

สารบัญภาพประกอบ

ภาพที่	หน้า
1.1 ปริมาณคำสั่งซื้อใส่เบเกอร์ในช่วงสัปดาห์ที่ 1 – สัปดาห์ที่ 26 (มกราคม – มิถุนายน 2552).....	2
1.2 แสดงขอบเขตของการดำเนินงานวิจัย	5
2.1 ผังแสดงลำดับขั้นตอน	35
2.2 ตัวอย่างระบบการทำงานของงานสารบรรณ	43
2.3 แสดงหน้าจอของ Stat::Fit.....	49
2.4 การใส่ข้อมูลลงใน Stat::Fit และการประมวลผล.....	49
2.5 การวิเคราะห์การกระจายของข้อมูล.....	50
2.6 แสดงหน้าจอในแถบคำสั่ง Simulation ฟังก์ชัน Option.....	53
2.7 แสดงหน้าจอแสดงผลการจำลองสถานการณ์ในแถบคำสั่ง Location	54
3.1 ผังแสดงการไหลของกระบวนการผลิตใส่เบเกอร์	62
3.2 สายการผลิตใส่เบเกอร์ของโรงงานกรณีศึกษา.....	64
3.3 กราฟการจัดสมดุสลายการผลิตในปัจจุบันก่อนการปรับปรุง.....	77
3.4 กราฟการจัดสมดุสลายการผลิตหลังการปรับปรุง	83
3.5 ลักษณะของสายการผลิตหลังการปรับปรุง	84
4.1 ตัวอย่างการกำหนดโลเคชั่น	89
4.2 ตัวอย่างการกำหนดโลเคชั่น (ต่อ).....	89
4.3 ตัวอย่างการกำหนดเส้นทาง	90
4.4 ตัวอย่างการกำหนดพาหนะ	90
4.5 ตัวอย่างการกำหนดทรัพยากร	91
4.6 ตัวอย่างการกำหนดลำดับการดำเนินการ	91
4.7 ตัวอย่างการกำหนดการเข้ามาของสิ่งใหม่	92
4.8 ตัวอย่างการกำหนดตัวแปร	92
5.1 ลักษณะของสายการผลิตก่อนปรับปรุง และเวลาที่ใช้ในการผลิต ตามจำนวนชิ้นงานที่กำหนด กรณีใช้ข้อมูลค่าคงที่.....	98
5.2 ค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน สำหรับแบบจำลองที่ 1	99

5.3	ลักษณะของสายการผลิตก่อนปรับปรุง และเวลาที่ใช้ในการผลิต ตามจำนวน ชิ้นงานที่กำหนด กรณีใช้ข้อมูลที่มีการกระจายของข้อมูลการทำงาน.....	101
5.4	ลักษณะของสายการผลิตหลังปรับปรุง แบบลดจำนวนพนักงานลงเหลือ 10 คน กรณีใช้ข้อมูลที่มีการกระจายของข้อมูลการทำงาน.....	102
5.5	เวลาที่ใช้ในการผลิต (วงกลมด้านซ้าย) และค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน (วงกลมด้านขวา) สำหรับแบบจำลองที่ 2 (กรณีผลิต 1,920 ชิ้น)	102
5.6	เวลาที่ใช้ในการผลิต (วงกลมด้านซ้าย) และค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน (วงกลมด้านขวา) สำหรับแบบจำลองที่ 3 (กรณีผลิต 1,920 ชิ้น)	103
5.7	เวลาที่ใช้ในการผลิต (วงกลมด้านซ้าย) และค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน (วงกลมด้านขวา) สำหรับแบบจำลองที่ 3 (กรณีผลิต 2,160 ชิ้น)	105
5.8	เวลาที่ใช้ในการผลิต (วงกลมด้านซ้าย) และค่าการใช้ประโยชน์ของพนักงาน (วงกลมด้านขวา) สำหรับแบบจำลองที่ 3 (กรณีผลิต 2,400 ชิ้น)	106