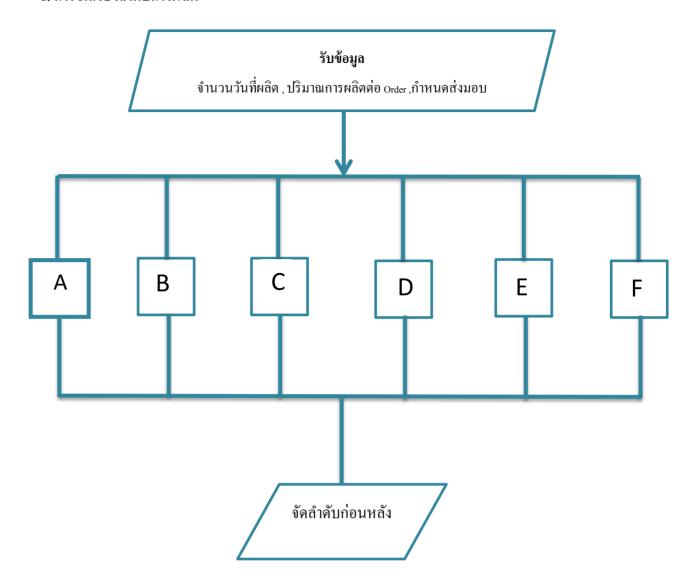
## <u>ขั้นตอนการดำเนินงาน</u>

## 1. การจัดเรียงลำดับการผลิต



น้ำหนักความสำคัญ	ลำดับความสำคัญ
6	A รับก่อนทำก่อน
5	B กำหนดส่ง(สิ้นสุดการผลิตก่อน)
4	C กำหนดส่ง(เวลาในการนานสุดผลิตก่อน
3	D ภาระงาน (ภาระงานมากสุดผลิตก่อน)
2	E ภาระงาน (ภาระงานน้อยสุดผลิตก่อน)
1	F รับคำสั่งซื้อช้าสุดแต่ผลิตก่อน

## 2. ข้อมูลพื้นฐาน ( Data Base )

- **ข้อมูลลูกค้า** : ประกอบค้วย ชื่อลูกค้า, รหัสลูกค้า, ที่อยู่และเบอร์ติดต่อ, ผู้ติดต่อ ประสานงาน
- ปริมาณของเสียที่ยอมรับได้ (q)
- เวลาการทำงานของบริษัท
  - เวลาทำงานต่อวัน (hr)
  - เวลาทำงานล่วงเวลา (OT) (hr)
- ข้อมูลพนักงาน: ประกอบด้วย ชื่อ-นามสกุลพนักงาน, รหัสพนักงาน, เพศ, การศึกษา, อายุ, แผนก, ตำแหน่งระดับเงินเดือน, จำนวนวันลา, อายุงานในบริษัท
- ข้อมูลเครื่องจักร: ประกอบด้วย ประเภทเครื่องจักร, แผนก, สถานีงาน, ขนาด, ความสามารถในการผลิต, ข้อมูลการซ่อมเครื่องจักร
  - Automatic Machine  $\rightarrow$  จำนวนเครื่องจักรที่มี
    - 🛨 ประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ใช้เครื่องจักรทำงานได้
    - → ประสิทธิภาพการทำงาน
  - Manual Machine 🗦 จำนวนเครื่องจักรที่มี
    - 🛨 ประเภทของผลิตภัณฑ์ที่ใช้เครื่องจักรทำงานได้
    - → ประสิทธิภาพการทำงาน
- **ข้อมูลผลิตภัณฑ์**: ประกอบด้วย ชื่อผลิตภัณฑ์, รหัสผลิตภัณฑ์, รูปผลิตภัณฑ์, ขนาด ผลิตภัณฑ์, โครงสร้างผลิตภัณฑ์, น้ำหนักผลิตภัณฑ์, แบบผลิตภัณฑ์, จำนวนผลิตภัณฑ์ที่ทำ การผลิต,

รอบเวลาการผลิตต่อชิ้นของแต่ละผลิตภัณฑ์ (Tc), เวลาในการ Set up เครื่องจักรเพื่อทำงานแต่ ละผลิตภัณฑ์ (hr), เวลาของ Automatic Machine ทำงานต่อผลิตภัณฑ์ (Tm)(hr), เวลานำชิ้นงาน เข้าออกจาก Automatic Machine (Ts)(hr), เวลาเคลื่อนย้ายจาก Station ไปหา Station ของคนที่ ควบคุม Automatic Machine (Tr)(hr)

## 3. แผนภาพการใหลสำหรับวางแผนการผลิต โดยหา จำนวนคนและเครื่องจักรที่เหมาะสม Input: Data base ลูกค้า - รหัสสินค้า - จำนวนที่ผลิตต่อ Order - วันที่รับ Order - กำหนดส่ง Order +1 Order1 หาปริมาณที่ผลิตจริง $Q_0=rac{$ จำนวนที่ผลิตต่อ $\mathit{Order}(\mathit{Q})}{(1-$ ปริมาณของเสียที่ยอมรับได้ (q))ภาระงาน(WL) = ปริมาณที่ผลิตจริง $(Q_0)$ x รอบเวลาการทำงานต่อชิ้น $(T_c)$ ทศนิยมปัดขึ้น คำนวณประสิทธิภาพการทำงาน คำนวณ Over time (OT) = Set up time + $\frac{การะงาน}{$ จำนวนเครื่องจักร $} x100$ %U = $rac{n}{n}$ ที่กำนวณx100ใช่ ไม่ใช่ เครื่องจักร อัต โนมัติ คำนวณจำนวน Machine ที่คน 1 คนทำ n = เวลาที่เครื่องจักรทำงาน+เวลา*Load/Unload* ไม่ใช่ $\%U_{ m { m m fi}}$ <~%U $_{ m hi}$ ขอมรับ ใช่ %U<sub>กำนวณ</sub> < %U<sub>ที่ขอมรับ</sub> Auto ใช่ ไม่ใช่ แสดงผล : จำนวนเครื่องจักรต่อ Order จำนวนเครื่องจักรต่อ 1คนควบคุม คงเหลือ ใช่ ไม่ใช่ จำนวนเครื่องจักรทั้งหมด – จำนวนเครื่องจักต่อ ดำเนินการผลิต Order