文件编号	YW-ASSY-017
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

YEJIA

提高生产效率管理说明书

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		

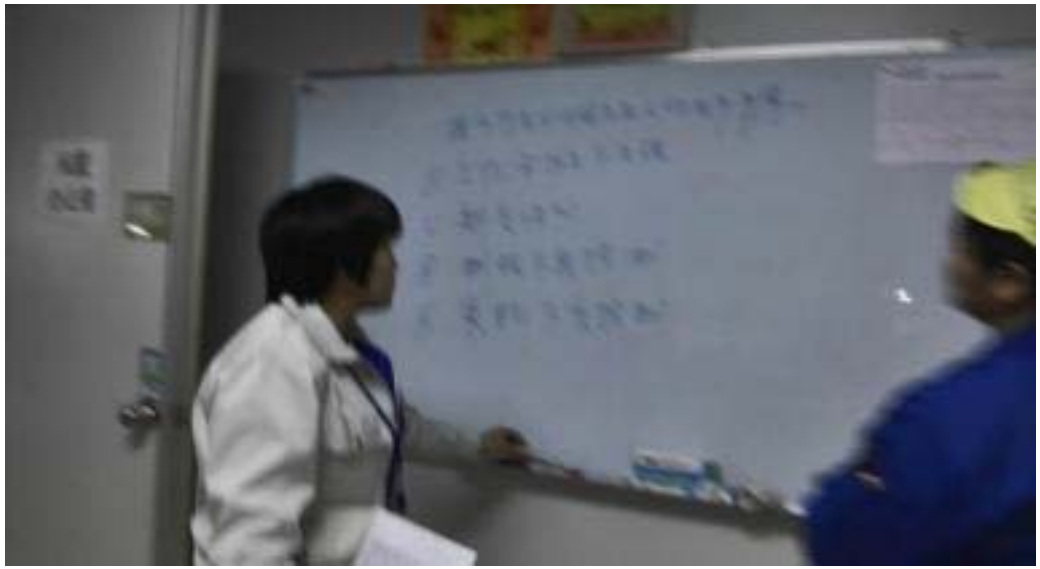
步骤： 一.生产现场找出问题点

1.现场找出问题点并记录



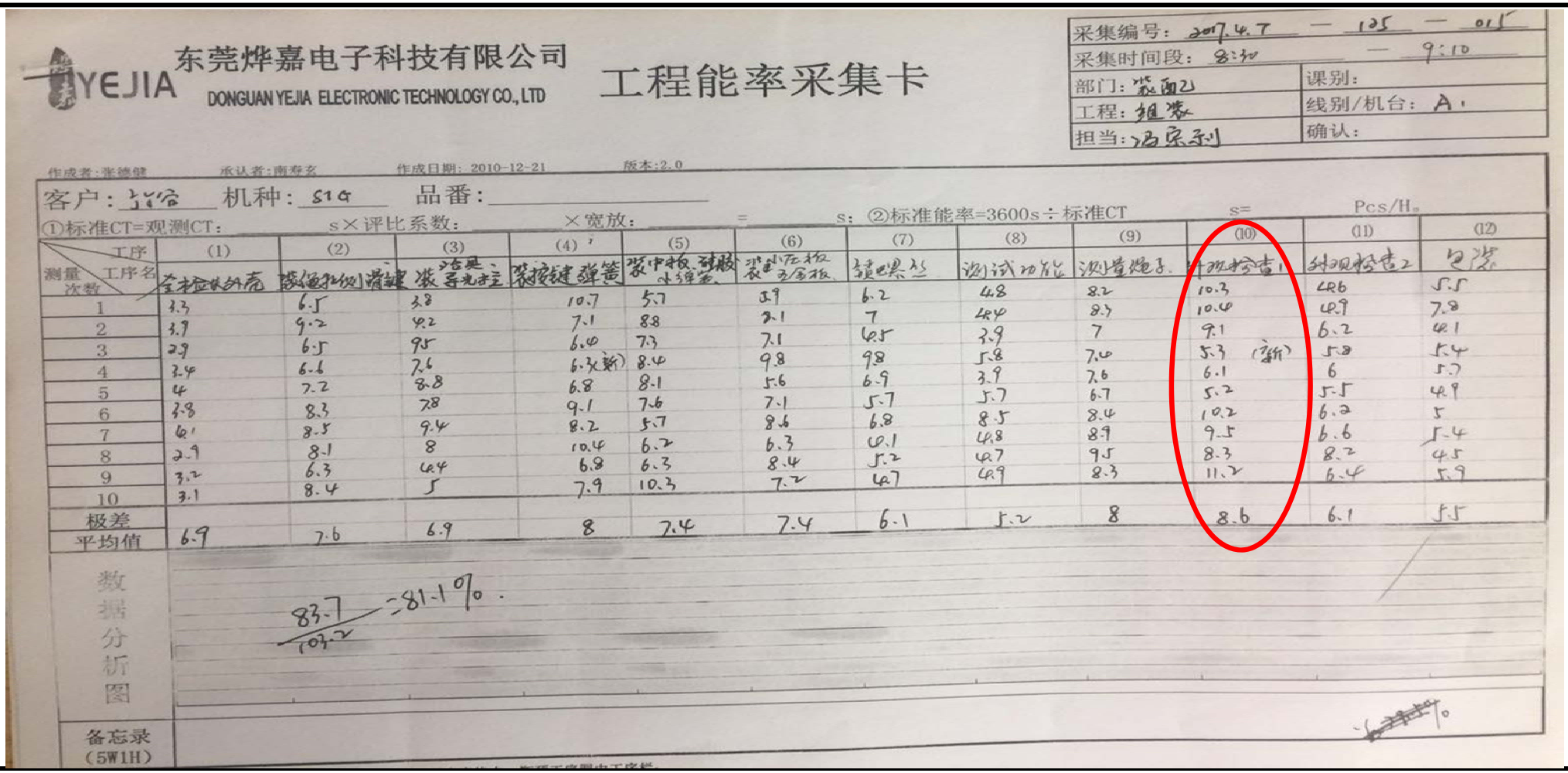


2.现场问题点总结



1，现场找出问题点，记录
2，问题点汇总.
3，一对一问题点分析，作出对策并实施。

步骤： 二、数据报表



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：207.4.7 — 125 — 015
采集时间段：8:30 — 9:10
部门：装配2 课别：
工程：组装 线别/机台：A1
担当：冯京利 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：[illegible] 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)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
工序名	全检以外完	装[illegible]键	装[illegible]键	装按键弹簧	装中板、对极小弹簧	装[illegible]左板	装螺丝	测试功能	测量绝缘	[illegible]	外观检查2	包装
1	3.3	6.5	3.8	10.7	5.7	3.9	6.2	4.8	8.2	10.3	4.86	5.5
2	3.7	9.2	4.2	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

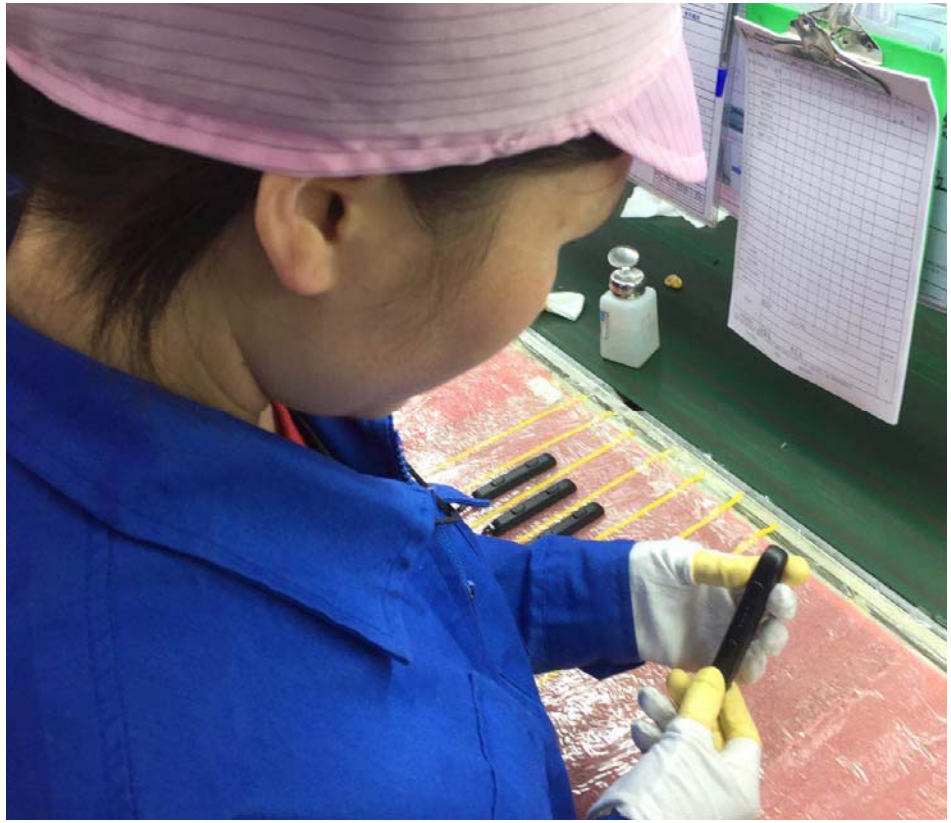
83.7 / 102.2 = 81.1%

备忘录（5W1H）

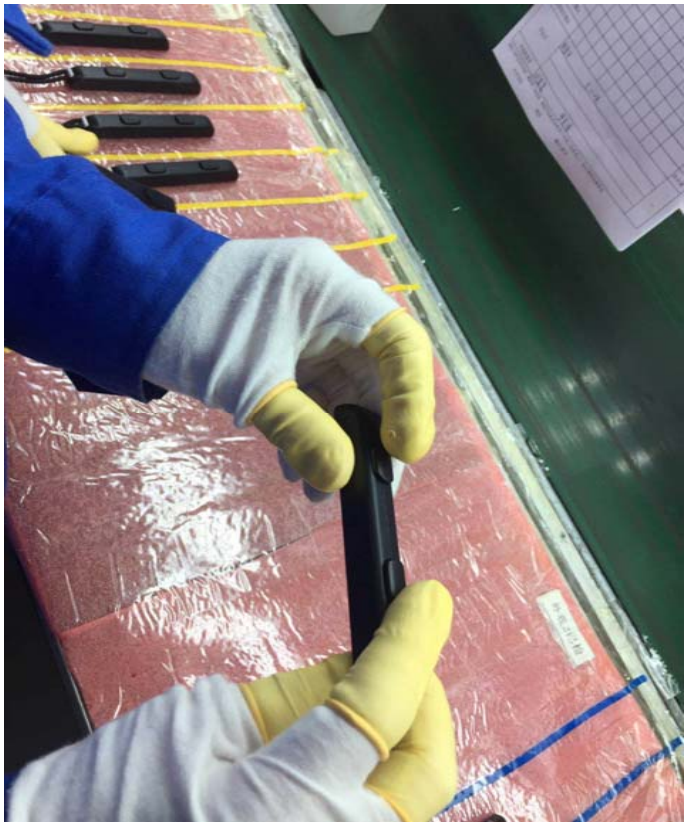
1，按以上的瓶颈数据进行分析
2，分析结果进行生产优，提高生产效率

步骤： 三.瓶颈工位现场动作分析

1.产品一级面检查

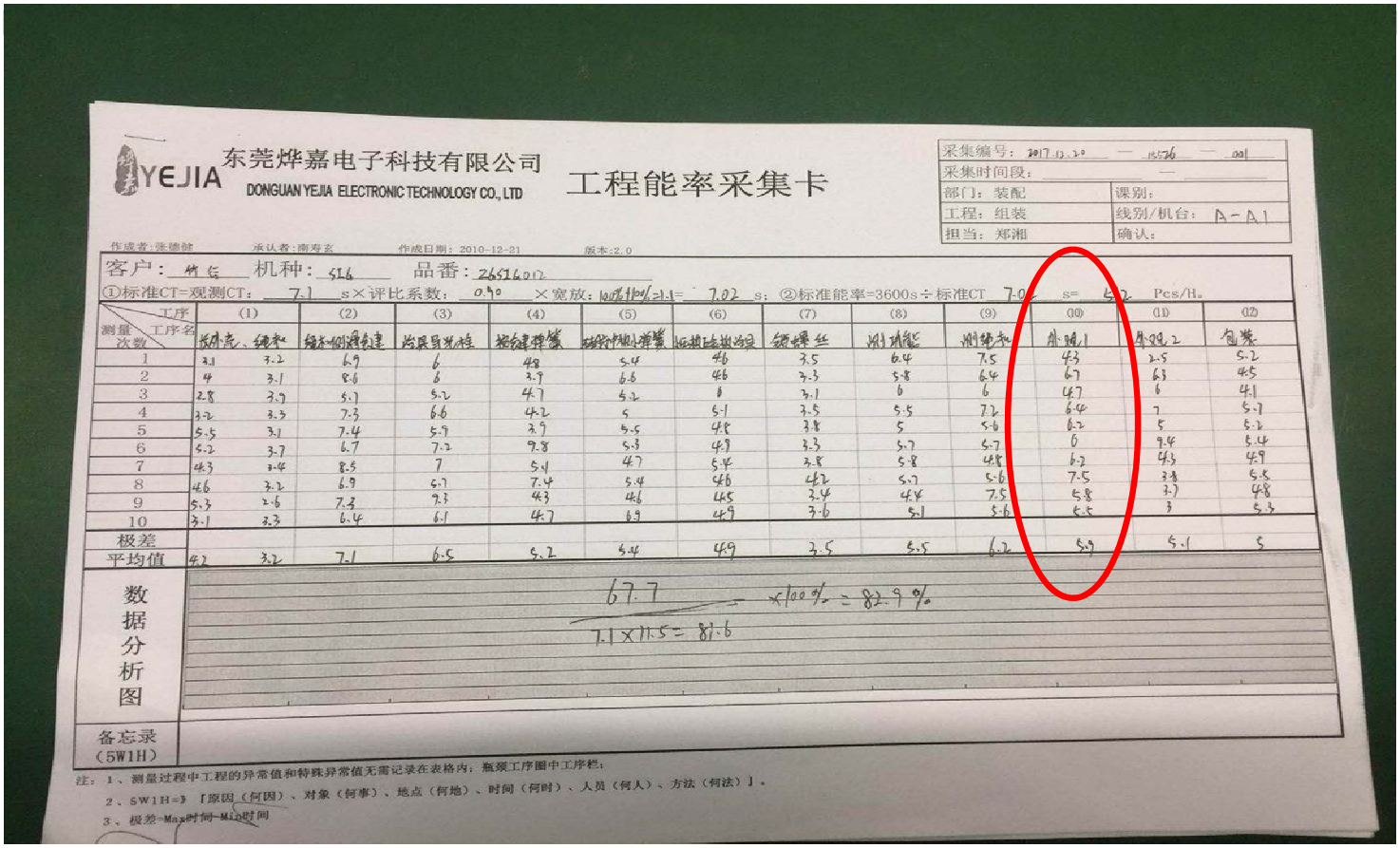


2.按键活动检查



1.按以上的瓶颈数据进行分析。
2.检查动作岗位划分。
3.图二检查内容划分外观1岗位操作。

步骤：四、改善后数据记录



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：	2017.12.20 — 1536 — 001
采集时间段：	—
部门：装配	课别：
工程：组装	线别/机台： A-A1
担当：郑湘	确认：

作成者：张德就　　承认者：南寿玄　　作成日期：2010-12-21　　版本：2.0

客户：[illegible]　机种：516　品番：26516010

①标准CT=观测CT：7.1 s×评比系数：0.90 ×宽放：100%+15%= 7.02 s；②标准能率=3600s÷标准CT 7.02 s= 512 Pcs/H。

工序 / 测量次数 / 工序名	(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
	装开壳、绕柔	绕A侧漏电建	光良导光检	装A建弹簧	装B侧漏电弹簧	装B建出线	锁螺丝	测功能	测绝缘	胶贴1	胶贴2	包装
1	3.1	7.2	6.9	6	4.8	5.4	4.6	7.5	6.4	7.5	4.3	2.5	5.2
2	4	3.1	8.6	6	2.9	6.6	4.6	7.3	5.8	6.4	6.7	6.3	4.5
3	2.8	3.9	5.1	5.2	4.7	5.2	6	7.1	6	6	4.7	6	4.1
4	3.2	3.5	7.3	6.6	4.2	5	5.1	7.5	5.5	7.2	6.4	7	5.1
5	5.5	3.1	7.4	5.9	3.9	5.5	4.8	3.8	5	5.6	6.2	5	5.2
6	5.2	3.7	6.7	7.2	7.8	5.3	4.9	7.3	5.7	5.7	6	9.4	5.4
7	4.3	3.4	8.5	7	5.1	4.7	5.4	7.8	5.8	4.8	6.2	4.3	4.9
8	4.6	3.2	6.9	5.7	7.4	5.4	4.6	4.2	5.7	5.6	7.5	3.8	5.5
9	5.3	2.6	7.3	7.3	4.3	4.6	4.5	3.4	4.4	7.5	5.8	3.7	4.8
10	3.1	3.3	6.4	6.1	4.7	6.9	4.9	7.6	5.1	5.6	6.5	3	5.3
极差													
平均值	4.2	3.2	7.1	6.5	5.2	5.4	4.9	3.5	5.5	6.2	5.9	5.1	5

数据分析图

$\frac{67.7}{7.1 \times 11.5 = 81.6} \times 100\% = 82.9\%$

备忘录（5W1H）

注：1、测量过程中工程的异常值和特殊异常值无需记录在表格内；粗线工序圈中工序栏；
2、5W1H=》「原因（何因）、对象（何事）、地点（何地）、时间（何时）、人员（何人）、方法（何法）」。
3、极差=Max时间-Min时间

1，改善后果记录确认。

结束