

ภาคผนวก ก.

ตารางเก็บข้อมูลของกระบวนการผลิตบานพับฝากระโปรงรถยนต์

ตารางที่ ก.1 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงระยะเวลาการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

Item	P/C store (pcs/day)	stock in process (pcs/day)			store F/G (pcs/day)	รวมระยะเวลาจัดเก็บ (วัน)
		caulking	bending	pad ass'y		
1	4,160	2338	0	0	4,740	10.24
2	4,220	2,083	0	0	4,680	10.00
3	4,325	2,038	0	0	4,575	9.96
4	4,115	2,353	0	0	4,785	10.25
5	4,065	2,045	0	0	4,687	9.84
6	4,163	2,045	0	0	4,737	9.97
7	4,361	1,945	0	0	4,539	9.88
8	4,459	2,045	0	0	4,441	9.98
9	4,969	1,633	0	0	3,931	9.60
10	5,217	1,895	0	0	3,683	9.84
11	5,027	2,333	0	0	3,873	10.24
12	4,797	2,373	0	0	4,103	10.28
13	4,572	2,368	0	0	4,328	10.27
14	4,657	2,058	0	0	4,243	9.99
15	4,765	2,035	0	0	4,135	9.97
16	4,963	1,945	0	0	3,937	9.89
17	4,741	2,365	0	0	4,159	10.28
18	4,569	2,315	0	0	4,331	10.23
19	4,249	2,315	0	0	4,503	10.10
20	4,347	2,045	0	0	4,553	9.99
21	4,425	2,065	0	0	4,475	10.01
22	4,605	1,963	0	0	4,295	9.91
23	4,385	2,363	0	0	4,515	10.28
24	4,183	2,345	0	0	4,717	10.26
25	4,261	2,065	0	0	4,639	10.01
26	4,359	2,045	0	0	4,541	9.99
27	4,537	1,965	0	0	4,363	9.92
28	4,635	2,045	0	0	4,265	9.99
29	4,433	2,345	0	0	4,467	10.27
30	4,511	2,065	0	0	4,389	10.01
AVG. (PCS/Day)	4,503	2,128	0	0	4,388	10.05

ตารางที่ ก.1 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงระยะเวลาการจัดเก็บสินค้าคงคลัง (ต่อ)

Item	P/C store (pcs/day)	stock in process (pcs/day)			store F/G (pcs/day)	รวมระยะเวลาจัดเก็บ (วัน)
		caulking	bending	pad ass'y		
29	4,433	2,345	0	0	4,467	10.27
30	4,511	2,065	0	0	4,389	10.01
AVG. (PCS/Day)	4,503	2,128	0	0	4,388	10.05
ระยะเวลาจัดเก็บ (วัน)	4	2	0	0	4	10

หมายเหตุ : จำนวนที่ใช้ในผลิตต่อวัน คือ 1,098 ชิ้น/วัน ใช้แปลงจำนวนชิ้นในการจัดเก็บเป็น
ระยะเวลาจัดเก็บเป็นจำนวนวัน

ตารางที่ ก.2 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของสายการผลิตบานพับฝากระโปรงหน้ารถยนต์

Item	Working Time (A)		Loss Time (B)					Time Prod. (A - B)		พจน. ที่ใช้	จำนวน ผลิต (PCS)	Produ ctivity PCS/ M-Hr
	ปกติ	O.T.	รอ แผน	รอ Part	เครื่อง เสีย	รอ ภาพนะ	อื่นๆ	นาที	ชม.			
1	470							470	7.8	5	1,092	27.9
2	470		280					190	3.2	5	617	39.0
3	470		370					100	1.7	5	407	48.8
4	470	150						620	10.3	5	1,382	26.7
5	470							470	7.8	5	1,097	28.0
6	470							470	7.8	5	1,077	27.5
7	470	150						620	10.3	5	1,352	26.2
8	470							470	7.8	5	1,092	27.9
9	470							470	7.8	5	1,072	27.4
10	470	150						620	10.3	5	1,412	27.3
11	470							470	7.8	5	1,067	27.2
12	470	150						620	10.3	5	1,352	26.2
13	470	150						620	10.3	5	1,382	26.7
14	470	150			30			590	9.8	5	1,367	27.8
15	470		30					440	7.3	5	1,072	29.2
16	470							470	7.8	5	1,092	27.9
17	470	150						620	10.3	5	1,292	25.0

ตารางที่ ก.2 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของสายการผลิตบานพับฝากระโปรงหน้ารถยนต์ (ต่อ)

Item	Working Time (A)		Loss Time (B)					Time Prod. (A - B)		พจน. ที่ใช้	จำนวนผลิต (PCS)	Productivity PCS/M-Hr
	ปกติ	O.T.	รอแผน	รอ Part	เครื่องเสีย	รอสถานะ	อื่นๆ	นาที	ชม.			
18	470							470	7.8	5	1,092	27.9
19	470		60					410	6.8	5	992	29.0
20	470				30			440	7.3	5	1,052	28.7
21	470		10					460	7.7	5	1,052	27.4
22	470							470	7.8	5	1,092	27.9
23	470							470	7.8	5	872	22.3
24	470				20			450	7.5	5	1,072	28.6
25	470							470	7.8	5	1,127	28.8
26	470							470	7.8	5	1,077	27.5
27	470							470	7.8	5	1,092	27.9
28	470							470	7.8	5	1,072	27.4
29	470							470	7.8	5	1,086	27.7
30	470				30			440	7.3	5	1,052	28.7
Total											32,954	857.5
AVG.											1,098	29

ตารางที่ ก.3 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้พลังงานไฟฟ้า

ลำดับ	ค่ามิเตอร์		หน่วยที่ใช้ (Kwh)	ยอดผลิต (PCS/Day)	การใช้พลังงาน (Kw/PCS.)
	ก่อน	หลัง			
1	6623.4	6645.1	21.7	1,092	0.020
2	6645.1	6666.2	21.2	617	0.034
3	6666.2	6687.3	21.0	407	0.052
4	6687.3	6709.2	21.9	1,382	0.016
5	6709.2	6730.9	21.7	1,097	0.020
6	6730.9	6752.5	21.7	1,077	0.020

ตารางที่ ก.3 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้พลังงานไฟฟ้า (ต่อ)

ลำดับ	ค่ามิเตอร์		หน่วยที่ใช้ (Kwh)	ยอดผลิต (PCS./Day)	การใช้พลังงาน (Kw/PCS.)
	ก่อน	หลัง			
7	6752.5	6774.4	21.9	1,352	0.016
8	6774.4	6796.1	21.7	1,092	0.020
9	6796.1	6817.7	21.7	1,072	0.020
10	6817.7	6839.6	21.9	1,412	0.016
11	6839.6	6861.3	21.6	1,067	0.020
12	6861.3	6883.2	21.9	1,352	0.016
13	6883.2	6905.1	21.9	1,382	0.016
14	6905.1	6927.0	21.9	1,367	0.016
15	6927.0	6948.6	21.6	1,072	0.020
16	6948.6	6970.3	21.7	1,092	0.020
17	6970.3	6992.2	21.9	1,292	0.017
18	6992.2	7013.8	21.7	1,092	0.020
19	7013.8	7035.4	21.6	992	0.022
20	7035.4	7057.0	21.6	1,052	0.021
21	7057.0	7078.6	21.6	1,052	0.021
22	7078.6	7100.3	21.7	1,092	0.020
23	7100.3	7121.9	21.6	872	0.025
24	7121.9	7143.5	21.6	1,072	0.020
25	7143.5	7165.1	21.7	1,127	0.019
26	7165.1	7186.8	21.7	1,077	0.020
27	7186.8	7208.5	21.7	1,092	0.020
28	7208.5	7230.1	21.7	1,072	0.020
29	7230.1	7251.8	21.7	1,086	0.020
30	7251.8	7273.4	21.6	1,052	0.021
ค่าอัตราการใช้พลังงานเฉลี่ย					0.021
ค่าอัตราการใช้พลังงานดีที่สุด					0.016

ตารางที่ ก.4 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้จาระบี

ลำดับ	อัตราการใช้จาระบี				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
1	15,000.00	14,606.88	393.12	1,092	0.36
2	14,606.88	14,403.27	203.61	617	0.33
3	14,403.27	14,260.82	142.45	407	0.35
4	14,260.82	13,721.84	538.98	1,382	0.39
5	13,721.84	13,370.80	351.04	1,097	0.32
6	13,370.80	12,961.54	409.26	1,077	0.38
7	12,961.54	12,528.90	432.64	1,352	0.32
8	12,528.90	12,135.78	393.12	1,092	0.36
9	12,135.78	11,760.58	375.20	1,072	0.35
10	11,760.58	11,209.90	550.68	1,412	0.39
11	11,209.90	10,825.78	384.12	1,067	0.36
12	10,825.78	10,325.54	500.24	1,352	0.37
13	10,325.54	9,883.30	442.24	1,382	0.32
14	9,883.30	9,363.84	519.46	1,367	0.38
15	9,363.84	8,977.92	385.92	1,072	0.36
16	8,977.92	8,617.56	360.36	1,092	0.33
17	8,617.56	8,165.36	452.20	1,292	0.35
18	8,165.36	7,739.48	425.88	1,092	0.39
19	7,739.48	7,382.36	357.12	992	0.36
20	7,382.36	7,035.20	347.16	1,052	0.33
21	7,035.20	6,614.40	420.80	1,052	0.40
22	6,614.40	6,264.96	349.44	1,092	0.32
23	6,264.96	5,924.88	340.08	872	0.39
24	5,924.88	5,538.96	385.92	1,072	0.36
25	5,538.96	5,121.97	416.99	1,127	0.37
26	5,121.97	4,777.33	344.64	1,077	0.32
27	4,777.33	4,373.29	404.04	1,092	0.37

ตารางที่ ก.4 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้จาระบี (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้จาระบี				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
28	4,373.29	3,998.09	375.20	1,072	0.35
29	3,998.09	3,650.57	347.52	1,086	0.32
30	3,650.57	3,250.81	399.76	1,052	0.38
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.36
ค่าอัตราการใช้ดีที่สุด					0.32

ตารางที่ ก.5 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้ทินเนอร์

ลำดับ	อัตราการใช้ทินเนอร์				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
1	2,500.00	2,106.88	393.12	1,092	0.36
2	2,106.88	1,890.93	215.95	617	0.35
3	1,890.93	1,748.48	142.45	407	0.35
4	1,748.48	1,209.50	538.98	1,382	0.39
5	1,209.50	825.55	383.95	1,097	0.35
6	825.55	416.29	409.26	1,077	0.38
7	2,916.29	2,443.09	473.20	1,352	0.35
8	2,443.09	2,049.97	393.12	1,092	0.36
9	2,049.97	1,674.77	375.20	1,072	0.35
10	1,674.77	1,124.09	550.68	1,412	0.39
11	1,124.09	739.97	384.12	1,067	0.36
12	739.97	239.73	500.24	1,352	0.37
13	2,739.73	2,256.03	483.70	1,382	0.35
14	2,256.03	1,736.57	519.46	1,367	0.38
15	1,736.57	1,350.65	385.92	1,072	0.36
16	1,350.65	968.45	382.20	1,092	0.35
17	968.45	490.41	478.04	1,292	0.37
18	490.41	64.53	425.88	1,092	0.39

ตารางที่ ก.5 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้ทินเนอร์ (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้ทินเนอร์				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไ้ไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
19	2,564.53	2,207.41	357.12	992	0.36
20	2,207.41	1,839.21	368.20	1,052	0.35
21	1,839.21	1,418.41	420.80	1,052	0.40
22	1,418.41	1,036.21	382.20	1,092	0.35
23	1,036.21	696.13	340.08	872	0.39
24	696.13	310.21	385.92	1,072	0.36
25	2,810.21	2,393.22	416.99	1,127	0.37
26	2,393.22	2,016.27	376.95	1,077	0.35
27	2,016.27	1,612.23	404.04	1,092	0.37
28	1,612.23	1,237.03	375.20	1,072	0.35
29	1,237.03	846.07	390.96	1,086	0.36
30	846.07	446.31	399.76	1,052	0.38
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.37
ค่าอัตราการใช้ดีที่สุด					0.35

ตารางที่ ก.6 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้สีมาร์คชิ้นงาน

ลำดับ	อัตราการใช้สีมาร์คชิ้นงาน				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไ้ไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
1	90	65	25.116	1,092	0.023
2	65	51	13.574	617	0.022
3	51	42	9.768	407	0.024
4	42	7	34.550	1,382	0.025
5	97	73	24.134	1,097	0.022
6	73	48	24.771	1,077	0.023
7	48	16	32.448	1,352	0.024
8	106	82	24.024	1,092	0.022
9	82	57	24.656	1,072	0.023

ตารางที่ ก.6 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้สีมาร์คชิ้นงาน (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้สีมาร์คชิ้นงาน				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
10	57	26	31.064	1,412	0.022
11	26	1	24.541	1,067	0.023
12	91	60	31.096	1,352	0.023
13	60	26	34.550	1,382	0.025
14	116	84	31.441	1,367	0.023
15	84	59	25.728	1,072	0.024
16	59	33	25.116	1,092	0.023
17	33	5	28.424	1,292	0.022
18	95	69	26.208	1,092	0.024
19	69	46	22.816	992	0.023
20	46	20	26.300	1,052	0.025
21	110	85	24.196	1,052	0.023
22	85	58	27.300	1,092	0.025
23	58	38	20.056	872	0.023
24	38	15	23.584	1,072	0.022
25	105	77	27.048	1,127	0.024
26	77	53	24.771	1,077	0.023
27	53	29	24.024	1,092	0.022
28	29	4	24.656	1,072	0.023
29	94	70	23.892	1,086	0.022
30	70	46	24.196	1,052	0.023
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.023
ค่าอัตราการใช้ที่ดีที่สุด					0.022

ตารางที่ ก.7 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้กาวติดแผ่นรอง

ลำดับ	อัตราการใช้กาวติดแผ่นรอง				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไ้ไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
1	50.000	29.252	20.748	1,092	0.019
2	29.252	18.146	11.106	617	0.018
3	18.146	11.634	6.512	407	0.016
4	61.634	36.758	24.876	1,382	0.018
5	36.758	20.303	16.455	1,097	0.015
6	20.303	1.994	18.309	1,077	0.017
7	51.994	31.714	20.280	1,352	0.015
8	31.714	10.966	20.748	1,092	0.019
9	60.966	41.670	19.296	1,072	0.018
10	41.670	9.194	32.476	1,412	0.023
11	59.194	39.988	19.206	1,067	0.018
12	39.988	18.356	21.632	1,352	0.016
13	68.356	43.480	24.876	1,382	0.018
14	43.480	22.975	20.505	1,367	0.015
15	22.975	3.679	19.296	1,072	0.018
16	53.679	35.115	18.564	1,092	0.017
17	35.115	11.859	23.256	1,292	0.018
18	61.859	41.111	20.748	1,092	0.019
19	41.111	26.231	14.880	992	0.015
20	26.231	4.139	22.092	1,052	0.021
21	54.139	35.203	18.936	1,052	0.018
22	35.203	16.639	18.564	1,092	0.017
23	16.639	0.071	16.568	872	0.019
24	50.071	33.991	16.080	1,072	0.015
25	33.991	13.705	20.286	1,127	0.018
26	63.705	42.165	21.540	1,077	0.020
27	42.165	21.417	20.748	1,092	0.019
28	21.417	4.265	17.152	1,072	0.016

ตารางที่ ก.7 ตารางเก็บข้อมูลก่อนการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้กาวติดแผ่นรอง (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้กาวติดแผ่นรอง				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
29	54.265	35.803	18.462	1,086	0.017
30	35.803	16.867	18.936	1,052	0.018
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.018
ค่าอัตราการใช้ดีที่สุด					0.015

ตารางที่ ก.8 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงระยะเวลาการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

Item	P/C store (pcs/day)	stock in process (pcs/day)			store F/G (pcs/day)	รวมระยะเวลาจัดเก็บ (วัน)
		caulking	bending	pad ass'y		
1	2,138	0	0	0	2,308	4.05
2	2,138	0	0	0	2,308	4.05
3	2,138	0	0	0	2,308	4.05
4	2,138	0	0	0	2,308	4.05
5	2,138	0	0	0	2,160	3.91
6	2,138	0	0	0	2,308	4.05
7	2,138	0	0	0	2,308	4.05
8	2,138	0	0	0	2,308	4.05
9	2,138	0	0	0	2,308	4.05
10	2,138	0	0	0	2,308	4.05
11	2,138	0	0	0	2,308	4.05
12	2,138	0	0	0	2,308	4.05
13	2,138	0	0	0	2,308	4.05
14	2,138	0	0	0	2,308	4.05
15	2,138	0	0	0	2,308	4.05
16	2,138	0	0	0	2,308	4.05
17	2,138	0	0	0	2,308	4.05
18	2,138	0	0	0	2,308	4.05
19	2,138	0	0	0	2,160	3.91
20	2,138	0	0	0	2,308	4.05

ตารางที่ ก.8 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงระยะเวลาการจัดเก็บสินค้าคงคลัง (ต่อ)

Item	P/C store (pcs/day)	stock in process (pcs/day)			store F/G (pcs/day)	รวมระยะเวลาจัดเก็บ (วัน)
		caulking	bending	pad ass'y		
21	2,138	0	0	0	2,308	4.05
22	2,138	0	0	0	2,308	4.05
23	2,138	0	0	0	2,308	4.05
24	2,138	0	0	0	2,308	4.05
25	2,138	0	0	0	2,308	4.05
26	2,138	0	0	0	2,308	4.05
27	2,138	0	0	0	2,308	4.05
28	2,138	0	0	0	2,308	4.05
29	2,138	0	0	0	2,308	4.05
30	2,138	0	0	0	2,308	4.05
AVG. (PCS/Day)	2,138	0	0	0	2,298	4.04
ระยะเวลา จัดเก็บ (วัน)	2	0	0	0	2	4

หมายเหตุ : จำนวนที่ใช้ในผลิตต่อวัน คือ 1,098 ชิ้น/วัน ใช้แปลงจำนวนชิ้นในการจัดเก็บเป็น
ระยะเวลาจัดเก็บเป็นจำนวนวัน

ตารางที่ ก.9 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของสายการผลิตบานพับฝากระโปรงหน้ารถยนต์

Item	Working Time (A)		Loss Time (B)					Time Prod. (A - B)		พจน. ที่ใช้	จำนวน ผลิต (PCS)	Product- ivity PCS/M- Hr
	ปกติ	O.T.	รอ แผน	รอ Part	เครื่อง เสีย	รอ ภาษาชะ	อื่นๆ	นาที	ชม.			
1	470						10	460	7.7	3	1,098	47.7
2	470							470	7.8	3	1,098	46.7
3	470							470	7.8	3	1,098	46.7
4	470							470	7.8	3	1,098	46.7
5	470							470	7.8	3	950	40.4

ตารางที่ ก.9 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของสายการผลิตบนพับฝากระโปรงหน้ารถยนต์ (ต่อ)

Item	Working Time (A)		Loss Time (B)					Time Prod. (A - B)		พจน. ที่ใช้	จำนวนผลิต (PCS)	Productivity PCS/M-Hr
	ปกติ	O.T.	รอแผน	รอ Part	เครื่องเสีย	รอ ภาชนะ	อื่นๆ	นาที	ชม.			
6	470							470	7.8	3	1,098	46.7
7	470	150			60			560	9.3	3	1,098	39.2
8	470							470	7.8	3	1,098	46.7
9	470							470	7.8	3	1,098	46.7
10	470	150	50					570	9.5	3	1,098	38.5
11	470							470	7.8	3	1,098	46.7
12	470							470	7.8	3	1,098	46.7
13	470							470	7.8	3	1,098	46.7
14	470							470	7.8	3	1,098	46.7
15	470							470	7.8	3	1,098	46.7
16	470							470	7.8	3	1,098	46.7
17	470							470	7.8	3	1,098	46.7
18	470							470	7.8	3	1,098	46.7
21	470	150		30				590	9.8	3	1,098	37.2
22	470							470	7.8	3	1,098	46.7
23	470							470	7.8	3	1,098	46.7
24	470							470	7.8	3	1,098	46.7
25	470							470	7.8	3	1,098	46.7
26	470							470	7.8	3	1,098	46.7
27	470							470	7.8	3	1,098	46.7
28	470							470	7.8	3	1,098	46.7
29	470							470	7.8	3	1,098	46.7
30	470							470	7.8	3	1,098	46.7
Total											32,644	1,364.9
AVG.											1,088	45

ตารางที่ ก.10 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้พลังงานไฟฟ้า (ต่อ)

ลำดับ	ค่ามิเตอร์		หน่วยที่ใช้ (Kwh)	ยอดผลิต (PCS./Day)	การใช้พลังงาน (Kw/PCS.)
	ก่อน	หลัง			
1	7321.8	7335.9	14.1	1,098	0.013
2	7335.9	7350.0	14.1	1,098	0.013
3	7350.0	7364.1	14.1	1,098	0.013
4	7364.1	7378.2	14.1	1,098	0.013
5	7378.2	7392.3	14.1	950	0.015
6	7392.3	7406.4	14.1	1,098	0.013
7	7406.4	7420.5	14.1	1,098	0.013
8	7420.5	7434.6	14.1	1,098	0.013
9	7434.6	7448.7	14.1	1,098	0.013
10	7448.7	7462.9	14.1	1,098	0.013
11	7462.9	7477.0	14.1	1,098	0.013
12	7477.0	7491.1	14.1	1,098	0.013
13	7491.1	7505.2	14.1	1,098	0.013
14	7505.2	7519.3	14.1	1,098	0.013
15	7519.3	7533.4	14.1	1,098	0.013
16	7533.4	7547.5	14.1	1,098	0.013
17	7547.5	7561.6	14.1	1,098	0.013
18	7561.6	7575.7	14.1	1,098	0.013
19	7575.7	7589.8	14.1	950	0.015
20	7589.8	7603.9	14.1	1,098	0.013
21	7603.9	7618.0	14.1	1,098	0.013
22	7618.0	7632.1	14.1	1,098	0.013
23	7632.1	7646.2	14.1	1,098	0.013
24	7646.2	7660.4	14.1	1,098	0.013
25	7660.4	7674.5	14.1	1,098	0.013
26	7674.5	7688.6	14.1	1,098	0.013
27	7688.6	7702.7	14.1	1,098	0.013

ตารางที่ ก.10 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้พลังงานไฟฟ้า (ต่อ)

ลำดับ	ค่ามิเตอร์		หน่วยที่ใช้ (Kwh)	ยอดผลิต (PCS./Day)	การใช้พลังงาน (Kw/PCS.)
	ก่อน	หลัง			
28	7702.7	7716.8	14.1	1,098	0.013
29	7716.8	7730.9	14.1	1,098	0.013
30	7730.9	7745.0	14.1	1,098	0.013
ค่าอัตราการใช้พลังงานเฉลี่ย					0.013
ค่าอัตราการใช้พลังงานดีที่สุด					0.013

ตารางที่ ก.11 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้จาระบี

ลำดับ	อัตราการใช้จาระบี				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	Before	After			
1	15,000.00	14,659.62	340.38	1,098	0.31
2	14,659.62	14,341.20	318.42	1,098	0.29
3	14,341.20	14,011.80	329.40	1,098	0.30
4	14,011.80	13,671.42	340.38	1,098	0.31
5	13,671.42	13,395.92	275.50	950	0.29
6	13,395.92	13,055.54	340.38	1,098	0.31
7	13,055.54	12,704.18	351.36	1,098	0.32
8	12,704.18	12,363.80	340.38	1,098	0.31
9	12,363.80	12,001.46	362.34	1,098	0.33
10	12,001.46	11,661.08	340.38	1,098	0.31
11	11,661.08	11,331.68	329.40	1,098	0.30
12	11,331.68	10,980.32	351.36	1,098	0.32
13	10,980.32	10,628.96	351.36	1,098	0.32
14	10,628.96	10,310.54	318.42	1,098	0.29
15	10,310.54	9,915.26	395.28	1,098	0.36
16	9,915.26	9,596.84	318.42	1,098	0.29
17	9,596.84	9,212.54	384.30	1,098	0.35
18	9,212.54	8,850.20	362.34	1,098	0.33
19	8,850.20	8,517.70	332.50	950	0.35

ตารางที่ ก.11 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้จาระบี (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้จาระบี				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไ้ไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	Before	After			
20	8,517.70	8,188.30	329.40	1,098	0.30
21	8,188.30	7,869.88	318.42	1,098	0.29
22	7,869.88	7,518.52	351.36	1,098	0.32
23	7,518.52	7,145.20	373.32	1,098	0.34
24	7,145.20	6,749.92	395.28	1,098	0.36
25	6,749.92	6,431.50	318.42	1,098	0.29
26	6,431.50	6,080.14	351.36	1,098	0.32
27	6,080.14	5,761.72	318.42	1,098	0.29
28	5,761.72	5,421.34	340.38	1,098	0.31
29	5,421.34	5,069.98	351.36	1,098	0.32
30	5,069.98	4,729.60	340.38	1,098	0.31
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.31
ค่าอัตราการใช้ดีที่สุด					0.29

ตารางที่ ก.12 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้ทินเนอร์

ลำดับ	อัตราการใช้ทินเนอร์				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิไ้ไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	Before	After			
1	2,500.00	2,137.66	362.34	1,098	0.33
2	2,137.66	1,753.36	384.30	1,098	0.35
3	1,753.36	1,369.06	384.30	1,098	0.35
4	1,369.06	1,006.72	362.34	1,098	0.33
5	1,006.72	674.22	332.50	950	0.35
6	674.22	311.88	362.34	1,098	0.33
7	2,811.88	2,427.58	384.30	1,098	0.35
8	2,427.58	2,032.30	395.28	1,098	0.36
9	2,032.30	1,648.00	384.30	1,098	0.35
10	1,648.00	1,285.66	362.34	1,098	0.33

ตารางที่ ก.12 ตารางเก็บข้อมูลหลังการปรับปรุงของประเด็นปัญหาในการใช้ทินเนอร์ (ต่อ)

ลำดับ	อัตราการใช้ทินเนอร์				
	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	Before	After			
11	1,285.66	890.38	395.28	1,098	0.36
12	890.38	484.12	406.26	1,098	0.37
13	484.12	99.82	384.30	1,098	0.35
14	2,599.82	2,237.48	362.34	1,098	0.33
15	2,237.48	1,864.16	373.32	1,098	0.34
16	1,864.16	1,479.86	384.30	1,098	0.35
17	1,479.86	1,117.52	362.34	1,098	0.33
18	1,117.52	755.18	362.34	1,098	0.33
19	755.18	413.18	342.00	950	0.36
20	2,913.18	2,528.88	384.30	1,098	0.35
21	2,528.88	2,166.54	362.34	1,098	0.33
22	2,166.54	1,782.24	384.30	1,098	0.35
23	1,782.24	1,419.90	362.34	1,098	0.33
24	1,419.90	1,024.62	395.28	1,098	0.36
25	1,024.62	651.30	373.32	1,098	0.34
26	651.30	267.00	384.30	1,098	0.35
27	2,767.00	2,404.66	362.34	1,098	0.33
28	2,404.66	2,042.32	362.34	1,098	0.33
29	2,042.32	1,669.00	373.32	1,098	0.34
30	1,669.00	1,306.66	362.34	1,098	0.33
อัตราการใช้เฉลี่ย					0.34
ค่าอัตราการใช้ที่ดีที่สุด					0.33