

ภาคผนวก ก

แสดงผลการคำนวณ ค่า Critical Ratio

การคำนวณค่า Critical Ratio ของเครื่องบรรจุแบบปลีสเตอร์ชนิด Alu-Alu

ตารางที่ ก.1 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหาลำดับที่ 1 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 0

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	75	200	2.67	
งานที่ 2	25	240	9.60	
งานที่ 3	25	340	13.60	
งานที่ 4	25	420	16.80	
งานที่ 5	25	480	19.20	
งานที่ 6	72	160	2.22	
งานที่ 7	144	200	1.39	ต่ำสุด

ตารางที่ ก.2 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหาลำดับที่ 2 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 144

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	75	200	0.75	
งานที่ 2	25	240	3.84	
งานที่ 3	25	340	7.84	
งานที่ 4	25	420	11.04	
งานที่ 5	25	480	13.44	
งานที่ 6	72	160	0.22	ต่ำสุด
งานที่ 7	-	-	-	

ตารางที่ ก.3 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 3 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 216

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	75	200	-0.21	ต่ำสุด
งานที่ 2	25	240	0.96	
งานที่ 3	25	340	4.96	
งานที่ 4	25	420	8.16	
งานที่ 5	25	480	10.56	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	

ตารางที่ ก.4 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 4 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 288

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	ต่ำสุด
งานที่ 2	25	240	-1.92	
งานที่ 3	25	340	2.08	
งานที่ 4	25	420	5.28	
งานที่ 5	25	480	7.68	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	

ตารางที่ ก.5 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 5 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 313

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	-	-	-	
งานที่ 3	25	340	1.08	ต่ำสุด
งานที่ 4	25	420	4.28	
งานที่ 5	25	480	6.68	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	

ตารางที่ ก.6 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 6 ของเครื่องชนิด Alu-Alu เมื่อ เวลาที่ 338

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	-	-	-	
งานที่ 3	-	-	-	
งานที่ 4	25	420	3.28	ต่ำสุด
งานที่ 5	25	480	5.68	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	

ตารางที่ ก.7 สรุปลำดับงานของงานที่เข้าเครื่องชนิด Alu-Alu

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	เวลาการไหล (Hr)	เวลาครบกำหนด (hr)	เวลาล่าช้า
งานที่ 7	144	144	120	24.00
งานที่ 6	72	216	192	24.00
งานที่ 1	75	291	240	51.00
งานที่ 2	25	316	288	28.00
งานที่ 3	25	341	408	0.00
งานที่ 4	25	366	504	0.00
งานที่ 5	25	391	576	0.00
รวม	391	2065		127.00

การคำนวณค่า Critical Ratio ของเครื่องบรรจุแบบปลิสเตอร์ชนิด Alu-PVC

ตารางที่ ก.8 คำนวณอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 1 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 0

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	คำนวณอัตราส่วนวิกฤต	
งานที่ 1	160	200	1.25	ต่ำสุด
งานที่ 2	32	340	10.63	
งานที่ 3	32	400	12.50	
งานที่ 4	32	480	15.00	
งานที่ 5	48	120	2.50	
งานที่ 6	72	400	5.56	
งานที่ 7	72	100	1.39	
งานที่ 8	72	400	5.56	
งานที่ 9	24	140	5.83	
งานที่ 10	24	440	18.33	

ตารางที่ ก.9 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 2 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 160

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	32	340	5.63	
งานที่ 3	32	400	7.50	
งานที่ 4	32	480	10.00	
งานที่ 5	48	120	-0.83	
งานที่ 6	72	400	3.33	
งานที่ 7	72	100	-0.83	ต่ำสุด
งานที่ 8	72	400	3.33	
งานที่ 9	24	140	-0.83	
งานที่ 10	24	440	11.67	

ตารางที่ ก.10 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 3 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 232

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	32	340	3.38	
งานที่ 3	32	400	5.25	
งานที่ 4	32	480	7.75	
งานที่ 5	48	120	-2.33	
งานที่ 6	72	400	2.33	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	72	400	2.33	
งานที่ 9	24	140	-3.83	ต่ำสุด
งานที่ 10	24	440	8.67	

ตารางที่ ก.11 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 4 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 256

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	32	340	2.63	
งานที่ 3	32	400	4.50	
งานที่ 4	32	480	7.00	
งานที่ 5	48	120	-2.83	ต่ำสุด
งานที่ 6	72	400	2.00	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	72	400	2.00	
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	7.67	

ตารางที่ ก.12 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 5 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 304

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	32	340	1.13	
งานที่ 3	32	400	3.00	
งานที่ 4	32	480	5.50	
งานที่ 5	-	-	-	
งานที่ 6	72	400	1.33	ต่ำสุด
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	72	400	1.33	
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	5.67	

ตารางที่ ก.13 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 6 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 376

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	32	32	-10.75	ต่ำสุด
งานที่ 3	32	400	0.75	
งานที่ 4	32	480	3.25	
งานที่ 5	-	-	-	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	72	400	0.33	
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	2.67	

ตารางที่ ก.14 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 7 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 408

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	-	-	-	
งานที่ 3	32	400	-0.25	
งานที่ 4	32	480	2.25	
งานที่ 5	-	-	-	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	72	400	-0.11	ต่ำสุด
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	1.33	

ตารางที่ ก.15 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 8 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 480

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	-	-	-	
งานที่ 3	32	400	-2.50	ต่ำสุด
งานที่ 4	32	480	0.00	
งานที่ 5	-	-	-	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	-	-	-	
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	-1.67	

ตารางที่ ก.16 จำนวนอัตราส่วนวิกฤตเพื่อหางานลำดับที่ 9 ของเครื่องชนิด Alu-PVC เมื่อ เวลาที่ 512

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	วันครบกำหนด (hr)	จำนวนอัตราส่วน วิกฤต	
งานที่ 1	-	-	-	
งานที่ 2	-	-	-	
งานที่ 3	-	-	-	
งานที่ 4	32	480	-1.00	
งานที่ 5	-	-	-	
งานที่ 6	-	-	-	
งานที่ 7	-	-	-	
งานที่ 8	-	-	-	
งานที่ 9	-	-	-	
งานที่ 10	24	440	-3.00	ต่ำสุด

ตารางที่ ก.17 สรุปลำดับงานของงานที่เข้าเครื่องชนิด Alu-PVC

ลำดับ	เวลาทำงาน (hr)	เวลาการไหล (Hr)	เวลาครบกำหนด (hr)	เวลาล่าช้า
งานที่ 1	160	160	240	0.00
งานที่ 7	72	232	120	112.00
งานที่ 9	24	256	168	88.00
งานที่ 5	48	304	144	160.00
งานที่ 6	72	376	480	0.00
งานที่ 2	32	408	408	0.00
งานที่ 8	72	480	480	0.00
งานที่ 3	32	512	480	32.00
งานที่ 10	24	536	528	8.00
งานที่ 4	32	568	576	0.00
รวม	568	3832		400.00