

ภาคผนวก

ตารางที่ ผ-1 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์โลหะ
 ชื่อผลิตภัณฑ์ โลหะ 1 ตัน

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	เอาเหล็กใส่เครื่องตัด	1200	1.03	0.1	1236.10
2	ตัดเหล็ก	1200	1.03	0.1	1236.10
3	เอาเหล็กออกจากเครื่องตัด	1200	1.03	0.1	1236.10

ตารางที่ ผ-2 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์กระดาส
 ชื่อผลิตภัณฑ์ กระดาส 1 ก้อน (800 กิโลกรัม)

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	เอากะดาสใส่เครื่อง	1146.5	1.03	0.1	1181.00
2	อัด	904.5	1.03	0.1	931.74
3	เอากะดาสออกจากเครื่อง	249	1.03	0.1	256.57

ตารางที่ ๘-3 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์พลาสติก
รีไซเคิลภัณฑ์ เก็ดพลาสติก

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	ตัดผ้าพอยล์ (1 ชิ้น)	5	1.03	0.1	5.25
2	นำพลาสติกเข้าเครื่องบด(100 กก.)	45.3	1.03	0.1	46.76
3	บดย่อย(100กก.)	180	1.03	0.1	185.50
4	นำพลาสติกออกเครื่องบด(100กก.)	22.9	1.03	0.1	23.69
5	นำพลาสติกเข้าเครื่องล้าง(100 กก.)	31.2	1.03	0.1	32.24
6	ล้างพลาสติก(100 กก.)	240	1.03	0.1	247.30
7	นำพลาสติกออกเครื่องล้าง(1 ถึงล้าง 100 กก.)	64	1.03	0.1	66.02
8	นำพลาสติกเข้าเครื่องสไลด์(1 ถึงสไลด์ ,100 กก.)	120	1.03	0.1	123.70
9	สไลด์พลาสติก (100 กก.)	130	1.03	0.1	134.00
10	นำพลาสติกออกเครื่องสไลด์	95.5	1.03	0.1	98.47
11	เข้าเครื่องอบ	204.5	1.03	0.1	210.74
12	อบพลาสติก(1 ถึงอบ 3200 กก.)	7200	1.03	0.1	7416.10
13	นำพลาสติกออกเครื่องอบ	452.3	1.03	0.1	465.97
14	ใส่กระสอบ(1 กระสอบ 20 กก.)	180	1.03	0.1	185.50

ตารางที่ ผ-4 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์แก้ว
รีไซเคิลภัณฑ์ ขวดแก้ว 1 ลิ้ง

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	คัดแยก	60	1.03	0.1	61.90

ตารางที่ ผ-5 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์ขวดพลาสติก(ขวดPET)
รีไซเคิลภัณฑ์ ขวดพลาสติก(ขวดPET) 1 ก้อน (100 กก.)

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	นำขวด PET เข้าเครื่องอัด	600	1.03	0.1	618.10
2	อัดไฮโดรลิก	600	1.03	0.1	618.10
3	นำขวด PET ออกเครื่องอัด	300	1.03	0.1	309.10

ตารางที่ ผ-6 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์โฟม
รีไซเคิลภัณฑ์ โฟม 1 ก.ก.

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	นำโฟมเข้าเครื่องหลอม	30	1.03	0.1	31.00
2	หลอมรีไซเคิลโฟม	59.7	1.03	0.1	61.59
3	นำโฟมออกเครื่องหลอม	30	1.03	0.1	31.00

ตารางที่ ๘-7 แสดงเวลามาตรฐานของผลิตภัณฑ์ก่อนทอถุงมือนิยม
หรือผลิตภัณฑ์ ถุงมือนิยม 1 ก่อน (250 กก.)

ขั้นตอนที่	รายละเอียด	Select Time (sec.)	Rating Factor	Allowance	Std. Time (sec)
1	นำถุงมือนิยมเข้าเครื่องอัด	600	1.03	0.1	618.10
2	อัดไฮโดรลิก	600	1.03	0.1	618.10
3	นำถุงมือนิยมออกเครื่องอัด	300	1.03	0.1	309.10