威铝各工序时间宽放标准表

工作中心	工序	宽放率	部门签名
压铸	压铸	12.50%	区锦亮
	压铸披锋	10.00%	
	压铸振动	11.00%	
冲压	冲压	11.50%	杨开井
	焊接/铆接		
	冲压清洗	10.00%	
机加	锯切	11.50%	汪从云
	CNC		
	数控车床班		
	披锋	10.00%	
	机加镭雕	8.50%	
	机加清洗	10.00%	
研磨	打磨	13.50%	贺泽华
	拉丝		
	喷砂	12.50%	
	研磨线检	10.00%	
	数控打磨班	11.50%	
阳极氧化	阳极氧化	10.50%	潘荣球
	电泳		
喷涂	喷漆	10.50%	郭三星
	脱漆		
	钝化/除油(自动)	10.00%	
	钝化/除油/清洗（手动）	12.00%	
丝印	丝印	10.00%	肖如方
	脱膜/除油		
包装	包装	8.50%	李春梅
	包装镭雕		
	包装清洗	10.00%	

编制：　　会签：　　审核：

威铝各工序对应的人力工时宽放值

| 工序 | 评价项目 | 评价基准 | 宽放率对应人力 (%) | 各工序时间宽放率 (%) | | |

威铝各工序对应的人力工时宽放值

大类	评价项目	评价说明	宽放率对照组（%）	各工序时间宽放率（%）																																	
				压铸			冲压			机加							研磨				阳极氧化		喷涂					丝印		包装		
				压铸	压力铸造	压铸振动	冲压	焊接/焊接	冲压清洗	镗切	CNC	数控车床	镗锪	机加锪锪	机加清洗	打磨	抛光	喷砂	研磨抛光	表面打磨	阳极氧化	电泳	喷漆	烘漆	VOC/漆	VOC/漆	丝印	烘烤/烘干	包装	包装锁螺	包装清洁
行政管理	响应、工作行动、指示与	1.时间纪律（工作、指示与	3.5																																		
		2.劳动性质（作业环境安全及卫生保障情况）工作强度（工作强度、气候强度）	6		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	0				6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
			7	7												7	7	7																			
劳动强度	1、劳动行动	1.劳动时间（工作时间）	0.5											0.5																	0.5	0.5					
		2.劳动强度（工作强度、工作强度、工作强度、