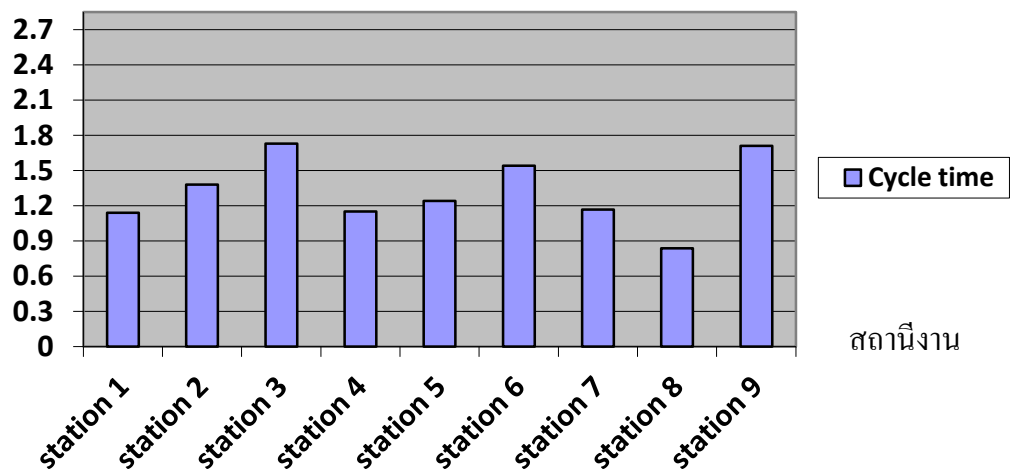


จากตารางที่ 4.2 แสดงให้เห็นถึงข้อมูลการทำงานและเวลาทำงานแต่ละสถานีงานก่อนการปรับปรุง ทำให้ทราบสาเหตุว่ารอบเวลาในการทำงานในแต่ละสถานีงานมีรอบเวลาที่สั้น แต่เนื่องจากบางสถานีต้องใช้รอบเวลาที่สูง จึงต้องทำให้ใช้พนักงานฝ่ายผลิตมากกว่า 1 คน ทั้งนี้จะทำให้อัตราการผลิตสูงกว่าเมื่อเทียบกับอัตราการผลิตที่ต้องการในปัจจุบัน ซึ่งมีสถานีงานทั้งหมด 9 สถานีงาน แต่ละสถานีงานจะใช้รอบเวลาในการผลิตผลิตภัณฑ์ หน่วยเป็น วินาที ต่อ 1 ซองผลิตภัณฑ์ และ จากตารางที่ 4.2 จะสามารถนำข้อมูลเวลามาตรฐานมาแสดงเป็นแผนภูมิแท่งแสดงรอบเวลาการทำงานในแต่ละสถานีงานได้ ดังรูปที่ 4.2



รูปที่ 4.2 อัตราการทำงานในแต่ละสถานีงานของผลิตภัณฑ์ Plenum 100g (วินาที)

รูปที่ 4.2 พบว่ารอบเวลาผลิตในแต่ละสถานีงานมีความแตกต่างกันค่อนข้างมาก และมีรอบเวลาการผลิตสูงสุด เท่ากับ 1.73 วินาที ซึ่งความแตกต่างของรอบเวลาในสถานีงานที่ค่อนข้างมากจะส่งผลให้ประสิทธิภาพของสายการผลิตอยู่ในระดับที่ค่อนข้างต่ำ โดยสามารถคำนวณประสิทธิภาพสายการผลิตจากสมการที่ 1

$$\text{ประสิทธิภาพสายการผลิต} = \frac{\text{ผลรวมเวลาของส่วนงานย่อยทั้งหมด}}{\text{จำนวนสถานีงาน} \times \text{รอบเวลาการผลิตสูงสุด}} \quad (1)$$

จากสมการที่ 1 เป็นสมการคำนวณประสิทธิภาพสายการผลิตในสายการผลิตซึ่ง สามารถหาค่าประสิทธิภาพสายการผลิต ได้โดยแทนค่าตัวแปรต่างๆจากข้อมูลในตารางที่ 4.2