

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1 แผนการศึกษาวิจัย	4
3.1 ข้อมูลของเสียที่รอการแก้ไข	22
3.2 การจัดลำดับงานโดยพิจารณาจากเวลาที่เข้ามาที่หน้าเครื่องก่อนจะทำก่อน (FCFS.m).....	27
3.3 การจัดลำดับงานโดยปริมาณการสั่งซื้อของลูกค้าสั่งก่อนได้ผลิตก่อน (FCFS.o).....	30
3.4 แสดงการจัดลำดับงานที่อยู่หน้าเครื่องจักรเวลาการทำงานสั้นที่สุดก่อน ทำก่อน(SPT.m)	33
3.5 การจัดลำดับงานที่เวลาการทำงานของแต่ละปริมาณการสั่งซื้อทั้งหมด สั้นที่สุดทำก่อน (SPT.o).....	36
3.6 การจัดลำดับงานที่อยู่หน้าเครื่องจักรที่มีเวลาทำงานเหลือน้อยที่สุด จัดให้ทำก่อน (SRT.m).....	40
3.7 การจัดลำดับงานที่อยู่หน้าเครื่องจักรมีเวลาทำงานเหลือน้อยที่สุดจัด ให้ทำก่อน (SRT.o).	44
3.8 การจัดลำดับงานโดยเรียงลำดับงานที่มีกำหนดส่งมอบเร็วที่สุดก่อนแล้ว (EDD.m).....	47
3.9 การจัดลำดับงานโดยเรียงลำดับงานสั่งผลิตที่มีกำหนดส่งมอบเร็วที่สุดก่อน (EDD.o).....	50
3.10 การจัดลำดับงานใช้เวลาการทำงานมากที่สุดก่อนโดยจัดงานที่รอหน้า เครื่องที่เวลาน้อยที่สุดทำก่อน (LPT.m).....	53
3.11 การจัดลำดับงานที่ใช้เวลาทำงานที่มากที่สุดก่อนโดยจัดลำดับงานที่ การสั่งซื้อของลูกค้าในทุกกระบวนการก่อน (LPT.o).....	57
3.12 ผลการจัดตารางการผลิตสำหรับงาน 15 งานของบริษัทกรณีศึกษา... ..	58
4.1 การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบ (Earliest Due Date: EDD)....	63
4.2 การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบและเรียงตามเวลาที่ใช้ใน การทำงานเสร็จรวมจากน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT) รอบที่ 1	64

4.3	การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบ เรียงตามเวลาที่ใช้ในการทำงานและการเรียงลำดับงานใหม่ในทุกเครื่องจักรของกระบวนการแรกรอบที่ 2	65
4.4	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 1 ในทุกๆ กระบวนการผลิต	66
4.5	ผลแนวทางการจัดตารางการผลิตแบบที่ 1	67
4.6	การจัดเรียงตามงานที่มีเวลาทำงานเหลือน้อยที่สุดทำก่อน (Slack)	69
4.7	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 1 ในทุกๆ กระบวนการผลิต	70
4.8	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 1	71
4.9	การจัดเรียงตามงานที่มีเวลาทำงานเหลือและเวลาที่ใช้ในการทำงานรวมเสร็จรวมจากน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT).....	73
4.10	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 2 ในทุกๆ กระบวนการผลิต	74
4.11	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 2	75
4.12	การจัดเรียงตามงานที่มีเวลาทำงานเหลือ เวลาที่ใช้ในการทำงานรวมและจัดเรียงใหม่ทุกๆ เครื่องจักรในกระบวนการแรก จากเวลาทำงานน้อยสุดทำก่อน.....	77
4.13	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 3 ในทุกๆ กระบวนการผลิต	78
4.14	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รูปแบบที่ 3	79
4.15	การจัดเรียงตามเวลาการทำงานน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT)	80
4.16	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3 รอบที่ 1 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	81
4.17	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3 รอบที่ 2 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	82
4.18	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3	83
4.19	ผลการจัดตารางการผลิตเปรียบเทียบทั้ง 3 รูปแบบ.....	87
4.20	กลุ่มข้อมูลของเสียที่รอการแก้ไข 50 ข้อมูล.....	88
4.21	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 1 สำหรับกลุ่มข้อมูล 50 ข้อมูล.....	89
4.22	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 สำหรับกลุ่มข้อมูล 50 ข้อมูล	90
4.23	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3 สำหรับกลุ่มข้อมูล 50 ข้อมูล	91
4.24	ผลการจัดตารางการผลิตเปรียบเทียบสามรูปแบบสำหรับกลุ่มข้อมูล 50 ข้อมูล	92

4.25	ข้อมูลตัวอย่างที่รอการแก้ไขสำหรับการทดสอบครั้งที่ 1	93
4.26	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 1	94
4.27	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 1 ด้วยวิธีเรียงเวลาการทำงาน น้อยสุดทำก่อนของเวลาในกระบวนการแรก Face & Boring Process	95
4.28	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 1 สำหรับงาน 12 (A-66-2A).....	96
4.29	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 1 สำหรับงาน 7 (A-64-1D)	97
4.30	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 1 สำหรับงาน 15 (A-79-2G)	98
4.31	ข้อมูลตัวอย่างที่รอการแก้ไขสำหรับการทดสอบครั้งที่ 2.....	99
4.32	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 2	100
4.33	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 2 ด้วยวิธีเรียงเวลาการทำงาน น้อยสุดทำก่อนของเวลาในกระบวนการแรก Face & Boring Process	101
4.34	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 2 สำหรับงาน 6 (A-85-1E).....	102
4.35	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 2 สำหรับงาน 8 (A-78-1P).....	103
4.36	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 2 สำหรับงาน 15 (T-85-1E)	104
4.37	ข้อมูลตัวอย่างที่รอการแก้ไขสำหรับการทดสอบครั้งที่ 3.....	105
4.38	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 3	106
4.39	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 3 ด้วยวิธีเรียงเวลาการทำงาน น้อยสุดทำก่อนของเวลาในกระบวนการแรก Face & Boring Process	107
4.40	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 3 สำหรับงาน 1 (A-75-1S).....	108
4.41	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 3 สำหรับงาน 24 (A-08-2C)	109
4.42	ผลการจัดตารางการผลิตแบบใหม่ครั้งที่ 3 สำหรับงาน 16 (A-79-2G)	110
5.1	ผลการจัดตารางการผลิตสำหรับงาน 15 งานของบริษัทกรณีศึกษา	114
5.2	ผลการจัดตารางการผลิตเปรียบเทียบทั้ง 3 รูปแบบ กลุ่ม 15 ข้อมูล	116
5.3	ผลการจัดตารางการผลิตเปรียบเทียบทั้ง 3 รูปแบบ กลุ่ม 50 ข้อมูล	116
ก.1	การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบ (Earliest Due Date: EDD)....	123
ก.2	การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบและเรียงตามเวลาที่ใช้ใน การทำงานเสร็จรวมจากน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT) รอบที่ 1	124

ก.3	การจัดลำดับงานเรียงตามกำหนดการส่งมอบ เรียงตามเวลาที่ใช้ในการทำงาน และการเรียงลำดับงานใหม่ในทุกเครื่องจักรของกระบวนการแรก รอบที่ 2 ...	125
ก.4	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 1 รอบที่ 2 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	126
ก.5	ผลแนวทางการจัดตารางการผลิตแบบที่ 1	128
ก.6	การจัดเรียงตามงานที่มีเวลาทำงานเหลือน้อยที่สุดทำก่อน (Slack)	130
ก.7	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รอบที่ 1 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	131
ก.8	การจัดเรียงตามงานที่มีเวลาทำงานเหลือและเวลาที่ใช้ในการทำงาน รวมเสร็จรวมจากน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT)	133
ก.9	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รอบที่ 2 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	134
ก.10	การจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 รอบที่ 3 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	136
ก.11	ผลการจัดตารางการผลิตแบบที่ 2 สำหรับกลุ่มข้อมูล 50 ข้อมูล	138
ก.12	การจัดเรียงตามเวลาการทำงานน้อยสุดทำก่อน (Shortest Processing Time: SPT)	140
ก.13	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3 รอบที่ 1 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	141
ก.14	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3 รอบที่ 2 ในทุกๆ กระบวนการผลิต.....	143
ก.15	ผลของการจัดตารางการผลิตแบบที่ 3	145