

ภาคผนวก ง.
ตารางแบบฟอร์มที่ใช้ในการเก็บข้อมูล

ตารางที่ ง.1 ตารางเก็บข้อมูลรอบเวลาขั้นตอนการทำงาน

A			Process Process to Monitor :	Caulking Assembly					Recorder :			
			Station :	Hinge ass'y , Hood RH/LH					Set Up Time :		- MIN.	
Step No.	Operator No.	Work Element	Cycle 1	Cycle 2	Cycle 3	Cycle 4	Cycle 5	Cycle 6	Cycle 7	Cycle 8	Ave rage	Final
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CYCLE TIME (Sec.)												-

ตารางที่ ง.2 ตารางเก็บข้อมูลระยะเวลาการจัดเก็บสินค้าคงคลัง

Item	P/C store (pcs/day)	stock in process (pcs/day)			store F/G (pcs/day)
		caulking	bending	pad ass'y	
1	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-
....	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-
AVG. (PCS/Day)	-	-	-	-	-
Delivery (PCS./Day)	-	-	-	-	-
Lead Time (Day)	-	-	-	-	-

ตารางที่ ง.3 ตารางเก็บข้อมูลการผลิตของสายการผลิต

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.			
1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
....	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Total											-	-
AVG.											-	-

ตารางที่ ง.4 ตารางเก็บข้อมูลของการใช้พลังงานไฟฟ้า

ลำดับ	ค่ามิเตอร์		หน่วยที่ใช้ (Kwh)	ยอดผลิต (PCS./Day)	การใช้พลังงาน (Kw/PCS.)
	ก่อน	หลัง			
1	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-
....	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-
ค่าอัตราการใช้พลังงานเฉลี่ย					-
ค่าอัตราการใช้พลังงานดีที่สุด					-

ตารางที่ ๓.5 ตารางเก็บข้อมูลการใช้จาระบี, ทินเนอร์, สีมาร์คชิ้นงาน และกาวติดแผ่นรอง

ลำดับ	น้ำหนัก (กรัม)		ผลิตไป (กรัม)	ยอดผลิต (ชิ้นต่อวัน)	อัตราการใช้ (กรัมต่อชิ้น)
	ก่อน	หลัง			
1	-	-	-	-	-
2	-	-	-	-	-
3	-	-	-	-	-
....	-	-	-	-	-
30	-	-	-	-	-
อัตราการใช้เฉลี่ย					-
ค่าอัตราการใช้ดีที่สุด					-

ตารางที่ ๓.6 ตารางสรุปผลการข้อมูลปัญหาสิ่งแวดล้อม

ITEM	INPUT	หน่วยต่อหน่วย ผลิตภัณฑ์	อัตราการใช้		หน่วย	ราคา (บาทต่อหน่วย)
			ค่าเฉลี่ย	ค่าที่ดีที่สุด ที่สุด		
1	ไฟฟ้า	Kwh ต่อชิ้น	-	-	-	-
2	จาระบี	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-
3	ทินเนอร์	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-
4	สีมาร์คชิ้นงาน	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-
5	กาวติดแผ่นรอง	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-

ตารางที่ ๓.7 ตารางการประเมินด้านเทคนิคของปัญหาสิ่งแวดล้อม

ประเด็นปัญหา	หน่วยต่อหน่วย ผลิตภัณฑ์	ค่าเฉลี่ย	ค่าที่ดีที่สุด	ค่าเปอร์เซ็นต์ ความเป็นไปได้	คะแนน
ไฟฟ้า	kWh ต่อวัน	-	-	-	-
จาระบี	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-
ทินเนอร์	กรัมต่อชิ้น	-	-	-	-

เกณฑ์การให้คะแนน : ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้ระหว่าง 0%-10% คะแนน เท่ากับ 1
 ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้ระหว่าง 11%-30% คะแนน เท่ากับ 2
 ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้มากกว่า 30% คะแนน เท่ากับ 3

ตารางที่ ง.8 ตารางการประเมินด้านเศรษฐศาสตร์ของปัญหาสิ่งแวดล้อม

ประเด็นปัญหา	หน่วย	ราคา (บาทต่อหน่วย)	เปอร์เซ็นต์ ความเป็นไปได้	คะแนน
ไฟฟ้า	kWh	-	-	-
จาระบี	ก.ก.	-	-	-
ทินเนอร์	ลิตร	-	-	-

เกณฑ์การให้คะแนน : ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้ระหว่าง 0%-10% คะแนน เท่ากับ 1
 ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้ระหว่าง 11%-30% คะแนน เท่ากับ 2
 ค่าเปอร์เซ็นต์เป็นไปได้มากกว่า 30% คะแนน เท่ากับ 3

ตารางที่ ง.9 ตารางการประเมินความเป็นไปได้ทางด้านสิ่งแวดล้อม

รายการ	Q	E	D	ผลรวม	คะแนน
ไฟฟ้า	-	-	-	-	3
จาระบี	-	-	-	-	2
ทินเนอร์	-	-	-	-	2

เกณฑ์การให้คะแนน : ผลรวม Q*E*D อยู่ระหว่าง 1-4 คะแนน เท่ากับ 1
 ผลรวม Q*E*D อยู่ระหว่าง 5-8 คะแนน เท่ากับ 2
 ผลรวม Q*E*D อยู่ระหว่าง 9-12 คะแนน เท่ากับ 3

ตารางที่ ง.10 ตารางสรุปผลการประเมินเพื่อคัดเลือกประเด็นปัญหา

ประเด็นปัญหา	เทคนิค		เศรษฐศาสตร์		สิ่งแวดล้อม		ผลรวม	ลำดับ
	คะแนน	ถ่วงน้ำหนัก	คะแนน	ถ่วงน้ำหนัก	คะแนน	ถ่วงน้ำหนัก		
ไฟฟ้า	-	2	-	3	-	1	-	-
จาระบี	-	2	-	3	-	1	-	-
ทินเนอร์	-	2	-	3	-	1	-	-

ตารางที่ ง.11 ตารางการจัดลำดับหัวข้อการปรับปรุง

หัวข้อการปรับปรุง	ความเป็นไปได้		ความเร่งด่วน		ประโยชน์ที่ได้รับ		ผลรวม	ลำดับ
	ถ่วงน้ำหนัก	คะแนน	ถ่วงน้ำหนัก	คะแนน	ถ่วงน้ำหนัก	คะแนน		
รอบเวลา	-	-	-	-	-	-	-	-
ระบบดึง	-	-	-	-	-	-	-	-
สิ่งแวดล้อม	-	-	-	-	-	-	-	-

เกณฑ์การให้คะแนน : 5 = ดีมาก, 4 = ดี, 3 = ปานกลาง, 2 = พอใช้, 1 = ไม่ดี, 0 = ไม่มีเลย

ตารางที่ ง.12 แสดงรายการรุ่นชิ้นงานที่ทำการผลิตเพื่อใช้คำนวณจำนวนคัมบัง

ลำดับ	รุ่น	เลขที่ชิ้นงาน	ชื่อชิ้นงาน	รอบส่ง (ชิ้นต่อวัน)	จำนวนบรรจุต่อภาชนะ
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
รวม				-	-