

1.
2.
3.

01.	CNC	/
02.h		= + × = + ×1 +
03.	///	/
04.h		/
05.h		= -
06.h	//...	/
07.h	/	=(-)-+ = (+)- =
08.		= × 20
09.		/
10.		/
11.%		= / = +
12.%		= × / = + ×1 + 11.5%
13.%		= + × / = + ×1 + 11.5%
14.%		= / × 100%
15.(%)		=/ =+/
16.(%)		=/ =/

VICTOR

威格铝业

生产

人员

请输入关键词搜索

刷新

导出

年月

2026.04

部门选择

全部

CNC_A班

CNC_B班

CNC_C班

锯切班

披锋班

数控车床班

机动/非机动

全部

机动

非机动

工号

请选择

查询

工作负荷率

>=

<=

0

%

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

2026年04月人员负荷分析

导出日期:

日期	派工人数	开机台数	计划标准人工工时(H)	实际标准人工工时(H)	合格率(%)	达成率(%)	理论负荷率(%)	实际负荷率(%)
2026-04-24	263	312	2660.41	2421.6	0.00%	0.00%	73.23%	83.69%
2026-04-25	0	278	0	0	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%

员工工号	员工名称	部门	岗位	DL/IDL	机动/非机动	入职日期	离职日期	类别	说明	合计	01日
								01.开机台数		-	3
								02.实际标准人工工时 (h)	实际标准人工工时 = (合格数量 + 不良数量) × 标准人工工时 标准人工工时 = (实际线内工时 + 实际线外工时) × (1 + 放宽率)	106.38	8.69
								03.考验状态		-	正常
								04.出船时间 (h)		189.00	10.50
								05.损失工时 (h)	损失工时 = 出船时间 - 实际标准人工工时	82.62	1.81
								06.安灯时长 (h)		14.84	0.00
								07.实际加工时长 (h)	实际加工时长 = (完工登记时间 - 开工登记时间) - 有效非工作时长 + 换班时长 有效非工作时长 = (有效故障时长 + 有效休息时长) - 重叠时长 重叠时长 = 故障时间与休息时间在工作区间内的交集时长	583.85	31.13
								08.机会成本 (元)	机会成本 = 损失工时 × 时薪20元	1652.4000	36.2000
								09.计划数量		19686.00	1080.00
								10.合格数量		19290.00	1092.00
								11.合格率 (%)	合格率 = 合格数量 / 报工数量 报工数量 = 合格数量 + 不良数量	100.00%	100.00%
								12.理论工作负荷率 (%)	理论工作负荷率 = 计划数量 × 标准人工工时 / 出船工时 标准人工工时 = (实际线内工时 + 实际线外工时) × (1 + 放宽率)	41.45%	81.64%

理论工作负荷率 = (合格数量 + 不良数量) × 标准人工工时 / 出船工时

人员达成率分析表

人员有效生产效率明细表