



一、填写说明及填写要求

修改 - 工艺路线

工艺路线项目编号: 267244, 工艺路线项目编号

基本属性 | 0.工艺基本信息 | 1.工艺资源 | 2.流转方式 | 3.生产排产资源 | 4.成本参数 | CNC设备参数 | 系统字段

精益取值工时: 人力标准工时

工艺编号: 0010

工艺名称: Q211

工艺名称: 锯切

性质: 1.厂内

工作中心代号: S1110

工作中心名称: 锯切

加工内容: 锯切产品

工艺要求: 1.给一下料头,后锯切产品长度,锯切尺寸按322±0.2,取用3.5mm锯片
2.工作台上要贴胶纸,以防划伤产品的表面

资源家(S): 11.5

线内人力工时(S): 15.0

线外人力工时(S): 0.0

设备工时(S): 5.0

标准工时(S): 21.7

调机时间(S): 3600

首检时间(S): 360

工序流转时间: 2

流转时间单位: 小时

部门编号: S1110

部门名称: 锯切组

特殊说明:

保存 取消

精益取值工时: 车间用那个工时算车间效率 (工序不一样取值不一)

工作中心: 工作中心就是产品的加工工作地点。

加工内容: 根据产品的加工工序不一写明

工艺要求: 锯切工序: 锯切尺寸

CNC工序: 加工端面/内孔/倒角。

披锋工序: 需披锋位置与工具。

喷砂/打磨/研磨工序: 用XXX砂, 用xx公斤气压; 加工位置, 加工要求等;

镗雕/丝印工序: 写明位置与字样“XXXX”;

检测工序: 检测工具与检测方式和位置;

线内工时: 设备停止等待后, 人员在机台内拿取及装夹产品和清理治具等时间;

线外工时: 设备已启动运行后, 人员在机台外检查及摆放产品和装夹产品等所需工时;

设备工时: 为设备启动到加工结束所需的时间;

调机时间: 工序调机时间;

首检时间: 工序首检时间;

工序流转时间: 各工序与工序间流转都要写明 (4H)

如图工序工艺基本信息清单, 红框都为必填写项目

加工中心编号



一、填写说明及填写要求

加工工艺	加工要求
打磨	1、用什么打磨如: 尼龙轮、纱布丝等; 2、多少#, 如40#, 30#等;
拉丝	1、什么砂, 是否用拉丝油等; 2、用什么纹的砂带如: 横纹、竖纹、碎纹等;
喷砂	1、单面喷砂, 双面喷砂, 什么砂如: 陶瓷砂, 钢砂等; 2、重点注意面在那里;
冲压	1、多少吨机台如, 110T单轴冲床、160T单/双轴冲床; 2、冲多大的孔, 产品注意信息;
压铸	1、多少吨机台如, 180T压铸机、350T压铸机; 2、选用机械手, 如手动下料, 自动机械手下料; 3、开模速度; 1开2、还是1开4等;
压铸振动	1、什么石头如: 圆形石子石、锥形石子石等; 2、石子的直径如Φ6、Φ7等;
锯切	长度、手动锯切机、自动锯切机
铣冲钻	位置、注意事项
披锋	工具、位置
检验工位	重点检验位置; 重点检验的外观面;
包装	包装材料: 泡泡袋, PE袋

例:

0040	去披锋1	披锋	披锋线	178.8	1	100%	用摇刀去除XX孔位披锋。
0050	去披锋2	披锋	披锋线	178.9	2	100%	用铲刀去除XX边位披锋。
0060	分段检验	披锋	披锋线	67.1	1	100%	治具检测
0070	打螺丝塞胶	披锋	披锋线	31.9	1	100%	打螺丝塞胶

- 1、披锋多少步披锋步骤;
- 2、所有边框类去披锋工序都要增加**分段检验**动作内容;
- 3、所有有螺纹孔的产品做喷砂工艺的要独立建**打螺丝或塞胶**工艺,拉砂工艺的**不用**建打螺丝或塞胶工艺。

一、填写说明及填写要求

80	DM04	打磨	51500	打磨	23	0	20	0	0	打磨外侧柱面	① 磨 ② 磨 ③ 磨
90	BZ11	线检	61010404	研磨线检	39	0	35	0	0	研磨线检	
100	FS06	喷砂	51900	喷砂	62	0	55	0	0	外表面及端面喷砂	

1、所有产品做**打磨喷砂**工艺的，都先**打磨**及**研磨线检**后再做**喷砂**；特殊要求除外。

0080	线检	研磨线检	研磨线	61.3	100%	线检	
0090	喷砂1	喷砂	自动喷砂机	110.0	100%	自动喷砂	
0100	喷砂2	喷砂	手动喷砂机	110.1	101%	手动喷砂	

- 所有产品要做**两道喷砂**工艺的，都必须**分开**建流程和写明作业内容；
- 双面**喷砂**产品，要在加工内容处写明是否**双面喷砂**；
- 所有产品先**喷砂**再**拉丝**，特殊要求除外；

一、填写说明及填写要求

修改 - 工艺路线

工艺路线详细项: 267256.工艺路线详细项

基本属性 | 0.工艺基本信息 | 1.工艺步骤 | 2.流转方式 | 3.生产排产资源 | 4.成本参数 | CNC设备参数 | 系统字段

设备类型编号: S35-001

设备类型名称: 自动封箱机

检测方式: 目视

模具编号: 模具

夹具编号: 夹具

量具编号: 量具

刀具编号: 刀具

存储 取消

选择-物料科目

设备类型: 设备类型

设备类型代码	设备名称	工作中心编号	工作中心名称
S14-000	小空研	S1130	CNC
S14-001	砂轮机	S1130	CNC
S14-002	磨内机	S1130	CNC
S14-003	磨内机	S1130	CNC
S14-004	磨内机	S1130	CNC
S14-005	磨内机	S1130	CNC
S14-006	磨内机	S1130	CNC
S14-007	手动磨床(立式磨床) (M400)	S1110	磨切
S30-003	手动喷砂机	S1110	磨切
S01-014	18T冲床	99000	冲压
S01-015	110T冲床	99000	冲压
S32-001	研磨机	S1500	研磨
S32-002	研磨机	S1500	研磨
S31-001	压铸件	71000	压铸
S31-002	压铸机	S1130	压铸
S33-001	包装机(包装机)	S1800	包装
S33-002	包装机(包装机)	S1800	包装
S33-003	包装机(包装机)	S1800	包装
S33-004	包装机(包装机)	S1800	包装
S33-005	包装机	S1800	包装
S34-001	磨床	S1800	磨切
S01-012	200T冲床	99000	冲压
S14-001	磨床	S1130	CNC
S37-001	抛光机	S1500	打磨
S17-006	平面磨床	S1500	打磨
S18-005	磨床	S1500	打磨
S34-001	磨床	S1800	磨切
S34-002	磨床	S1800	磨切
S35-001	自动封箱机	S1800	包装
S35-002	自动封箱机	S1800	包装
S36-001	切割机	S1800	包装
S36-002	切割机	S1800	包装
S36-003	切割机	S1800	包装
S36-004	切割机	S1800	包装
S36-005	切割机	S1800	包装
S36-006	切割机	S1800	包装
S36-007	切割机	S1800	包装
S36-008	切割机	S1800	包装
S36-009	切割机	S1800	包装
S36-010	切割机	S1800	包装
S36-011	切割机	S1800	包装
S36-012	切割机	S1800	包装
S36-013	切割机	S1800	包装
S36-014	切割机	S1800	包装
S36-015	切割机	S1800	包装
S36-016	切割机	S1800	包装
S36-017	切割机	S1800	包装
S36-018	切割机	S1800	包装
S36-019	切割机	S1800	包装
S36-020	切割机	S1800	包装
S36-021	切割机	S1800	包装
S36-022	切割机	S1800	包装
S36-023	切割机	S1800	包装
S36-024	切割机	S1800	包装
S36-025	切割机	S1800	包装
S36-026	切割机	S1800	包装
S36-027	切割机	S1800	包装
S36-028	切割机	S1800	包装
S36-029	切割机	S1800	包装
S36-030	切割机	S1800	包装
S36-031	切割机	S1800	包装
S36-032	切割机	S1800	包装
S36-033	切割机	S1800	包装
S36-034	切割机	S1800	包装
S36-035	切割机	S1800	包装
S36-036	切割机	S1800	包装
S36-037	切割机	S1800	包装
S36-038	切割机	S1800	包装
S36-039	切割机	S1800	包装
S36-040	切割机	S1800	包装
S36-041	切割机	S1800	包装
S36-042	切割机	S1800	包装
S36-043	切割机	S1800	包装
S36-044	切割机	S1800	包装
S36-045	切割机	S1800	包装
S36-046	切割机	S1800	包装
S36-047	切割机	S1800	包装
S36-048	切割机	S1800	包装
S36-049	切割机	S1800	包装
S36-050	切割机	S1800	包装
S36-051	切割机	S1800	包装
S36-052	切割机	S1800	包装
S36-053	切割机	S1800	包装
S36-054	切割机	S1800	包装
S36-055	切割机	S1800	包装
S36-056	切割机	S1800	包装
S36-057	切割机	S1800	包装
S36-058	切割机	S1800	包装
S36-059	切割机	S1800	包装
S36-060	切割机	S1800	包装
S36-061	切割机	S1800	包装
S36-062	切割机	S1800	包装
S36-063	切割机	S1800	包装
S36-064	切割机	S1800	包装
S36-065	切割机	S1800	包装
S36-066	切割机	S1800	包装
S36-067	切割机	S1800	包装
S36-068	切割机	S1800	包装
S36-069	切割机	S1800	包装
S36-070	切割机	S1800	包装
S36-071	切割机	S1800	包装
S36-072	切割机	S1800	包装
S36-073	切割机	S1800	包装
S36-074	切割机	S1800	包装
S36-075	切割机	S1800	包装
S36-076	切割机	S1800	包装
S36-077	切割机	S1800	包装
S36-078	切割机	S1800	包装
S36-079	切割机	S1800	包装
S36-080	切割机	S1800	包装
S36-081	切割机	S1800	包装
S36-082	切割机	S1800	包装
S36-083	切割机	S1800	包装
S36-084	切割机	S1800	包装
S36-085	切割机	S1800	包装
S36-086	切割机	S1800	包装
S36-087	切割机	S1800	包装
S36-088	切割机	S1800	包装
S36-089	切割机	S1800	包装
S36-090	切割机	S1800	包装
S36-091	切割机	S1800	包装
S36-092	切割机	S1800	包装
S36-093	切割机	S1800	包装
S36-094	切割机	S1800	包装
S36-095	切割机	S1800	包装
S36-096	切割机	S1800	包装
S36-097	切割机	S1800	包装
S36-098	切割机	S1800	包装
S36-099	切割机	S1800	包装
S36-100	切割机	S1800	包装

设备类型清单

例:

工序/产品	设备
包装工序—装箱	自动封箱机
锯切工序—短产品	自动锯切机
锯切工序—BO机壳、大小锥管(管状、小)	手动锯切机

根据不同工序选用不同设备类型



一、填写说明及填写要求

修改 - 工艺路线

工艺路线明细项: 267245, 工艺路线物料项

基本属性 | 0. 工艺基本信息 | 1. 工艺资源 | 2. 流转方式 | 3. 生产排产资源 | 4. 成本参数 | CNC设备参数 | 系统字段

流转使用器具编号: ZZ014

流转使用器具名称: 栈板(A)+吸塑周转箱

流转使用器具规格: 4层/层, 高5层

定容定量: 600.0000

摆放方式: 周转箱: 6个/层*5层

流程使用表单:

选择用转器

存储 取消

选择用转器

物料名称	规格	数量
02410001	栈板(A)	0(1)1000mm*1100mm
02410002	栈板(B)	0(1)1000mm*1100mm
39030003	栈板(A)+吸塑(A)	0(1)1000mm*1100mm*400mm
31100308	栈板(B)+吸塑(B)	0(1)1000mm*800mm*400mm
31100309	栈板	600mm*400mm*20mm
31100310	栈板	600mm*400mm*20mm
31100311	栈板	600mm*400mm*20mm
31100312	栈板	600mm*400mm*20mm
31100313	栈板	600mm*400mm*20mm
31100314	栈板	600mm*400mm*20mm
31100315	栈板	600mm*400mm*20mm
31100316	栈板	600mm*400mm*20mm
31100317	栈板	600mm*400mm*20mm
31100318	栈板	600mm*400mm*20mm
31100319	栈板	600mm*400mm*20mm
31100320	栈板	600mm*400mm*20mm
31100321	栈板	600mm*400mm*20mm
31100322	栈板	600mm*400mm*20mm
31100323	栈板	600mm*400mm*20mm
31100324	栈板	600mm*400mm*20mm
31100325	栈板	600mm*400mm*20mm
31100326	栈板	600mm*400mm*20mm
31100327	栈板	600mm*400mm*20mm
31100328	栈板	600mm*400mm*20mm
31100329	栈板	600mm*400mm*20mm
31100330	栈板	600mm*400mm*20mm
31100331	栈板	600mm*400mm*20mm
31100332	栈板	600mm*400mm*20mm
31100333	栈板	600mm*400mm*20mm
31100334	栈板	600mm*400mm*20mm
31100335	栈板	600mm*400mm*20mm
31100336	栈板	600mm*400mm*20mm
31100337	栈板	600mm*400mm*20mm
31100338	栈板	600mm*400mm*20mm
31100339	栈板	600mm*400mm*20mm
31100340	栈板	600mm*400mm*20mm
31100341	栈板	600mm*400mm*20mm
31100342	栈板	600mm*400mm*20mm
31100343	栈板	600mm*400mm*20mm
31100344	栈板	600mm*400mm*20mm
31100345	栈板	600mm*400mm*20mm
31100346	栈板	600mm*400mm*20mm
31100347	栈板	600mm*400mm*20mm
31100348	栈板	600mm*400mm*20mm
31100349	栈板	600mm*400mm*20mm
31100350	栈板	600mm*400mm*20mm
31100351	栈板	600mm*400mm*20mm
31100352	栈板	600mm*400mm*20mm
31100353	栈板	600mm*400mm*20mm
31100354	栈板	600mm*400mm*20mm
31100355	栈板	600mm*400mm*20mm
31100356	栈板	600mm*400mm*20mm
31100357	栈板	600mm*400mm*20mm
31100358	栈板	600mm*400mm*20mm
31100359	栈板	600mm*400mm*20mm
31100360	栈板	600mm*400mm*20mm
31100361	栈板	600mm*400mm*20mm
31100362	栈板	600mm*400mm*20mm
31100363	栈板	600mm*400mm*20mm
31100364	栈板	600mm*400mm*20mm
31100365	栈板	600mm*400mm*20mm
31100366	栈板	600mm*400mm*20mm
31100367	栈板	600mm*400mm*20mm
31100368	栈板	600mm*400mm*20mm
31100369	栈板	600mm*400mm*20mm
31100370	栈板	600mm*400mm*20mm
31100371	栈板	600mm*400mm*20mm
31100372	栈板	600mm*400mm*20mm
31100373	栈板	600mm*400mm*20mm
31100374	栈板	600mm*400mm*20mm
31100375	栈板	600mm*400mm*20mm
31100376	栈板	600mm*400mm*20mm
31100377	栈板	600mm*400mm*20mm
31100378	栈板	600mm*400mm*20mm
31100379	栈板	600mm*400mm*20mm
31100380	栈板	600mm*400mm*20mm
31100381	栈板	600mm*400mm*20mm
31100382	栈板	600mm*400mm*20mm
31100383	栈板	600mm*400mm*20mm
31100384	栈板	600mm*400mm*20mm
31100385	栈板	600mm*400mm*20mm
31100386	栈板	600mm*400mm*20mm
31100387	栈板	600mm*400mm*20mm
31100388	栈板	600mm*400mm*20mm
31100389	栈板	600mm*400mm*20mm
31100390	栈板	600mm*400mm*20mm
31100391	栈板	600mm*400mm*20mm
31100392	栈板	600mm*400mm*20mm
31100393	栈板	600mm*400mm*20mm
31100394	栈板	600mm*400mm*20mm
31100395	栈板	600mm*400mm*20mm
31100396	栈板	600mm*400mm*20mm
31100397	栈板	600mm*400mm*20mm
31100398	栈板	600mm*400mm*20mm
31100399	栈板	600mm*400mm*20mm
31100400	栈板	600mm*400mm*20mm

工序间周转需选择流转方式。

只要选择周转器具编号，系统自动带出规格（吸塑盒/刀卡/挂具，跟据产品要求尺寸数量不一）

定量与摆放方式需根据不同产品写注明：**定容定量为一栈板总量；**

摆放方式：要写明最小器具的摆放方式（尽量为整数周转）；

例:

机加车间内周转	披锋—研磨—阳极/喷涂:	阳极下挂后—包材
上下边框: 精益架 12个/层*10层 左右边框: 凹型铝锦+栈板(A) 8*3块 24个/层*10层 86以上左右边框: 栈板(A)+中空胶板	左右边框: 凹型铝锦+栈板(A) 8*3块 24个/层*10层 上边框: 栈板(A)+中空胶板 15个/层*10层 下边框: 栈板(A)+中空胶板 12个/层*10层	视窗周转车: 12格*9行 (108个)



一、填写说明及填写要求

修改 - 工艺路线

工艺路线明细项: 267245, 工艺路线物料项

基本属性 | 0. 工艺基本信息 | 1. 工艺资源 | 2. 流转方式 | 3. 生产排产资源 | 4. 成本参数 | CNC设备参数 | 系统字段

单位人数: 1

单位人数设备匹配数: 1

排产负荷主要依据: 人员设备

设定良率: 95%

单位人数: 根据工序工艺要求填写;

单位人数设备匹配数: 有机台需写明, 如:CNC机台, 是否是一人看一台机台, 还是一个看两个机台。

排产负荷主要依据: 根据工序工艺要求填写

设定良率: 不同工序与不同产品良率目标

修改 - 工艺路线

工艺路线明细项: 267245, 工艺路线物料项

基本属性 | 0. 工艺基本信息 | 1. 工艺资源 | 2. 流转方式 | 3. 生产排产资源 | 4. 成本参数 | CNC设备参数 | 系统字段

轴数: 3

行程(mm): 500

是否攻牙: Y

品牌:

机台号:

机台选择

轴数: CNC设备选择轴数选项;

行程: CNC设备选择行程选项 (mm)

是否攻牙: CNC设备选择攻牙选项 (根据工序工艺要求填写)

一、填写说明及填写要求

修改 - 工艺路线

工艺路线详细项: 395416.工艺路线详细项

基本属性 | 0.工艺基本信息 | 1.工艺资源 | 2.流转方式 | 3.生产排产资源 | 4.成本参数 | 5.连线生产 | CNC设备参数 | 系统字段

单工位人数: 2

连线标准用人总数: 8

人均管控设备数: 0

是否连线作业: 是

人员效率取数工时 (s): 5.00

连线组别: 连线生产1

单工位人数: 本工位生产需要人数;

连线标准用人总数: 如是连线作业中, 流水线总人数

人均管控设备数: 本工位如需设备生产, 就写一人看几台设备, 如不用设备就写“0”;

是否连线作业: 选填“是”与“否”连线;

人员效率取数工时 (s): 按“0.工艺基本信息”中“标准工时/单工位人数”(系统自动运算);

连线组别: 是连线生产1次, 还是连线生产二次等;

二、案例说明及工艺要求

车间	工序号	工序名称	加工内容	工艺要求	使用设备、工装	加工时间	测量装置
机加	1	锯切	锯切产品长度	①.先修一下料头,再锯切产品长度:200±0.2mm ②.不能碰伤产品	锯床		卡尺
	2	CNC	铣大平面、钻孔 8- Ø 3.65 和 18-M5 底孔	①. 8- Ø 3.65±0.1, 其他尺寸符合图纸要求, 保证平面度、光洁度和厚度 10±0.2 的要求 ②. 打点大小要保证攻丝后能看到有倒角, 以便攻丝后没有凸出的披锋, 不能碰伤产品	CNC 机床 夹具		卡尺 塞规 粗糙度对照块
	3	攻丝	攻丝 18-M5	①. 深度要穿底板 ②. 孔内铝屑要吹干净, 不能划伤产品表面	攻丝机		螺纹塞规
	4	披锋	刮掉外围的披锋	①. 披锋去除后不能有刮手现象 ②. 不能划伤产品表面	披锋刀		目视
研磨	5	打磨	打去叶片间的披锋	①. 用铜丝轮打磨, 打磨后不能有刮手现象 ②. 不能打得塌边	打磨机		目视
阳极	6	除油	在除油槽中去除表面脏污	①. 表面不能有明显脏污 ②. 除油后表面和孔内水份要烘干	除油生产线		目视
	7	包装	对检验后的合格品进行包装	①. 按包装工艺图进行包装 ②. 确保产品在正常的运输中不被损坏	手工		目视

二、工艺路线变更填写规范

工艺路线变更申请表

广东威铝铝业股份有限公司
工艺路线变更执行单

申请人: 苏采洪 | 发起日期: 2021年4月22日 | 希望完成日期: 2021年4月22日

需求类型: **工程内部需求** | 源变更申请单: | 源变更单名称: | 申请单号: |

变更种类: **工程变更** | 变更目的: **工艺改善** | 产品编号: WBB017-01-01

变更种类内容: **制造过程, 包含生产工艺流程、作业方式、设备、模具具、设备参数及生产检验的变更** | 产品名称: 用铝罐管/铝砂棕色氧化/2-0194

变更主题: **工艺中心变更**

变更前描述: **镀锌中心--镀锌** | 变更后描述: **去镀锌中心--冲区**

变更前版本: | 变更后版本: |

通知人员: 邵世辉, 钟晋敏, 刘采华, 郭三量, 余润新, 汪剑东, 苏采洪, 彭景龙, 张之岭, 梁松 | 选通知人员

通知人员需执行内容: |

变更执行方式: **自然切换**

变更类型说明: **自然切换: 现有产品在制物料库存、公司备货物料库存、供应商未交货物库存数量核实统计数量, 按生产订单应用数量消耗用完, 再使用新的物料。**

包装图纸
 加工图纸
 工艺
 3DM
 STP
 2D
 3D
 其它

关联事项: 提交审批 | 审批意见: 发布工艺路线变更

工艺路线变更列表:

工艺路线	变更	变更种类	变更内容	线内人力工时(S)	线外人力工时(S)	设备工时(S)	线内时间(S)	线外时间(S)	工件转时间	送料时间单位	设定数	操作负责人...	单位人数
0010	√			15.1	0.0	0.0							
0020	√			5.8	2.3	3.0							
0030	√			30.0	5.0	2400.0							
0040	√			17.0	0.0	10.0							
0050	√			17.0	0.0	11.0							
0060	√			17.5	0.0	10.0							
0070	√			17.0	0.0								
0080	√			17.0	0.0								
0090	√			5.0	0.0	11.0							
0100	√			40.0	0.0	0.0							
0110	√			9.0	2.0	10.0	0	0	0	小时	100%	人员	
0120	√			9.0	3.0	10.0							
0130	√			80.0	0.0	0.0							
0140	√			1.0	8.6	20.0							

三、特殊说明及填写要求

工作中心...	工艺名称	线内人力工时(S)	线外人力工时(S)	设备工时(S)
冲压清洗	冲压上篮	3.0	0.0	0.0
冲压清洗	冲压清洗	0.0	5.0	5.0
冲压清洗	冲压烘干	0.0	0.0	3.0
冲压清洗	冲压下篮	3.0	0.0	0.0

冲压清洗: 冲压 (超声波清洗机) 因清洗完直接烘干, 所以摆放到烘干线上的工时直接并到清洗工艺的线外时间内。

四、工艺路线变更填写规范

工艺路线变更申请表

广东威铝铝业股份有限公司
工艺路线变更执行单

申请人: 苏采洪 | 发起日期: 2021年4月22日 | 希望完成日期: 2021年4月22日

需求类型: **工程内部需求** | 源变更申请单: | 源变更单名称: |

变更种类: **工程变更** | 变更目的: **工艺改善** | 产品编号: HB017-01-01

变更种类内容: **制造过程, 包含生产工艺流程、作业方式、设备、模具具、设备参数及生产检验的变更** | 产品名称: 铝箔罐管/明砂棕色氧化/2-0194

变更主题: **工艺中心变更**

变更前描述: **排线中心--排线** | 变更后描述: **去排线中心--冲区**

变更前版本: | 变更后版本: |

通知人员: 郭世辉, 钟晋敏, 梁泽华, 郭三喜, 余润新, 汪剑东, 苏采洪, 彭景龙, 张之岭, 梁松 | 通知人员:

变更执行方式: **自然切换**

变更类型说明: **自然切换: 现有产品在制物料库存、公司备货物料库存、供应而未交物料库存数量核实按计划量, 按生产订单应用数量消耗用完, 再使用新的物料。**

包装图纸
 加工图纸
 工艺
 3DM
 STP
 2D
 3D
 其它

工艺路线变更

相关工艺变更: 工艺路线变更

工艺路线号	变更类型	变更内容	线内人工(S)	线外人工(S)	设备(S)	物料(S)	前段(S)	后段(S)	工件时间	送料时间	设定数	操作人员
0010			15.1	0.0	0.0							
0020			5.8	2.3	3.0							
0030			30.0	5.0	2400.0							
0040			17.0	0.0	10.0							
0050			17.0	0.0	11.0							
0060			17.5	0.0	10.0							
0070			17.0	0.0								
0080			17.0	0.0								
0090			5.0	0.0	11.0							
0100			40.0	0.0	0.0							
0110			9.0	2.0	10.0	0	0	0	0	0	小时	100%
0120			9.0	3.0	10.0							
0130			80.0	0.0	0.0							
0140			1.0	8.6	20.0							

SOP填写的规范

业指导书
ork Instruction

编制日期 Prepared: | 生效日期 Valid From: |

process →

Victor Aluminum Co., Ltd

例: 工时为设备已启动并在运转时, 人员检查和产品摆放过程工时

例: 工时为设备启动作业完成所需的工时

例: 人员工时放宽率 (根据工序筛选)

例: (线内工时+线外工时) * (1+放宽率) (公式不用填写)

例: 线内工时 * (1+放宽率) + 设备工时 (公式不用填写)

例: 单个产品所需工时或设备在做单个产品的设备总时间 (公式不用填写)

例: 产品单小时产能 (公式不用填写)

标准工时:	人工(S)	设备(S)	加工	总工时(S)	定额 (H/台)
线内	2	10	2	13	268
线外					

3.物料定容定量:

周转器具	每层数量	摆放层数	摆放总数
	0	0	0

4.作业条件:

④作业人员资格要求: