文件编号	YW-ASSY-007
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

YEJIA

提高生产效率管理业务标准说明书

部门：装配部
作成：林　燕
审批：张德健

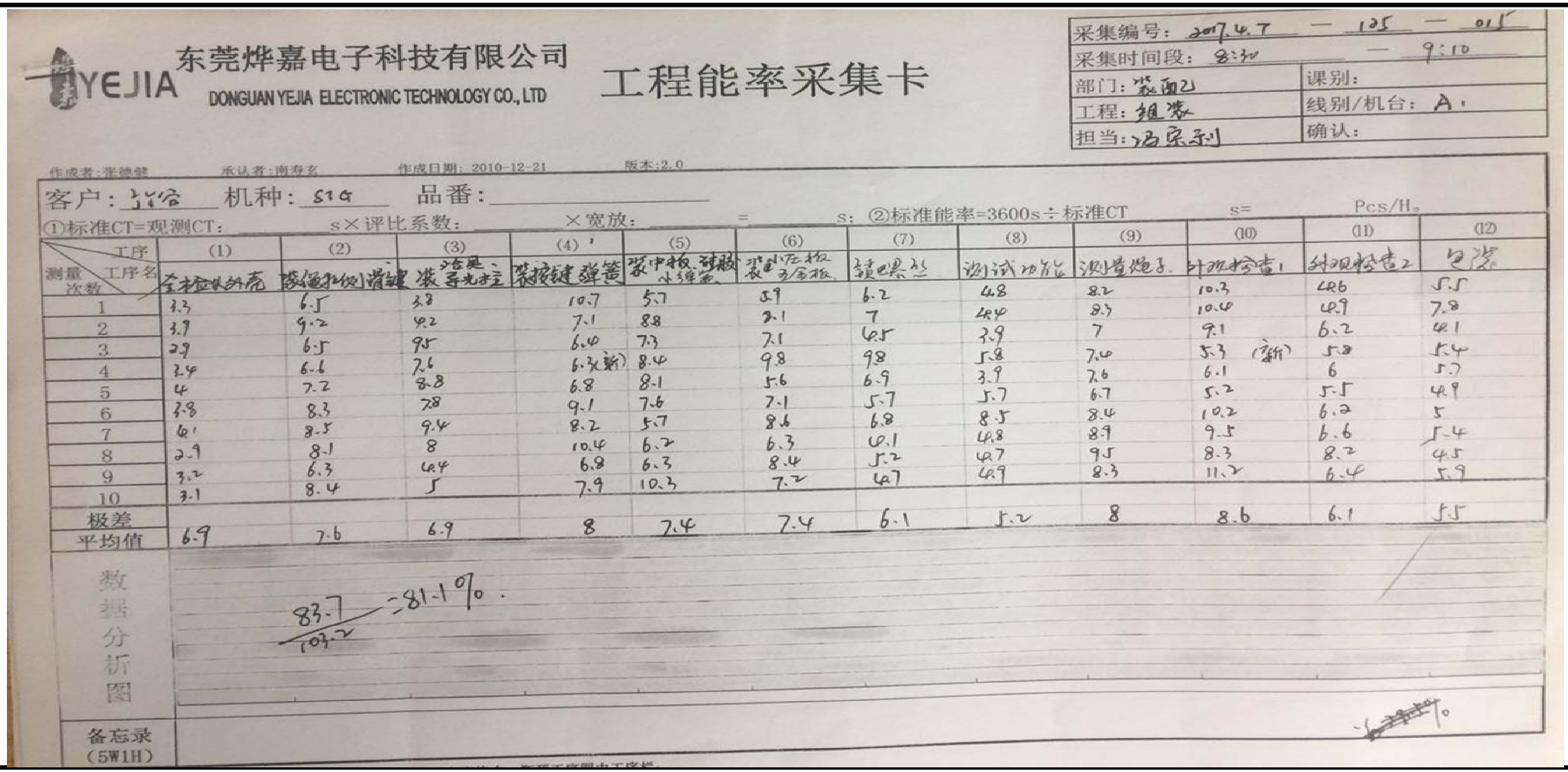
修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.5.23	装配	无	新版本作成

业务标准流程图

业务标准名称	提高生产效率执行说明书	部 门	装配部		从接收到履行所需的周期时间	165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	生产现场	装配部	5分钟		到一线生产现场		
2	生产问题查找	装配部	20分钟		生产线问题发现		
3	总结问题	装配部	30分钟		生产问题总结		
4	各工序工时采集	装配部	30分钟		各工位工时采集		
5	工位动作分析	装配部	20分钟		各工位作业动作分析		
6	对策方案树立	装配部	20分钟		对策方案树立		
7	对策实施	装配部	30分钟		对策实施		
8	结果克确认	装配部	10分钟		改善结果确认		

步骤：8、数据报表（2）



东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

工程能率采集卡

采集编号：2014.7 — 125 — 015
采集时间段：8:30 — 9:10
部门：装面2　课别：
工程：组装　线别/机台：A1
担当：冯东利　确认：

作成者：张德健　承认者：南春玄　作成日期：2010-12-21　版本：2.0

客户：东莞　机种：S1G　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。

测量次数 \ 工序	(1) 全检以外完成	(2) 按键孔倒滑键	(3) 装导光柱	(4) 装按键弹簧	(5) 装中板、对极小弹簧	(6) 装上左板与后板	(7) 装电路板	(8) 测试功能	(9) 测量焊点	(10) 外观检查1	(11) 外观检查2	(12) 包装
1	3.3	6.5	7.8	10.7	5.7	5.9	6.2	4.8	8.2	10.3	4.86	5.5
2	3.9	9.2	9.2	7.1	8.8	3.1	7	4.4	8.3	10.4	4.9	7.8
3	2.9	6.5	9.5	6.4	7.3	7.1	6.5	3.9	7	9.1	6.2	4.1
4	3.4	6.6	7.6	6.3(新)	8.4	9.8	9.8	5.8	7.4	5.3 (新)	5.8	5.4
5	4	7.2	8.8	6.8	8.1	5.6	6.9	3.9	7.6	6.1	6	5.7
6	3.8	8.3	7.8	9.1	7.6	7.1	5.7	5.7	6.7	5.2	5.5	4.9
7	6.1	8.5	9.4	8.2	5.7	8.6	6.8	8.5	8.4	10.2	6.2	5
8	2.9	8.1	8	10.4	6.2	6.3	6.1	4.8	8.9	9.5	6.6	5.4
9	3.2	6.3	4.4	6.8	6.3	8.4	5.2	4.7	9.5	8.3	8.2	4.5
10	3.1	8.4	5	7.9	10.3	7.2	4.7	4.9	8.3	11.2	6.4	5.9
极差												
平均值	6.9	7.6	6.9	8	7.4	7.4	6.1	5.2	8	8.6	6.1	5.5

数据分析图

83.7 / 103.2 = 81.1%.

备忘录（5W1H）

1，按以上的瓶颈数据进行分析
2，分析结果进行生产优，提高生产效率

结束