

## บทที่ 3

### การศึกษาและวิเคราะห์เพื่อลดต้นทุน

#### 3.1 การคัดเลือกโรงงานตัวอย่างเพื่อทำการศึกษา

ในการคัดเลือกโรงงานตัวอย่างเพื่อทำการศึกษาและพัฒนาสมรรถภาพเราได้คัดเลือกบริษัทที่จะมาทำการศึกษาโดยอาศัยกฎเกณฑ์ในหลายๆ หัวข้อด้วยกันเพื่อให้การทำการศึกษาดังนี้เกิดผลการปรับปรุงขึ้นจริงไม่ว่าจะเป็นในหัวข้อด้าน

- 1) ความสามารถในการแข่งขันด้านราคาเทียบกับราคาญี่ปุ่น (CIM.)
- 2) การให้ความร่วมมือในการปรับปรุง
- 3) มูลค่าของชิ้นงานที่ขายให้กับลูกค้า
- 4) ขนาดขององค์กรของโรงงานตัวอย่าง
- 5) ความยุ่งยากซับซ้อนของตัวชิ้นงานที่จะนำมาศึกษาและอื่นๆ ดังแสดงในตารางที่ 3.1

จากตารางที่ 3.1 จะพบว่า เราจะทำการเลือกโรงงาน A มาเป็นโรงงานตัวอย่างที่จะทำการศึกษาด้วยเหตุผลหลายประการไม่ว่าจะเป็นเพราะว่าเป็นผู้ผลิตชิ้นส่วน ที่มีการให้ความร่วมมือในการปรับปรุงที่ดี ทักษะคนในการปรับปรุงของผู้บริหาร มูลค่าของชิ้นงานที่ส่งมอบ ขนาดขององค์กรไม่ใหญ่จนเกินไปนัก ความยุ่งยากซับซ้อนของชิ้นงานก็ไม่มากจนเกินไป อีกทั้งดัชนีราคาเทียบกับราคาราคาญี่ปุ่นก็มีค่าประมาณ 1.00 ซึ่งถ้าหากเราสามารถพัฒนาดัชนีราคาตัวนี้มีค่าลดลงได้ก็จะทำให้เพิ่มขีดความสามารถในการแข่งขันไม่ว่ากับผู้ผลิตชิ้นส่วนทั้งภายในประเทศและภายนอกประเทศ

#### 3.2 ประวัติของโรงงานตัวอย่าง

โรงงานตัวอย่างเป็นโรงงานที่ทำการผลิตพรม(CARPET FLOOR), COVER LUGGUAGE และแผ่นเก็บเสียงเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมยานยนต์โดยเริ่มผลิตมาตั้งแต่ พ.ศ. 2531 มีโรงงานเพื่อทำการผลิตพรมรถยนต์เพื่อส่งให้กับผู้ประกอบการรถยนต์ต่าง ๆ อยู่ที่ อ. เมือง จ. สมุทรปราการ โดยมีความเป็นมาดังนี้

- \* ปี 2537 เริ่มทำการติดตั้งเครื่องจักรและทดลองการผลิตพรมรถยนต์
- \* ปี 2538 เริ่มทำการผลิต COVER LUGGUAGE สำหรับลูกค้า A
- \* ปี 2539 เริ่มทำการผลิตพรมรถยนต์สำหรับลูกค้า B
- \* ปี 2541 เริ่มทำการผลิตพรมรถยนต์รุ่น 1 สำหรับลูกค้า A และได้รับการรับรองระบบ

คุณภาพ ISO9002 จาก RWTUV

รายละเอียดแสดงการเลือกผู้ผลิตชิ้นส่วนเพื่อมาทำการวิจัยกรณีศึกษา

หัวข้อในการคัดเลือก	ชื่อเต็ม	FELTOL MANUFACTURING CO.,LTD.	NHK SPRING (THAILAND) CO.,LTD.	SUMMIT AUTO SEATS INDUSTRY	SK AUTO INTERIOR CO.,LTD.	BANGKOK FOAM CO.,LTD.
	ชื่อย่อ	FTMC	NHK	SAS	SK	BFC
	ชื่อบริษัท	A	B	C	D	E
1) เป็น SUPPLIER ที่ผลิตชิ้นส่วนภายใน (INTERIOR PARTS)		ใช่	ใช่	ใช่	ใช่	ใช่
2) เป็น SUPPLIER ที่ปัจจุบันดูแลอยู่		ใช่	ใช่	ใช่	ใช่	ใช่
3) ดัชนีราคาเทียบกับราคาญี่ปุ่นเฉลี่ย (AVG. CIM.)		1	0.85	0.95	1.05	0.7
4) จำนวนชิ้นงานที่ SUPPLY		8	40	25	15	18
5) การให้ความร่วมมือ/การบริหาร		ดี	ดี	ปานกลาง	ไม่ดี	ไม่ดี
6) แนวความคิดในการปรับปรุงของผู้บริหาร		ดี	ดี	ไม่ดี	ปานกลาง	ไม่ดี
7) มูลค่าของชิ้นงานที่ SUPPLY		ปานกลาง	สูง	สูง	ต่ำ	ต่ำ
8) ขนาดขององค์กร		ปานกลาง	ใหญ่	ใหญ่	ปานกลาง	ปานกลาง
9) เราคือลูกค้ารายหลักหรือไม่		ใช่	ใช่	ไม่ใช่	ใช่	ไม่ใช่
10) ความยุ่งยากซับซ้อนของตัวชิ้นงาน		ปานกลาง	ซับซ้อน	ซับซ้อน	ปานกลาง	ง่าย

ตารางที่ 3.1 แสดงรายละเอียดในการเลือกผู้ผลิตชิ้นส่วนที่จะมาทำการวิจัย

- \* ปี 2542 เริ่มทำการผลิตพรมรถยนต์รุ่น 2 สำหรับลูกค้า A
- \* ปี 2543 เปิดสายการประกอบชิ้นส่วนชุดเปิดฝาดังน้ำมันสำหรับลูกค้า C

### 3.3 แผนผังองค์กรของโรงงานตัวอย่าง (ORGANIZATION CHART)

โรงงานตัวอย่างมีผังองค์กรดังแสดงในแผนภาพที่ 3.1

### 3.4 ลักษณะผลิตภัณฑ์

โรงงานตัวอย่างที่ทำการศึกษาคือโรงงานที่มีผลิตภัณฑ์หลักที่ส่งมอบให้กับอุตสาหกรรมรถยนต์ ได้แก่ พรมปูพื้นรถยนต์, COVER LUGGUAGE, และชิ้นงานอื่นๆ ที่มีส่วนประกอบของพรมเป็นวัตถุดิบ แต่ในระยะ 2-3 ปีหลังมานี้ ทางบริษัทได้พยายามที่จะขยายผลิตภัณฑ์ด้านอื่นเพิ่มเติมเพื่อเป็นการตอบสนองและรองรับกับอุตสาหกรรมรถยนต์ที่เติบโตขึ้น ไม่ว่าจะเป็นชุดเปิดฝาดังน้ำมัน หรือจะเป็นชุดโซ่สำหรับล้อคัลอย่างอะไหล่สำหรับรถกระบะ

### 3.5 ผลิตภัณฑ์ที่นำมาทำการศึกษาในงานวิจัย

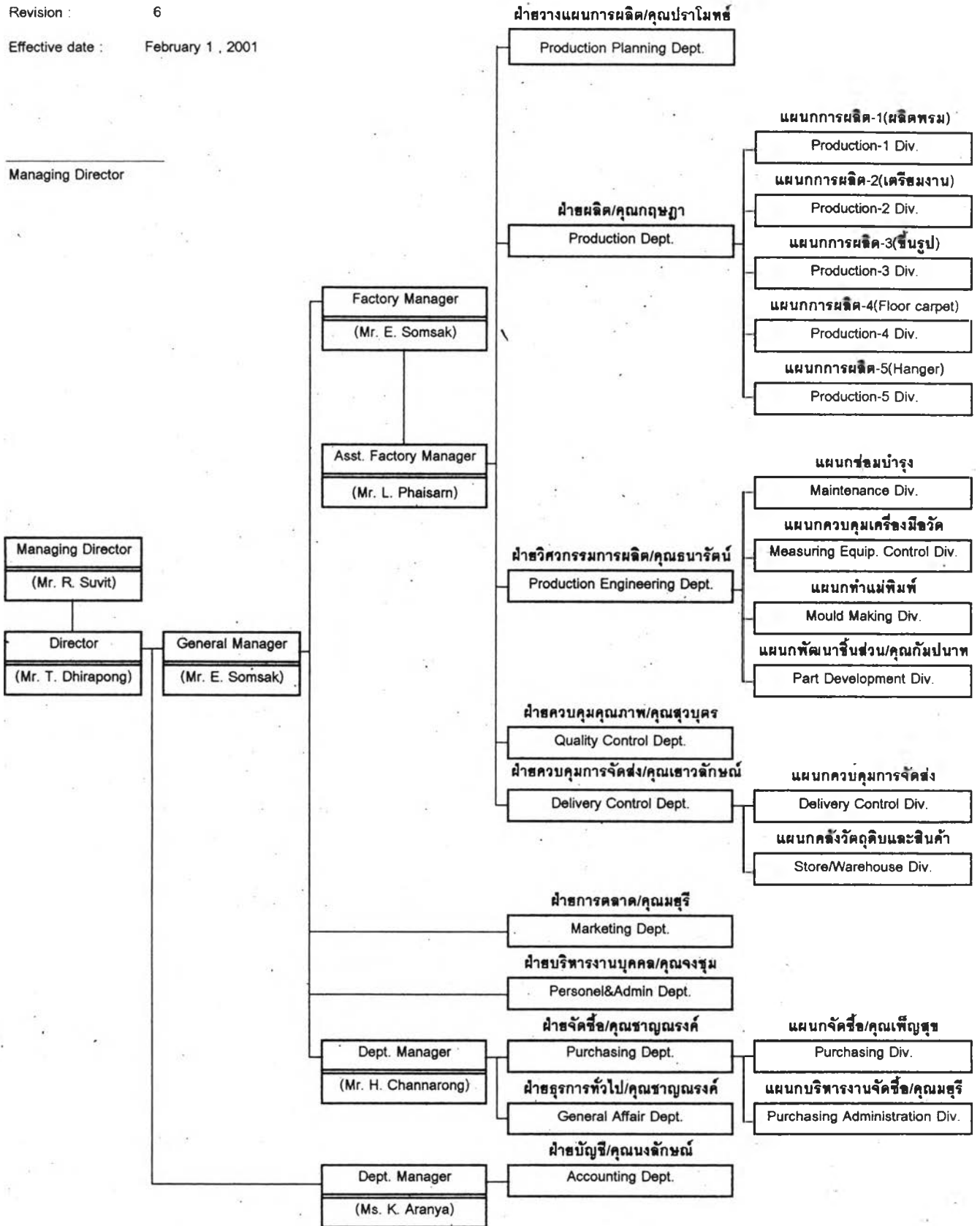
ผลิตภัณฑ์ที่ทางโรงงานตัวอย่างทำการขายให้กับทางลูกค้ามีดังต่อไปนี้ แสดงไว้ในรูปภาพที่ 3.1 – 3.4



รูปภาพที่ 3.1 พรมรถยนต์

Revision : 6  
Effective date : February 1 , 2001

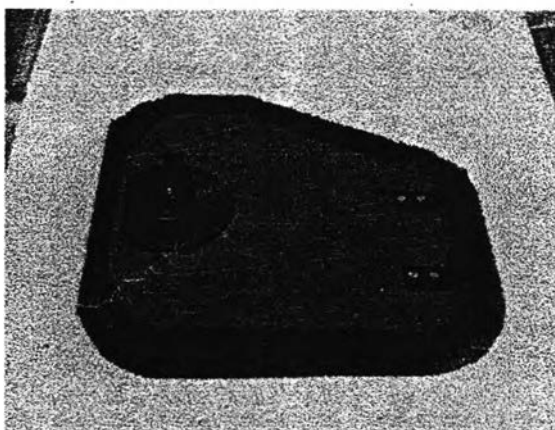
Managing Director



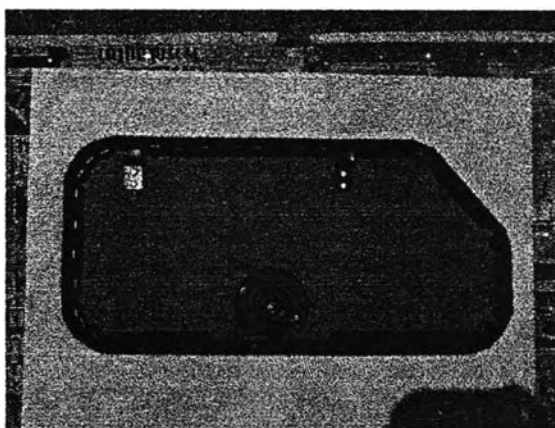
แผนภาพที่ 3.1 ผังองค์กรของโรงงานตัวอย่าง



รูปภาพที่ 3.2 COVER LUGGUAGE RH. & LH.



รูปภาพที่ 3.3 ฝาปิดเครื่องมือขวา



รูปภาพที่ 3.4 ฝาปิดเครื่องมือซ้าย

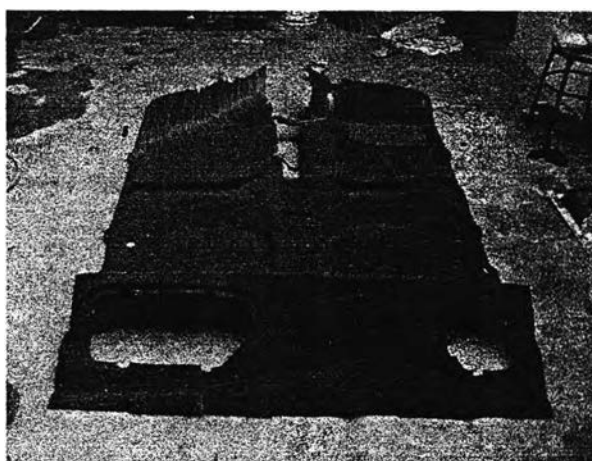
สำหรับผลิตภัณฑ์ที่เราเลือกนำมาทำการศึกษา ก็จะเป็นชิ้นส่วนพรมรถยนต์ และ ฝาปิดเครื่องมือด้านขวา (COVER LID RH.) และฝาปิดเครื่องมือด้านซ้าย (COVER LID LH.) ในรถยนต์รุ่น 1 สาเหตุที่นำชิ้นงานดังกล่าวมาทำการศึกษาเป็นเพราะว่า ชิ้นงานทั้ง 3 ใช้สำหรับรถรุ่นที่ 1 ซึ่ง

มียอดการผลิตต่อเดือนสูงที่สุด มูลค่าการซื้อขายในปี 2000 มากที่สุด (ตารางที่ 3.2) ยังคงเหลืออายุการใช้งานสำหรับชั้นส่วนอีกถึง 3 ปี และตัวชิ้นงานเองประกอบด้วยชั้นส่วนย่อยมากพอสมควรซึ่งมีโอกาสทำการลดต้นทุนได้มากกว่าชิ้นงานอื่นในรถยนต์รุ่นอื่นๆ ซึ่งมีวัสดุดิบหรือชิ้นส่วนย่อยน้อยกว่า

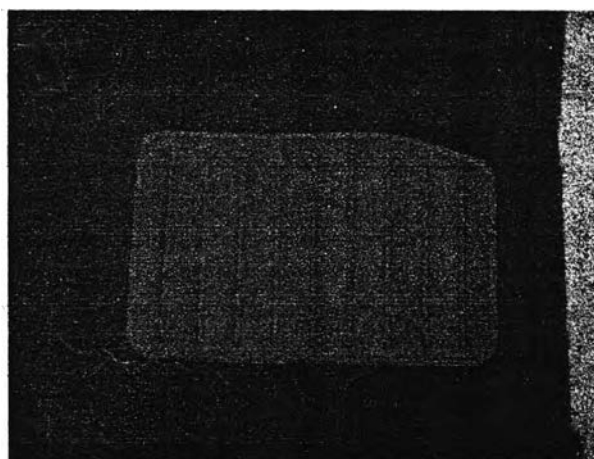
### 3.6 วัสดุดิบสำหรับชิ้นงานตัวอย่าง

#### 1. พรมพื้นรถยนต์ (CARPET FLOOR)

ในการผลิตพรมพื้นรถยนต์รุ่นที่นำมาทำการศึกษา จะประกอบขึ้นจากวัสดุดิบต่างๆ และรายละเอียดดังต่อไปนี้



รูปภาพที่ 3.5 พรมพื้นรถยนต์



รูปภาพที่ 3.6 HEEL PAD

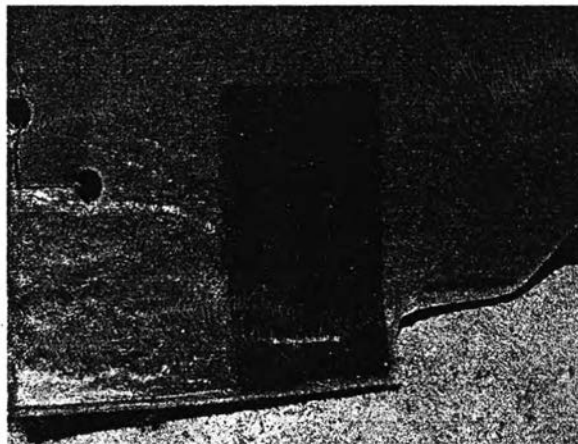
มูลค่ายอดซื้อขายแยกตามรุ่นรถของโรงงานตัวอย่างกับลูกค้า

ลำดับที่	รุ่นรถ	รหัสรุ่นรถ	ชิ้นงาน	ราคาขายต่อคัน	ส่วนแบ่ง (% SHARE)	ยอดผลิตปี 2000	มูลค่าซื้อขาย	
							(บาท)	(เปอร์เซ็นต์)
1	ไฮลักซ์ ไทเกอร์	1	พรมรถยนต์ และฝาปิดเครื่องมือ	899	100%	22,441	20,174,459	68%
2	คัมรี่	2	พรมรถยนต์	1200	100%	4,671	5,605,200	19%
3	โคโรลล่า	3	COVER LUGGUAGE RH. & LH.	250	100%	9,521	2,380,250	8%
4	ไซลูน่า	4	COVER LUGGUAGE RH. & LH.	210	50%	14,257	1,496,985	5%
<b>ยอดรวม</b>							29,656,894	100%

ตาราง 3.2 แสดงมูลค่ายอดซื้อขายของผลิตภัณฑ์ตามรุ่นรถของโรงงานตัวอย่าง



รูปภาพที่ 3.7 FELT

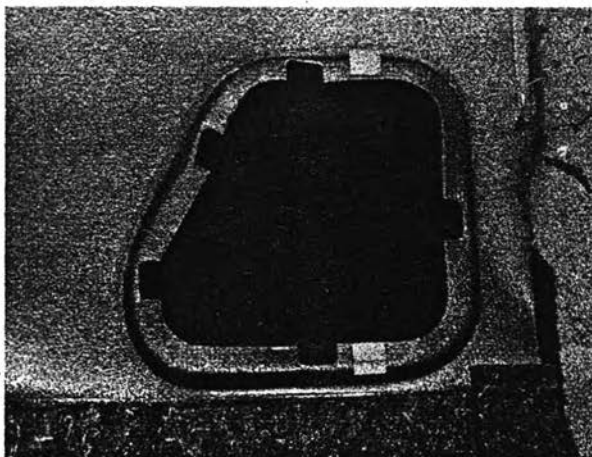


รูปภาพที่ 3.8 FASTENER

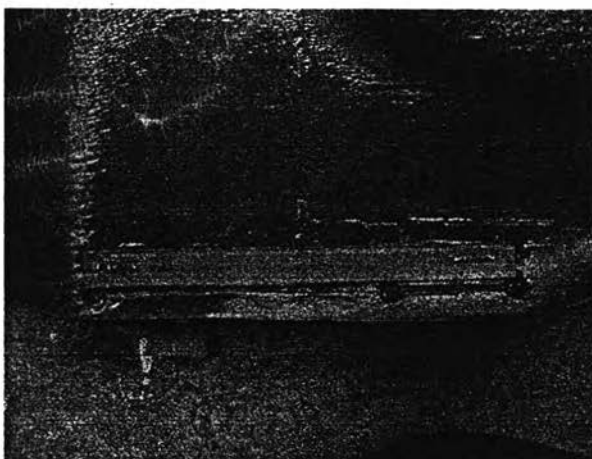


รูปภาพที่ 3.9 HOOK LOCK CARPET

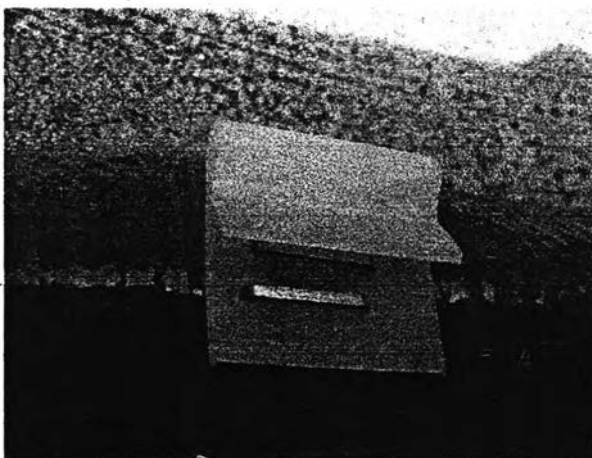




รูปภาพที่ 3.10 CLIP LOCK



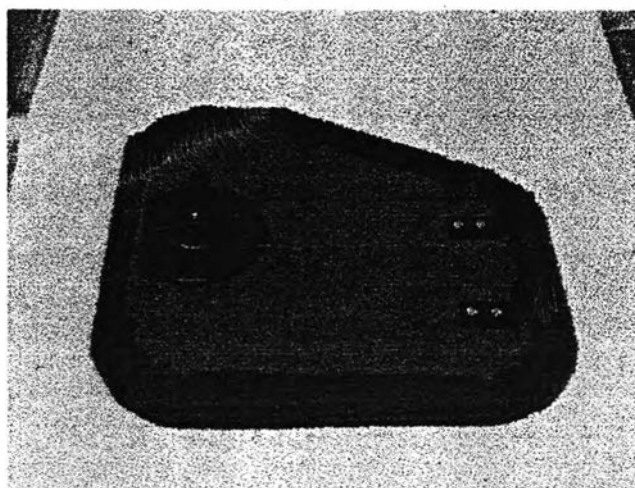
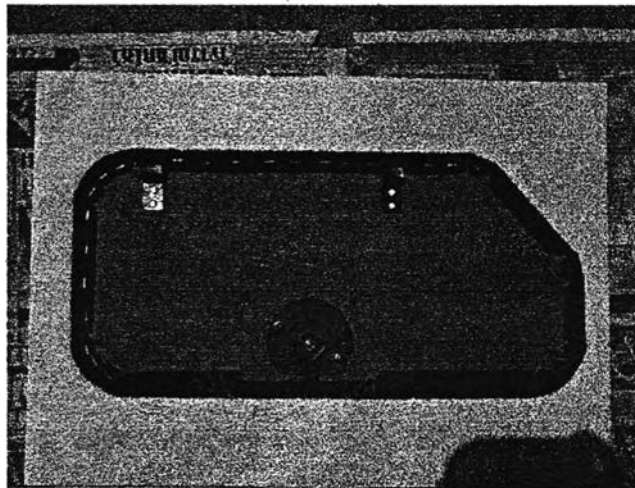
รูปภาพที่ 3.11 PP PLATE



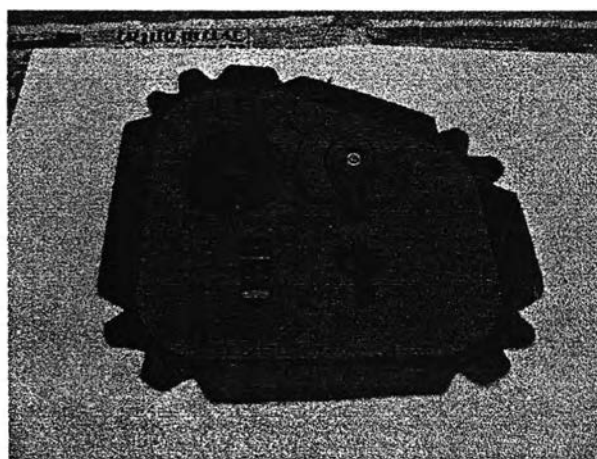
รูปภาพที่ 3.12 STAPLE

## 2. ฝาปิดเครื่องมือด้านขวา-ซ้าย (COVER LID RH/LH.)

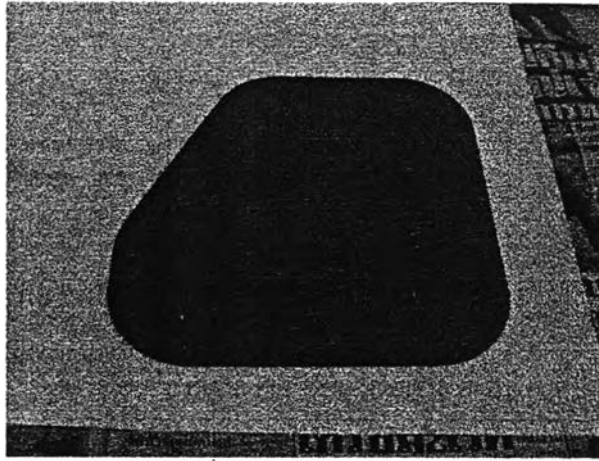
ในการผลิตฝาปิดเครื่องมือรถยนต์รุ่นที่นำมาทำการศึกษานั้น จะประกอบขึ้นจากวัสดุชนิดต่างๆ และรายละเอียดดังต่อไปนี้



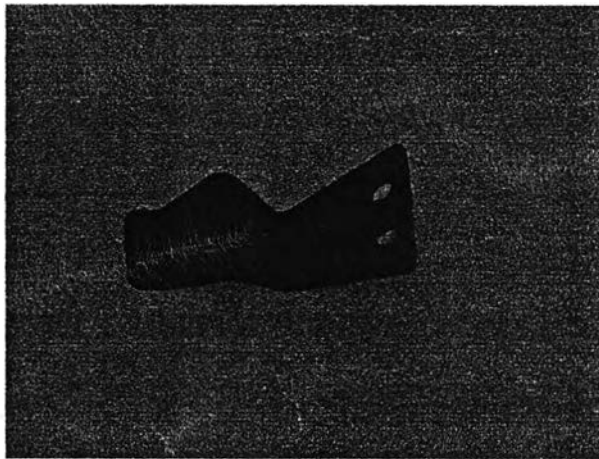
รูปภาพที่ 3.13 ฝาปิดเครื่องมือซ้าย/ขวา



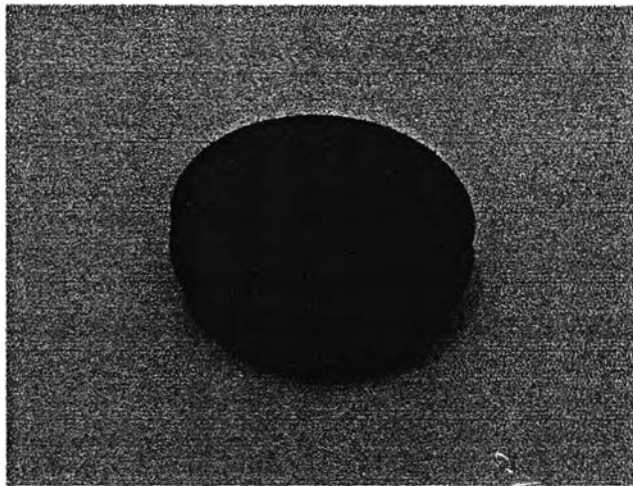
รูปภาพที่ 3.14 CARPET SHEET, RIVET , STAPLE



รูปภาพที่ 3.15 HARD BOARD



รูปภาพที่ 3.16 HOOK DECK



รูปภาพ 3.17 KNOB ASSY

### 3.7 กระบวนการผลิต

ขั้นตอนและกระบวนการผลิตของการผลิตพรมพื้นรถยนต์และฝาปิดเครื่องมือได้แสดงรายละเอียดไว้ในตารางที่ 3.2 – 3.4 (FLOW PROCESS CHART)

### 3.8 ปัญหาของโรงงานตัวอย่าง

หลังจากที่เราคัดเลือกโรงงานตัวอย่าง และได้ทำการศึกษารายละเอียด เราได้พบว่าในโรงงานตัวอย่างจะมีสิ่งที่จะต้องมาทำการปรับปรุง ดังนี้

- 1) ต้นทุนชิ้นส่วนที่มีดัชนีราคาเทียบกับราคาญี่ปุ่นอยู่ประมาณ 1.00 ดังนั้นจึงต้องพยายามผลักดันการทำกิจกรรมและการเรียนรู้วิธีการในการทำลดต้นทุน
- 2) ทางลูกค้ามีการร้องขอความร่วมมือในการทำกิจกรรมการลดต้นทุน โดยมีเป้าหมายที่ 4% ของมูลค่าของชิ้นงาน ซึ่งผลของการทำกิจกรรมนี้จะถูกนำมาพิจารณาในการเลือกผู้ผลิตชิ้นส่วนๆ ใหม่ สำหรับในรถยนต์รุ่นใหม่
- 3) พนักงานในโรงงานยังขาดความรู้ความเข้าใจในการนำเทคนิคของวิศวกรรมคุณค่ามาประยุกต์ใช้กับงานจริง

### 3.9 การคิดต้นทุนผลิตภัณฑ์ของโรงงานตัวอย่าง

การคิดต้นทุนผลิตภัณฑ์ของโรงงานตัวอย่าง จะเป็นข้อตกลงกันระหว่างลูกค้าแต่ละแห่งกับโรงงานตัวอย่างซึ่งลูกค้าแต่ละแห่งจะมีการคิดราคาที่แตกต่างกัน แต่โครงสร้างต้นทุนของลูกค้าทุกแห่งยังคงเหมือนกัน โดยโครงสร้างของต้นทุนแบ่งจำแนกตามลักษณะค่าใช้จ่ายได้ดังนี้

1. ต้นทุนวัตถุดิบและชิ้นส่วน (MATERIAL & COMPONENT PART COST)
  2. ต้นทุนกระบวนการผลิต (PROCESS LABOR COST)
  3. ต้นทุนโลหุ่ยการผลิต (OVERHEAD & ADMIN COST)
1. ต้นทุนวัตถุดิบและชิ้นส่วนย่อย (MATERIAL & COMPONENT PART COST) เป็นต้นทุนค่าวัตถุดิบและชิ้นส่วนย่อยที่ใช้ในการผลิตชิ้นส่วนส่งมอบให้แก่ลูกค้า ได้แก่ CARPET SHEET, FELT, CLIP, HOOK LOCK, STAPLE, FASTENER เป็นต้น
  2. ต้นทุนกระบวนการผลิต (PROCESS COST) เป็นต้นทุนค่าแรงงานและค่าเครื่องจักรที่โรงงานใช้ในการผลิตชิ้นงานทั้งในเวลาการทำงานปกติและการทำงานล่วงเวลา
  3. ต้นทุนโลหุ่ยและการจัดการในการผลิต (OVERHEAD & ADMIN COST) เป็นต้นทุนค่าใช้จ่ายอื่นที่นอกเหนือจากต้นทุนวัตถุดิบ-ชิ้นส่วนย่อย และต้นทุนค่ากระบวนการผลิต

<b>WORK PROCESS CHART</b>		P/NO. : 58510 - YE020	MODEL : 797T		
		P/Name : CARPET ASSY FLOOR FR			
SYMBOL :	← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	▭ PROCESS	APPROVE BY
page : 1 of 2	○ OPERATION	▽ STORE	⊙ SAFETY	△ RECEIVE	PREPARE BY
					REVISION : 0

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Speacial Characteristics	
						Symbol	Control Chart
1	Part Receive and Inspection	1. PET Fibre 2. Latex coating 3. PE Plastic 4. Needle Punch Felt 5. PVC : Heel Pad 6. Fastener 7. Hook , Clip 8. Flat Plate 9. Stapple		1. Dimension 2. Appearance			
2	Cutting Felt , PVC : Heel Pad , Fastener	1. Felt 2. PVC Heel Pad 3. Fastener		1. Dimension 2. Appearance	1. Methohd 2. Pattern of Cutting 3. Number of Layer		
3	Mixing Fibre & Needle Process & Pattern Process	Carpet Roll		1. Dimension 2. Weight	1. Machine Condition 2. Weighter		$\bar{X}$ - R Chart
4	Latex	Carpet Roll		1. Appearance 2. Weight	1. Time 2. Temperature 3. Pressure 4. Machine Condition		
5	PE Laminate	Carpet Roll		1. Appearance 2. Weight	1. Time 2. Temperature 3. Pressure 4. Machine Condition		

แผนภาพที่ 3.1 แผนภาพกระบวนการพรมรถยนต์

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Special Characteristics	
						Symbol	Control Chart
6	Cutting Carpet into piece	Carpet Sheet		1. Appearance 2. Part Size 3. Weight	1. Cutting M/C		
7	Oven Heating	Carpet Sheet			1. Time 2. Temperature		
8	Forming & Edge Cutting	Floor Carpet		1. Appearance 2. Shape	1. Time 2. Pressure	◇	
9	Heel Pad	Floor Carpet		1. Appearance	1. Time 2. Machine Condition		
10	Knocking Mold	Floor Carpet		1. Appearance 2. Dimension 3. Diameter	1. Knocking Mold 2. Position	◇	
11	Clicker	Floor Carpet		1. Appearance 2. Dimension	1. Time 2. Pressure 3. Clicker	◇	
12	Assy Hook , Clip , Fastener , Flat Plate	Floor Carpet		1. Position 2. Appearance	1. Pressure		
13	Final Inspection	Floor Carpet		1. Appearance 2. Dimension 3. Diameter 4. Position	1. Body Checker		
14	Store	Floor Carpet			1. Pallet		
15	Delivery to TMT	Floor Carpet			1. Pallet		

แผนภาพที่ 3.1 แผนภาพกระบวนการทั้งหมดรถยนต์

<b>WORK PROCESS CHART</b>		P/NO. : 58470 - YE010	MODEL : 797T	
		P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE : RH		
SYMBOL :	← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	□ PROCESS
page : of	○ OPERATION	▽ STORE	⊕ SAFETY	△ RECEIVE
				APPROVE BY
				PREPARE BY
				REVISION :

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Special Characteristics	
						Symbol	Control Chart
1	Part Receive and Inspection	1. Hard Board : RH 2. Bezel Jack Cover UPR 3. Bezel Jack Cover LWR 4. Knob Jack Cover 5. Stopper Jack Cover 6. Hood Deck Board Lock 7. Screw Tapping 8. Rivet 9. PET Fibre 10. Stapple 11. Latex		1. Appearance 2. Dimension 3. Position 4. Thickness		◇	
2	Mixing Fibre & Needle Process & Pattern Process	Carpet Roll		1. Weight 2. Appearance 3. Dimension	1. Machine Condition 2. Weighter		
3	Latex	Carpet Roll		1. Appearance 2. Weight	1. Time 2. Temperature 3. Pressure 4. Machine Condition		
4	Cutting Carpet into piece	Carpet piece		1. Appearance 2. Part Size 3. Weight	1. Cutting M/C		
5	Pumping Carpet	Carpet piece		1. Appearance 2. Shape 3. Dimension	1. Pressure 2. Die Cut		

แผนภาพที่ 3.2 แผนภาพกระบวนการฝาปิดเครื่องมือขวา

<b>WORK PROCESS CHART</b>	P/NO. : 58470 - YE010	MODEL : 797T	
P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE : RH			
SYMBOL :    ← TRANSFERING    ◻ INSPECTION    ◊ FIT/FUNCTION    ◻ PROCESS		APPROVE BY	PREPARE BY
page : of    ○ OPERATION    ▽ STORE    ⊕ SAFETY    ▲ RECEIVE		REVISION :	

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Speical Characteristics	
						Symbol	Control Chart
6	Assy Rivet with Hard Board			1. Appearance 2. Position			
7	Assy Hood Deck Board Lock by Screw Tapping				1. Position		
8	Rivet Caluking			1. Appearance	1. Pressure 2. Jiger		
9	Assy Carpet with Hard Board by Stapple			1. Appearance 2. Distrance of Stapple	1. Jiger 2. Pressure		
10	Assy Stopper Jack Cover with Bezel Jack Cover LWR and Knob Jack Cover			1. Appearance 2. Position 3. Dimension	1. Pressure		

แผนภาพที่ 3.2 แผนภาพกระบวนการฝาปิดเครื่องมือขวา



<b>WORK PROCESS CHART</b>	P/NO. : 58470 - YE010	MODEL : 797T				
P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE : RH						
SYMBOL :	← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	▭ PROCESS	APPROVE BY	PREPARE BY
page : of	○ OPERATION	▽ STORE	⊕ SAFETY	△ RECEIVE	REVISION :	

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Speacial Characteristics	
						Symbol	Control Chart
11	Assy Bezel Jack Cover UPR and Bezel Jack Cover LWR with Hard Board by Screw Tapping	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH					
12	Final Inspection	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH		1. Appearance 2. Dimension 3. Position			
13	Store	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH			1. Pallet		
15	Delivery to TMT	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH			1. Pallet		

แผนภาพที่ 3.2 แผนภาพกระบวนการผลิตเครื่องมือขวา

<b>WORK PROCESS CHART</b>		P/NO. : 58480 - YE010	MODEL : 797T		
		P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE : LH			
SYMBOL :		← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	▭ PROCESS
page : of		○ OPERATION	▽ STORE	⊙ SAFETY	△ RECEIVE
				APPROVE BY	PREPARE BY
				REVISION :	

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Speacial Characteristics	
						Symbol	Control Chart
1	Part Receive and Inspection	1. Hard Board : RH 2. Bezel Jack Cover UPR 3. Bezel Jack Cover LWR 4. Knob Jack Cover 5. Stopper Jack Cover 6. Hood Deck Board Lock 7. Screw Tapping 8. Rivet 9. PET Fibre 10. Stapple 11. Latex		1. Appearance 2. Dimension 3. Position 4. Thickness		◇	
2	Mixing Fibre & Needle Process & Pattern Process	Carpet Roll		1. Weight 2. Appearance 3. Dimension	1. Machine Condition 2. Weighter		
3	Latex	Carpet Roll		1. Appearance 2. Weight	1. Time 2. Temperature 3. Pressure 4. Machine Condition		
4	Cutting Carpet into piece	Carpet piece		1. Appearance 2. Part Size 3. Weight	1. Cutting M/C		
5	Pumping Carpet	Carpet piece		1. Appearance 2. Shape 3. Dimension	1. Pressure 2. Die Cut		

แผนภาพที่ 3.3 แผนภาพกระบวนการผลิตเครื่องมือซ้าย

<b>WORK PROCESS CHART</b>	P/NO. : 58480 - YE010	MODEL : 797T		
P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE : LH				
SYMBOL :	← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	▭ PROCESS
page : of	○ OPERATION	▽ STORE	⊕ SAFETY	△ RECEIVE
				APPROVE BY
				PREPARE BY
				REVISION :

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Special Characteristics	
						Symbol	Control Chart
6	Assy Rivet with Hard Board			1. Appearance 2. Position			
7	Assy Hood Deck Board Lock by Screw Tapping				1. Position		
8	Rivet Caluking			1. Appearance	1. Pressure 2. Jiger		
9	Assy Carpet with Hard Board by Stapple			1. Appearance 2. Ditrance of Stapple	1. Jiger 2. Pressure		
10	Assy Stopper Jack Cover with Bezel Jack Cover LWR and Knob Jack Cover			1. Appearance 2. Position 3. Dimension	1. Pressure		

แผนภาพที่ 3.3 แผนภาพกระบวนการฝาปิดเครื่องมือซ้าย

<b>WORK PROCESS CHART</b>	P/NO. : 58480 - YE010	MODEL : 797T		
P/Name : COVER ASSY SEAT FLOOR SERVICE HOLE - LH				
SYMBOL :	← TRANSFERING	□ INSPECTION	◇ FIT/FUNCTION	▭ PROCESS
page : of	○ OPERATION	▽ STORE	⊕ SAFETY	△ RECEIVE
				APPROVE BY
				PREPARE BY
				REVISION :

Key Process	Process	Product	Diagram	Product Characteristics	Process Characteristics	Special Characteristics	
						Symbol	Control Chart
11	Assy Bezel Jack Cover UPR and Bezel Jack Cover LWR with Hard Board by Screw Tapping	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH					
12	Final Inspection	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH		1. Appearance 2. Dimension 3. Position			
13	Store	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH			1. Pallet		
15	Delivery to TMT	Cover Assy Seat Floor Service Hole RH			1. Pallet		

แผนภาพที่ 3.3 แผนภาพกระบวนการผลิตเครื่องมือซ้าย