

ภาคผนวก ง
เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต
หลังการปรับปรุง

สถานี งาน	ชื่องาน	รายละเอียดงานย่อย	ค่าเฉลี่ย	Rating	เวลา ปกติ	% เวลา เผื่อ	เวลา มาตรฐาน
1	ประกอบชุดล็อก ราง	1.หยิบ Upper Rail Check stopper	4.48	100	4.48	20	5.38
		2. Dot Mark ที่ Rivet หยิบงาน ออกจาก Jig /วาง Rivet ที่ Jig 2 Pcs	5.13	100	5.13	20	6.16
		3.หยิบงานวางลง Jig/กด Switch	2.48	100	2.48	20	2.98
		4.หยิบงานไป IT-MA-7216B-01	2.07	100	2.07	20	2.49
		5.ประกอบ Lock Plate เข้ากับ Upper Rail Cp	5.26	100	5.26	20	6.32
		6.หยิบชิ้นงานออกจาก Jigวาง หน้าเครื่อง/Set ชิ้นงานบน Jig	2.13	100	2.13	20	2.56
		7.Dot Mark ที่ชิ้นงาน/ส่ง Process ถัดไป	3.63	100	3.63	20	4.36
		8.กลับ IT-MA-726B-02	2.02	100	2.02	20	2.42

ภาคผนวก ง (ต่อ)

เวลามาตรฐานการทำงานของสายการผลิต

หลังการปรับปรุง

สถานี งาน	ชื่องาน	รายละเอียดงานย่อย	ค่าเฉลี่ย	Rating	เวลา ปกติ	% เวลา เพื่อ	เวลา มาตรฐาน
2	ประกอบลูกปืน	1.หยदनํ้ามันที่ Lock Plate	1.63	100	1.63	20	1.95
		2. Set ขึ้นงานที่เครื่อง Smoothing/กด Switch	3.18	100	3.18	20	3.82
		3.หยิบขึ้นงานวางที่Jig Insert/Clamp Lock	2.93	100	2.93	20	3.52
		4.หยิบ Lower วางที่เครื่อง Apply Grease/ Switch on	5.89	100	5.89	20	7.07
		5.หยิบ Lower สอดที่ Upper	1.73	100	1.73	20	2.08
		6.วาง Retainerบนขึ้นงาน/ ประกอบ Retainer	9.69	100	9.69	20	11.62