

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		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
М	2020年5月	2020年6月
Α	2020年6月	2020年8月
I	2020年8月	2020年10月
С	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

样件减少翻箱-李立峰



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



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。

- 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 <mark>拒收</mark>	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 ? <mark>只能尽量推小箱</mark>	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	_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	(m)	Movingju dge (F=Foot, T=Trailor	Time(S)	AcitonTi me(S)- Design单 次时间			Time/Day(s)	Time(min	2020.10工作 量		人头9H, 250h/月
整箱翻箱	Recliner Changeove	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	Movingju dge (F=Foot, T=Trailor	Working	AcitonTi me(S)- Design单 次时间	Frequen cy 频次	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min	2020.10工作 量		人头9H, 250h/月
零件翻箱	Recliner Changeove r	翻箱	取包材	500	F	602.41	600	1	1,202.4	1 3,026.51	50.44	5.00	4.20	0.53
			翻单根	20	F	24.10	5	360	1,824.1	0				

每天翻包节约2.39H

合并条码-常闯



RE: 客户订单非标托问题---推进进度



Lu Liu

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

管复此邮件的时间为 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 v 21 KB

发送时间: 2020 年 9 月 16 日 14:48

枚件人: Suzhen Jin <<u>suzhen.jin@adient.com</u>>; Juanjuan Jiang <<u>juanjuan.jiang@adient.com</u>>

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		Movingju dge (F=Foot, T=Trailor	Moving	AcitonTi me(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

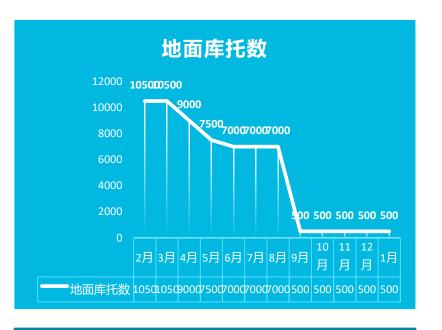
节约2.91工时

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

Part_No	Part_Desc1	Part_Desc1	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	Movingjud		AcitonTim e(S)-	Frequenc	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(min)	2020.10工作 景	工时 (h)
FS-HWZY-CSFG	地面库位货物转移	Move to	货物转移	24	将货物转移到立库下	180	T	144.00		1	184.00	46.00			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		-		
				1	地面库位调整发货顺序	24	Т	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还有未发货信息	0	0	-	10	1	10.00		-		

16. 91

AFTER

立库

高架

Part_No	Part_Desc1		Part_Desc2	分类ID	Action	Distance			Aciton Time	Frequen cy	Designtime+Resting+Constraints	Time/Day(s)	Time(mi	2020.10工 作量	工时 (h)
FS-ASRSZL-CSFG	立库下架指令	Oder to	下架指令	4	DAIFUKU系统下料指令下达	0	0	-	10	1	10.00	10.00			0.56
FS-LKXJ-CSFG	立库下架到备货区	Unshelve	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	Т	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	т	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	Т	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	Т	19.20		1	19.20		-		
RF-PLXJ-CSRM	原材料配料下架	RM unloading to	原材料配料下架	20	启动叉车并行驶至看板	15	Т	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	Т	24.00			24.00		-		0.00

7. 16

时间窗口有序-杨伟



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

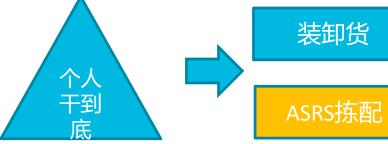


白班							
叉车车上卸货至待入库							
X							
(毎次两个托盘)		倒卖件收货	原材料收货	NC安银件收货	NC退供应商装货	成品发法奖货	样件发示学:
流量:	1440	10					1
<u> </u>	动作分解	动作代码	数据 (TMU)		距离(M)	合计(TMU)	备注
1	启动车辆	SZEO	603	1	⊭⊏(IVI)	603	田儿
		SHPA		1			
2	铲齿提升10公分		15	1		15	
3	空载行驶至卸货车辆口	SFAS	7	1	50	350	
4	延时 (启、停)	SFVB	56	4		224	
5	举升叉齿卸货	SHHU	56	1		56	
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	00	75	
10	标记时间	IAKW	70	1		70	
		KB					
11	屈身		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	14 ton-
	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					3.238105263	
叉车车上卸货至待入库	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)		倒卖件收货	原材料收货	NC客退件收货	NC退供应商装货	成品发运装货	样件发运装
又车车上卸货至待入库 区 (每次两个托盘) 流量:	300		50		,	成品发运装货	
叉车车上卸货至待入库 区 (每次两个托盘) 流量: 字号	300 动作分解	动作代码	50 数据 (TMU)	NC客退件收货 动作频次(次)	NC退供应商装货 距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU)	样件发运装 备注
及车车上卸货至待入库 区 (每次两个托盘) 流量:	300 动作分解 启动车辆	动作代码 SZEO	50		,	成品发运装货	
双车车上卸货至待入库 区 (每次两个托盘) 流量: 字号	300 动作分解	动作代码	50 数据 (TMU)	动作频次 (次)	,	成品发运装货 250 合计(TMU)	
双车车上卸货至待入库 区 (每次两个托盘) 危量: 李号	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升10公分	动作代码 SZEO	50 数据 (TMU) 603	动作频次 (次)	,	成品发运装货 250 合计(TMU) 603	
マキエ上卸货至待入库 区 (毎次两个托盘) 流量: 予号 1 2	动作分解 启动车辆 铲齿提升102分 空载行驶至卸货车辆口	动作代码 SZEO SHPA	数据 (TMU) 603 15 7	动作频次 (次) 1 1 1	距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15	
双车年上卸货至待入库 X (毎次两个托盘) 成量: キ号 1 2 3 4	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停)	动作代码 SZEO SHPA SFAS	数据 (TMU) 603 15 7 56	动作频次 (次) 1 1 1 4	距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224	
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 盘量: 字号 1 2 3 4 5	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升102分 空载行驶至卸货车辆口 延时(息,停) 举升叉齿卸货	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU	数据 (TMU) 603 15 7 56 56	动作频次 (次) 1 1 1 4	距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56	备注
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 高量: 李号 1 2 3 4 5 6	动作分解 启动车辆 给战界10公分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又击卸货 又齿插进托盘叉货	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL	50 数据 (TMU) 603 15 7 56 56	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1	距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75	
文字年上卸货至待入库 (保次两个托盘) 透量: 字号	动作分解 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升叉齿卸货 又齿插进托盘叉货	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP	数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20	动作频次 (次) 1 1 1 4 4 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20	备注
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 意量: *** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** ** *	动作分解 启动车辆 宇宙提升10公分 空载行驶至即货车辆口 延时(启,停) 举升又齿卸货 又齿插进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU	数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860	备注
 収车车上卸货至待入库 (每次两个托盘) 6盘: *** ** ** **	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 塞升又店卸货 又齿插进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件 又车退叉	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL	50 数据 (TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75	备注
 収车车上卸货至待入库 ((保次两个托益) 売量 李号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 	动作分解 启动车辆 铲齿提升IV2分分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿卸货 又齿插进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件 又车退又 标记时间	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW	50 数据 (TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70	备注
双 丰 年 上 卸 货 至 待 入 库 X ((年 次 两 个 托 盘)	动作分解 启动车辆 宇宙提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿面型 又齿插进托盘叉货 移放下零件 又车退又 标记过间 且身	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60	备注
 収 丰丰上卸货至待入库 (復次两个托益) 6量 7 8 9 10 	动作分解 启动车辆 宇宙提升10公分 空载行驶至即货车辆口 整升又齿卸货(克·停) 举升又齿卸货 又齿插进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件 又车退叉 标记时间 屈身	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW	50 数据 (TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 全50 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60	备注
平 年上卸货至待入库 X (保次两个托盘) 度量:	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升IOS分 空载行驶至卸货车辆口 整升又店,卸货 又齿插进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件 又车退又 标记时间 屈身 放好	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10	备注
平 年上卸货至待入库 X (保次两个托盘) 度量:	300 动作分解 启动车辆 铲齿提升IV26分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿卸货 又齿插进托盘叉货 移动叉齿 卸货放下零件 又车退叉 标记时间 屈身 MTM合计TMU) MTM合计(sec)	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10 3378 118008	备注
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 虚量: 字号: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	动作分解 启动车辆 宇宙提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿卸货 支击越进托盘叉货 移动又齿 卸货放下零件 又车退叉 标记时间 屈身 放好 MTM合计(TMU) MTM合计(sec) 效率标准	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10 3278 118.008 0.8	备注 叉齿15米
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 虚量: 字号: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	动作分解 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至卸货车辆口 空载行驶至卸货车辆日息。卸货 区。卸货 区。卸货 区。卸货 区车强时间 风车强时间 风车强时间 风车强时间 风车强时间 风车强时间 风车强时间	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10 3278 118.008 147.51	备注 叉齿1.5米
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 虚量: 字号: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	动作分解 启动车辆 启动车辆 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿距型 足 数准下型 型 卸货放下零件 又车退时间 屈身 放合计(IMU) MTM合计(sec) 效率标准 案件工时(sec) 循环次数	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 11 3278 118.008 0.8 147.51 150	备注 叉齿15米
平 年上卸货至待入库 X (保次两个托盘) 度量:	动作分解 启动车辆 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿型发 数放下零件 又车退现 场流记时间 园身 放好 MTM合计(TMU) MTM合计(sc) 效率标准 实作工对(sc) 循环次数 循环次数	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10 3278 118.008 0.8 147.51 121.265	备注 叉齿1.5米 单循环 2托/循环
平 年上卸货至待入库 X (保次两个托盘) 度量:	300 动作分解 启动车辆 宇宙提升IOA分 空载行驶至卸货车辆口 区,每的 举升又齿卸货 又齿插进托盘 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下 下	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 全针(TMU) 603 15 350 224 56 75 70 60 10 3278 118:008 0.8 147.51 150 221285 34200	各注 叉齿1.5米 单循环 2托/循环
双车车上卸货至待入库 X (每次两个托盘) 虚量: 字号: 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11	动作分解 启动车辆 空载行驶至卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿卸货车辆口 延时(启、停) 举升又齿型发 数放下零件 又车退现 场流记时间 园身 放好 MTM合计(TMU) MTM合计(sc) 效率标准 实作工对(sc) 循环次数 循环次数	动作代码 SZEO SHPA SFAS SFVB SHHU SGPL SVGP SHSU SGPL IAKW KB	50 数据(TMU) 603 15 7 56 56 75 20 62 75 70 60	动作频次 (次) 1 1 1 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M) 50	成品发运装货 250 合计(TMU) 603 15 350 224 56 75 20 1860 75 70 60 10 3278 118.008 0.8 147.51 121.265	备注 又齿1.5米

白班							
日班 叉车待入库区至							
义年付八库区至 存储库位							
(每次两个托		(4) 表 (4) 人 庄	原材料入库	NO安温供》库	NC退供应商拣配	成日华生长 到	+* /+ + <u>+</u> \= ++ =
盘)	790						
高架流量: 序号	动作分解	20 动作代码	200 数据 (TMU)	50 动作频次(次)	50 距离(M)	350 合计(TMU)	20 备注
<i>ਸਾ</i> ਓ 1		IALW	致(店 (TIVIU) 25		此两(IVI)		首注
	阅读信息			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	КВ	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	30	62	
		SVGP	20			20	
14	移动叉齿	SGPL		1			W IF 4 EV
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	¥ /F ++
	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	V-b
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	-0.4 (0.00 0						
	理论人员数量					2.273328947	
	理论人员数量 实际人员配置						7,310,01,11
						2.273328947	
晚班						2.273328947	
叉车待入库区至						2.273328947	
叉车待入库区至 存储库位						2.273328947	
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托						2.273328947	
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘)	实际人员配置	倒卖件入库	原材料入库	NC客退件入库	NC退供应商拣配	2.273328947 2 2 成品发运拣配	
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量:	实际人员配置					2.273328947 2 2 成品发运拣配 150	样件发运拣面
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号	实际人员配置 250 动作分解	动作代码	数据 (TMU)	动作频次 (次)	NC退供应商拣配 距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU)	
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息	动作代码 IALW	数据(TMU) 25	动作频次 (次) 1		成品发运拣配 150 合计(TMU) 25	样件发运拣面
叉车待入库区至存储库位 存储库位 (每次两个托盘) 高架流量: 序号 1 2	实际人员配置 250 动作分解	动作代码 IALW KB	数据(TMU) 25 60	动作频次 (次)		2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU)	样件发运拣面
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息	动作代码 IALW	数据(TMU) 25 60 20	动作频次 (次) 1		成品发运拣配 150 合计(TMU) 25	样件发运拣面
叉车待入库区至存储库位 存储库位 (每次两个托盘) 高架流量: 序号 1 2	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身	动作代码 IALW KB	数据(TMU) 25 60	动作频次 (次) 1 1		2273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60	样件发运拣面
叉车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 最身 拿取	动作代码 IALW KB AA	数据(TMU) 25 60 20	动作频次 (次) 1 1 1		2.273328947 2 成品发运练配 150 合计(TMU) 25 60 20	样件发运拣面
叉车待入库区至存储库位(毎次两个托盘)高架流量:序号1234	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆	动作代码 IALW KB AA SZEO	数据(TMU) 25 60 20 603	动作频次 (次) 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603	样件发运拣面
又车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 管古提升10公分 空载行设建行人库位置	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	及品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700	样件发运拣面
又车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆 管击提升10公分 空载行驶至待入库位置 基时(房、停)	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7 56	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 4	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224	样件发运拣面
 マキ待入庫区至 存储庫位 (毎次兩个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿动车辆 等齿提升10公分 空载行驶至待入库位置 莲时 后。停	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 4	距离(M)	及品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224	样件发运拣面
 叉车待入庫区至 存储庫位 (毎次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至待入库位置 延时(启、停) 屈身 扫描条码	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 4 1 2	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60	样件发运练 备注
又车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 磨身 启动车辆 铲齿提升10公分 空载行设至待入库位置 延时(启,停) 屈身 扫描条码 又齿描光红。又货	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60 75	动作频次(次) 1 1 1 1 1 4 4 2 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75	样件发运拣面
 叉车待入库区至存储库位 存储库位 6每次两个托盘 盒架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 阅读信息 屈身 拿动车辆 铲齿绳/10公分 空载行驶至待入库位置 延时(启、停) 屈身 扫描条码。 又齿插进杆盘又货	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60 75 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 4 4 1 2 1 1	距离(M)	2273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20	样件发运练F 备注
 叉车待入庫区至 存储庫位 (毎次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 11 12 	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 管话提升10公分 空载行驶至待人库位置 延时 (息) 月描条码 又齿插进托盘又货 移动至存储区	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60 60 75 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 4 4 1 2 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 2400	样件发运练F 备注
又字待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 意 字: 章 章 章 章 章 章 章 章 6 6 7 8 9 9 10 11 12 13	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 磨身 拿取 启动车辆 铲齿提升10公分 整行时 (是) (停) 屈身 扫描进托盘 叉货 移动至存储区 参为至存储区 参为至存储区	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60 75 20 80 62	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 4 4 1 2 1 1 1	距离(M)	成品发运练配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 60 224 60 120 75 20 224 60	样件发运练F 备注
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 阅读信息 屈身 拿动车辆 铲齿提升10公分 空载行驶至待入库位置 延时(启、停) 屈身 担措条驻盘 又齿插进托盘又货 移动至存储区 移动至存储区 移动平均域	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 2400 62 20	格子 各注
又字待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 意 字: 章 章 章 章 章 章 章 章 6 6 7 8 9 9 10 11 12 13	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆 等击超升10公分 空载行驶至高/停 屈身 担描提升鱼 以货 移动叉攻插进升鱼 以货	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 60 75 20 80 62	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 4 4 1 2 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 24 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	样件发运练 备注
 叉 车待入庫区至存储庫位 (每次两个托金) 高架流量: 序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 原身 拿动车辆 铲齿提升10公分 室载行驶至待入库位置 延时(后)。停) 屈身 双齿插进升显文价 移动至存储区 移动至存储区 移动至存储区 移动区域 移动至存储区	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运练能 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 20 224 60 224 60 224 60 224 60 20 75 20 20 20 20 40 40 40 40 40 40 40 40 40 4	样件发运练 备注 又齿1.5米
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆 等击超升10公分 空载行驶至高/停 屈身 担描提升鱼 以货 移动叉攻插进升鱼 以货	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 24 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	格子 各注
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 虚身 虚动车辆 管垃提升10公分 整订设至待入库位置 至时(息) 停) 屈身 互描接托盘及货 移动至存储区 举升至库位 移动平均区 从市场公司。 MTM合计(IMU) MTM合计(Isec)	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运练能 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 20 224 60 224 60 224 60 224 60 20 75 20 20 20 20 40 40 40 40 40 40 40 40 40 4	格子 各注
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 虚身 虚动车辆 管垃提升10公分 整订设至待入库位置 至时(息) 停) 屈身 互描接托盘及货 移动至存储区 举升至库位 移动平均区 从市场公司。 MTM合计(IMU) MTM合计(Isec)	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 2400 62 20 75 4374 157.464	格子 各注
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分割 阅读信息 周身 拿动车辆 铲齿堰升10公分 空载行驶至待入库位置 延时 启、停) 周身 担措条结型 又结描进托盘 又货 移动至存储区。 移动至存储区。 移动至存储区。 移动至存储区。 将加合计(IMU) MTM合计(IMU) MTM合计(ISEC)	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 2400 62 20 4374 157.464 0.8	样件发运转着 备注 又齿15米 又齿15米
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 120 75 20 2400 62 20 75 4374 157.464 0.8 196.83	样件发运练 备注 又齿1.5米 又齿1.5米
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 屈身 拿取 启动车辆 等击提升10公分 空载行驶至待入库位置 蒸时 (后) 原身 互抽描光盘 及齿插进孔 皮货 移动至皮情区 移动至皮情区 举升至库位 移动又齿 发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发生,发	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据(TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	2.273328947 2 成品发运拣配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 700 224 60 1120 75 20 2400 62 20 75 4374 157.464 0.8 196.83 125 24603.75 34200	样件发运练 备注 又齿1.5米 又齿1.5米
又 车待入库区至 存储库位 (每次两个托 盘) 高架流量: 序号 1 2 2 3 4 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14	实际人员配置 250 动作分解 阅读信息 磨身 拿取 启动车辆 铲齿提升10公分产 空载行驶至待入库位置 延时 [后]。 停) 因身 对插进和又货 移动至疗储区 举升至库位 移动至存储区 举升至库位 移动可以市域(15cc)	动作代码 IALW KB AA SZEO SHPA SFAS SFVB KB IDES SGPL SVGP SRLS SHHB	数据 (TMU) 25 60 20 603 15 7 56 60 75 20 80 62 20	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运练配 150 合计(TMU) 25 60 20 603 15 60 224 60 120 75 20 24400 62 20 75 20 2400 62 20 75 4374 157.464 0.8 196.83 125 24603.75	样件发运货商 备注 又齿1.5米 又齿1.5米

-ir							
3班							
寺发区贴标系统							
发运							
(毎次两个托							
型)		倒卖件入库	原材料入库	NC変現供λ度	NC退供应商拣配	成品发法推配	样件发示其配
高架流量:	4520	PACIFICA	かいりココンマー	140日201170年	LACYS IVON IN INVEN	4500	
9 本 川里 · 予号		=L /L /h =D	SELEC (TABLE)	动作频次(次)	DE viena	4300 A 1 (77 41)	
	动作分解	动作代码		切作观次 (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	î		25	
6	屈身	КВ	60	1		60	
0	周月	ND ND	- 60	1		00	
_	扫描条码					60	
7		IDES	60	1			
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	
				1			
							Sk n427 n L 4v +n
	效率标准			1		0.6	一半时间贴条码
	7A-T-19-14					0.0	其他时间接收签单子
	实作工时(sec)					22.5	单循环
	循环次数					4520	-1- ph1
	总实作工时					101700	
	心失[[工的		_			101700	
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	出勤时间					34200	单班9.5小时
	理论人员数量					34200 2.973684211	单班9.5小时
							单班9.5小时
	理论人员数量						单班9.5小时
免班	理论人员数量						单班9.5小时
免班	理论人员数量						单班9.5小时
晚班	理论人员数量						单班9.5小时
	理论人员数量						单班9.5小时
寺发区贴标系统	理论人员数量						单班9.5小时
寺发区贴标系统 发运	理论人员数量						单班9.5小时
持发区贴标系统 対运 (毎次两个托	理论人员数量					2.973684211	
特发区贴标系统 设运 (每次两个托 酞)	理论人员数量 实际人员配置	倒实件入库	原材料入库	NC客退件入库	NC退供应商拣配	2.973684211	样件发运拣配
∮发区贴标系统 対运 (毎次两个托 計)	理论人员数量				NC退供应商拣配	2.973684211	样件发运拣配
特发区贴标系统 ₹运 (每次两个托 計) 13架流量:	理论人员数量 实际人员配置					2.973684211 成品发运拣配 500	样件发运拣配
特发区贴标系统 ₹运 (每次两个托 計) 13架流量:	理论人员数量 实际人员配置 多 500 动作分解	动作代码	数据 (TMU)	NC客退件入库 动作频次(次)	距离(M)	2.973684211 成品发运拣配 500 合计(TMU)	样件发运拣配
序发区贴标系统 注运 (每次两个托 油) 有架流量: F号	理论人员数量 实际人员配置 多 500 动作分解 步行至待发区	动作代码 KA	数据 (TMU) 25	动作频次 (次) 1		成品发运拣配 成品发运拣配 合计(TMU) 1250	样件发运拣配
方发区贴标系统 (毎次两个托 は 方架流量: 下号 1 2	理论人员数量 实际人员配置 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签	动作代码 KA AA	数据(TMU) 25 20	动作频次(次) 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20	样件发运拣配
特发区贴标系统 改运 (毎次两个托 計) 有架流量: 8号 1 2 3	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 望取标签 切开编递源	动作代码 KA AA PBFG	数据(TMU) 25 20 30	动作频次 (次) 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 30	样件发运拣配
寿发区贴标系统 设运 (每次两个托 站) 易架流量: 予号 1 2 3	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签 切开键总限 枯贴	动作代码 KA AA PBFG SBZA	数据(TMU) 25 20 30 110	动作频次 (次) 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 合计(TMU) 1250 20 30 110	样件发运拣配
特徴区貼标系统 (毎次两个托 記 新架流量: 本号 1 2 3 4 5	理论人员数量 实际人员配置 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 6 5 6 7 5 7 8 9 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8 8 7 8 7 8 7 8	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW	数据(TMU) 25 20 30 110 25	动作频次 (次) 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25	样件发运拣配
寿发区贴标系统 设运 (每次两个托 站) 易架流量: 予号 1 2 3	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签 切开键总限 枯贴	动作代码 KA AA PBFG SBZA	数据(TMU) 25 20 30 110	动作频次 (次) 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 合计(TMU) 1250 20 30 110	样件发运拣配
特徴区貼标系统 (毎次两个托 記 新架流量: 本号 1 2 3 4 5	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至传发区 拿取标签模 粘贴 阅读信息 屈身	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW	数据(TMU) 25 20 30 110 25	动作频次 (次) 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60	样件发运拣配
方发区贴标系统 注	理论人员数量 实际人员配置 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 6 5 6 7 5 7 8 9 7 8 7 8 7 8 7 8 7 8 8 7 8 7 8 7 8	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25	样件发运拣配
特別 特別 特別 特別 特別 特別 特別 特別	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签限 粘贴 阅读信息 日指条码	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 分 合计(TMU) 1250 20 30 1110 25 60	样件发运拣配
f 发区贴标系统 运运 (每次两个托 之) 菜流量: 本号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签 切开键绘版 机速信息 月 描条码 标记时间	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运排配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60	样件发运拣配
/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	理论人员数量 实际人员配置 36年分解 步行至待发区 拿取标签 格数 阅读信息 国身 扫描条 码 标对间 核对数量	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运排配 500 合计(TMU) 1250 30 60 60 70	样件发运拣配
f 发区贴标系统 运运 (每次两个托 之) 菜流量: 本号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标答 切开验护膜 格路 阅读信息 周身 扫描 条 码 标记时间 标记时间 标记时间 标记时间	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 1110 25 60 60 70 70 375	样件发运拣配
f 发区贴标系统 运运 (每次两个托 之) 菜流量: 本号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 36年分解 步行至待发区 拿取标签 格数 阅读信息 国身 扫描条 码 标对间 核对数量	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运排配 500 合计(TMU) 1250 30 60 60 70	样件发运拣配
f 发区贴标系统 运运 (每次两个托 之) 菜流量: 本号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标答 切开验护膜 格路 阅读信息 周身 扫描 条 码 标记时间 标记时间 标记时间 标记时间	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 1110 25 60 60 70 70 375	样件发运拣配
特发区贴标系统 这运 (每次两个托 首) 第架流量: 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标答 切开验护膜 格路 阅读信息 周身 扫描 条 码 标记时间 标记时间 标记时间 标记时间	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 1110 25 60 60 70 70 375	样件发运拣配
特发区贴标系统 这运 (每次两个托 首) 第架流量: 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取转签 切开键终膜 粘贴 阅读信息 目描条码 标记时侧 核记时侧 核对数量 MTM合计(ssc)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 70 13.5	样件发运拣配 备注
f 发区贴标系统 运运 (每次两个托 之) 菜流量: 本号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标答 切开验护膜 格路 阅读信息 周身 扫描 条 码 标记时间 标记时刻量 MTM合计(TMU)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 1110 25 60 60 70 70 375	样件发运拣配 备注 ———————————————————————————————————
特发区贴标系统 这运 (每次两个托 首) 第架流量: 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取转签 切开键终膜 粘贴 阅读信息 目描条码 标记时侧 核记时侧 核对数量 MTM合计(ssc)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 70 13.5	样件发运拣配 备注
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取转签 切开键终膜 粘贴 阅读信息 目描条码 标记时侧 核记时侧 核对数量 MTM合计(ssc)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 70 13.5	样件发运拣配 备注 ———————————————————————————————————
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签 切开继续膜 粘贴 阅读信息 扫描条码 标记射间 析研合计(sec)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 375 13.5	整件发运拣配 备注 一半时间贴条码 其他时间接收签单子
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取转签 切开键终膜 粘贴 阅读信息 目描条码 标记时侧 核记时侧 核对数量 MTM合计(ssc)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 70 13.5	样件发运拣配 备注 ———————————————————————————————————
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 5000 动作分解 步行至待发区 拿取标签 可推进影照 枯贴 阅读信息 屈身 扫描录码 林江时间 核对数量 MTM合计(TMU) MTM合计(ssc)	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(TMU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 375 13.5	整件发运拣配 备注 一半时间贴条码 其他时间接收签单子
特发区贴标系统 这运 (每次两个托 首) 第架流量: 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签限 粘贴 阅读信息 用着条码 标记对数量 MTM合计(TMU) MTM合计(Sec) 效率标准	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(MU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 375 13.5	整件发运拣配 备注 一半时间贴条码 其他时间接收签单子
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量实际人员配置实际人员配置实际人员配置实际人员配置实际人员配置对于全有发区全取标签的选信息 超级信息 相条码 标记时间 核对数量 MTM合计(Sec) 效率标准	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运练配 500 合计(MU) 1250 20 30 110 25 60 70 70 375 13.5	替件发运拣配 备注 ——半时间贴条码 其他时间接收签单子 ——单循环
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 500 动作分解 步行至待发区 拿取标签限 粘贴 阅读信息 用着条码 标记对数量 MTM合计(TMU) MTM合计(Sec) 效率标准	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运拣配 500 合计(MU) 1250 20 30 110 25 60 60 70 70 375 13.5	整件发运拣配 备注 一半时间贴条码 其他时间接收签单子
時发区贴标系统 设运 (每次两个托 生) 高架流量: 年号 1 2 3 4 5 6	理论人员数量 实际人员配置 5000 动作分解 步行至特发区 全球无差 切开继绕膜 粘贴 阅读信息 屈身 标记针的 格对数量 MTM合计(TMU) MTM合计(TMU) MTM合计(Sec) 效率标准	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运售和211 成品发运售和500 合计TMU 1250 20 20 30 1110 125 60 60 60 70 70 375 13.5 13.5 13.5 13.5 13.5 13.5 13.5 13.	替件发运拣配 备注 ——半时间贴条码 其他时间接收签单子 ——单循环
特发区贴标系统 这运 (每次两个托 首) 第架流量: 1 2 3 4 5 6	理论人员数量实际人员配置实际人员配置实际人员配置实际人员配置实际人员配置对于全有发区全取标签的选信息 超级信息 相条码 标记时间 核对数量 MTM合计(Sec) 效率标准	动作代码 KA AA PBFG SBZA IALW KB	数据(TMU) 25 20 30 110 25 60 60	动作频次 (次) 1 1 1 1 1 1 1 1 1	距离(M)	成品发运练配 500 合计(MU) 1250 20 30 110 25 60 70 70 375 13.5	替件发运拣配 备注 ——半时间贴条码 其他时间接收签单子 ——单循环

自身								
度区 (每次两个托 金) 海洋分解 高楽流量: 1040	白班							
(毎次兩个托 豊) 高楽流量: 30 件分解 20 数据 (TMU) 50 か作発数 (次) 距离(M) 合計(TMU) 30 作発数 (次) 20 数据 (TMU) 30 作発数 (次) 20 数据 (TMU) 30 作発数 (次) 20 数据 (TMU) 30 作発数 (次) 20 数据 (30 数据 (30 数据 (30 数形 (30 30 30 数形 (30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 30 3	叉车待ASRS至待							
## (個字件人庫 原材料入庫	发区							
無理流量: 1040 20 50 950 F号 动作分解 3時代码 数据 (TMU) 助作療次 (次) 距离(M) 合計(TMU) 1 自动车辆 2260 603 1 603 2 管话提升10公分 SHPA 15 1 10 70 3 空航行陸至接投位置 SFAS 7 1 1 10 70 5 向限信息 IALW 25 1 25 150 25 150 26 150 150 150 26 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150	(每次两个托							
序号 动作分解 动作代码 数据 (TMU) 动作频次 (次) 距离(M) 合计TMU) 1 启动车辆 SZEO 603 1 603 1 15 1 15 3 603 1 15 1 15 3 空载行驶定域按位置 SFAS 7 1 10 70 2 4 4 延时(息、傍) SFVB 56 4 224 224 5 10 70 2 4 25 1 1 1 4 24 24 24 24 24 24 24 24 24	盘)		倒卖件入库	原材料入库	NC客退件入库	NC退供应商拣配	成品发运拣配	样件发运拣配
自由 自由 自由 自由 自由 自由 自由 自由	高架流量:	1040	20	50			950	20
2 幹街提升10公分 SHPA 15 1 15 3 空教行驶室接货位置 SFAS 7 1 10 70 4 凝时(息、傳) SFVB 56 4 224 5 5 阅读信息 IALW 25 1 25 65 65 65 7 2 150 25 65 65 7 2 150 2 40 8 8 80 2 30 4800 9 8 30 2 30 4800 9 4800 2 30 4800 9 4800 2 30 4800 2 30 4800 9 4800 2 30 4800 2 120 140 12 140 12 140 12 140 12 140 12 140 12 140 12 140 12 120 120 120 120 120 120 120 120 120	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
3	1	启动车辆	SZEO	603	1		603	
4 延时(启、停) SFVB 56 4 224 5 阅读信息 MALW 25 1 25 6 输入DNain+放射合用 DTW 65 1 65 7 叉齿桶进托盘叉货 SGPL 75 2 150 叉齿 8 移动文齿 SVGP 20 2 40 80 9 移动文齿 SVGP 20 2 40 80 10 叉车退叉 SGPL 75 2 150 叉齿 11 标记时间 IAKW 70 2 140 120 12 屈身 KB 60 2 120 13	2	铲齿提升10公分	SHPA	15	1		15	
### ADM (会、停) SFVB 56	3	空载行驶至接货位置	SFAS	7	1	10	70	
5 阅读信息			SFVB	56	4		224	
6 輸入DN点击按指令出库 DTW 65 1 65	5		IALW	25			25	
7	6		IDTW	65	1		65	
8 移动叉病 SVGP 20 2 40 9 移动至存随区 SRLS 80 2 30 4800 10 又生退又 SGPL 75 2 1150 又齿 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(FIMU) 6422 MTM合计(Sec) 115.596 2 20 2 20 2 2 2 2 2	7		SGPL	75	2		150	叉齿1.5米
9 移动至存储区 SRLS 80 2 30 4800 10 又丰遠又 SGPL 75 2 150 又齿 140 12 屈身 KB 60 2 120 13 放好 PA 10 2 20 140 13 3 3 3 3 3 3 3 3	8	移动叉齿	SVGP	20	2		40	
10 又车退叉 SGPL 75 2 150 叉齿 140 11 标记时间 IAKW 70 2 140 120 120 13 放好 PA 10 2 20 150			SRLS	80		30	4800	
11 标记时间 IAKW 70 2 140 12						00		叉齿1.5米
12			IAKW					7 E 2 107 1
13 放好								
MTM合计(TMU) 6422								
MTM合計(sec) 115.596	10			10				
次単标准								2个口
実作工时(sec)								
選环次数								单循环
過去性理 過去性 一							520	2托/循环
理论人勇数量 2.067764706 次原人员配置 次原子 次原子子 次原子 次原子子 次原子子 次原子子 次原子子 次原子子子 次原子子子 次原子子子子 次原子子子子子子子子子子		总实作工时					70717.55294	
実际人員配置 映班 東京村ASRS至待 女区 (毎次两个托 金) 関実件入庫原材料入庫 NC客退件入庫 NC退供应商拣配 成品发运拣配 样件 150 成品发运拣配 样件 200 計算 150 150 会話電配 样件 計算 150 会話電配 并行(MU) 計算 公司 会話 会話 社(MU) 計算 会話 会話 会話 社(MU) 会話 会話 <th></th> <th>出勤时间</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>34200</th> <th>单班9.5小时</th>		出勤时间					34200	单班9.5小时
晩班 叉车待ASRS至待 发区 (每次两个托 金) 200 内で表現什入庫 NC選供应商拣配 成品发运拣配 样件 150 持行MU 市学 动作分解 动作代码/数据 (TMU) 动作频次 (次) 距离(M) 合计(TMU) 1 启动车辆 SZEO 603 1 2 管站提升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点击按指令出降 IDTW 65 1 65 7 7 欠值翻进作量交货 SGPL 75 2 150 又齿 8 移动交结 SVGP 20 2 40 9 移动至存储区 SGPL 75 2 150 又齿 10 文单返区 SGPL 75 2 150 又齿 11 标记时间 IAKW 70 2 140 120		理论人员数量					2.067764706	
 収 案 (实际人员配置						
 収 案 (
发区 (每次两个托 金)								
(毎次两个托 魚)								
無注								
高架流量: 200			6-1 11				- 0 m / 0 = 14-70	17 61 45 1= 14-
序号 动作介解 动作代码 数据 (TMU) 动作频次 (次) 距离(M) 合计(TMU) 1 启动车辆 SZEO 603 1 603 2 管齿提升10公分 5HPA 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DNc击坡排令出库 IDTW 65 1 65 7 7 又齿垂进北台泉久货 SGPL 75 2 150 叉齿 8 移动互告储弦 SRLS 80 2 70 11200 10 叉车退叉 SGPL 75 2 150 叉齿 11 标记时间 IAKW 70 2 140 140 12 屈身 KB 60 2 120 20 MTM合计(TMU) 12822 20 20 20 20		200	倒买件人库	原材料人库	NC各退件人库	NC退供应商拣配		杆件友运热
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DNaia 按销售 IDTW 65 1 65 65 7 又插播并A型货 SGPL 75 2 150 又齿 8 移动攻齿 SVOP 20 2 40 2 9 移动至存储区 SRLS 80 2 70 11200 2 10 叉车落叉 SGPL 75 2 150 又齿 150 又齿 11 标记时间 IAKW 70 2 140 12 140 12 120 13 放好 PA 10 2 20 10 12 20 12			-h/h-/\\ri	#44P (TMI)	=5.16-15.55 (55)	DE TÔT (A A)		备注
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 欠齿插进托金叉货 SGPL 75 2 150 又齿 8 移动工作储区 SRLS 80 2 70 11200 9 移动工作储区 SRLS 80 2 70 11200 10 叉车退又 SGPL 75 2 150 又齿 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 7 次率标准 0.85				7		此呙(M)		亩 注
3 空载行驶至接货位置								
4 莲时(启、停) SFVB 56 4 224 5 阅读信息 IALW 25 1 25 6 输入N面上玻璃台里 IDTW 65 1 65 7 叉齿插进托盘叉货 SGPL 75 2 150 叉齿 8 移动叉齿 SVGP 20 2 40								
5 阅读信息 IALW 25 1 25 6 输入DN点击按价令出库 IDTW 65 1 65 7 又塘播进托盘叉货 SGPL 75 2 150 叉齿 8 移动叉齿 SVOP 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 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 グ車条庫 0.85						10		
6 輸入DN点由按指令出库 DTW 65 1 65 7 又值播进注量交货 SGPL 75 2 150 又齿 8 移动叉齿 SVGP 20 2 40 9 移动至存储区 SRLS 80 2 70 11200 10 又车退叉 SGPL 75 2 150 又齿 11200 10 又车退叉 SGPL 75 2 150 又齿 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								
7 叉齿播进托盒叉货 SGPL 75 2 150 叉齿 8 移动文齿 SVGP 20 2 40 40 9 移动文件值区 SRLS 80 2 70 11200 10 又车递又 SGPL 75 2 150 叉齿 11 标记时间 IAKW 70 2 140 12 120<								
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 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								ET IFA EN
9 移动至存储区 SRLS 80 2 70 11200 10 叉车退叉 SGPL 75 2 150 叉齿 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 发牵标准 0.85								叉齿1.5米
10 叉车退叉 SGPL 75 2 150 叉齿 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 20.796 2 2 2 2 2 2 2 2 2				_				
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 7 7 7 7 7 7 7 7 7						70		
12 屈身 KB 60 2 120 13 放好 PA 10 2 20 1282								叉齿1.5米
13 放好 PA 10 2 20 MTM合计(TMU) 12822 MTM合计(sec) 230.796 2 0.85				_				
MTM合计(TMU)								
MTM合计(sec) 230.796 效率标准 0.85	13		PA	10	2			
					-			0.4 -
					+			2个口
Tr. (1 − 0 − 0 − 0 − 0 − 0 − 0 − 0 − 0 − 0 −	-				 			首領IT
	<u> </u>				 			单循环
循环次数 100 2才 27152.47059 27152.47059	 				 			2托/循环
					 			单班9.5小时
西知时间 34200 早期 理论人员数量 0.793931889								干班9.5小时
实际人员配置 0.793931889	<u> </u>				 		0.199991089	
AnyANDE		ストライス中心温				1	1	



入库拣配

贴标签称重



节约47.5工时

倒卖件 (部分件) 直接存成品库-汪于亮&曾凡峰&李立峰



♦ BEFORE

倒卖件 来料

卸货联 二收货

上架 存储 联一发转 储指令 联二移库 拣配下架 短驳至联 一成品库

移库收货

上架 存储 联一拣配 下架

贴条码

发货

◆ AFTER

Part_Desc1	Part_Desc1_Eng	Part_Desc2	分类ID	Action	Distance (m)	Movingjudge (F=Foot,T=Trailo r)		AcitonTime(S)- Design单次时间		Designtime+ Resting+Con straints		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	7-07- V 1	5	F	6.024096386	50	2	106.02				
			19		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	Т	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	物并拆托	120	F	144.5783133	90	5	594.58				
			20	不同物料扫 描绑组	0	F	0	3	15	45.00				
			20	铲至上线区 域	30	Т	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				

倒卖件 来料

卸货联一 收货

上架 存储 联一拣配 下架

贴条码

发货

节约14.64工时

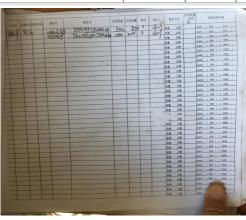
WMS抽检称重系统优化-汪于亮



◆ BEFORE 称重后纸档记录 EXCEL记录汇总

· A	8	C	D	T.	r	6	н		1	K
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₃▼	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

4	А	R	C	ט	E		F	G	Н		J	K	L
	采购单号▼	零件号▼	零件名称 ▼	工厂代码 ▼	包装条码	₩.	库位代码 ▼	単位▼	条码数量 ▼	抽检数量 ▼	差异数量 ▼	供应商代码▼	DOTE IN THE
	5002449673	3983990	螺母橡胶件	9164	50024496730001003		CSYCLSH03	EA	4000	4000	0	9003494	P国市瑞普密封件有限公記(
	5002430888	3584779	<u>丝</u> 杆	9164	50024308880001247			EA	140	140	0	9000618	於工东禾机电制造有限公認(
	5002447281	3466596	X74 非记忆马达	9164	50024472810001012			EA	648	648	0	5970	YFAMnnzk工厂 20
	5002447281	3466596	X74 非记忆马达	9164	50024472810001014		CSYCLSH03	EA	648	648	0	5970	YFAM丽水工厂 20
	5002418509	3309005	螺母支架	9164	50024185090001046			EA	160	160	0	9000618	<u> </u>
	5002447147	3082043-S	丝杆	9164	50024471470003128			EA	140	140	0	9000618	於江东禾机电制造有限公認(
	5002447149	3398377	丝杆	9164	50024471490003105			EA	140	140	0	9000618	於江东禾机电制造有限公認(
	5002430888	3584779	丝杆	9164	50024308880001263			EA	140	140	0	9000618	於工东禾机电制造有限公認(
)	5002447151	2851048	螺母	9164	50024471510001006			EA	1080	1080	0	9000618	於工东禾机电制造有限公 認
	5002469190	3631167	丝杆	9164	50024691900001019		CSYCLSH03	EA	100	100	0	9000618	於工东禾机电制造有限公認(
2	5002448415	3461895	丝杆	9164	50024484150001027		CSYCLSH03	EA	140	140	0	9000618	於工东禾机电制造有限公 認
3	5002465927	3919653	压铆螺栓	9164	50024659270001005			EA	1200	1200	0	9000173	舟山市7412工厂 20
Į.	5002466235	1417750	压紧衬套	9164	50024662350001001			EA	2400	2399	-1	9000173	舟山市7412工厂 20
5	5002449722	4106856	丝杆前支架	9164	50024497220002001			EA	300	300	0	9000173	舟山市7412工厂 20
3	5002448503	3437589	定位销	9164	50024485030001003			EA	1000	1000	0	9000173	舟山市7412工厂 20
,	5002465135	2667307	后端铆钉	9164	50024651350002001			EA	4000	4001	1	9000173	舟山市7412工厂 20
3	5002465134	2647833	定位销	9164	50024651340001001			EA	2000	2000	0	9000173	舟山市7412工厂 20
)	5002465935	3819204	后加强支架总成	9164	50024659350003067			EA	100	100	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
)	5002469191	3361271	左上轨前支架	9164	50024691910001001			EA	100	100	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
	5002469191	3361327	右上轨后支架	9164	50024691910004011			EA	30	30	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
<u>)</u>	5002469191	3361313	垫块	9164	50024691910002001			EA	1000	1002	2	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
3	5002466504	1797415	T TRK FEET ASM,	9164	50024665040002082			EA	30	30	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
Į.	5002466504	1797390	RT TRK FEET ASM,	9164	50024665040001017			EA	30	30	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
j	5002465936	3816773	前加强支架总成	9164	50024659360003001			EA	200	200	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
3	5002466487	1797415	T TRK FEET ASM,	9164	50024664870001001			EA	30	30	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
	5002465192	3678834	前安装脚组件(未电	9164	50024651920004004			EA	50	50	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
. 3	5002465192	3679297	前安装脚组件(未电	9164	50024651920002001			EA	50	50	0	9000255	上海兴韬五金有限公司 20
- 7		16 mary mary mary								-			



节约1.5工时

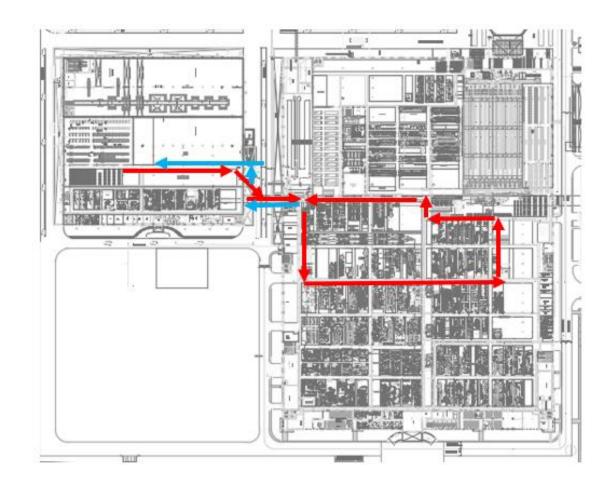
精冲成品配送-田明收 张建斌



◆ 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	
		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	18.06
		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!