

สารบัญตาราง

ตารางที่		หน้า
2.1	สัญลักษณ์ที่ใช้ในการวิเคราะห์กระบวนการ.....	32
2.2	การวิเคราะห์การไหลโดยสรุป.....	35
2.3	การวิเคราะห์การปฏิบัติการ.....	36
3.1	ค่าเฉลี่ยของอัตราเดินเครื่อง (%) ,ประสิทธิภาพการผลิต (%) และ อัตรา คุณภาพ (%) เครื่องจักรทั้ง 6 เครื่องในแต่ละเดือน.....	49
3.2	สรุปการนำเสาด่างๆ ที่ได้นำมาประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการผลิต..	62
5.1	สรุปการนำเสาด่างๆ ที่ได้นำมาประยุกต์ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการ ผลิต.....	76
5.2	ค่าเฉลี่ยของอัตราเดินเครื่อง (%) ,ประสิทธิภาพการผลิต (%) และอัตรา คุณภาพ (%) เครื่องจักรทั้ง 6 เครื่องในแต่ละเดือน ก่อนการปรับปรุง.....	80
5.3	ค่าเฉลี่ยของอัตราเดินเครื่อง (%) ประสิทธิภาพการผลิต (%) และอัตรา คุณภาพ (%) เครื่องจักรทั้ง 6 เครื่องในแต่ละเดือน หลังการปรับปรุง.....	82