

ภาคผนวก ก.

ตารางเก็บข้อมูลการศึกษาการทำงานของเครื่องจักร

ตารางที่ ก.1

ตารางศึกษาเวลาการทำงานของเครื่องจักรก่อนทำการปรับปรุง

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	MV01	363	363	364	363	362	363	364	364	363	363	363
2	MV02	348	347	348	350	348	348	346	346	348	348	348
3	DH01	118	118	114	117	115	118	116	117	116	115	116
4	DH02	99	102	99	101	100	100	103	103	99	99	101
5	MC01	1,707	1,707	1,708	1,707	1,709	1,707	1,709	1,711	1,709	1,711	1,709
6	MC02	1,677	1,676	1,676	1,677	1,675	1,677	1,677	1,674	1,674	1,675	1,676
7	MC03	1,691	1,688	1,689	1,691	1,691	1,691	1,689	1,691	1,692	1,691	1,690
8	MC04	1,679	1,679	1,678	1,678	1,681	1,678	1,681	1,681	1,677	1,679	1,679
9	MC09	548	547	547	548	549	548	548	550	549	547	548
10	MC10	546	550	550	547	548	546	546	547	549	548	548
11	MH01	170	164	169	164	166	166	167	170	166	170	167
12	DS01	67	63	66	66	65	64	62	67	62	66	65
13	DS02	49	51	49	53	52	52	53	52	52	51	51
14	DV01	105	102	101	101	104	105	103	105	104	101	103
15	TV01	41	43	45	43	45	43	41	45	46	47	44
16	DV02	120	125	125	123	122	120	126	126	126	121	123
17	WW01	39	39	42	40	42	43	39	39	40	42	41
18	SR02	51	53	52	52	54	52	51	53	51	52	52

ตารางที่ ก.2

ตารางศึกษาเวลาทำงานของเครื่องจักร MC01-04 หลังปรับตัวแปรในการกีดขวางงาน

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	MC01	1,512	1,512	1,514	1,512	1,514	1,511	1,511	1,513	1,510	1,510	1,512
2	MC02	1,460	1,460	1,464	1,463	1,462	1,464	1,460	1,460	1,462	1,460	1,462
3	MC03	1,483	1,481	1,483	1,481	1,481	1,482	1,479	1,482	1,483	1,479	1,481
4	MC04	1,462	1,463	1,460	1,461	1,461	1,461	1,460	1,463	1,463	1,460	1,461

ตารางที่ ก.3

ตารางศึกษาเวลาทำงานของเครื่องจักร MC01-04 หลังจากย้ายการบวกร T.4 END MILL Ø36
ไปทำที่เครื่อง MC09-10

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	MC01	1,335	1,335	1,337	1,337	1,334	1,334	1,333	1,337	1,337	1,335	1,335
2	MC02	1,331	1,327	1,329	1,329	1,328	1,331	1,328	1,328	1,327	1,327	1,329
3	MC03	1,338	1,338	1,337	1,341	1,339	1,340	1,340	1,339	1,339	1,341	1,339
4	MC04	1,322	1,321	1,324	1,323	1,321	1,324	1,322	1,321	1,322	1,322	1,322

ตารางที่ ก.4

ตารางศึกษาเวลาทำงานของเครื่องจักร MC01-04 หลังการปรับปรุงลดการหมุนขึ้นงานในระหว่าง
การทำงาน

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	MC01	1,230	1,230	1,230	1,230	1,228	1,228	1,228	1,232	1,228	1,231	1,230
2	MC02	1,194	1,198	1,198	1,196	1,197	1,196	1,195	1,197	1,194	1,196	1,196
3	MC03	1,187	1,189	1,188	1,185	1,186	1,186	1,185	1,189	1,189	1,188	1,187
4	MC04	1,200	1,200	1,199	1,198	1,198	1,202	1,200	1,200	1,202	1,201	1,200

ตารางที่ ก.5

ตารางศึกษาเวลาทำงานของเครื่องจักร MV01-02 หลังการปรับตัวแปรในการกัดขึ้นงาน

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	MV01	258	258	258	259	259	259	258	258	257	257	258
2	MV02	252	250	249	250	251	250	252	250	248	249	250

ตารางที่ ก.6

ตารางศึกษาเวลาทำงานของเครื่องจักร MC09-10 หลังการปรับตัวแปรในการกีดขึ้นงานและ เพิ่ม
กระบวนการ T.4 END MILL Ø36 จากเครื่องจักร MC01-10

No.	เครื่องจักร	เวลาการทำงาน (วินาที)										เวลาเฉลี่ย
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Mc09	434	436	434	436	435	437	435	435	433	437	433
2	MC10	434	436	436	434	437	434	437	434	435	437	435