Лист вычисления времени такта

- Сколько смен (A)?
- Сколько секунд в смене (B)? _____
- Сколько секунд в смену уходит на перерывы (C)?

  _____
- Сколько рабочих секунд в смене(B-C=D)? _____
- Сколько рабочих секунд в день (A*D=E)? _____
- Какой объем ежедневного заказа (F)? _____
- Какое время такта (E/F)? _____

Подготовительный лист наблюдения

Состав. Части	От:	Участок:	Дата:
	До:	Время такта:	Подготовлено:

№	Общее время цикла	Причина колебаний	Зарисовка рабочих элементов
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Колебания	

Условные знаки:
X Зачеркнуть ошибку; ◯ Обвести наибол. время; ___ Подчеркнуть наим. время.

Карта стандартизированной работы

Состав. Части	От:
	До:

Дата:
Участок:

Проверка качества	Безопасность	Подсборка узла		Время такта	Время цикла	Номер раб. зоны
		символ	кол-во			
◇	+	○				

Лист наблюдения ручной работы

Состав. Части	От:	Участок:	Дата:
	До:	Время такта:	Подготовлено:

№	Рабочий элемент	Точка отсчета	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	t min	Кол-во отрег	t отрег	Колеб	Комментарии

- Σt = _____
- C= T - Σt = _____-_____=
  (Отрегулированное время)

Условные знаки:
X Зачеркнуть ошибку; ◯ Обвести наибол. время; ___ Подчеркнуть наим. время.

РЦК

Объединенная карта стандартизированной работы

—	Ручная Раб.
· · ·	Автомат. Раб.
∿	Переходы
⟺	Ожидание

Номер детали:	**Дата:**	**Ежедневный требуемый объем:**
Название детали:	**Участок:**	**Время такта:**

№	Рабочий Элемент (t–отрегулированное)	Время:			
		Ручн.р	Авто	Ожид	переходы
	Итог:				

Лист наблюдения периодической работы

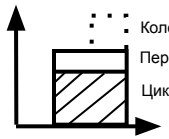
Состав. Части	От:	Участок:	Дата:
	До:	Время такта:	Подготовлено:

№	Периодическая работа	Повторяемость (А)	Время			Наимень-шее (В)	Время периодич. работы (В/А)
			1	2	3		

Таблица сбалансированной работы

Дата:

Участок:



$$\frac{\text{Цикл.р. + Период.р.}}{\text{Время Такта}} = \text{кол-во человек}$$

$$\frac{\quad}{\quad} =$$

Время

Оператор

Лист производительной способности

Номер детали:	Дата:	Ежедневно требуемый объем:
Название детали:	Участок:	Имеющееся время:

№	Название процесса	Номер машины	Время			Смена инструмента		Способность (шт.) = Имеющ.время / A+(C/B)	Примечания
			Время ручного цикла	Время авто. цикла	Общее время цикла (A)	Интервал между сменами (B)	Время смены инструм. (C)		

Предложение по улучшению

_____
(предприятие)

Цех:_____ **Участок:** _____	**Операция:**	**Дата подачи:**	**Дата принятия:**
Направление усовершенствования:	**Вид(ы) потерь:**	**Автор:**	**Рег. №**

До улучшения **Эскиз (фото)** **После улучшения**

Проблема	**Внедренное изменение**	**Результат**
До	**Цель**	**После**

Полученный эффект		**Затраты на внедрение улучшения**
В физ.величинах	**В денежном выражении**	

Руководитель цеха/предприятия

_____

Ответственный за внедрение

_____

СОГЛАСОВАНО:

_____

_____

Сводный отчет о внедрении улучшений

за _____ 20__г.

Предприятие_____

№ п/п	Рег. № ППУ Автор	Цех, участок	Краткое описание проблемы	Содержание улучшения	Полученный эффект		Затраты, руб.
					В физ. величинах	В денежном выражении	
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**

Рабочий стандарт

№ пп	Наименование элемента	Качество ◇	Безопасность ✚	Инструмент	Комплект	Эскиз

Проблемные вопросы, выявленные на операции

№ пп	ФИО оператора	Дата	Смена	Несоответствие	Характер	Кол-во	Подпись бригадира, мастера об ознакомлении		Подпись ответственного за устранение			Отметка о выполнении
							ФИО (бригадира, мастера	Подпись	ФИО ответственного, должность	Срок	Подпись	

Обозначение характера несоответствия:

Безопасность ✚ Качество ◇ Прочее ○