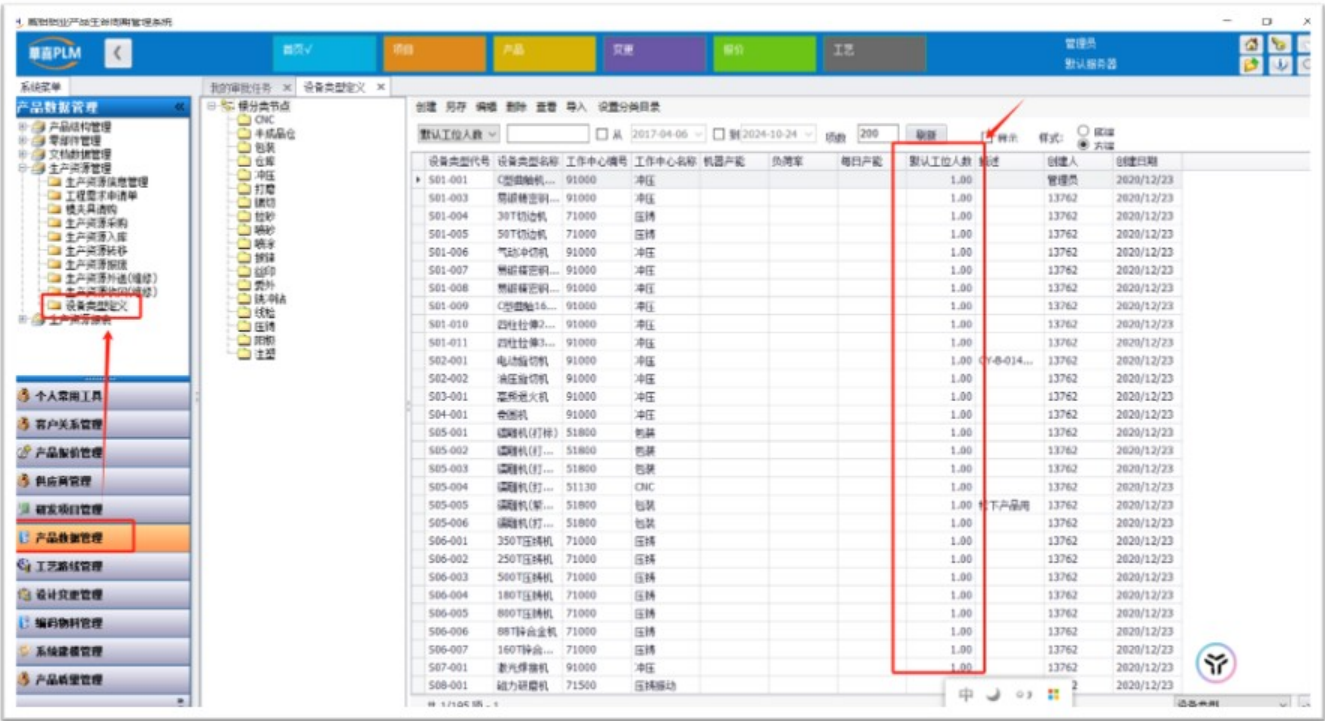


AIE

1

工作中心	工艺	设备	系统默认人数	计算公式			明细		
喷涂	喷漆	喷涂大线	9	设备时间*人数				喷涂大线	喷涂小线（UV线）
		喷涂小线（UV线）	2	设备时间*人数			上、下挂	4	5
		手动钝化线、清洗线	1	设备时间*人数			挂具	1	0
		自动钝化线	0.45	设备时间*人数			吹水	3	0
阳极氧化	阳极氧化	阳极大线	0.45	设备时间*人数			喷漆、调漆	5	2
		阳极小线	0.45	设备时间*人数					
脱膜/除油	脱膜	脱模线（除油线）	0.45	设备时间*人数					
	除油	脱模线（除油线）	0.45	设备时间*人数					



2 /IE

/

1. s

A)>:=(1,1)+

B)<= :=(1,1)+

会议概览

会议主题：	系统的标准工时计算公式更改研讨会
会议时间：	10月12日 周六 14:30-15:30
参会人：	冯永辉、钟先文(Kevin)、杨志勇、杨开井、邹世莉、黄根本、尹梓涛、郭三星、尹嘉伟、汪剑东、吴宇鑫、卢柏全、邱浩文
会议地点：	三楼阅览室
会议记要：	1、针对多人单机台做业，喷涂车间线外工时公式：更改为设备时间*人数（郭三星提供） 阳极车间线外工时公式：更改为设备时间*0.45（考虑多槽同时作业的情况） 2、根据不同情况，我们更新了产品标准公式为：(线内*(1+放宽率)+设备工时) /人数+其它工时，仅喷涂工艺人数有更改，其余工艺人数默认为1人，其它工时默认为0s。。 3、关于脱漆工艺，必须开具返工工单，并增加相应的返工工时（PMC、IE） 4、OA系统上将新增阳极的挂具与飞杆统计报表（IE部门提供，IT部门将评估其实施可行性） 5、在冲压工艺合并后，上述公式中的标准工时计算中，其它工时部分将按照该合并瓶颈工艺相减来计算（其它工艺存在其它工时默认为0s）