

项目名称：采购工时优化

CI Trac编号：

产线/设备名称代码：



项目定义：



项目立项表		
项目名称：采购工时优化		项目负责人：曾凡峰 田明收 张建斌 常闯 李立峰 徐雪良 杨伟 汪于亮 张佳李兵
商业影响：提高人员效率		
问题描述：成品仓库各环节均有优化可能		
项目目标：提高各环节效率		项目范围：联一 联二
项目投资：		项目收益：1209600元
团队成员	主要职责	贡献比重
李立峰&曾凡峰	持续改进现场切换支持	20%
田明收&张建斌&常闯	持续改进现场切换支持	20%
徐雪良	现场切换协调 推进优化方案实施	20%
汪于亮&张佳&杨伟&李兵	流程优化设计	40%

KPI指标		
KPI	改善前	改善后
工时/天	98.75	0

项目计划		
项目计划	计划时间	实际时间
D	2020年3月	2020年5月
M	2020年5月	2020年6月
A	2020年6月	2020年8月
I	2020年8月	2020年10月
C	2020年11月	2020年12月

地点：成品仓库

过程：提高效率

问题：样件每天需要进行零件翻箱作业、箱条码过多没有形成托条码扫描浪费、客户最小起订量与整托数量不符需要翻箱、地面FIFO拣配时间浪费、成品时间窗口缺失影响造成装车等待浪费、无固定岗位个人全流程作业效率低、倒卖件流程不合理、WMS称重流程不合理、精冲成品转运浪费

关注点：

- 1， 与项目开会， 调整样件最小标包、 尽量不进行零件级翻包
- 2， 推动实行托标签
- 3， 定岗作业提高效率
- 4， 倒卖件直接存储成品库
- 5， WMS抽检称重系统优化
- 6， 精冲成品配送优化

与项目经理开会达成一致，定期反馈解决样件问题

样件入库发运包装标准推进

CC Chuang Chang <chuang.chang@adient.com>
收件人 Juanjuan Jiang; Ye Zhang
抄送 Ligang Qian; Xueliang Xu; Liang Qu

姜工，张工：

样件下线包装非发货状态，每次发货需要翻箱，浪费资源，请协调推进样件入库发运包装标准，谢谢。

- 如下案例：
- 1 5/11 调角器样件下线状态，发货前需重新包装。
 - 2 5/11 调角器仪征样件发货状态，发货前需重新包装。
 - 3 调角器出口样件，客户需求在变，已经第三次翻箱打包。
 - 4 上周滑道 B01 和 B06 项目样件吃热炒发货，下线数量大于实际发货数量，发货前需要翻箱打包。



样件REVIEW机制			
序号	决议项次	责任人	预计完成时间
1	所有项目负责人份负责所有小组组员维护完成原材料表格相关信息（项目、项目负责人、项目开始时间、SOP时间	张丽（滑道3000）庄颖（滑道GTS 2000）赵歆（调角器）张炯（V	11月4日
2	对于未转量产原材料安排质检转量产原材料库使用	张丽（滑道3000）庄颖（滑道GTS 2000）赵歆（调角器）张炯（V	11月4日
3	对于没有人认领的原材料开报废单报废	张丽（滑道3000）庄颖（滑道GTS 2000）赵歆（调角器）张炯（V	11月4日
4	每月对已经SOP原材料发邮件给项目Leader，由Leader推进安排处理，回复处理意见及时间节点	宋云杰 项目Leader	持续
5	项目开始要求供应商来料时随货携带PO订单，外箱标识注明项目零件号明晰 若没有单据仓库通知对应窗口及SQE/采购后拒收	宋云杰 /高小文/ Rong, Apple, Kaida/张丽（滑道3000）庄颖（GTS 2000）赵歆（调角器）张炯（VTA）	持续
6	成品标准包装生产入库 后续破损包装仓库不接受	ALL	11月4日
7	成品按照小盒包装，按照小盒的整数倍发货？只能尽量推小箱	项目经理 倪工推广	持续
8	所有项目负责人份负责所有小组组员维护完成成品表格相关信息（项目 项目负责人 SOP时间）	张丽（滑道3000）庄颖（GTS 2000）赵歆（调角器）张炯（VTA）	11月4日
9	物流负责更新每个成品零件的托数 跟踪入库日期	宋云杰	11月30日
10	降低库存数量，随做随发所有零件剩余量不超过1托（无法做到）	?	-
11	成品入库后原则上不超过1个月进行发料作业 仓库通知对口项目经理回复出货意见	项目经理	持续
12	样件原材料 成品REVIEW会议每年开4次	ALL	持续
13	仓库邮件提醒处理原材料及成品	宋云杰	持续
14	新项目原材料来料 零件号及项目号加入统计表格 采购需要定点时严格要求信息完整	宋云杰 Rong, Apple, Kaida	持续
15	明确采购、SQE对应窗口人	高小文 Rong, Apple, Kaida	10月30日

Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	MovingJudege (F=Foot, T=Trailor)	Moving Time(S)	AcitonTime(S)-Design单次时间	Frequen cy 频次	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	2020.10工作量	工时 (h)	人头9H, 250h/月
整箱翻箱	Recliner Changeover	翻箱		取包材	500	F	602.41	600	1	1,202.41	1,306.51	21.78	5.00	1.81	0.23
				翻整箱	20	F	24.10	5	16	104.10					

Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	MovingJudege (F=Foot, T=Trailor)	Moving Time(S)	AcitonTime(S)-Design单次时间	Frequen cy 频次	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	2020.10工作量	工时 (h)	人头9H, 250h/月
零件翻箱	Recliner Changeover	翻箱		取包材	500	F	602.41	600	1	1,202.41	3,026.51	50.44	5.00	4.20	0.53
				翻单根	20	F	24.10	5	360	1,824.10					

每天翻包节约2.39H

RE: 客户订单非标托问题---推进进度

LL Lu Liu
收件人 Chuang Chang; Suzhen Jin; Juanjuan Jiang; Kaida Lin
抄送 Ligang Qian; Dayong Liu

答复此邮件的时间为 2020/10/10 13:20。
该邮件的重要性为: 高。

客户订单非标准包装清单.xlsx
21 KB

发送时间: 2020 年 9 月 16 日 14:48
收件人: Suzhen Jin <suzhen.jin@adient.com>; Juanjuan Jiang <juanjuan.jiang@adient.com>
抄送: Ligang Qian <ligang.qian@adient.com>; Lu Liu <lu.1.liu@adient.com>; Dayong Liu <danny.liu@adient.com>; Min Cai <min.1.cai@adient.com>
主题: RE: 客户订单非标托问题---推进进度

金工，姜工：

半托倍数的零件是否考虑将托盘包装数改小，避免搬运造成浪费。

精冲件每个小箱一张标签，收货到发货每张条码最少扫描四遍，一千张条码要扫 4000 遍以上,妥妥的一个标签墙纸。；

建议：

1. 取消箱标签改为托标签，一千张条码变为 30 几张，收货到发货扫完也就 130 次左右，提高每一道物料周转效率，请评估，谢谢。
2. 如需每箱有标识可变更为标签（非条码）。

请评估，谢谢。

Action	Distance (m)	Movingju dge (F=Foot, T=Trailor)	Moving Time(S)	AcitonTme(S)- Design单 次时间	Frequen cy 频次	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	2020.10工作 量	工时 (h)	人头9H, 250h/月
不同物料扫描（每箱）	0	F	-	3	1	3.00	3.00	0.05	4000.00	3.33	0.42
不同物料扫描（托）	0	F	-	3	1	3.00	3.00	0.05	500.00	0.42	0.05

节约2.91工时

节约拣配时间-徐雪良 & 张佳

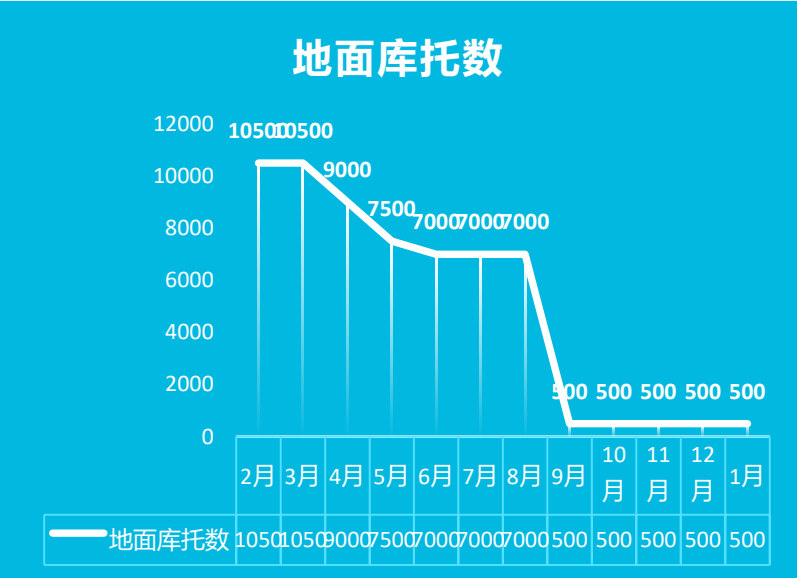


原地面堆放，FIFO拣配浪费时间

-改进措施

1.高架搭建、高架存储

2.改善包装入立库



节约 1人

BEFORE
地面

Part_No	Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	Moving Judge	Moving Time(S)	AcitonTime(S)	Frequenc y	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	2020.10工作量	工时 (h)
FS-HWZY-CSFG	地面库位货物转移	Move to Floor	货物转移	24	将货物转移到立库下	180	T	144.00	40	1	184.00	46.00	0.77	350.00	4.47
FS-DMBH-CSFG	地面库位备货发货	Scanning twice	地面库位打包	24	无法正常入立库产品打包	8	F	9.64	60	1	69.64	127.96	2.13	350.00	12.44
				24	铲至打包区	30	F	36.14	0	0	36.14		-		
			地面库位备货	25	地面库位调整发货顺序	24	T	19.20	0	0	19.20		-		
			使用PDA扫描发运	26	PDA扫码整托条码	16	F	19.28	2	30	79.28		-		
			发货检查及确认	27	查看发货界面下面是否有未发货信息	0	0	-	10	1	10.00		-		

16.91

AFTER


立库

Part_No	Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance	Moving Judge	Moving Time	AcitonTime	Frequen cy	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(mi n)	2020.10工作量	工时 (h)
FS-ASRSZL-CSFG	立库下架指令	Unshelve Oder to DAIFUKU	下架指令	4	DAIFUKU系统下料指令下达	0	0	-	10	1	10.00	10.00	0.17	200.00	0.56
FS-LKXJ-CSFG	立库下架到备货区	Unshelve to Ground	移动空叉车去立库下料口	5	移动空叉车至立库下料口	19.2	T	15.36	0	0	15.36	46.86	0.78	200.00	2.60
			叉车将货物从立库口叉下	6	叉车叉下6托盘货物	48	T	38.40	30	6	218.40		-		
				6	6托货物叠放	0	0	-	5	1	5.00		-		
			叉车载3层成品至备货区	7	移动6托货物至备货区	24	T	19.20		1	19.20		-		
				7	叉车放下该托货物	0	0	-	4	1	4.00		-		
				7	叉车返回	24	T	19.20		1	19.20		-		
RF-PLXJ-CSRM	原材料配料下架	RM unloading to Floor	原材料配料下架	20	启动叉车并行驶至看板	15	T	12.00	30	1	42.00	96.00	1.60	150.00	4.00
				20	选取指令	0	F	-	30	1	30.00		-		0.00
				20	铲至备货区	30	T	24.00			24.00		-		0.00

7.16

节约9.75工时


AYM时间窗口version2



Wei Yang

收件人 Wei Lu; 田 **AE-ASIA-JS-AYM-VTA-Material**; 田 **AE-ASIA-SH-AYM-Recliner-Material**; Bo Li; Yizhe Xia; Jun Gu; Jianlong Shen; Yang Shen; Fei Shen; Xiaohui Tang; Xiaoqin Li; Huaying Chunlei Xiao; Juanjuan Jiang; Enying Wang

抄送 Chuang Chang; Lifeng Li; Mingshou Tian; Xueliang Xu; Ligang Qian



时间窗口 - version2.xls

64 KB

各位同事，领导

- 附件是 AYM 新的物流供应商离厂时间窗口。
此时间窗口制定参考的条件如下：
1. 我司客户绝大部分的收货时间窗口在上午 8 点到下午 14 点之间，考虑客户的到货时间窗口及物流供应商的运输时效制定。
 2. 集装箱由于涉及等待费，装箱工作会穿插在上午 8 点到晚上 20 中任何时间段，出口集装箱业务及自提客户的提货时间窗口主要分布在下午 14 点到下午 17 点之间。
 3. AYM 每天出货量在 1500 托以上，及每小时出货能力受货物分选影响。

时间窗口说明：

沈阳目前每天出货量稳定在 70 托以上，物流供应商提供一辆 17 米大飞翼。

宝鸡，开封，常州，保定，宁波市辖区，南京合肥烟台，每天出货量在 100 托左右，物流供应商提供两辆 9.6 米飞翼车。

长沙，晋中每天 40 托左右，物流供应商提供一辆 9.6 米飞翼车。

廊坊每天 75 托左右，物流供应商提供两辆 9.6 米飞翼车。

盐城，青岛，宁德，成都，芜湖，西安，东莞，深圳，武汉零担，根据每天出货量不同，物流供应商提供一辆或两辆 9.6 米飞翼车。

重庆隔天 35 托左右，物流供应商提供两辆 9.6 米普通货车。

广州每天 60 托左右，物流供应商提供一辆 9.6 米普通货车。

郑州每天 45 托左右，物流供应商提供一辆 9.6 米飞翼车。

长春一周发货两次，一次 50 托左右，物流供应商提供一辆 12.5 米普通货车。

慈溪每天 160 托左右，物流供应商提供三辆 9.6 米飞翼车

仪征每天 90 托左右，物流供应商提供两辆 9.6 米飞翼车

柳州每天 28 托左右，物流供应商提供一辆 9.6 米普通货车

上海整车每天 300-400 托左右。

以上线路，请各位在每天发车前六小时确保有充足库存，按附件时间窗口发车，在目前运输时效不做调整以及运输费用不增加的情况下，物流供应商可以满足客户订单交付时间窗口。

如果对时间窗口调整建议请于 9 月 10 日中午 12 点前反馈。

此版时间窗口从下周一 9 月 14 日实行。

按照时间窗口有序提前备货，每天节约货车等待时间2H

固定岗位 提升效率-张佳



白班							
叉车车上卸货至待入库区 (每次两个托盘)							
流量:	1440	10	150	10	10	1250	10
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	启动车辆	SZEO	603			603	
2	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
3	空载行驶至卸货车辆口	SFAS	7	1	50	350	
4	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
5	举升叉齿卸货	SHHU	56	1		56	
6	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
7	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
8	卸货放下零件	SHSU	62	1	30	1860	
9	叉车退叉	SGPL	75	1		75	
10	标记时间	IAKW	70	1		70	
11	屈身	KB	60	1		60	
12	放好	PA	10	1		10	
	MTM合计(TMU)					3418	
	MTM合计(sec)					123.048	
	效率标准					0.8	
	实作工时(sec)					153.81	单循环
	循环次数					720	2托/循环
	总实作工时					110743.2	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					3.238106263	
	实际人员配置					3	

晚班							
叉车车上卸货至待入库区 (每次两个托盘)							
流量:	300	50				250	
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	启动车辆	SZEO	603			603	
2	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
3	空载行驶至卸货车辆口	SFAS	7	1	50	350	
4	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
5	举升叉齿卸货	SHHU	56	1		56	
6	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
7	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
8	卸货放下零件	SHSU	62	1	30	1860	
9	叉车退叉	SGPL	75	1		75	
10	标记时间	IAKW	70	1		70	
11	屈身	KB	60	1		60	
12	放好	PA	10	1		10	
	MTM合计(TMU)					3278	
	MTM合计(sec)					118.008	
	效率标准					0.8	
	实作工时(sec)					147.51	单循环
	循环次数					150	2托/循环
	总实作工时					22126.5	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					0.646973684	
	实际人员配置						

白班							
叉车待入库区至存储库位 (每次两个托盘)							
高架流量:	790	20	200	50	50	350	20
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	阅读信息	IALW	25	1		25	
2	屈身	KB	60	1		60	
3	拿取	AA	20	1		20	
4	启动车辆	SZEO	603	1		603	
5	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
6	空载行驶至待入库位置	SFAS	7	1	100	700	
7	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
8	屈身	KB	60	1		60	
9	扫描条码	IDES	60	2		120	
10	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
11	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
12	移动至存储区	SRLS	80	1	30	2400	
13	举升至库位	SHHB	62	1		62	
14	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
15	叉车退叉	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
	MTM合计(TMU)					4374	
	MTM合计(sec)					157.464	
	效率标准					0.8	
	实作工时(sec)					196.83	单循环
	循环次数					395	2托/循环
	总实作工时					77747.85	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					2.273328947	
	实际人员配置					2	

晚班							
叉车待入库区至存储库位 (每次两个托盘)							
高架流量:	250					150	
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	阅读信息	IALW	25	1		25	
2	屈身	KB	60	1		60	
3	拿取	AA	20	1		20	
4	启动车辆	SZEO	603	1		603	
5	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
6	空载行驶至待入库位置	SFAS	7	1	100	700	
7	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
8	屈身	KB	60	1		60	
9	扫描条码	IDES	60	2		120	
10	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
11	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
12	移动至存储区	SRLS	80	1	30	2400	
13	举升至库位	SHHB	62	1		62	
14	移动叉齿	SVGP	20	1		20	
15	叉车退叉	SGPL	75	1		75	叉齿1.5米
	MTM合计(TMU)					4374	
	MTM合计(sec)					157.464	
	效率标准					0.8	
	实作工时(sec)					196.83	单循环
	循环次数					125	2托/循环
	总实作工时					24603.75	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					0.719407895	
	实际人员配置						

白班							
待发区贴标系统发运 (每次两个托盘)							
高架流量:	4520					4500	20
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	步行至待发区	KA	25	1	50	1250	
2	拿取标签	AA	20	1		20	
3	切开缠绕膜	PBFG	30	1		30	
4	粘贴	SBZA	110	1		110	
5	阅读信息	IALW	25	1		25	
6	屈身	KB	60	1		60	
7	扫描条码	IDES	60	1		60	
8	标记时间	IAKW	70	1		70	
9	核对数量	IAKW	70	1		70	
	MTM合计(TMU)					375	
	MTM合计(sec)					13.5	
	效率标准					0.6	一半时间贴条码 其他时间接收签单子
	实作工时(sec)					22.5	单循环
	循环次数					4520	
	总实作工时					101700	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					2.973684211	
	实际人员配置						

晚班							
待发区贴标系统发运 (每次两个托盘)							
高架流量:	500					500	
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	步行至待发区	KA	25	1	50	1250	
2	拿取标签	AA	20	1		20	
3	切开缠绕膜	PBFG	30	1		30	
4	粘贴	SBZA	110	1		110	
5	阅读信息	IALW	25	1		25	
6	屈身	KB	60	1		60	
7	扫描条码	IDES	60	1		60	
8	标记时间	IAKW	70	1		70	
9	核对数量	IAKW	70	1		70	
	MTM合计(TMU)					375	
	MTM合计(sec)					13.5	
	效率标准					0.6	一半时间贴条码 其他时间接收签单子
	实作工时(sec)					22.5	单循环
	循环次数					500	
	总实作工时					11250	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					0.328947368	
	实际人员配置						

白班							
叉车待ASRS待发区 (每次两个托盘)							
高架流量:	1040	20	50			950	20
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	启动车辆	SZEO	603	1		603	
2	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
3	空载行驶至接货位置	SFAS	7	1	10	70	
4	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
5	阅读信息	IALW	25	1		25	
6	输入DN点击按指令出库	IDTW	65	1		65	
7	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	2		150	叉齿1.5米
8	移动叉齿	SVGP	20	2		40	
9	移动至存储区	SRLS	80	2	30	4800	
10	叉车退叉	SGPL	75	2		150	叉齿1.5米
11	标记时间	IAKW	70	2		140	
12	屈身	KB	60	2		120	
13	放好	PA	10	2		20	
	MTM合计(TMU)					6422	
	MTM合计(sec)					115.596	2个口
	效率标准					0.85	
	实作工时(sec)					135.9952941	单循环
	循环次数					520	2托/循环
	总实作工时					70717.55294	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					2.067764706	
	实际人员配置						

晚班							
叉车待ASRS待发区 (每次两个托盘)							
高架流量:	200					150	
序号	动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	距离(M)	合计(TMU)	备注
1	启动车辆	SZEO	603	1		603	
2	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
3	空载行驶至接货位置	SFAS	7	1	10	70	
4	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
5	阅读信息	IALW	25	1		25	
6	输入DN点击按指令出库	IDTW	65	1		65	
7	叉齿插进托盘叉货	SGPL	75	2		150	叉齿1.5米
8	移动叉齿	SVGP	20	2		40	
9	移动至存储区	SRLS	80	2	70	11200	
10	叉车退叉	SGPL	75	2		150	叉齿1.5米
11	标记时间	IAKW	70	2		140	
12	屈身	KB	60	2		120	
13	放好	PA	10	2		20	
	MTM合计(TMU)					12822	
	MTM合计(sec)					230.796	2个口
	效率标准					0.85	
	实作工时(sec)					271.5247059	单循环
	循环次数					100	2托/循环
	总实作工时					27152.47059	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					0.793931889	
	实际人员配置						



倒卖件（部分件）直接存成品库-汪于亮&曾凡峰&李立峰



◆ BEFORE



◆ AFTER

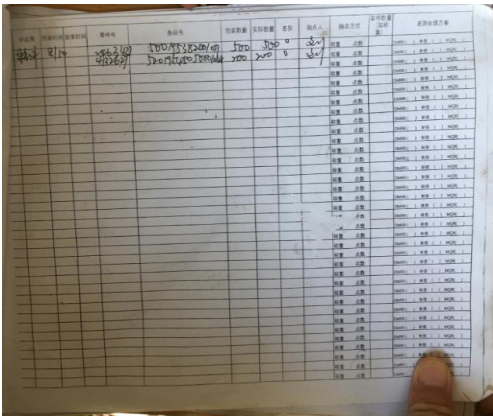
Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	Movingjudge (F=Foot,T=Trailer)	Moving Time(S)	AcitonTime(S)-Design单次时间	Frequency 频次	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	工作量	工时 (h)
原材料上高位料架	RM loading to highrack	原材料上高位料架	19	叉车叉取2层货物进高位货架	8	F	9.638554217	20	1	29.64	145.57	2.43	40.00	1.62
			19	抬升叉齿/入库下降叉齿	50	F	60.24096386	30	1	90.24				
			19	扫描入库	5	F	6.024096386	50	2	106.02				
			19	叉车驶出	50	F	60.24096386	5	1	65.24				
原材料配料下架	RM unloading to Floor	原材料配料下架	20	启动叉车并行驶至看板	15	T	12	30	1	42.00	735.58	12.26	50.00	10.22
			20	选取指令	0	F	0	30	1	30.00				
			20	进高位货架插下该托货物并拆托	120	F	144.5783133	90	5	594.58				
			20	不同物料扫描绑定	0	F	0	3	15	45.00				
			20	铲至上线区域	30	T	24			24.00				
倒卖件转运	Transshipment of resale pieces	启动小火车/液压车	25	启动小火车/液压车	0	F	0	5	1	5	202.2259036	3.37	50.00	2.81
		行驶至备料区	26	行驶至备料区	8	F	9.638554217	0	1	9.638554217				
		扫描主标签并绑定	27	扫描主标签并绑定	30	F	36.14457831	2	4	44.14457831				
		挂4托原材料	28	挂4托原材料	25	F	30.12048193	60	4	270.1204819				
		行驶至成品库卸下原材料 (含搬运/扫描交接)	29	行驶至站点1卸下原材料 (含搬运/扫描交接)	400	T	320	40	4	480.00				



节约14.64工时

BEFORE
称重后纸档记录
EXCEL记录汇总

日期	供应商	零件号	条码号	包装数量	实际数	差异	抽点	抽点方式	取样数量 (如称重)	差异处理方案
2021/5/2	申驰	4129328	50024308910001019	800	801	1	张鲁光	称重	50	无
2021/5/2	金仕达	3342992	50024227670004004	500	500	0	黄东亮	称重	50	无
2021/5/2	亚虹	2933082	50024031940001002	3000	3015	15	黄东亮	称重	100	无
2021/5/2	亚虹	322969	50024344270001008	1500	1544	44	黄东亮	称重	100	无
2021/5/2	亚虹	3309011	5002418520001001	300	319	19	黄东亮	称重	200	无
2021/5/2	亚虹	2933070	50024231886001007	6000	5865	-135	黄东亮	称重	200	补货
2021/5/2	亚虹	2933067	50024231810001001	3000	3011	11	黄东亮	称重	200	无
2021/5/2	雄伟	2956141	50024214790002018	50	50	0	黄东亮	称重	20	无
2021/5/2	雄伟	2956772	50024214770001015	50	50	0	黄东亮	称重	20	无



AFTER
WMS开发称重后立即填写
报表自动导出功能

采购单号	零件号	零件名称	工厂代码	包装条码	库位代码	单位	条码数量	抽检数量	差异数量	供应商代码	供应商名称
5002449673	3983990	螺母橡胶件	9164	50024496730001003	CSYCLSH03	EA	4000	4000	0	9003494	中国市瑞普密封件有限公司
5002430888	3584779	丝杆	9164	50024308880001247		EA	140	140	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002447281	3466596	X74 非记忆马达	9164	50024472810001012		EA	648	648	0	5970	YFAM丽水工厂
5002447281	3466596	X74 非记忆马达	9164	50024472810001014	CSYCLSH03	EA	648	648	0	5970	YFAM丽水工厂
5002418509	3309005	螺母支架	9164	50024185090001046		EA	160	160	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002447147	3082043-S	丝杆	9164	50024471470003128		EA	140	140	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002447149	3398377	丝杆	9164	50024471490003105		EA	140	140	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002430888	3584779	丝杆	9164	50024308880001263		EA	140	140	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002447151	2851048	螺母	9164	50024471510001006		EA	1080	1080	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002469190	3631167	丝杆	9164	50024691900001019	CSYCLSH03	EA	100	100	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002448415	3461895	丝杆	9164	50024484150001027	CSYCLSH03	EA	140	140	0	9000618	浙江东禾机电制造有限公司
5002465927	3919653	压铆螺柱	9164	50024659270001005		EA	1200	1200	0	9000173	舟山市7412工厂
5002466235	1417750	压紧衬套	9164	50024662350001001		EA	2400	2399	-1	9000173	舟山市7412工厂
5002449722	4106856	丝杆前支架	9164	50024497220002001		EA	300	300	0	9000173	舟山市7412工厂
5002448503	3437589	定位销	9164	50024485030001003		EA	1000	1000	0	9000173	舟山市7412工厂
5002465135	2667307	后端铆钉	9164	50024651350002001		EA	4000	4001	1	9000173	舟山市7412工厂
5002465134	2647833	定位销	9164	50024651340001001		EA	2000	2000	0	9000173	舟山市7412工厂
5002465935	3819204	后加强支架总成	9164	50024659350003067		EA	100	100	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002469191	3361271	左上轨前支架	9164	50024691910001001		EA	100	100	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002469191	3361327	右上轨后支架	9164	50024691910004011		EA	30	30	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002469191	3361313	垫块	9164	50024691910002001		EA	1000	1002	2	9000255	上海兴福五金有限公司
5002466504	1797415	RT TRK FEET ASM.	9164	50024665040002082		EA	30	30	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002466504	1797390	RT TRK FEET ASM.	9164	50024665040001017		EA	30	30	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002465936	3816773	前加强支架总成	9164	50024659360003001		EA	200	200	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002466487	1797415	RT TRK FEET ASM.	9164	50024664870001001		EA	30	30	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002465192	3678834	前安装脚组件 (未电	9164	50024651920004004		EA	50	50	0	9000255	上海兴福五金有限公司
5002465192	3679297	前安装脚组件 (未电	9164	50024651920002001		EA	50	50	0	9000255	上海兴福五金有限公司

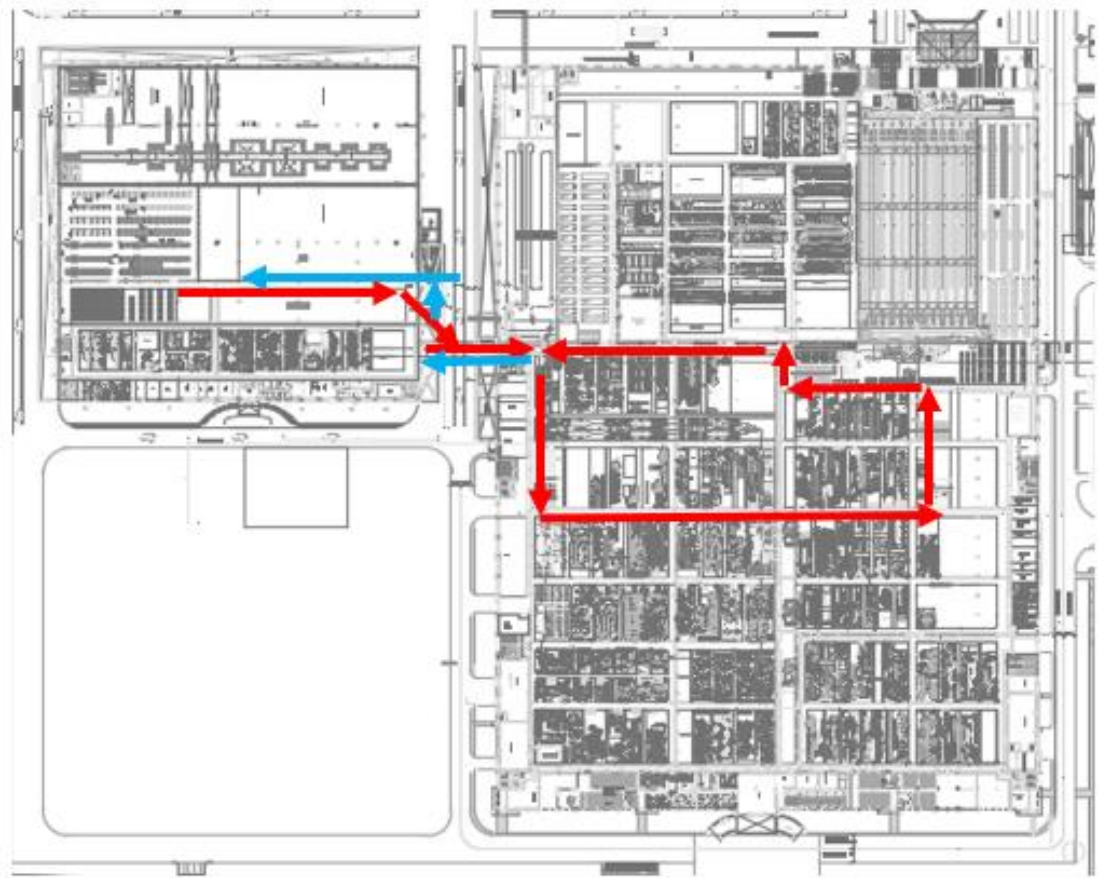


节约1.5工时

◆ BEFORE
精冲热处理车间-联二
精冲成品人员液压车拉动

No	项目	动作	距离	速度	移动时间(s)	动作时间(s)	频次	动作总时间(s)	各工序工时
仓库送班组	精冲 短驳至原材料仓库	叉1托原材料走动距离	25	0.8	31.25		90	2,812.50	18.06
		精冲成品短驳至原材料仓库	250	0.8	312.50		90	28,125.00	
		短驳至原材料仓库后卸货走动	25	0.8	31.25		90	2,812.50	
		短驳至原材料仓库后卸货动作时间				35	90	3,150.00	
		返回至热处理车间	250	0.8	312.50		90	28,125.00	

◆ AFTER
配送SUB零件路径
小火车回程带精冲成品件



节约18.06工时

敬请指导！ 谢谢！