

模拟产线生产信息

原信息:

序号	内容	数量	单位	备注
1	组装作业者	3	人/班	装配&包装均有白夜班 2 班
2	日产量	2000	个/班	T/T ^[1] : 12.6s
3	工作时间	460	分/班	8 小时/班, 20 分/班休息时间
4	额定总换型时间	40	分/班	经济角度换型时间占工作时间 10%左右, 时间越短越好
5	换型间隔 (现状)	1000	个/次	换型方式: 生产线停止后按工序换型
6	线内物料补充	/	/	大包装放在工位附近, 各工位人员自行取用

更新后:

序号	内容	数量	单位	备注
1	组装作业者	3	人/班	装配&包装均有白夜班 2 班
2	日产量	2000	个/班	T/T ^[1] : 12.6s
3	工作时间	460	分/班	8 小时/班, 20 分/班休息时间, 20 分/班设备保养及 5S 环境维护活动时间
4	额定总换型时间	40	分/班	经济角度换型时间占工作时间 10%左右, 时间越短越好
5	换型间隔 (现状)	1000	个/次	换型方式: 生产线停止后按工序换型
6	线内物料补充	/	/	大包装放在工位附近, 各工位人员自行取用