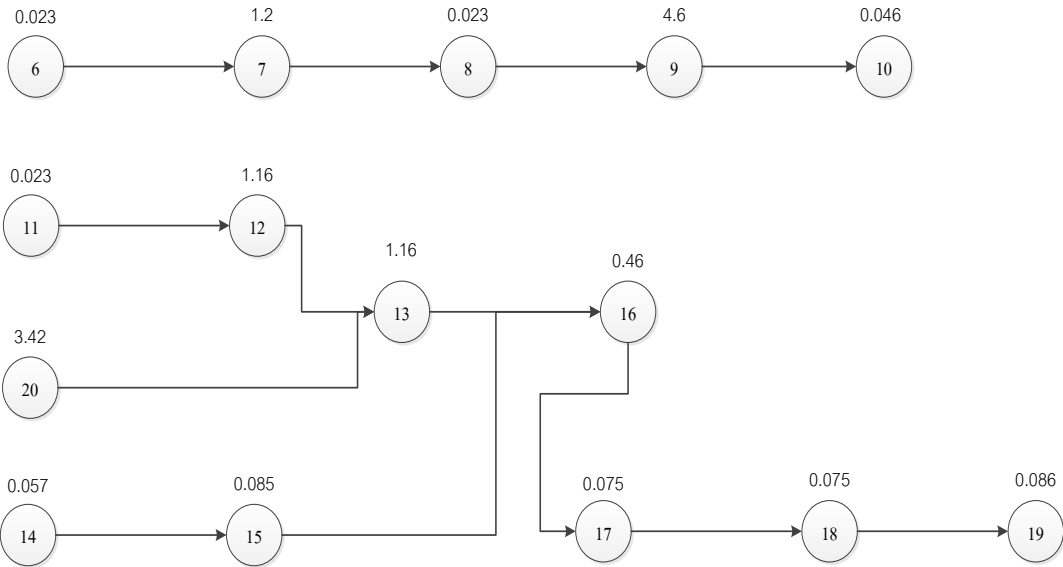


รูปที่ 4.3 แผนผังสายแสดงลำดับขั้นตอนการผลิตภายในห้องบรรจุของผลิตภัณฑ์ Plenum 100 g



รูปที่ 4.4 แผนผังสายแสดงลำดับขั้นตอนการผลิตภายในห้องทำหีบห่อของผลิตภัณฑ์ Plenum 100 g

### 4.3.2 ขั้นตอนที่ 2 หารอบเวลาในการผลิต

ดำเนินงานโดยการหารอบเวลาในการผลิต(Cycle Time) ที่ต้องการ จากตารางที่ 4.3 และตารางที่ 4.4

คำนวณหาผลรวมเวลาทั้งหมด = 28.02 วินาที

กำลังการผลิตต่อชั่วโมงที่ต้องการ = 1200 ซองต่อชั่วโมง

$$\text{เวลา 1 รอบการทำงาน} = \frac{60 \times 60 \times 0.95}{1200} = 2.85 \text{ วินาที}$$

หมายเหตุ : 0.95 คือประสิทธิภาพการทำงานของโรงงาน 95 %

ดังนั้นอัตราการผลิตที่ต้องการคือ 1200 ซองต่อ ชั่วโมง รอบเวลาการผลิตไม่เกิน 2.85 วินาที ต่อซอง ต่อ 1 สถานีงาน