

部品別能力表 と 標準作業組合せ票

部品別能力表

部品別能力表			品番		品名		1日当たりの必要量		作業者名	
工順	工程名称	機番	基本時間			工具交換		加工能力 (分)	備考	
			手作業 時間	自動送り 時間	完成 時間	交換 個数	交換 時間		手作業	自動送り
1	センタードリル	CD-300	分 07	分 1 20	分 1 27	80	1'00"	個数 655		
2	チャムファー	KA-350	09	1 35	1 44	20	30"	549		
3	リーム	KB-400	09	1 25	1 34	20	30"	606		
4	リーム	KC-450	10	1 18	1 28	20	30"	643		
2-1	圧延	MS-100	(20)	(2 10)	(2 20)	1,000	7'00"	820	10" 10" 2'10"	
2-2	圧延	MS-101	(15)	(2 10)	(2 15)	1,000	7'00"		5" 10" 2'10"	
	(機械2台)		18						1個当たりの 手作業時間 = $\frac{20+15}{2} = 17.5 \approx 18"$	
3	中ぐり	BA-235	(08)	(50)	(58)	500	5'00"	1,947		
	(同時に2個加工)		04		29				1個当たりの 手作業時間 = $\frac{8}{2} = 4"$	
4	測定(1/5)		(18)							
	(5個に1個の検査)		09						1個当たりの 手作業時間 = $\frac{18}{2} = 9"$	
	合計									

標準作業組合せ票

品番	3561-4630	標準作業組合せ票 No.1	製造 年月日	10月	日産 必要数	240個	手作業	_____	
工程名	機械加工 パート2		作業者の所属 および氏名		タクト タイム	2分	自動送り	-----	
作業順	作業名称	時間		作業時間				歩行	~~~~~
		手作業	自動送り	(960個)	(480個)	(320個)	(240個)		
1	パレットから 材料取り出し	01"	—	6" 12" 18" 24" 30" 36" 42" 48" 54" ① 1'06" 1'12" 1'18" 1'24" ② 1'30" 1'36" 1'42" 1'48" 1'54" ③ 2'06" 2'12" 2'18" 2'24"					
2	センタードリル	07"	1'20"						
3	チャムファー	09"	1'35"						
4	リーム	09"	1'25"						
5	リーム	10"	1'18"						
6	NE-200	08"	50"						
7	GR-101	05"	—						
8	SA-130	07"	1'10"						
9	JI-500	10"	1'30"						
10	HU-400	12"	55"						
11	洗浄、ニップル取付パ レットに製品を入れる	20"	—						

*チャムファー-chamfer 面取り。リーム reaming 穴あけ。