

対象

RB1000SAD

対象箇所：棚製造ライン

測定期間：4時間00分30秒（14430秒）

対象者名：中野氏

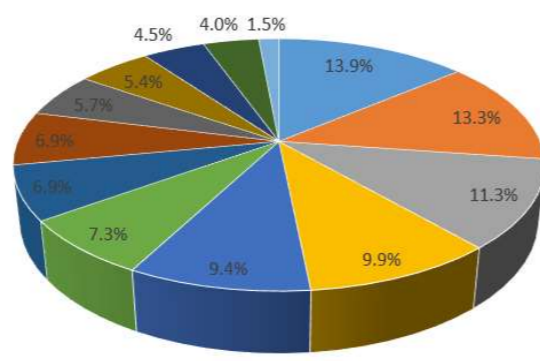
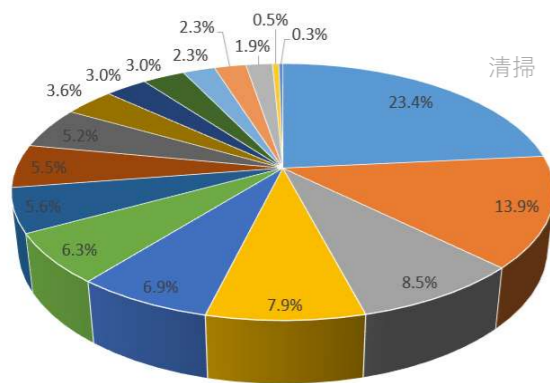
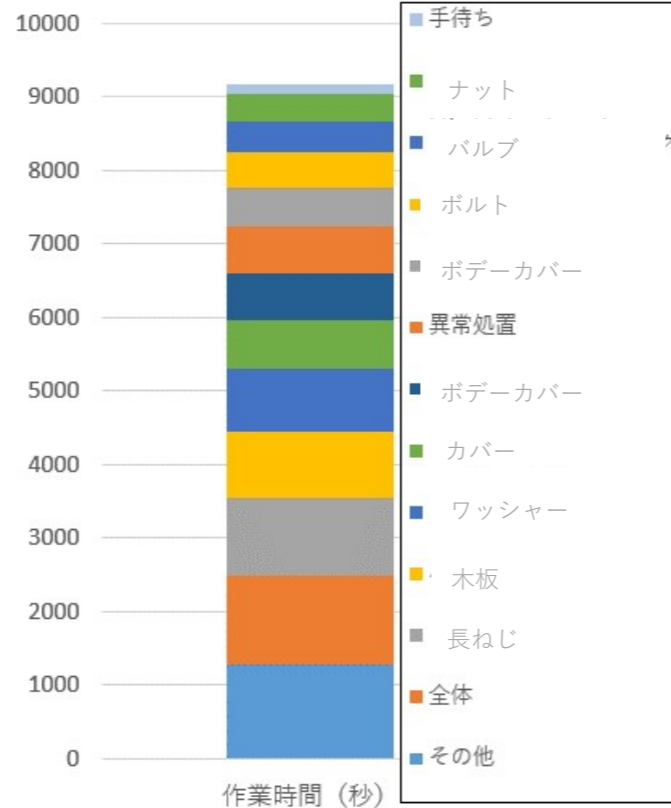
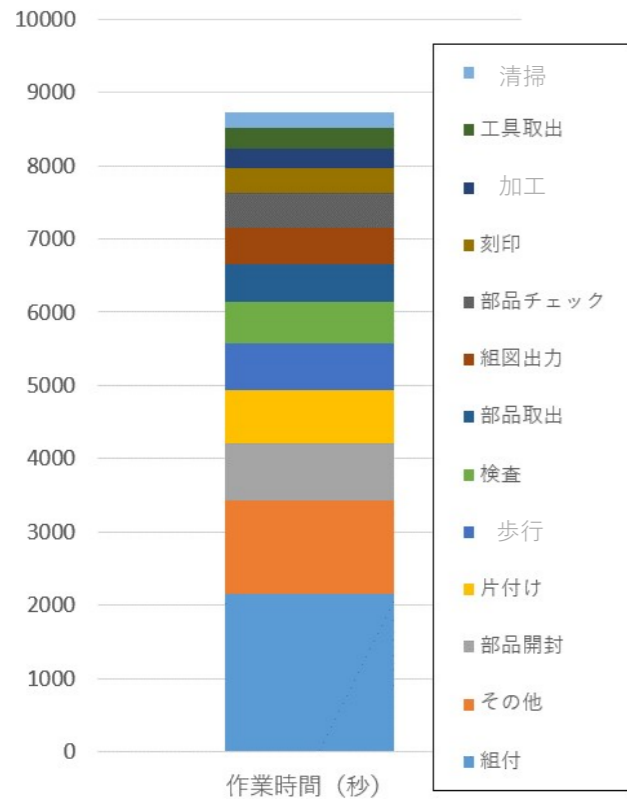
測定方法：ビデオ

実施日時：2018年7月30日8時10分～

山積み表・割合

動作別原単位

部品別原単位



正味率：26.7%

※組付・加工すべてを正味作業とした場合

コメント  
正味作業率は、26.7%であり、改善余地としてまだまだ十分あります。特に部品の片付けに7.9%を使っております。全体の総組付の長ねじ組付に注力して改善すべきです。

キーポイントまとめ (1/1)

1		10:31～	5		180:51～
検査測定時にばらつきあり。			組付不良あり。ばらして分解作業。		
2		11:50～	6		
締め付け不良で何度も作業をしていた。					
3		38:40～	7		
在庫が一杯のため、待ち時間発生。					
4		45:50～	8		
素材届かず。何か起きていた？					