

ภาคผนวก ค.

ข้อมูลการผลิตหลังการปรับปรุงการทำงาน

ตารางที่ ค-1 ข้อมูลการผลิตหลังการปรับปรุงประจำเดือนพฤศจิกายน พ.ศ 2550

วันที่	ความต้องการ ผลิต (ชิ้น)	กำหนดเวลา ผลิต (นาที)	ผลผลิตจริง (ชิ้น)	เวลา สูญเสีย (นาที)	งานเสีย (ชิ้น)	ประสิทธิภาพ การผลิต (%)	% เวลา สูญเสีย	% งานเสีย
1	20,900	1,170	20,716	10	33	99.12 %	0.85 %	0.16 %
2	20,900	1,170	20,364	30	119	97.43 %	2.56 %	0.58 %
3	20,900	1,170	20,072	45	88	96.04 %	3.85 %	0.44 %
4	0	0	0	0	0	0	0	0
5	20,900	1,170	20,542	20	124	98.29 %	1.71 %	0.60 %
6	20,900	1,170	20,721	10	36	99.14 %	0.85 %	0.17 %
7	20,900	1,170	20,714	10	41	99.11 %	0.85 %	0.20 %
8	20,900	1,170	19,826	60	115	94.86 %	5.13 %	0.58 %
9	20,900	1,170	20,718	10	49	99.13 %	0.85 %	0.24 %
10	20,900	1,170	19,288	90	78	92.29 %	7.69 %	0.40 %
11	0	0	0	0	0	0	0	0
12	20,900	1,170	20,371	30	149	97.47 %	2.56 %	0.73 %
13	20,900	1,170	19,832	60	93	94.89 %	5.13 %	0.47 %
14	20,900	1,170	20,896	0	67	99.98 %	0.00 %	0.32 %
15	20,900	1,170	20,722	10	84	99.15 %	0.85 %	0.41 %
16	20,900	1,170	20,898	0	22	99.99 %	0.00 %	0.11 %
17	20,900	1,170	20,068	45	116	96.02 %	3.85 %	0.58 %
18	0	0	0	0	0	0	0	0
19	20,900	1,170	20,372	30	233	97.47 %	2.56 %	1.14 %
20	20,900	1,170	20,900	0	81	100.00 %	0.00 %	0.39 %
21	20,900	1,170	20,896	0	94	99.98 %	0.00 %	0.45 %
22	20,900	1,170	20,718	10	113	99.13 %	0.85 %	0.55 %
23	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0
26	20,900	1,170	19,294	90	96	92.32 %	7.69 %	0.50 %
27	20,900	1,170	20,720	10	115	99.14 %	0.85 %	0.85 %
28	20,900	1,170	20,072	45	71	96.04 %	3.85 %	0.35 %
29	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0
รวม	459,800	25,740	448,720	615	2,017	97.59 %	2.39 %	0.45 %

ตารางที่ ค-2 ข้อมูลการผลิตหลังการปรับปรุงประจำเดือนธันวาคม พ.ศ 2550

วันที่	ความต้องการ ผลิต (ชิ้น)	กำหนดเวลา ผลิต (นาที)	ผลผลิตจริง (ชิ้น)	เวลา สูญเสีย (นาที)	งานเสีย (ชิ้น)	ประสิทธิภาพ การผลิต (%)	% เวลา สูญเสีย	% งานเสีย
1	20,900	1,170	20,896	0	63	99.98 %	0.00 %	0.30 %
2	20,900	1,170	20,631	15	112	98.71 %	1.28 %	0.54 %
3	20,900	1,170	20,363	30	37	97.43 %	2.56 %	0.18 %
4	20,900	1,170	20,549	20	54	98.32 %	1.71 %	0.26 %
5	20,900	1,170	20,900	0	28	100.00 %	0.00 %	0.13 %
6	20,900	1,170	20,726	10	82	99.17 %	0.85 %	0.40 %
7	20,900	1,170	20,048	45	126	95.92 %	3.85 %	0.63 %
8	20,900	1,170	20,427	20	44	97.74 %	1.71 %	0.22 %
9	20,900	1,170	20,728	10	59	99.18 %	0.85 %	0.28 %
10	20,900	1,170	19,826	60	215	94.86 %	5.13 %	1.08 %
11	20,900	1,170	20,415	20	61	97.68 %	1.71 %	0.30 %
12	20,900	1,170	20,898	0	34	99.99 %	0.00 %	0.16 %
13	20,900	1,170	20,714	10	68	99.11 %	0.85 %	0.33 %
14	20,900	1,170	20,298	30	53	97.12 %	2.56 %	0.26 %
15	20,900	1,170	20,550	20	39	98.33 %	1.71 %	0.19 %
16	20,900	1,170	20,047	45	74	95.92 %	3.85 %	0.37 %
17	20,900	1,170	20,722	10	43	99.15 %	0.85 %	0.21 %
18	20,900	1,170	20,895	0	65	99.97 %	0.00 %	0.31 %
19	20,900	1,170	20,900	0	31	100.00 %	0.00 %	0.15 %
20	20,900	1,170	20,542	20	72	98.29 %	1.71 %	0.35 %
21	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0	0	0
24	20,900	1,170	20,366	30	88	97.44 %	2.56 %	0.43 %
25	20,900	1,170	20,897	0	64	99.98 %	0.00 %	0.31 %
26	20,900	1,170	20,096	45	96	96.15 %	3.85 %	0.48 %
27	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0
รวม	480,700	26,910	472,434	440	1,608	98.28 %	1.64 %	0.34 %

ตารางที่ ค-3 ข้อมูลเวลาสูญเสียระหว่างการผลิตประจำเดือน พฤศจิกายน พ.ศ 2550

ลำดับที่	รายละเอียดสาเหตุเวลาสูญเสียระหว่างการผลิต	ผลรวมเวลา (นาที)
1	ระบบ Sensor Automation ตัดระบบการทำงาน	120
2	แก้ปัญหาเข็ม Ejector Pin หัก	90
3	เปลี่ยนแม่พิมพ์ก่อนเวลากำหนด	90
4	หัวยิงติด Die-Sleep และเปลี่ยนหัวยิงใหม่	75
5	เปลี่ยน Cutting Tool Chamfer	75
6	หยุดสายการผลิตก่อนเวลา	60
7	เอาแม่พิมพ์ลงขัดผิว	45
8	รอน้ำอุณหภูมิเย็นเต็มที่เตาพัก	30
9	แก้ปัญหางานเป็นคราบดำ	30

ตารางที่ ค-4 ข้อมูลเวลาสูญเสียระหว่างการผลิตประจำเดือน ธันวาคม พ.ศ 2550

ลำดับที่	รายละเอียดสาเหตุเวลาสูญเสียระหว่างการผลิต	ผลรวมเวลา (นาที)
1	แก้ปัญหาเข็ม Ejector Pin หัก	135
2	ระบบ Sensor Automation ตัดระบบการทำงาน	90
3	เอาแม่พิมพ์ลงขัดผิว	90
4	แก้ปัญหางานเป็นคราบดำ	45
5	หัวยิงติด Die-Sleep และเปลี่ยนหัวยิงใหม่	60
6	รอน้ำอุณหภูมิเย็นเต็มที่เตาพัก	20