ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

รูปแบบและเงื่อนไขในการจำลองสถานการณ์ทางคอมพิวเตอร์

1.เงื่อนไขและข้อมูลของทั้ง 3 แบบจำลองสถานการณ์ขอเวลาการทำงานตามเวลามาตรฐาน

1.1. เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ ดังแสดงในตารางที่ ก-1

ตารางที่ ก-1

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A1-001	A1-002	A1-003	A1-004	A1-005	A2-001	A2-002	A2-003	A2-004	A2-005	A2-006	A2-007
งานถูกรอการบัดกรี	0	0	92	92	184.0	184.0	276.0	262.0	354.0	340.0	432.0	418.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	92	92	92	92	92	78	78	78	78	78	78	78
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0	0	0	0	0	0	0	238.4	146.5	252.6	160.7	266.8
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8
ประกอบงาน	486	486	486	486	486	502	502	502	502	502	502	502
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test												
Pre test งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6
งานถูกรอที่ชั้นรอ final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Final test	55	55	55	55	55	63	63	63	63	63	63	63
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นรอ FIP	0	46.5	1	47.5	2	38.5	0	0	49.4	6.8	56.2	13.6
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	46	46	46	46	46	49	49	49	49	49	49	49
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-1 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B2-001	B2-002	B2-003	B2-004	B2-005	B2-006	B1-001	B1-002	B1-003	B1-004	B1-005	B1-006
งานถูกรอการบัดกรี	510.0	496.0	575.0	561.0	640.0	626.0	705.0	691.0	773.0	759.0	841.0	827.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	65	65	65	65	65	65	68	68	68	68	68	68
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	189.9	296	440.8	455	468.2	482.4	492.6	345.8	356	593.2	511.5	617.8
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6
ประกอบงาน	339	339	339	339	339	339	555	555	555	555	555	555
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0	0	0	23	0	23	0	184	115	0	22.9	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0	0	0	0	0	0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	108.6	108.6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0	0	0	0	0	0
Final test	43	43	43	43	43	43	35	35	35	35	35	35
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2						43						
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	112	58.4	0	15.3	0	0	0	8.3	16.6	0	8.3	0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	38	38	38	38	38	38	31	31	31	31	31	31
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-1 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B1-007	B1-008	B1-009	B1-010	A3-001	A3-002	A3-003	A3-004	A3-005	A4-001	A4-002	A4-003
งานถูกรอการบัดกรี	909.0	895.0	977.0	963.0	1045.0	1031.0	1096.0	1082.0	1147.0	1133.0	1198.0	1167.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	68	68	68	68	51	51	51	51	51	34	34	34
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	536.1	858.4	615.7	722	879.6	894	921.4	935.8	1179.2	1049.6	1077	2261.9
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4
ประกอบงาน	555	555	555	555	285	285	285	285	285	222	222	222
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.7	0.6	0.5	0.4								
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	22.9	0	183.9	114.8								
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
Pre test งาน	23	23	23	23								
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0	0	0	0	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0	0	0	0	197.2	255	139.4	232.2	0	182.4	166.2	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Final test	35	35	35	35	35	35	35	35	35	25	25	25
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2				35		35	35					
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	8.3	0	8.3	0	54.7	0	59.7	38	0	87.7	42	0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	31	31	31	31	36	36	36	36	36	30	30	30
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-1 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A4-004	A4-005	A4-006	A4-007	A4-008	A4-009	A4-010	B3-001	B3-002	B3-003	B3-004	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1232.0	1201.0	1266.0	1235.0	1300.0	1269.0	1334.0	1303.0	1368.0	1344.0	1409.0	1385.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	34	34	34	34	34	34	34	41	41	41	41	41
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	2235.4	2302.9	2274.4	2341.9	2307.4	2368.9	2317.3	2379.9	2351.5	2412.1	2383.7	2438.3
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
ประกอบงาน	222	222	222	222	222	222	222	208	208	208	208	208
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test								0.9	0.8	0.7	0.6	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest								0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน								23	23	23	23	23
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Final test	25	25	25	25	25	25	25	23	23	23	23	23
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									23			
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0	0	0	0	0	0	17.1	0.9	0	15	7	5
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	30	30	30	30	30	30	30	28	28	28	28	28
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

1.2 เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 ดังแสดงในตารางที่ ก-2

ตารางที่ ก-2

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B2-006	A1-001	A4-003	A4-004	A1-004	A1-005	A2-001	A2-003	A2-004	B2-002	A2-005	A2-006
งานถูกรอการบัดกรี	0.0	0.0	65.0	92.0	99.0	126.0	191.0	218.0	269.0	296.0	347.0	361.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	65.0	92.0	34.0	34.0	92.0	92.0	78.0	78.0	78.0	65.0	78.0	78.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0.0	21.6	84.3	89.2	56.1	98.7	117.3	162.3	183.2	241.1	225.7	283.6
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#2	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#3	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#4	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#5	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#6	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#7	48.4	69.4	31.7	31.7	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	48.4	71.7	71.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2									0.2		
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0									0.0		
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2									0.2		
Pre test งาน	23.0									23.0		
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	108.1	217.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	59.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2
Final test	43.0	55.0	25.0	25.0	55.0	55.0	63.0	63.0	63.0	43.0	63.0	63.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2	43.0											
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	162.9	52.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	78.4	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	38.0	46.0	30.0	30.0	46.0	46.0	49.0	49.0	49.0	38.0	49.0	49.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-2 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A2-007	B2-001	B2-004	B2-005	A1-002	A1-003	B1-001	A2-002	B1-002	B1-003	B2-003	A4-005
งานถูกรอการบัดกรี	425.0	439.0	503.0	504.0	568.0	569.0	660.0	661.0	728.0	739.0	796.0	807.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	78.0	65.0	65.0	65.0	92.0	92.0	68.0	78.0	68.0	68.0	65.0	34.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	291.5	362.5	347.1	394.7	352.3	421.0	423.6	492.1	507.0	575.5	601.0	669.6
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#2	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#3	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#4	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#5	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#6	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
พนักงานประกอบงาน#7	71.7	48.4	48.4	48.4	69.4	69.4	79.3	71.7	79.3	79.3	48.4	31.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test		0.2	0.2	0.2			0.2		0.2	0.2	0.2	
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest		0.0	0.0	0.0			0.0		0.0	0.0	159.7	
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test		0.2	0.2	0.2			0.2		0.2	0.2	0.2	
Pre test งาน		23.0	23.0	23.0			23.0		23.0	23.0	23.0	
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	59.0	82.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	263.3
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	63.0	43.0	43.0	43.0	55.0	55.0	35.0	63.0	35.0	35.0	43.0	25.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	78.4	45.0	117.1	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	0.3	45.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	49.0	38.0	38.0	38.0	46.0	46.0	31.0	49.0	31.0	31.0	38.0	30.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-2 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B1-004	B1-005	B3-002	B1-006	B1-007	A4-009	A4-010	B1-008	A4-001	A4-002	B1-009	B1-010
งานถูกรอการบัดกรี	861.0	841.0	929.0	909.0	970.0	977.0	1038.0	1011.0	1072.0	1079.0	1106.0	1113.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	68.0	68.0	41.0	68.0	68.0	34.0	34.0	68.0	34.0	34.0	68.0	68.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	613.5	713.0	731.5	754.4	772.9	879.4	850.3	875.2	927.7	952.6	923.5	996.0
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#2	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#3	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#4	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#5	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#6	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#7	79.3	79.3	29.7	79.3	79.3	31.7	31.7	79.3	31.7	31.7	79.3	79.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2			0.2			0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	290.7	0.0	0.0			0.0			0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2			0.2			0.2	0.2
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0			23.0			23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	232.4	280.0	0.0	193.6	280.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	35.0	35.0	23.0	35.0	35.0	25.0	25.0	35.0	25.0	25.0	35.0	35.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2			23.0									35.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	86.0	37.0	0.0	124.8	37.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	31.0	31.0	28.0	31.0	31.0	30.0	30.0	31.0	30.0	30.0	31.0	31.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-2 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A3-001	A3-004	A3-005	A4-006	A4-007	A4-008	B3-001	B3-003	A3-002	B3-004	A3-003	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1174.0	1181.0	1225.0	1232.0	1276.0	1266.0	1310.0	1300.0	1351.0	1341.0	1402.0	1382.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	51.0	51.0	51.0	34.0	34.0	34.0	41.0	41.0	51.0	41.0	51.0	41.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	1031.5	1065.4	1062.3	1113.2	1101.1	1143.1	1124.0	1163.9	1132.8	1193.7	1152.6	1223.5
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#2	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#3	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#4	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#5	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#6	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	40.7	29.7	40.7	29.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test							0.2	0.2		0.2		0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest							72.2	65.5		17.9		0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test							0.2	0.2		0.2		0.2
Pre test งาน							23.0	23.0		23.0		23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	169.4	243.0	122.8	259.4	148.2	220.7	27.9	109.2	9.7	109.0	9.1	79.1
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0
Final test	35.0	35.0	35.0	25.0	25.0	25.0	23.0	23.0	35.0	23.0	35.0	23.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									35.0		35.0	
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	110.8	32.8	148.6	80.6	190.4	116.4	228.4	152.4	215.2	194.4	210.0	236.4
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	36.0	36.0	36.0	30.0	30.0	30.0	28.0	28.0	36.0	28.0	36.0	28.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

1.3 เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 ดังแสดงในตารางที่ ก-3

ตารางที่ ก-3

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A1-001	A1-002	A1-003	A1-004	A1-005	A2-001	A2-002	A2-003	A2-004	A2-005	A2-006	A2-007
งานถูกรอการบัดกรี	0.0	0.0	92.0	92.0	184.0	184.0	276.0	262.0	354.0	340.0	432.0	418.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	92.0	92.0	92.0	92.0	92.0	78.0	78.0	78.0	78.0	78.0	78.0	78.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0.0	69.6	47.3	116.9	95.0	178.6	158.6	244.5	224.4	310.3	290.2	376.1
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#2	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#3	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#4	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#5	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#6	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
พนักงานประกอบงาน#7	69.4	69.4	69.4	69.4	69.4	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7	71.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test												
Pre test งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Final test	55.0	55.0	55.0	55.0	55.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	46.0	46.0	46.0	46.0	46.0	49.0	49.0	49.0	49.0	49.0	49.0	49.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-3 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B2-001	B2-002	B2-003	B2-004	B2-005	B2-006	B1-001	B1-002	B1-003	B1-004	B1-005	B1-006
งานถูกรอการบัดกรี	510.0	496.0	575.0	561.0	640.0	626.0	705.0	691.0	773.0	759.0	841.0	827.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	65.0	65.0	65.0	65.0	65.0	65.0	68.0	68.0	68.0	68.0	68.0	68.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	369.0	431.7	401.3	463.9	433.6	496.2	462.8	556.3	553.8	647.3	644.8	738.2
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#2	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#3	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#5	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#6	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
พนักงานประกอบงาน#7	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	48.4	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3	79.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	59.0	82.3	4.7	28.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	43.0	43.0	43.0	43.0	43.0	43.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2						43.0						
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	78.4	45.0	112.4	79.0	96.9	43.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-3 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	B1-007	B1-008	B1-009	B1-010	A3-001	A3-002	A3-003	A3-004	A3-005	A4-001	A4-002	A4-003
งานถูกรอการบัดกรี	909.0	895.0	977.0	963.0	1045.0	1031.0	1096.0	1082.0	1147.0	1133.0	1198.0	1167.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	68.0	68.0	68.0	68.0	51.0	51.0	51.0	51.0	51.0	34.0	34.0	34.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	735.7	829.2	826.7	920.2	934.7	989.6	965.5	1020.4	996.3	1068.2	1035.2	1098.1
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#2	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#3	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#4	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#5	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#6	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
พนักงานประกอบงาน#7	79.3	79.3	79.3	79.3	40.7	40.7	40.7	40.7	40.7	31.7	31.7	31.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	0.0	0.0								
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0								
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	169.4	243.0	122.8	231.4	111.2	247.7	136.5	208.9
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0
Final test	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	25.0	25.0	25.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2				35.0		35.0	35.0					
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	110.8	0.0	115.8	37.8	153.6	85.8	195.6	121.8
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	31.0	31.0	31.0	31.0	36.0	36.0	36.0	36.0	36.0	30.0	30.0	30.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-3 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าเวลาการทำงานมาตรฐานคงที่)

Description of activity	A4-004	A4-005	A4-006	A4-007	A4-008	A4-009	A4-010	B3-001	B3-002	B3-003	B3-004	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1232.0	1201.0	1266.0	1235.0	1300.0	1269.0	1334.0	1303.0	1368.0	1344.0	1409.0	1385.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	34.0	34.0	34.0	34.0	34.0	34.0	34.0	41.0	41.0	41.0	41.0	41.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	1065.0	1127.9	1094.8	1157.7	1124.6	1187.6	1154.5	1210.4	1175.3	1229.2	1194.1	1248.0
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#2	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#3	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#4	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#5	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#6	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
พนักงานประกอบงาน#7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	31.7	29.7	29.7	29.7	29.7	29.7
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest								0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน								23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	97.7	170.1	58.9	131.3	20.3	92.6	0.0	44.4	0.0	7.6	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									23.0			
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	231.6	157.8	267.4	193.6	303.2	229.6	320.8	267.6	287.6	301.6	307.8	306.3
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	30.0	30.0	30.0	30.0	30.0	30.0	30.0	28.0	28.0	28.0	28.0	28.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

2.เงื่อนไขและข้อมูลของทั้ง 3 แบบจำลองสถานการณ์ของเวลาการทำงานตามข้อมูลแบบค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ

2.1 เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ) ดังแสดงในตารางที่ ก-4

ตารางที่ ก-4

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A1-001	A1-002	A1-003	A1-004	A1-005	A2-001	A2-002	A2-003	A2-004	A2-005	A2-006	A2-007
งานถูกรอการบัดกรี	0	0	89	89	178.0	178.0	267.0	258.0	347.0	338.0	427.0	418.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	89	89	89	89	89	80	80	80	80	80	80	80
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0	0	0	0	0	0	0	238.4	146.5	252.6	160.7	266.8
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8
ประกอบงาน	500	500	500	500	500	520	520	520	520	520	520	520
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test												
Pre test งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Final test	55	55	55	55	55	63	63	63	63	63	63	63
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0	46.5	1	47.5	2	38.5	0	0	49.4	6.8	56.2	13.6
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	33	33	33	33	33	39	39	39	39	39	39	39
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-4 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B2-001	B2-002	B2-003	B2-004	B2-005	B2-006	B1-001	B1-002	B1-003	B1-004	B1-005	B1-006
งานถูกรอการบัดกรี	507.0	498.0	580.0	571.0	653.0	644.0	726.0	717.0	800.0	791.0	874.0	865.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	73	73	73	73	73	73	74	74	74	74	74	74
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	189.9	296	440.8	455	468.2	482.4	492.6	345.8	356	593.2	511.5	617.8
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6
ประกอบงาน	241	241	241	241	241	241	296	296	296	296	296	296
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0	0	0	23	0	23	0	184	115	0	22.9	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0	0	0	0	0	0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	108.6	108.6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0	0	0	0	0	0
Final test	43	43	43	43	43	43	35	35	35	35	35	35
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2						43						
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	112	58.4	0	15.3	0	0	0	8.3	16.6	0	8.3	0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	21	21	21	21	21	21	29	29	29	29	29	29
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-4 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B1-007	B1-008	B1-009	B1-010	A3-001	A3-002	A3-003	A3-004	A3-005	A4-001	A4-002	A4-003
งานถูกรอการบัดกรี	948.0	939.0	1022.0	1013.0	1096.0	1087.0	1149.0	1140.0	1202.0	1193.0	1255.0	1231.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	74	74	74	74	53	53	53	53	53	38	38	38
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	536.1	858.4	615.7	722	879.6	894	921.4	935.8	1179.2	1049.6	1077	2261.9
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4
ประกอบงาน	296	296	296	296	363	363	363	363	363	578	578	578
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.7	0.6	0.5	0.4								
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	22.9	0	183.9	114.8								
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
Pre test งาน	23	23	23	23								
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0	0	0	0	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0	0	0	0	197.2	255	139.4	232.2	0	182.4	166.2	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Final test	35	35	35	35	35	35	35	35	35	25	25	25
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2				35		35	35					
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	8.3	0	8.3	0	54.7	0	59.7	38	0	87.7	42	0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	29	29	29	29	31	31	31	31	31	23	23	23
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

ตารางที่ ก-4 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 1 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A4-004	A4-005	A4-006	A4-007	A4-008	A4-009	A4-010	B3-001	B3-002	B3-003	B3-004	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1293.0	1269.0	1331.0	1307.0	1369.0	1345.0	1407.0	1383.0	1445.0	1431.0	1493.0	1479.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	38	38	38	38	38	38	38	48	48	48	48	48
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	2235.4	2302.9	2274.4	2341.9	2307.4	2368.9	2317.3	2379.9	2351.5	2412.1	2383.7	2438.3
พนักงานแต่ละสถานีงานเดินมาหยิบไปประกอบ	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9
ประกอบงาน	578	578	578	578	578	578	578	217	217	217	217	217
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test								0.9	0.8	0.7	0.6	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest								0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน								23	23	23	23	23
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5	0.4	1	0.9	0.8	0.7	0.6	0.5
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Final test	25	25	25	25	25	25	25	23	23	23	23	23
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									23			
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0	0	0	0	0	0	17.1	0.9	0	15	7	5
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	23	23	23	23	23	23	23	19	19	19	19	19
ship	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

2.2 เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ) ดังแสดงในตารางที่ ก-5

ตารางที่ ก-5

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B2-006	A1-001	A4-003	A4-004	A1-004	A1-005	A2-001	A2-003	A2-004	B2-002	A2-005	A2-006
งานถูกรอการบัดกรี	0.0	0.0	65.0	89.0	103.0	127.0	192.0	216.0	272.0	296.0	352.0	369.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	73.0	89.0	38.0	38.0	89.0	89.0	80.0	80.0	80.0	73.0	80.0	80.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0.0	21.6	84.3	89.2	56.1	98.7	117.3	162.3	183.2	241.1	225.7	283.6
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#2	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#3	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#4	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#5	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#6	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#7	51.9	71.4	34.4	34.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	34.4	74.3	74.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2									0.2		
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0									0.0		
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2									0.2		
Pre test งาน	23.0									23.0		
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	108.1	217.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	59.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2
Final test	43.0	55.0	25.0	25.0	55.0	55.0	63.0	63.0	63.0	43.0	63.0	63.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2	43.0											
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	162.9	52.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	78.4	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	21.0	33.0	23.0	23.0	33.0	33.0	39.0	39.0	39.0	21.0	39.0	39.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-5 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A2-007	B2-001	B2-004	B2-005	A1-002	A1-003	B1-001	A2-002	B1-002	B1-003	B2-003	A4-005
งานถูกรอการบัดกรี	432.0	449.0	512.0	522.0	585.0	595.0	674.0	684.0	748.0	764.0	822.0	838.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	80.0	73.0	73.0	73.0	89.0	89.0	74.0	80.0	74.0	74.0	73.0	38.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	291.5	362.5	347.1	394.7	352.3	421.0	423.6	492.1	507.0	575.5	601.0	669.6
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#2	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#3	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#4	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#5	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#6	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
พนักงานประกอบงาน#7	74.3	34.4	34.4	34.4	71.4	71.4	42.3	74.3	42.3	42.3	34.4	108.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test		0.2	0.2	0.2			0.2		0.2	0.2	0.2	
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest		0.0	0.0	0.0			0.0		0.0	0.0	159.7	
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test		0.2	0.2	0.2			0.2		0.2	0.2	0.2	
Pre test งาน		23.0	23.0	23.0			23.0		23.0	23.0	23.0	
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	59.0	82.3	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	263.3
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	63.0	43.0	43.0	43.0	55.0	55.0	35.0	63.0	35.0	35.0	43.0	25.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	78.4	45.0	117.1	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	0.3	45.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	39.0	21.0	21.0	21.0	33.0	33.0	29.0	39.0	29.0	29.0	21.0	23.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-5 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B1-004	B1-005	B3-002	B1-006	B1-007	A4-009	A4-010	B1-008	A4-001	A4-002	B1-009	B1-010
งานถูกรอการบัดกรี	895.0	876.0	969.0	950.0	1017.0	1024.0	1091.0	1062.0	1129.0	1136.0	1167.0	1174.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	74.0	74.0	48.0	74.0	74.0	38.0	38.0	74.0	38.0	38.0	74.0	74.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	613.5	713.0	731.5	754.4	772.9	879.4	850.3	875.2	927.7	952.6	923.5	996.0
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#2	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#3	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#4	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#5	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#6	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#7	42.3	42.3	31.0	42.3	42.3	82.6	82.6	42.3	82.6	82.6	42.3	42.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2			0.2			0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	290.7	0.0	0.0			0.0			0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2			0.2			0.2	0.2
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0			23.0			23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	232.4	280.0	0.0	193.6	280.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	35.0	35.0	23.0	35.0	35.0	25.0	25.0	35.0	25.0	25.0	35.0	35.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2			23.0									35.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	86.0	37.0	0.0	124.8	37.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	29.0	29.0	19.0	29.0	29.0	23.0	23.0	29.0	23.0	23.0	29.0	29.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-5 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 2 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A3-001	A3-004	A3-005	A4-006	A4-007	A4-008	B3-001	B3-003	A3-002	B3-004	A3-003	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1241.0	1248.0	1294.0	1301.0	1347.0	1339.0	1385.0	1377.0	1433.0	1425.0	1486.0	1473.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	53.0	53.0	53.0	38.0	38.0	38.0	48.0	48.0	53.0	48.0	53.0	48.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	1031.5	1065.4	1062.3	1113.2	1101.1	1143.1	1124.0	1163.9	1132.8	1193.7	1152.6	1223.5
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#2	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#3	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#4	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#5	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#6	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
พนักงานประกอบงาน#7	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	51.9	31.0	51.9	31.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test							0.2	0.2		0.2		0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest							72.2	65.5		17.9		0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test							0.2	0.2		0.2		0.2
Pre test งาน							23.0	23.0		23.0		23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	169.4	243.0	122.8	259.4	148.2	220.7	27.9	109.2	9.7	109.0	9.1	79.1
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.2	0.0	0.2	0.0
Final test	35.0	35.0	35.0	25.0	25.0	25.0	23.0	23.0	35.0	23.0	35.0	23.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									35.0		35.0	
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	110.8	32.8	148.6	80.6	190.4	116.4	228.4	152.4	215.2	194.4	210.0	236.4
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	31.0	31.0	31.0	23.0	23.0	23.0	19.0	19.0	31.0	19.0	31.0	19.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

2.3 เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ) ดังแสดงในตารางที่ ก-6

ตารางที่ ก-6

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A1-001	A1-002	A1-003	A1-004	A1-005	A2-001	A2-002	A2-003	A2-004	A2-005	A2-006	A2-007
งานถูกรอการบัดกรี	0.0	0.0	89.0	89.0	178.0	178.0	267.0	258.0	347.0	338.0	427.0	418.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	89.0	89.0	89.0	89.0	89.0	80.0	80.0	80.0	80.0	80.0	80.0	80.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	0.0	69.6	47.3	116.9	95.0	178.6	158.6	244.5	224.4	310.3	290.2	376.1
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#2	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#3	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#4	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#5	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#6	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
พนักงานประกอบงาน#7	71.4	71.4	71.4	71.4	71.4	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3	74.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test												
Pre test งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Final test	55.0	55.0	55.0	55.0	55.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0	63.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	33.0	33.0	33.0	33.0	33.0	39.0	39.0	39.0	39.0	39.0	39.0	39.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-6 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B2-001	B2-002	B2-003	B2-004	B2-005	B2-006	B1-001	B1-002	B1-003	B1-004	B1-005	B1-006
งานถูกรอการบัดกรี	507.0	498.0	580.0	571.0	653.0	644.0	726.0	717.0	800.0	791.0	874.0	865.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	73.0	73.0	73.0	73.0	73.0	73.0	74.0	74.0	74.0	74.0	74.0	74.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	369.0	431.7	401.3	463.9	433.6	496.2	462.8	556.3	553.8	647.3	644.8	738.2
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#2	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#3	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#5	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#6	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
พนักงานประกอบงาน#7	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	34.4	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3	42.3
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	59.0	82.3	4.7	28.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	43.0	43.0	43.0	43.0	43.0	43.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2						43.0						
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	78.4	45.0	112.4	79.0	96.9	43.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	21.0	21.0	21.0	21.0	21.0	21.0	29.0	29.0	29.0	29.0	29.0	29.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-6 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	B1-007	B1-008	B1-009	B1-010	A3-001	A3-002	A3-003	A3-004	A3-005	A4-001	A4-002	A4-003
งานถูกรอการบัดกรี	948.0	939.0	1022.0	1013.0	1096.0	1087.0	1149.0	1140.0	1202.0	1193.0	1255.0	1231.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	74.0	74.0	74.0	74.0	53.0	53.0	53.0	53.0	53.0	38.0	38.0	38.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	735.7	829.2	826.7	920.2	934.7	989.6	965.5	1020.4	996.3	1068.2	1035.2	1098.1
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#2	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#3	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#4	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#5	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#6	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
พนักงานประกอบงาน#7	42.3	42.3	42.3	42.3	51.9	51.9	51.9	51.9	51.9	82.6	82.6	82.6
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest	0.0	0.0	0.0	0.0								
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test	0.2	0.2	0.2	0.2								
Pre test งาน	23.0	23.0	23.0	23.0								
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	0.0	0.0	0.0	0.0	169.4	243.0	122.8	231.4	111.2	247.7	136.5	208.9
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0
Final test	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	35.0	25.0	25.0	25.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2				35.0		35.0	35.0					
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	0.0	0.0	0.0	0.0	110.8	0.0	115.8	37.8	153.6	85.8	195.6	121.8
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	29.0	29.0	29.0	29.0	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0	23.0	23.0	23.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0

ตารางที่ ก-6 (ต่อ)

เงื่อนไขการจำลองสถานการณ์ของแบบจำลองที่ 3 (ค่าคาดหวังของข้อมูลธรรมชาติ)

Description of activity	A4-004	A4-005	A4-006	A4-007	A4-008	A4-009	A4-010	B3-001	B3-002	B3-003	B3-004	B3-005
งานถูกรอการบัดกรี	1293.0	1269.0	1331.0	1307.0	1369.0	1345.0	1407.0	1383.0	1445.0	1431.0	1493.0	1479.0
บัดกรีงานลงบนแผงวงจรไฟฟ้า	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	38.0	48.0	48.0	48.0	48.0	48.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการประกอบ	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
งานถูกรอที่ชั้นรอการประกอบ	1065.0	1127.9	1094.8	1157.7	1124.6	1187.6	1154.5	1210.4	1175.3	1229.2	1194.1	1248.0
พนักงานสถานีงาน1เดินมาหยิบไปประกอบ	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
พนักงานประกอบงาน#1	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#2	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#3	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#4	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#5	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
พนักงานประกอบงาน#7	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	82.6	31.0	31.0	31.0	31.0	31.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest								0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test								0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Pre test งาน								23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test	97.7	170.1	58.9	131.3	20.3	92.6	0.0	44.4	0.0	7.6	0.0	0.0
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test	0.0	0.0	0.2	0.2	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
Final test	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	25.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0
ยกงานไปรอเพื่อ rework(กรณีผล test fails)ที่ชั้น รอrework												
พนักงานยกงานไป rework												
Rework งาน												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ pre test2												
งานถูกรอที่ชั้นรอ pretest												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Pre test2												
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ ทำ final test2												
งานถูกรอที่ชั้นนรอ final test												
ยกงานไปที่ test station เพื่อ Final test2									23.0			
ยกงานไปไว้บนชั้นรอการ Final Inspection process(FIP)	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
งานถูกรอที่ชั้นนรอ FIP	231.6	157.8	267.4	193.6	303.2	229.6	320.8	267.6	287.6	301.6	307.8	306.3
พนักงาน FIPเดินมานำงานไปที่สถานีการ FIP	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
FIP	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	23.0	19.0	19.0	19.0	19.0	19.0
ship	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0