



文件编号	YW-ASSY-004
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

改善工作业务标准说明书

部门：装配部
作成：潘励飞
审批：张德键


修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		改善工作业务执行标准说明书		部 门	装 配		从接收到履行所需的周期时间	200分钟	备注
NO.	流程			主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div><div>工程能率采集</div><div>↓</div><div>分析产线瓶颈工位</div><div>↓</div><div>运用IE手法进行改善</div><div>↓</div><div>改善实施</div><div>↓</div><div>观察改善实施效果</div><div>↓</div><div>生成改善后标准</div><div>↓</div><div>改善效果维持</div></div>			生技	3分钟		通过秒表、录像等工具对生产线进行工程能率数据采集。		
2				生技	20分钟		通过现场观察，分析数据、录像等方法找出瓶颈发生的原因。		
3				生技	5分钟		使用IE工具进行改善。取消、合并、重排、简化。		
4				生技	20-60分钟		将改善方法让生产线执行下去。		
5				生技	60-120分钟		对改善工作进行持续观察，确认改善效果。		
6				生技	5-10分钟		对于改善切实有效的产线重新制定标准（修改四M工程图、作业指导书、排拉图、工位布局图等）		
7				生技	0分钟		改善效果维持，并进行持续改善。		

步骤：

 东莞烨嘉电子科技有限公司 DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD												工程能率采集卡	
采集编号：_____												采集时间段：_____	
部门：_____										课别：_____			
工程：_____										线别/机台：_____			
担当：_____										确认：_____			
作成者：张健健 承认者：唐寿文 作成日期：2010-12-21 版本：2.0													
客户：_____ 机种：_____ 品番：_____													
①标准CT=观测CT: _____ s × 评比系数: _____ × 宽放: _____ = _____ s; ②标准能率=3600s ÷ 标准CT _____ s= _____ Pcs/H。													
工序 测量 次数	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)	
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
极差 平均值													
数据分析图													
备忘录 (5W1H)													

注：1、测量过程中工程的异常值和特殊异常值无得记录在表格内；瓶颈工序图中工序栏；
 2、5W1H=「原因（何因）、对象（何事）、地点（何处）、时间（何时）、人员（何人）、方法（何法）」。
 3、极差=Max时间-Min时间