ภาคผนวก ก

เวลาที่ใช้ในการตรวจสอบชิ้นส่วนประกอบฮาร์ดิสก์ไดร์ว

ในภาคผนวก ก. นี้จะเป็นการแสดงเวลาที่ใช้ในการตรวจสอบชิ้นส่วนประกอบฮาร์ดิสก์ไดร์ว โดยจะบ่งบอกถึงความแตกต่างของเวลาการตรวจสอบชิ้นส่วนก่อนการปรับปรุงและหลังปรับปรุงด้วยการเปลี่ยนมาใช้วิธีการตรวจสอบของระบบ SSI ซึ่งสัญลักษณ์ที่ใช้ระหว่างการตรวจสอบก่อนและหลังการปรับปรุง ดังนี้

1. วิธีการตรวจสอบก่อนปรับปรุงใช้ตัวหนังสือตัวสีดำและใช้เส้นบอกความสัมพันธ์เป็นเส้นทึบสีดำ

2. วิธีการตรวจสอบหลังการปรับปรุงจะใช้ตัวหนังสือสีดำและใช้เส้นบอกความสัมพันธ์จะใช้เส้นประสีดำ

โดยในภาคผนวกนี้จะเป็นการปฏิบัติงานตรวจสอบชิ้นส่วนของ Rank A ทั้ง 10 ชิ้นส่วน จำนวน 16 ซัพพลายเออร์ ซึ่งได้แสดงเห็นความสัมพันธ์ของการปฏิบัติงานกับเวลาที่ต้องใช้ในกิจกรรมต่าง ๆ รวมถึงระยะทางที่ใช้ของแต่ละกิจกรรม สำหรับซัพพลายเออร์ในประเทศที่เข้าร่วมทำระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่างจำนวน 13 ซัพพลายเออร์ (ยกเว้นซัพพลายเออร์ต่างประเทศคือซัพพลายเออร์ B, L และ N) จะสามารถแสดงให้เห็นผลเปรียบเทียบก่อนการเปลี่ยนแปลงมาใช้ระบบการตรวจสอบ SSI กับหลังการเปลี่ยนแปลง ว่ามีผลต่อเวลาในการปฏิบัติงานและระยะทางที่ใช้ในกิจกรรมต่าง ๆ อย่างไร

ตารางที่ ก1 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Base Motor Ass'y จากซัพพลายเออร์ B
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 1	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16		
	เคลื่อนย้าย	13		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3		
	เก็บรักษา	1		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (ม.)	136		
	เวลา (นาที)	149.7		

รายละเอียด	เวลา (นาที)	ระยะทาง (ม.)	สัญลักษณ์ ○	⇨	D	□	▽	หมายเหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15						
สุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-						
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู้เก็บเอกสาร	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-						
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3						
พนักงานเปิดถุงห่อ Base Motor Ass'y	1	-						
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Base motor ass'y	60	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Base motor ass'y	25	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Base motor ass'y	9	-						
ยก Base motor assy ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3						
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-						
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Base Motor Ass'y นั้น	0.1	-						

ตารางที่ ก1 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Base Motor Ass'y จากซัพพลายเออร์ B (ต่อ)
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 1	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16		
	เคลื่อนย้าย	13		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3		
	เก็บรักษา	1		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (ม.)	136		
	เวลา (นาที)	149.7		

รายละเอียด	เวลา (นาที)	ระยะทาง (ม.)	สัญลักษณ์ ○	⇨	D	□	▽	หมายเหตุ
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-						
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์ มานั่งโต๊ะ	0.1	4						
เขียนรายงาน	6	-						
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-						
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4						
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2.5	-						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4						
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15						
เก็บชิ้นส่วน Base Motor Ass'y ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-						
ประทับตราหน้ากล่องชิ้นส่วน	2	-						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10						
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10						
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	8	7						
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15						
รวม	149.7	136						

ตารางที่ ก2 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ C

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 3	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	149.7	34.6	115.1

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	⇨	D	□	▽		เหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			1	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุมชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Actuator ass'y	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก2 กระบวนการตรวจสอบชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ C (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 3	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	149.7	34.6	115.1

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Actuator ass'y	60	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Actuator ass'y	25	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Actuator a'ssy	9	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
ยก Actuator ass'y ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Actuator ass'y นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4								

ตารางที่ ก2 กระบวนการตรวจสอบชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ C (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 3	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	149.7	34.6	115.1

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2.5	-	2.5	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Actuator ass'y ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	2	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	8	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	149.7	136	34.6	126						

ตารางที่ ก3 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ D

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 4	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	147.2	34.4	114.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุมชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Actuator a'ssy	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก3 กระบวนการตรวจสอบชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ D (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 4	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	147.2	34.4	114.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Actuator a'ssy	60	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Actuator a'ssy	25	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Actuator a'ssy	9	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
ยก Actuator assy ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Actuator a'ssy นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4								

ตารางที่ ก3 กระบวนการตรวจสอบชิ้นส่วน Actuator Blocks Ass'y จากซัพพลายเออร์ D (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 4	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	147.2	34.4	114.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	เหตุ
คีย์ข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2.5	-	2.5	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Actuator a'ssy ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	6	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	147.2	136	34.4	126						

ตารางที่ ก4 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ E

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 5	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Cover a'ssy	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก4 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ E (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 5	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Cover a'ssy	45	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Cover a'ssy	25	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Cover a'ssy	7	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
ยก Cover assy ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Cover a'ssy นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4								

ตารางที่ ก4 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ E (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 5	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	เหตุ
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Cover a'ssy ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	128.7	136	33.9	126						

ตารางที่ ก5 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ F

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 6	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุมชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Cover a'ssy	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก5 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ F (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 6	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Cover a'ssy	45	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Cover a'ssy	25	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Cover a'ssy	7	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
ยก Cover a'ssy ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Cover a'ssy นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4								

ตารางที่ ก5 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Cover Ass'y จากซัพพลายเออร์ F (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 6	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	128.7	33.9	94.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Cover a'ssy ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	128.7	136	33.9	126						

ตารางที่ ก6 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Magnet Circuit จากซัพพลายเออร์ G

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 7	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	31.9	83.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุมชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Magnet circuit	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก6 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Magnet Circuit จากซัพพลายเออร์ G (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 7	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	31.9	83.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Magnet circuit	40	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			5	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Magnet circuit	20	-								
รวมรายงานการตรวสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Magnet circuit	9	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวสอบ SSI			0.5	-						
ยก Magnet circuit ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Magnet circuit นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	5	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4								

ตารางที่ ก6 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Magnet Circuit จากซัพพลายเออร์G (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 7	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	31.9	83.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	เหตุ
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	5	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Magnet circuit ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	5.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	115.2	136	31.9	126						

ตารางที่ ก7 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Stopper Ass'y จากซัพพลายเออร์ H

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 8	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	33.9	81.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
ส่งเอกสารให้กับพนักงานตรวจสอบ	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบลากรถเขนไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15	1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
สุมชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
พนักงานเข็นกลับมายังหน้าห้องควบคุมความสะอาด	1	15								
พนักงานเดินกลับมายังโต๊ะตรวจงาน			1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร	0.4	10	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-	2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.4	10								
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	10						
พนักงานใส่ชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	5	-								
พนักงานยกชิ้นส่วนข้าไปยังห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
พนักงานเปิดถุงห่อ Stopper a'ssy	1	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก7 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Stopper Ass'y จากซัพพลายเออร์ H (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 8	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	33.9	81.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
พนักงานตรวจสอบรูปร่าง Stopper a'ssy	40	-								
ตรวจสอบรายงานผลการตรวจสอบ			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Stopper a'ssy	20	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Stopper a'ssy	7	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
ยก Stopper a'ssy ออกจากห้องควบคุมความสะอาด	0.5	3								
ถอดชุดตรวจสอบชิ้นส่วน	2	-								
เดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Stopper a'ssy นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
เดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	5	-								
ตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								

ตารางที่ ก7 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Stopper Ass'y จากซัพพลายเออร์ H (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 8	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	16	8	8
	เคลื่อนย้าย	13	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	3	2	1
	เก็บรักษา	1	1	0
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร.)	136	126	10
	เวลา (นาที)	115.2	33.9	81.3

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมาย
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	เหตุ
คีย์ข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะนั่งเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						
เดินมาหยิบตราประทับที่โต๊ะวางตราประทับ	0.1	4								
จัดเก็บรายงาน SSI เข้าแฟ้มคู่มือการตรวจสอบ SSI			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับ ไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นพร้อมชิ้นส่วนกลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เก็บชิ้นส่วน Stopper a'ssy ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารภายในที่แผนกคลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	115.2	136	33.9	126						

ตารางที่ ก8 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ I

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 9	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	144.6	33.9	110.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊐	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน			1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10	1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร			0.4	10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ			2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Ramp	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก8 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ I (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 9	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	144.6	33.9	110.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Ramp	45	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Ramp	50	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Ramp	8	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Ramp นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก8 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ I (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 9	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	144.6	33.9	110.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Ramp ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	144.6	130	33.9	126						

ตารางที่ ก9 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ J

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 10	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊃	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน			1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10	1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร			0.4	10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ			2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Ramp	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก9 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ J (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 10	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊃	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Ramp	45	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Ramp	50	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Ramp	8	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Ramp นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	6	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	4	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	7	-	7	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก9 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Ramp จากซัพพลายเออร์ J (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 10	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Ramp ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	116.6	130	33.9	126						

ตารางที่ ก10 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Ass'y จากซัพพลายเออร์ K

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 11	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	⊃	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน			1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10	1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร			0.4	10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ			2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Latch ass'y	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก10 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Ass'y จากซัพพลายเออร์ K (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 11	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Latch ass'y	40	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Latch ass'y	30	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Latch ass'y	8	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Latch ass'y นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	5	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	6	-	6	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก10 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Ass'y จากซัพพลายเออร์ K (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 11	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Latch ass'y ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	116.6	130	32.9	126						

ตารางที่ ก11 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Ass'y จากซัพพลายเออร์ L
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 12	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14		
	เคลื่อนย้าย	14		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1		
	เก็บรักษา	0		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130		
	เวลา (นาที)	116.6		

รายละเอียด	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	สัญลักษณ์ ○	⇨	D	□	▽	หมายเหตุ
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-						
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15						
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู้เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-						
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10						
พนักงานเปิดถุงห่อ Latch ass'y	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Latch ass'y	40	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Latch ass'y	30	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Latch ass'y	8	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Latch ass'y นั้น	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-						
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4						
เขียนรายงาน	5	-						
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-						

ตารางที่ ก11 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Ass'y จากซัพพลายเออร์ L (ต่อ)
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 12	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14		
	เคลื่อนย้าย	14		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1		
	เก็บรักษา	0		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130		
	เวลา (นาที)	116.6		

รายละเอียด	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	สัญลักษณ์ ○	⇨	D	□	▽	หมาย เหตุ
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4		●				
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	6	-	●					
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	●					
เดินจาก คอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับ ที่โต๊ะ	0.1	4		●				
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4		●				
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15		●				
เอาชิ้นส่วน Latch ass'y ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-	●					
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-	●					
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10		●				
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10		●				
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7		●				
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15		●				
รวม	116.6	130						

ตารางที่ ก12 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Lever จากซัพพลายเออร์ M

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 13	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน			1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10	1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร			0.4	10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ			2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Latch lever	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก12 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Lever จากซัพพลายเออร์ M (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 13	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	1
	เก็บรักษา	0	1	1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Latch lever	30	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Latch lever	30	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Latch lever	5	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Latch lever นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	4	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	5	-	5	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก12 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Latch Lever จากซัพพลายเออร์ M (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 13	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	1
	เก็บรักษา	0	1	1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	116.6	32.9	83.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Latch lever ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	116.6	130	32.9	126						

ตารางที่ ก13 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Clamp จากซัพพลายเออร์ N
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 14	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14		
	เคลื่อนย้าย	14		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1		
	เก็บรักษา	0		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130		
	เวลา (นาที)	101.1		

รายละเอียด	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร.)	สัญลักษณ์					หมายเหตุ
			○	⇨	D	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-						
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15						
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู้เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10						
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-						
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10						
พนักงานเปิดถุงห่อ Disk clamp	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Disk clamp	30	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Disk clamp	30	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Disk clamp	5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Disk clamp นั้น	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-						
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4						
เขียนรายงาน	4	-						
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-						

ตารางที่ ก13 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Clamp จากซัพพลายเออร์ N (ต่อ)
(ไม่ได้เข้าร่วมในระบบ SSI กับบริษัทตัวอย่าง)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 14	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14		
	เคลื่อนย้าย	14		
	รอ	0		
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1		
	เก็บรักษา	0		
วันที่ : 21 มีนาคม 2549	ระยะทาง (เมตร)	130		
	เวลา (นาที)	101.1		

รายละเอียด	เวลา	ระยะทาง	สัญลักษณ์					หมาย
	(นาที)	(เมตร)	○	⇨	D	□	▽	เหตุ
เดินจากโต๊ะนั่งไปยังเครื่องคอมพิวเตอร์	0.1	4						
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	5	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-						
เดินจาก คอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับ ที่โต๊ะ	0.1	4						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4						
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15						
เอาชิ้นส่วน Disk clamp ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-						
ประทับตรา หน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10						
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10						
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7						
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15						
รวม	101.1	130						

ตารางที่ ก14 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Clamp จากซัพพลายเออร์ P

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 15	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	101.6	31.9	69.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-	0.5	-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน			1.5	34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน			0.8	-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา			0.5	-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	7	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10	1.5	34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร			0.4	10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ			2	-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน			0.4	0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Disk clamp	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ			6	-						

ตารางที่ ก14 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Clamp จากซัพพลายเออร์ P (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 15	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	101.6	31.9	69.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Disk clamp	30	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			7	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Disk clamp	30	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Disk clamp	5	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Disk clamp นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	4	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	5	-	5	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก14 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Clamp จากซัพพลายเออร์ P (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 15	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	101.6	31.9	69.7

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			2	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Disk clamp ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3.5	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	101.6	130	31.9	126						

ตารางที่ ก15 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Spacer จากซัพพลายเออร์ R

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 16	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	89.1	30.9	52.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
ส่งเอกสาร ให้กับพนักงานตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	-		-						
พนักงานตรวจสอบเข็นไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
พนักงานตรวจสอบเดินไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน				34						
ตรวจดูความเรียบร้อยภายนอกกล่องงาน				-						
เอารายงาน SSIและรายงานผลการตรวจสอบออกมา				-						
พนักงานสุ่มชิ้นส่วนตามจำนวนการตรวจสอบ	5	-								
ลากรถเขนพร้อมชิ้นส่วนกลับมายังโต๊ะตรวจสอบงาน	1	15								
เดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสารการตรวจสอบงาน	0.4	10								
เตรียมแบบชิ้นส่วนและคู่มือการตรวจสอบ	3	-								
เดินกลับไปยังโต๊ะตรวจสอบงาน	0.3	10		34						
พนักงานเดินมาหยิบเอกสารที่ตู่เก็บเอกสาร				10						
เตรียมคู่มือการตรวจสอบSSI และเอกสารสอบเทียบ				-						
พนักงานเดินกลับไปยังโต๊ะตรวจงาน				0.4						
พนักงานเปิดถุงห่อ Disk space	0.5	-								
ตรวจสอบรายงานให้เป็นไปตามคู่มือการตรวจสอบ				-						

ตารางที่ ก15 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Spacer จากซัพพลายเออร์ R (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์		
ชุดที่ : 16	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	89.1	30.9	52.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
พนักงานตรวจสอบรูปร่างลักษณะ Disk space	30	-								
ตรวจสอบผลการตรวจสอบชิ้นส่วน			6	-						
พนักงานตรวจสอบขนาดของ Disk space	20	-								
รวมรายงานการตรวจสอบเข้าเป็นชุดเดียวกัน			0.1	-						
พนักงานปิดถุงห่อ Disk space	5	-								
รันนัมเบอร์รายงานการตรวจสอบ SSI			0.5	-						
พนักงานเดินมาที่เครื่องคอมพิวเตอร์	0.2	7	0.1	4						
เปิดระบบ IQC หาข้อมูลของ Disk space นั้น	0.1	-	0.1	-						
สั่งพิมพ์แบบฟอมร์รายงาน	0.1	-								
พนักงานเดินจากเครื่องคอมพิวเตอร์มานั่งโต๊ะ	0.1	4								
เขียนรายงาน	4	-								
พนักงานตรวจสอบข้อมูลงานที่ส่งมาพร้อมกับงาน	3	-								
คีข้อมูลของรายงานเก็บไว้ในคอมพิวเตอร์	5	-	5	-						
ส่งข้อมูลผ่านระบบ IQC ไปยังแผนกจัดเก็บคลังสินค้า	2	-	2	-						
เดินจากโต๊ะเครื่องคอมพิวเตอร์ไปยังตู้เก็บเอกสาร			0.1	4						

ตารางที่ ก15 กระบวนการตรวจสอบงานชิ้นส่วน Disk Spacer จากซัพพลายเออร์ R (ต่อ)

แผนภูมิที่ : 1	สัญลักษณ์			
ชุดที่ : 16	จำนวนกิจกรรม	วิธีเดิม	วิธีใหม่	ลดลง
สถานที่ : โรงงานอิเล็กทรอนิกตัวอย่าง	ปฏิบัติงาน	14	8	8
	เคลื่อนย้าย	14	7	6
	รอ	0	0	0
ผู้บันทึก : นาย ฤกษ์ คงสมใจ	ตรวจสอบ	1	2	+1
	เก็บรักษา	0	1	+1
วันที่ : 15 เมษายน 2549	ระยะทาง (เมตร)	130	126	4
	เวลา (นาที)	89.1	30.9	52.8

รายละเอียด	ก่อนปรับปรุง		หลังปรับปรุง		สัญลักษณ์					หมายเหตุ
	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	เวลา (นาที)	ระยะทาง (เมตร)	○	⇨	D	□	▽	
เดินจากคอมพิวเตอร์มาหยิบตราประทับที่โต๊ะ	0.1	4								
จัดเก็บรายงานเข้าแฟ้มพร้อมคู่มือการตรวจสอบ			0.1	-						
เดินจากโต๊ะวางตราประทับไปยังรถเข็น	0.1	4								
พนักงานเข็นรถ กลับไปยังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.5	15								
เอาชิ้นส่วน Disk space ลงกล่องชิ้นส่วน	2	-								
ตราประทับหน้ากล่องชิ้นส่วน	1.5	-								
เดินไปส่งใบเอกสารที่แผนก คลังสินค้า			1.4	30						
เดินไปที่รถยกของ	0.3	10								
ลากรถยกของมายังพื้นที่วางชิ้นส่วน	0.3	10								
ใช้รถยกของ ลากชิ้นส่วนมายังพื้นที่ส่งชิ้นส่วน	3	7								
ลากรถเขนกลับเข้ามาห้องตรวจสอบชิ้นส่วน	0.5	15								
รวม	89.1	130	30.9	126						