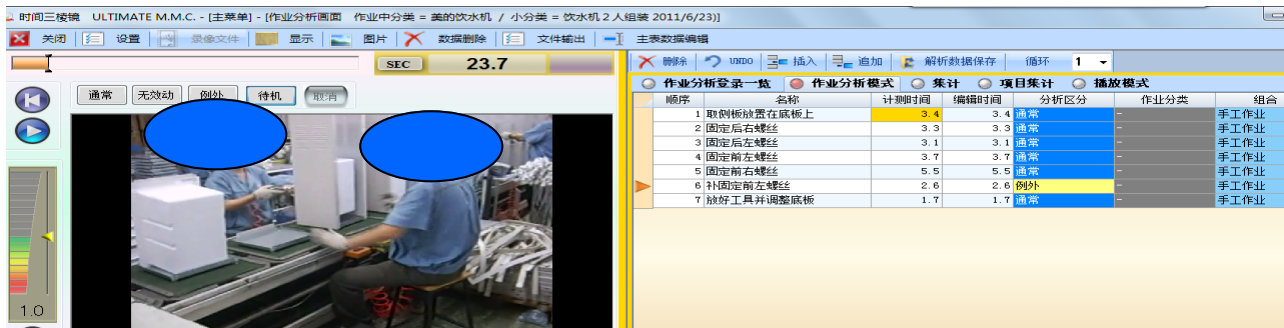


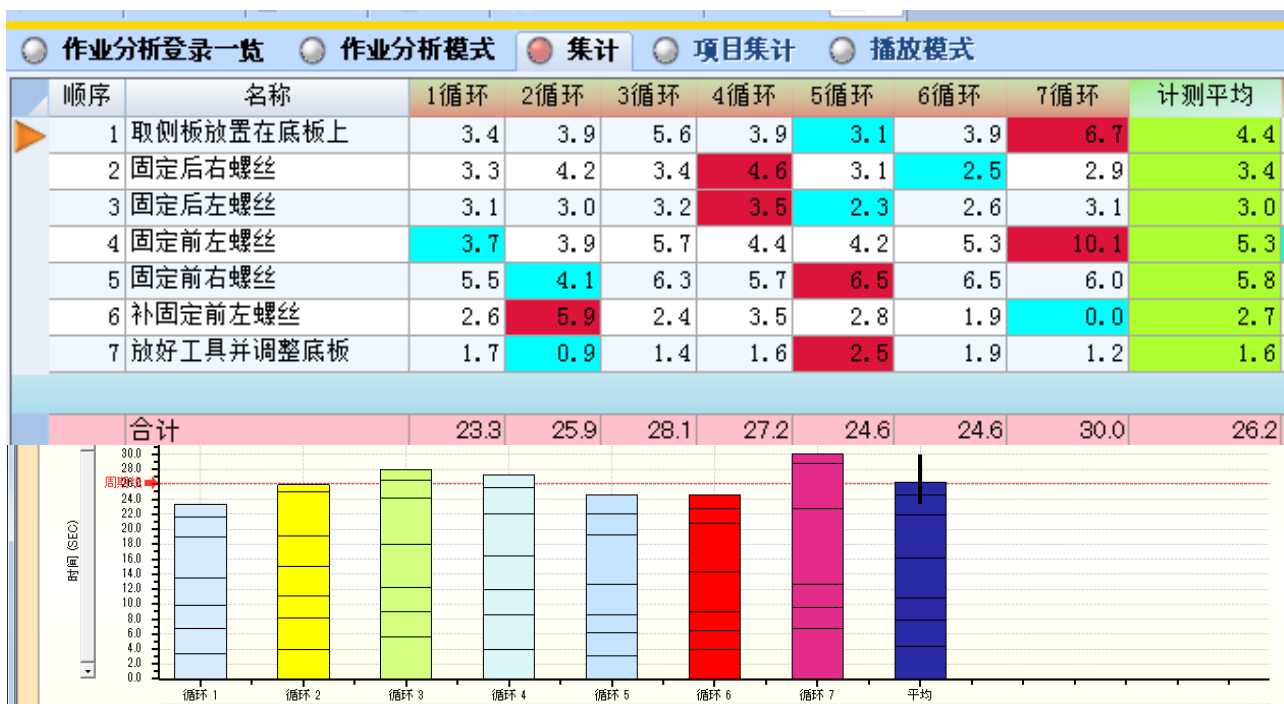


- 1、拍摄录像。
- 2、将录像导入电脑。
- 3、使用改善软件进行作业分析。

3.1 根据作业情况以男员工为对象进行作业分析。（逐帧分析发现较多无效动作和不稳定作业）



3.2 查看自动生成的作业集计和循环图，根据异常情况确定需要进一步分析的作业动作。



通过自动着色强调的max、min值发现，1动作的5、7循环；2动作的4、6循环；3动作的4、5循环等几乎每个动作在全部循环中都有一倍甚至以上时间的误差出现，说明此工序作业很不稳定。有很大的改善余地。

3.3 用视频比较验证功能进一步分析上述问题点，找出原因。（截图为动作2对比分析）



3.5 汇总比较验证及作业分析发现的问题，得到如下汇总表。



问题点	所在循环	Min/max	分析发现	改善建议
动作1	5、7	3.1/6.7	男员工清理一点点垃圾	最后一起整理
动作2	6、4	2.5/4.6	男工晃动引起女工螺丝装慢	女工拧时男工应配合
动作3	5、4	2.3/3.5	女工工具移动动作慢了	可告知女工注意（偶尔动作）
动作4	1、7	3.7/10.1	男工明显慢了且有无效动作	加强培训，取消无效动作
动作5	2、5	4.1/6.5	男工改站拧螺丝影响了速度	加强培训，规范作业动作
动作6	7、2	0/5.9	男工此处无效动作浪费很大	几乎每个循环有，重点改善点
动作7	2、5	0.9/2.5	男工无故调整底盘	加强培训，规范作业动作
循环用时	1、7	23.3/30	因上述原因循环波动大	加强培训，进行标准作业

3.6 结合实际作业特点，根据改善发现，得出如下改善预期汇总表。

动作序列	改善前平均用时	改善后预期用时	改善值	备注
动作1	4.4	3.1	1.3	改善后值取视频中的最快值，改善刚开始时，一般与预期会有一定的差距。但熟练后，有些单位会超过我们给出的预期效果。 像贵单位，建议先参照此值宽放，定一标准工时，然后用改善软件帮助持续改进。
动作2	3.4	2.5	0.9	
动作3	3.0	2.3	0.7	
动作4	5.3	3.7	1.6	
动作5	5.8	4.1	1.7	
动作6	2.7	0.1	2.6	
动作7	1.6	0.9	0.7	
合计	26.2秒	16.7秒	9.5秒	

（综上，本例目前可改善空间为36%。）

4、根据改善建议，结合公司实际，确定改善计划并实施。并定期用软件确认改善效果。

5、根据轻重缓急对各工序进行逐步改善，并根据需要实施二次改善。（持续改善）

作为IE领域最先进的改善工具之一，

我们将帮您明显提高改善的速度（效率）和深度（更易发现细节）。