

## 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 <sup>[1]</sup> : 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 <sup>[1]</sup> : 12.6s                                  |
| 3  | 工作时间      | 420  | 分/班 | 8 小时/班, 其中: 20 分/班休息时间, 20 分/班设备保养及 5S 环境维护活动时间, 20 分钟班组会时间 |
| 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  |