

รายการอ้างอิง

ภาษาไทย

จิตรา ฐักิจการพานิช. การจัดการงานบำรุงรักษา. โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย :

สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2544.

เชิดพงษ์ ตำนยฤทธิ์ศิลป์. การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตในโรงงานปั่นด้าย.

วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.

พงศกร แสงผ่องแผ้ว. การวิเคราะห์หาสาเหตุและวิธีการป้องกันการชำรุดของเครื่องจักรใน

สายการผลิตใช้กัปป์. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ
คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2539.

พูลพร แสงบางปลา. การพัฒนาเพื่อความอยู่รอดของ SME. พิมพ์ครั้งที่ 1.

โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย : สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2543.

พูลพร แสงบางปลา. การเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตโดยการบำรุงรักษา. พิมพ์ครั้งที่ 3.

โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย : สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2545.

มนตรี จิรจิรวัดณ์. การเพิ่มผลผลิตสำหรับอุตสาหกรรมแผ่นเหล็กเคลือบโครเมียม.

วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2544.

วันชัย ธิจิรวนิช. การศึกษาการทำงาน หลักการและกรณีศึกษา. พิมพ์ครั้งที่ 2.

โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย : สำนักพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2543.

ศุภชัย ภิสัชเพ็ญ. การปรับปรุงประสิทธิภาพในกระบวนการผลิตสับประรดกระป๋อง.

วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2538.

สมพงษ์ เข้มทองวงศา. การปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตกระป๋อง.

วิทยานิพนธ์ปริญญาโทมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะวิศวกรรมศาสตร์
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2542.

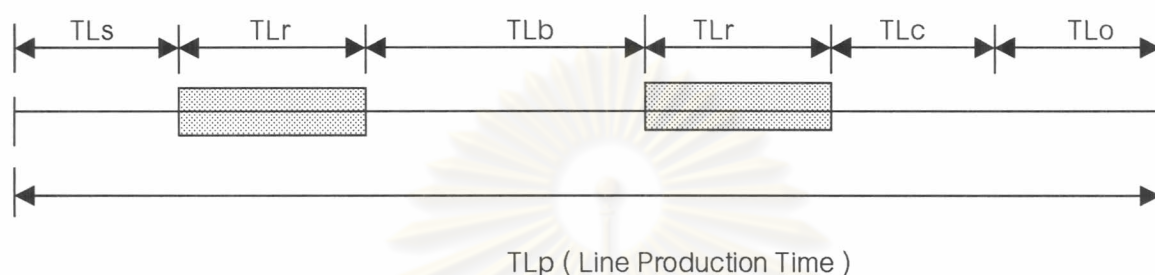


ภาคผนวก

ศูนย์วิทยทรัพยากร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

ภาคผนวก ก
สัญลักษณ์ในการคำนวณเวลาสายการผลิต

รูปที่ ก.1 แสดงส่วนประกอบของชั่วโมงทำงานสายการผลิต



$$TLp = TLs + TLR + TLb + TLR + TLc + TLo \quad \text{-----}(2.1)$$

หมายเหตุ : สัญลักษณ์ที่ใช้มีดังต่อไปนี้

L = สายการผลิต (line) M = เครื่องจักร(Machine) R = สายการผลิตทำงาน(run)

S = การตั้งค่า(Set up) B = การหยุดเนื่องจากเครื่องจักรเสียหาย(Breakdown)

O = การหยุดเนื่องจากสาเหตุอื่น (other) เช่น ไฟฟ้าดับ , พนักงานขาดงาน , วัตถุดิบไม่มี

c = การทำความสะอาด Cleaning T = เวลา (Time) , หน่วยเวลา

TLp = เวลาสายการผลิต (Line Production Time) , หน่วยเวลา

TLs = เวลาตั้งค่าสายการผลิต (Line set up time) , หน่วยเวลา

TLr = เวลาสายการผลิตทำงาน (Line run time) , หน่วยเวลา

TLb = เวลาสายการผลิตหยุดเนื่องจากเครื่องจักรชำรุด (Line Breakdown time) , หน่วยเวลา

TLc = เวลาในการล้างเครื่องจักร (Line cleaning time) , หน่วยเวลา

TLo = เวลาสายการผลิตหยุดเนื่องจากสาเหตุอื่น ๆ Line shutdown time due to other cause

CP = ผลิตภัณฑ์ได้ตรงตามข้อกำหนด (Conform product)

NCP = ผลิตภัณฑ์ไม่ตรงตามข้อกำหนด (non conform product)

ประวัติผู้เขียนวิทยานิพนธ์

นางสาวรัศมี มณีวงษ์ เกิดวันที่ 7 พฤศจิกายน พ.ศ. 2517 ที่จังหวัดตาก สำเร็จการศึกษาชั้นปริญญาตรี หลักสูตรวิศวกรรมศาสตรบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมเคมี คณะวิศวกรรมศาสตร์ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี ในปีการศึกษา 2539 และเข้าศึกษาต่อในระดับปริญญาโท หลักสูตรวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม คณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อปี พ.ศ. 2544



ศูนย์วิทยพักร
จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย