

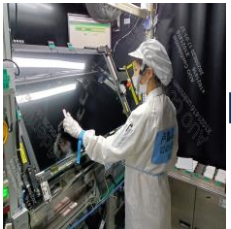







# 现场用工效率持续改善作业

Q: 人员在标准步骤外的 Idle 状况，如何数据获得和分析、改善？


◆ 评估案例2-TV  
2A-JI01#-SKD



1、等待送片      2、撕下SN      3、插FPC      4、刷SN



5、检查外观      6、画检      7、不良确认      8、拔FPC



9、按下货键

- 1. 区域：TV JI SKD (T430HVN01-0/85)
- 2. 应用模式：固定岗的作业流程与分析
- 3. 资料采集：切分该站点的人员动作与作业时间
- 4. 改善应用：利用各步骤作业时间，制定不同改善专案

项目	类别	作业	Time	改善评估
S1	作业1	等待送片		
S2	作业2	撕下SN		
S3	作业3	插FPC		
S4	作业4	刷SN		
S5	作业5	检查外观		
S6	作业6	画检		
S7	作业7	不良确认		
S8	作业8	拔FPC		
S9	作业9	按下货键		
Total Time				

9、按下货键



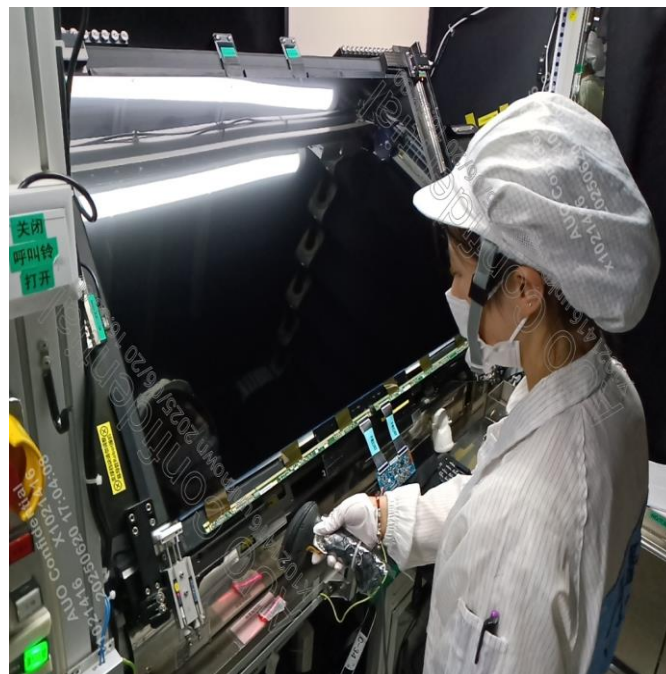
1、等待送片



2、撕下SN



3、插FPC



4、刷SN





5、检查外观



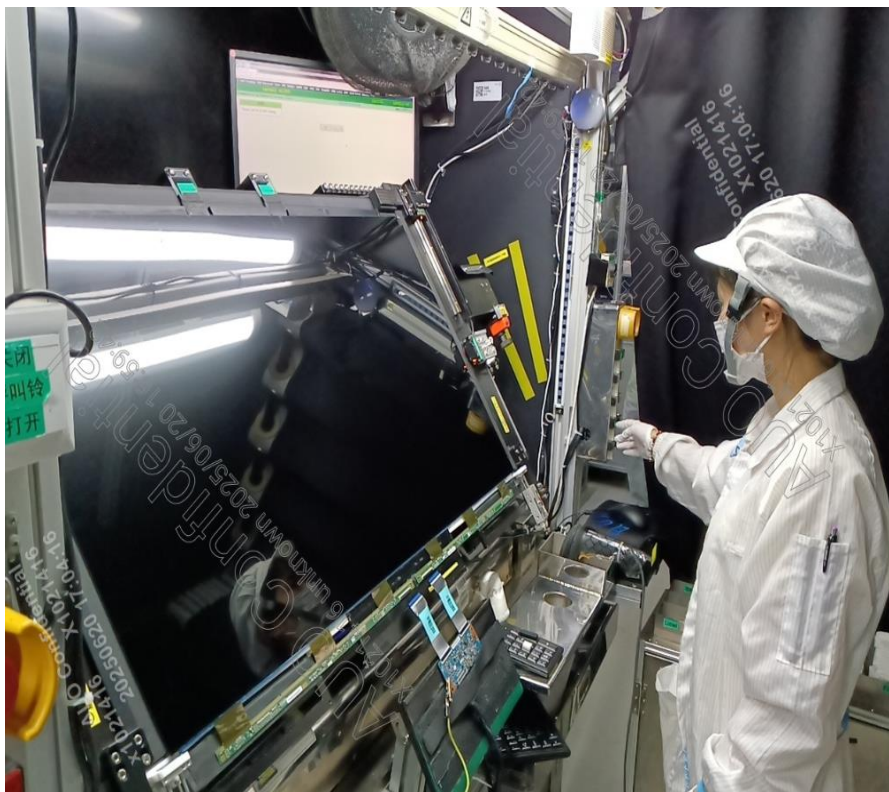
6、画检



7、不良确认



8、拔FPC



## 9、按下货键