

ตาราง ก.2 เวลาตัวอย่างที่อ่านค่าได้ของขั้นตอนการตรวจหยาบ ภายในห้องบรรจุสารผลิตภัณฑ์(ต่อ)

ครั้งที่	ค่าที่อ่านได้ (X)	X ²	ครั้งที่	ค่าที่อ่านได้ (X)	X ²
27	2.6	6.76	29	3.02	9.1204
28	2.3	5.29	30	2.4	5.76
รวม				72	189.2686

$$\text{เวลาเฉลี่ยในการทำงานต่อชิ้น (วินาที)} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} = \frac{72}{30} = 2.4 \text{ วินาที}$$

จาก

$$N = \left[\frac{40 \sqrt{n \sum_{i=1}^n x_i^2 - (\sum_{i=1}^n x_i)^2}}{\sum_{i=1}^n x_i} \right]^2$$

$$N = \left[\frac{40 \sqrt{30(189.2686) - (72)^2}}{72} \right]^2$$

$$= 15.092 \approx 15 \text{ ขนาดตัวอย่าง}$$

ดังนั้น จะได้เวลาเฉลี่ยในการทำงานต่อชิ้น เท่ากับ 2.5 วินาทีและจำนวนตัวอย่างเท่ากับ 15 ขนาดตัวอย่าง

ต่อไปนี้เป็นารแสดงการเก็บเวลาการปฏิบัติงานจริงเพื่อนำไปหาเวลามาตรฐานและขนาดตัวอย่างของการปฏิบัติงานในสายการผลิต