

No	분야	핵심지표(KPI)	단위	현재	목표	가중치	비고
1	P	시간당 생산량 증가율 (포장 생산량)	%	100% (436카톤/시간)	140% (640카톤/시간)	0.6	OO/카톤 (40%증가)
2	C	작업공수 절감율	%	100% (37.4공수)	62% (23.4공수)	0.4	OO/카톤 (38%절감)
합계						1	

1. 시간당 생산량 증가율

품목 : OO 28정/병/카톤, 제조번호 1234 제조단위 150,000정 기준

총 생산수량 : 5,242카톤, 작업시간: 12시간

(병충전 1.8h, 라벨링 1.5h, 카톤인쇄 4.1h, 카톤포장 4.7h)

포장 작업일자 : 2020. 11. 26 제조기록서 근거

현재 5,242카톤/12h = 436카톤/hr

목표 5,242카톤/8.6h = 640카톤/hr

610카톤/436카톤 = 140%

2. 작업공수 절감율

품목 : OO 28정/병/카톤, 제조번호 1234 제조단위 150,000정 기준

총 생산수량 : 5,242카톤, 작업시간 : 12시간, 투입인원 10명

(병충전 2, 라벨링 1, 카톤인쇄 1, 카톤포장 6명)

현재 : 36.4 공수

병충전 : 1.8h x 2명 = 3.6

라벨링 : 1.5h x 1명 = 1.5

카톤인쇄 : 4.1h x 1명 = 4.1

카톤포장 : 4.7h x 6명 = 28.2

목표 : 23.4 공수

병충전 : 1.2h x 2명 = 3.6

라벨링 : 1.5h x 1명 = 1.5

카톤인쇄 : 2.5h x 1명 = 2.5

카톤포장 : 8.6h x 5명 = 17.0

총 작업시간 8.6h, 투입 인원 9명 (1명 감소 인원은 혼합제조공정으로

대체 투입)

3. Q(불량감소), D(납기단축)은 산출하지 않음. Q는 현재의 불량률도 미미하고 시스템 도입 후에도 극히 적을 것으로 사료되어 산출하지 않았으며, D는 납기단축기간을 산정하기에 기준이 명확하지 않아 산출하지 않음.