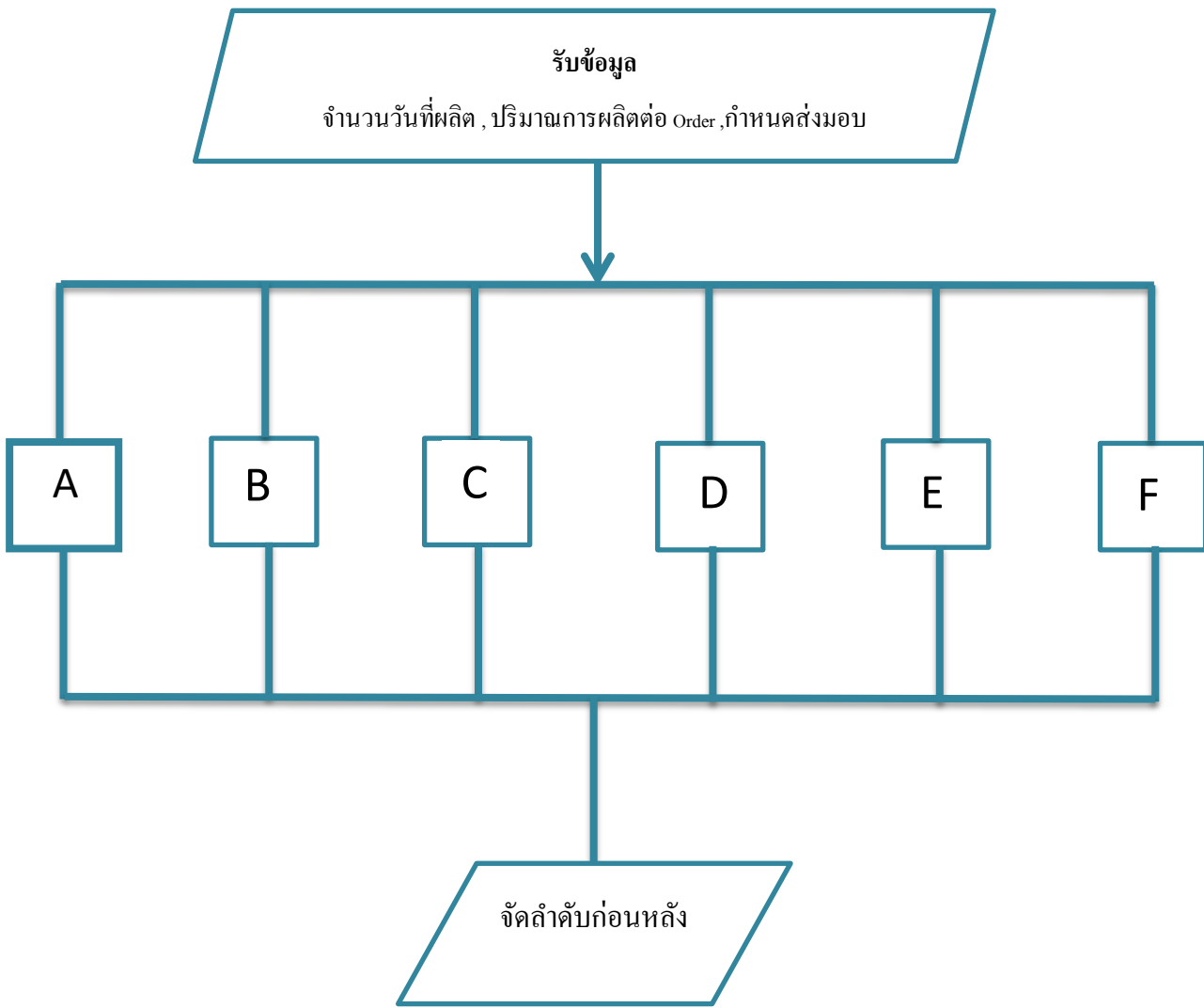


ขั้นตอนการดำเนินงาน

1. การจัดเรียงลำดับการผลิต



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

2. ข้อมูลพื้นฐาน (Data Base)

- ข้อมูลลูกค้า : ประกอบด้วย 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, สถานิงาน, ขนาด,
ความสามารถในการผลิต, ข้อมูลการซ่อมเครื่องจักร
 - Automatic Machine → 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 เครื่องจักรเพื่อทำงานแต่ละ
ผลิตภัณฑ์ (hr), เวลาของ Automatic Machine ทำงานต่อผลิตภัณฑ์ (Tm)(hr), เวลานำชิ้นงาน
เข้าออกจาก Automatic Machine (Ts)(hr), เวลาเคลื่อนย้ายจาก Station ไปหา Station ของคนที่
ควบคุม Automatic Machine (Tr)(hr)

3. แผนภาพการไหลสำหรับวางแผนการผลิต โดยหา จำนวนคนและเครื่องจักรที่เหมาะสม

