	29
3-1	ระยะทางโดยรวมเฉลี่ยจากลิฟต์ถึงเครื่องพิมพ์ฉลาก	49
3-2	แผนผังขั้นตอนการผลิตของฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟขนาด 2.5 นิ้ว ในปัจจุบัน	50
3-3	แผนผังขั้นตอนการผลิตของฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟขนาด 2.5 นิ้ว	51
3-4	แผนผังเวลางานรอคอยของฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟขนาด 2.5 นิ้ว	52
3-5	ข้อมูลสำรวจความถี่ในการใช้เครื่องจักร	53
3-6	แผนภาพคน-เครื่องจักรของเครื่องใส่ตัวแปลงขนาด	55
3-7	แผนภาพคน-เครื่องจักรของ เครื่องทดสอบอัตโนมัติ	55
3-8	แผนภาพคน-เครื่องจักรของ เครื่องถอดตัวแปลงขนาด	55
3-9	แผนภาพคน-เครื่องจักรของเครื่องพิมพ์ฉลาก	56
3-10	แสดงระยะทางโดยรวมเฉลี่ยจากลิฟต์ถึงเครื่องพิมพ์ฉลากหลังปรับปรุงสถานี งานเครื่องใส่ตัวแปลงขนาดและถอดตัวแปลงขนาดงานที่คาดหวัง	63
3-11	สิ่งที่คาดหวังคือระยะทางโดยรวมเฉลี่ยจากลิฟต์ถึงเครื่องพิมพ์ฉลากจะลดลง	64
3-12	แสดงระยะทางโดยรวมเฉลี่ยจากลิฟต์ถึงเครื่องพิมพ์ฉลากหลังปรับปรุงเครื่อง ใส่ตัวแปลงขนาดและถอดตัวแปลงขนาดงานและเครื่องพิมพ์ฉลากอัตโนมัติ แบบสายพานอัตโนมัติ	65
3-13	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 1 แบบที่ 1	67
3-14	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 1 แบบที่ 2	69
3-15	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 2 แบบที่ 1	70
3-16	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 2 แบบที่ 2	71
3-17	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 2 แบบที่ 3	72
3-18	ข้อดีข้อเสีย และค่าใช้จ่ายของทางเลือกที่ 2 แบบที่ 4	73
3-19	เวลาหยุดเครื่อง (Downtime) ของเครื่องทดสอบอัตโนมัติก่อนการนำเครื่อง พิมพ์ฉลากไปวางติด	75
3-20	เวลาหยุดเครื่อง (Downtime) ของเครื่องทดสอบอัตโนมัติหลังจากการนำ เครื่องพิมพ์ฉลากไปวางติด	76

3-21	แสดงการใช้ ตารางคำถามตามหลัก 5W 1H ร่วมกับแผนผังคน เครื่องจักร.....	81
3-22	แผนภาพการทำงานของพนักงาน-เครื่องจักรของเครื่องใส่ตัวแปลงขนาด หลังการปรับปรุง.....	85
3-23	แผนภาพการทำงานของพนักงาน-เครื่องจักรของเครื่องถอดตัวแปลงขนาด หลังการปรับปรุง.....	85
3-24	แผนผังขั้นตอนการผลิตของฮาร์ดดิสก์ไดร์ฟขนาด 2.5 นิ้ว หลังการปรับปรุงการ เคลื่อนย้ายแสดงให้เห็นถึงระยะทางที่ลดลง จำนวนพนักงานที่ลดลง เวลาที่ใช้ ลดลง.....	86