ภาคผนวก ข

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | ประกอบชุดล๊อครางง | 1.ประกอบ Lock Plate เข้ากับ Upper | 5.57 | 100 | 5.57 | 20 | 6.68 |
| | | 2. หยิบชิ้นงานออกจาก Jig วางหน้าเครื่อง /Set ชิ้นงานลง Jig | 3.14 | 100 | 3.14 | 20 | 3.77 |
| | | 3.Dot Mark ที่ชิ้นงาน/หยอดน้ำมันที่ Lock Plate ส่ง Process ถัดไป | 5.32 | 100 | 5.32 | 20 | 6.39 |
| | | 4.หยิบ Lower วางที่เครื่อง Check รุ่น | 3.38 | 100 | 3.38 | 20 | 4.06 |
| | | 5.หยิบ Upper Rail Check Stopper | 4.70 | 100 | 4.70 | 20 | 5.64 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | ประกอบลูกปืน | 1.หยิบงานออกจาก Jig /Check Steel Ball | 2.38 | 100 | 2.38 | 20 | 2.85 |
| | | 2.Set ชิ้นงานที่เครื่อง Smoothing/กด Switch on | 3.18 | 100 | 3.18 | 20 | 3.82 |
| | | 3.หยิบชิ้นงานวางที่Jig Insert/Clamp Lock | 2.78 | 100 | 2.78 | 20 | 3.34 |
| | | 4.หยิบ Lower วางที่เครื่อง Apply Grease/ Switch on | 5.90 | 100 | 5.90 | 20 | 7.07 |
| | | 5.หยิบ Lower สอดที่ Upper | 1.67 | 100 | 1.67 | 20 | 2.01 |
| | | 6.วาง Retainerบนชิ้นงาน/ ประกอบ Retainer | 9.69 | 100 | 9.69 | 20 | 11.62 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | ย้ำ EMBOSS | 1.ใส่ End Cap แล้วส่งต่อ Process ถัดไป | 3.51 | 100 | 3.51 | 20 | 4.22 |
| | | 2.Mark แล้วนำชิ้นงานออกจาก Jig | 5.16 | 100 | 5.16 | 20 | 6.19 |
| | | 3.Slide งาน แล้วนำงานจาก Jig 2 วาง Jig 1 | 5.77 | 100 | 5.77 | 20 | 6.92 |
| | | 4.นำชิ้นงานวางบน Jig 1/Switch on | 4.45 | 100 | 4.45 | 20 | 5.34 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 4 | ประกอบขาหน้า | 1.หยิบ Front Footที่ใส่ Rivet แล้ววางลง Jig | 1.53 | 100 | 1.53 | 20 | 1.83 |
| | | 2.หยิบ Upper Rail วางลง Jig | 4.44 | 100 | 4.44 | 20 | 5.32 |
| | | 3.Front Foot Clinching | 6.64 | 100 | 6.64 | 20 | 7.97 |
| | | 4.หยิบ Front .ใส่ Rivet 2 ตัว วางหน้าเครื่อง | 5.08 | 100 | 5.08 | 20 | 6.09 |
| | | 5.Dot Mark ที่ Rivet 2 ตัว สไลด์ชิ้นงานส่งProcess ถัดไป | 4.78 | 100 | 4.78 | 20 | 5.73 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 5 | ประกอบขาหลัง | 1.หยิบชิ้นงานวางลง Jig | 2.49 | 100 | 2.49 | 20 | 2.99 |
| | | 2.วาง Plate A/กด Switch (Inner Only) | 2.37 | 100 | 2.37 | 20 | 2.85 |
| | | 3.Rear Foot Clinching | 7.27 | 100 | 7.27 | 20 | 8.73 |
| | | 4.หยิบ Rear Foot ใส่Rivet 2 ตัววางรอหน้าเครื่อง | 5.09 | 100 | 5.09 | 20 | 6.11 |
| | | 5.เอาชิ้นงานออกวางหน้าเครื่อง Dot Mark ที่ Rivetส่งต่อ Process ถัดไป | 3.28 | 100 | 3.28 | 20 | 3.93 |
| | | 6.หยิบ Rear Foot ที่ใส่ Rivet แล้ววางลง Jig | 2.59 | 100 | 2.59 | 20 | 3.10 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6 | ย้ำ Rivet | 1.หยิบงานวางลง Jig Caulking Rivet/กด Switch | 2.36 | 100 | 2.36 | 20 | 2.83 |
| | | 2.Caulking Rivet 2 Pcs. | 11.38 | 100 | 11.38 | 20 | 13.65 |
| | | 3.หยิบงานออกจาก Jig วางหน้าเครื่อง/วาง Rivet ที่ Jig 2 ตัว/Dot Mark ที่ Rivet | 5.01 | 100 | 5.01 | 20 | 6.01 |
| | | 4.หยิบงานออกจาก Jig Slide Force ส่ง Next Process /เอางานตัวใหม่วางที่ Jig/กด Switch | 4.21 | 100 | 4.21 | 20 | 5.05 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 7 | ตรวจสอบการทำงาน | 1.หยิบงานติด Label | 2.40 | 100 | 2.40 | 20 | 2.88 |
| | | 2.วางชิ้นงานลง Jig/Clamp Lock | 2.21 | 100 | 2.21 | 20 | 2.65 |
| | | 3.Operation Checking | 11.95 | 100 | 11.95 | 20 | 14.34 |
| | | 4.ปลด Clamp ส่งงานไป Process ถัดไป | 2.12 | 100 | 2.12 | 20 | 2.54 |

ภาคผนวก ข (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

| สถานีงาน | ชื่องาน | รายละเอียดงานย่อย | ค่าเฉลี่ย | Rating | เวลาปกติ | % เวลาเผื่อ | เวลามาตรฐาน |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 8 | QA. Machine | 1.หยิบงานวางลง Jig กด Switch On | 2.26 | 100 | 2.26 | 20 | 2.71 |
| | | 2.Parts Missing Checking | 7.33 | 100 | 7.33 | 20 | 8.79 |
| | | 3.Dot Mark ที่ Label | 1.16 | 100 | 1.16 | 20 | 1.40 |
| | | 4.เอาชิ้นงานออก | 2.02 | 100 | 2.02 | 20 | 2.42 |