排　拉　表

附件

机种/版本								标准作业人数		文件编码
日光灯管组装								12人		
序号	工位名称	作业内容（零件数量）	工位工时					标准工时(S)	人力配置	备注
1	装灯板	1	31	57	24	27	33	11.47	3	
2	焊接显示板电源线	1	36	40	23	20	29	14.80	2	
3	测试	1	13	16	15	13	16	14.60	1	
4	清灰尘	1	32	10.2	13	12	11	15.64	1	
5	装PC罩	1	14	13	15	16	15	14.60	1	
6	装端盖打胶	1	26	30	30	30	30	14.60	2	
7	外观检查	1	12	14	13	15	16	14.00	1	
8	固定灯管长度	1	12	13	10	12	15	12.40	1	
9	端盖打螺钉孔	2	13.6	13.6	13.6	13.6	13.6	13.60	1	
10	打螺钉	2	16	20	17	16	15	16.80	1	
合　计		产品工时	142.5067					标准作业人数	12	
标准工时							平衡率	75.93%	产能	230

管理及辅助人员：共3人，（线长1人/多能工1人/ ,功能修理1人。）