

สารบัญรูปภาพ

ภาพที่	หน้า
2.1 ตัวอย่างแผนผังเหตุและผล	11
2.2 ตัวอย่างแผนภาพพาเรโต	14
2.3 ตัวอย่างแผนภูมิควบคุม	15
2.4 ตัวอย่างแผนผังการกระจาย	17
3.1 แผนภาพแสดงขั้นตอนการดำเนินงาน	24
3.2 ตัวอย่างใบ Check Sheet	27
3.3 ลักษณะบกพร่องของเสียที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต	28
3.4 ชิ้นงานเกิดครีป (Bari)	29
3.5 ชิ้นงานเกิดรอยไหม้	29
3.6 แผนผังเหตุและผลแสดงสาเหตุของปัญหา	30
3.7 แม่พิมพ์เกิดการชำรุด	32
3.8 อุณหภูมิ Barrel ที่ไม่คงที่	33
3.9 แผนก MOLD SHOP ทำการซ่อมแม่พิมพ์	34
3.10 ซ่อมบำรุงเครื่องฉีด	34
3.11 ปรับอุณหภูมิ Barrel ให้คงที่	35
4.1 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือน มิถุนายน พ.ศ.2563 ก่อนการปรับปรุง	38
4.2 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือน กรกฎาคม พ.ศ.2563 ก่อนการปรับปรุง	41
4.3 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือน สิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนการปรับปรุง	44
4.4 สัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนปรับปรุง	45
4.5 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีปในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนสิงหาคม พ.ศ.2563 ก่อนปรับปรุง	45
4.6 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือนกันยายน พ.ศ.2563 หลังการปรับปรุง	48
4.7 P-Chart แสดงการเกิดปัญหาทางาน NG ประเภทครีปในเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังการปรับปรุง	51
4.8 สัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนกันยายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังปรับปรุง	52

สารบัญรูปภาพ (ต่อ)

ภาพที่	หน้า
4.9 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีบในช่วงเดือนกันยายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563 หลังปรับปรุง	52
4.10 สรุปสัดส่วนการเกิดของเสียในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563	44
4.11 ข้อมูลสรุปเปอร์เซ็นต์การเกิดข้อบกพร่องของชิ้นงานที่เกิดครีบในช่วงเดือนมิถุนายน ถึงเดือนตุลาคม พ.ศ.2563	48
5.1 กราฟเปรียบเทียบจำนวนเปอร์เซ็นต์ของเสียก่อนปรับปรุงและหลังปรับปรุง	56