

สารบัญตาราง

ตารางที่	หน้า
1.1	แผนการดำเนินการวิจัย 7
2.1	การแบ่งแยกการจำลองเป็นระบบงานย่อยต่างๆ 44
3.1	ลักษณะจำเพาะของผลิตภัณฑ์ที่จะทำการศึกษา 65
3.2	รายละเอียดงานย่อยในแต่ละสถานงาน 66
3.3	ข้อมูลเวลาการทำงานจริงที่จับได้จากการปฏิบัติในงานย่อยที่ 4 และการคำนวณที่เกี่ยวข้อง 69
3.4	เวลามาตรฐานของแต่ละกระบวนการ 71
3.5	แสดงข้อมูลเวลามาตรฐานของงานย่อยแต่ละขั้นตอน และผลการวิเคราะห์ข้อมูล ก่อนการปรับปรุง 74
3.6	ค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงานในปัจจุบัน 79
3.7	เวลามาตรฐานของแต่ละกระบวนการหลังการปรับปรุง 82
3.8	ค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงานหลังการปรับปรุง 85
3.9	ค่าจากการวัดผลเปรียบเทียบระหว่างก่อนและหลังการปรับปรุง 85
4.1	การตรวจสอบความถูกต้องของโปรแกรม 94
5.1	แสดงค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน สำหรับแบบจำลองที่ 1 100
5.2	เปรียบเทียบผลของการรันโปรแกรมของแบบจำลองที่ 2 และ 3 แบบให้ ผลิต 1,920 ชิ้น กรณีใช้ข้อมูลที่มีการกระจายของข้อมูลการทำงาน 103
5.3	เปรียบเทียบค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน ระหว่างแบบจำลองที่ 2 และ 3 (กรณีผลิต 1,920 ชิ้น) 104
5.4	ค่า Labour Productivity และ %Utilization เฉลี่ยสำหรับแบบจำลองที่ 3 (กรณีปริมาณคำสั่งซื้อเพิ่มขึ้น 12.5% และ 25% ตามลำดับ) 106
5.5	เปรียบเทียบผลก่อนและหลังปรับปรุง 107
6.1	จำนวนชิ้นงานที่ต้องผลิตตามระดับคำสั่งซื้อ และจำนวนพนักงานที่ใช้ในสายการผลิต 110