|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 中国重型汽车集团有限公司  （济南商用车制造部  车身部  涂装现场分部外饰件涂装线） | | | | | | | 工时定额明细表 | | | | | | | | | | | | | | | 产品（零部件）图号 | | | | | | | / | | | | SC41860002 | | | | |
| 产品（零部件）名称 | | | | | | | 外饰件 | | | | 共2 页 | | | | 第1 页 |
| 总工时 | | 379.4 | | | | 生产线节拍 | | | | | | 14 | | | | | | 生产线平衡率 | | | | | | | | | | 80.97% | | | | | | | | | |
| 工序号 | | 工序名称 | | | | 设备型号、名称 | | | | | | | 设备  数量 | | 定员 | | | 辅助时间  min | | | 基本时间  min | | | 工序工时  min | | | | | | 工序节拍  min/挂 | | | | 备注 | | | |
| TZW001 | | 外饰件毛坯卸货 | | | | 叉车 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 3 | | | 10.3 | | | 13.3 | | | | | | 6.65 | | | | 外包 | | | |
| TZW002 | | 外饰件排产组织 | | | | / | | | | | | | / | | 1 | | | 2.5 | | | 3 | | | 5.5 | | | | | | 5.5 | | | | 外包 | | | |
| TZW003 | | 外饰件毛坯水磨 | | | | / | | | | | | | / | | 4 | | | 2.5 | | | 21.5 | | | 24 | | | | | | 6 | | | | 外包 | | | |
| TZW010-1 | | 外饰件毛坯处理（刮腻子） | | | | / | | | | | | | / | | 2 | | | 3.6 | | | 8.3 | | | 11.9 | | | | | | 5.95 | | | | 外包 | | | |
| TZW010-2 | | 外饰件毛坯处理（表面处理） | | | | / | | | | | | | / | | 2 | | | 3.5 | | | 8 | | | 11.5 | | | | | | 5.75 | | | | 外包 | | | |
| TZW020-1 | | 外饰件毛坯挂件 | | | | / | | | | | | | / | | 4 | | | 9.2 | | | 15.2 | | | 24.4 | | | | | | 6.1 | | | | 外包 | | | |
| TZW020-2 | | 吹尘 | | | | 吹尘枪 | | | | | | | 1 | | 1 | | | 1.5 | | | 4.2 | | | 5.7 | | | | | | 5.7 | | | | 外包 | | | |
| TZW021 | | 周转架转运 | | | | 液压车 | | | | | | | 1 | | 1 | | | 2 | | | 3.5 | | | 5.5 | | | | | | 5.5 | | | | 外包 | | | |
| TZW022 | | 外饰件预擦净 | | | |  | | | | | | | / | | 1 | | | 2 | | | 4.5 | | | 6.5 | | | | | | 6.5 | | | | 外包 | | | |
| TZW030 | | 外饰件吊装上线 | | | | 电动葫芦 | | | | | | | 1 | | 1 | | | 2.5 | | | 3.4 | | | 5.9 | | | | | | 5.9 | | | | 外包 | | | |
| TZW035 | | 面漆上线统计、套色上线统计 | | | | / | | | | | | | / | | 1 | | | 4.4 | | | 6.6 | | | 11 | | | | | | 11 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| TZW040 | | 面漆前擦净、套色前擦净 | | | | 滑橇输送系统 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 9.2 | | | 18.4 | | | 27.6 | | | | | | 13.8 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| 中国重型汽车集团有限公司  （济南商用车制造部  车身部  涂装现场分部外饰件涂装线） | | | | | | 工时定额明细表 | | | | | | | | | | | | | | 产品（零部件）图号 | | | | | | / | | | | | | SC41860002 | | | | | |
| 产品（零部件）名称 | | | | | | 外饰件 | | | | | | 共2 页 | | | | 第2 页 | |
| 总工时 | | | 379.4 | | | 生产线节拍 | | | | 14 | | | | | | | | 生产线平衡率 | | | | | | | | | 80.97% | | | | | | | | | | |
| 工序号 | | | 工序名称 | | | 设备型号、名称 | | | | | | | 设备  数量 | | 定员 | | | 辅助时间  min | | | 基本时间  min | | | 工序工时  min | | | | | | 工序节拍  min/挂 | | | | 备注 | | | |
| TZW050-1 | | 外饰件喷漆1、套色喷漆 | | | | 滑橇输送系统 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 6.4 | | | 20.8 | | | 27.2 | | | | | | 13.6 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| TZW050-2 | | 外饰件喷漆2、套色喷漆 | | | | 滑橇输送系统 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 6.4 | | | 21.6 | | | 28 | | | | | | 14 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| TZW070 | | | 外饰件喷漆3 | | | 滑橇输送系统 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 3.2 | | | 10.4 | | | 13.6 | | | | | | 6.8 | | | | 外包 | | | |
| TZW130 | | | 外饰件灯光检查、套色检查 | | | 滑橇输送系统 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 4.8 | | | 22.8 | | | 27.2 | | | | | | 13.8 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| TZW140 | | | 外饰件卸件、套色卸件 | | | / | | | | | | | / | | 3 | | | 13.8 | | | 25.8 | | | 39.6 | | | | | | 13.2 | | | | 外包（重复工序） | | | |
| TZW150 | | | 分色区防护 | | | 打磨机 | | | | | | | 1 | | 2 | | | 3.6 | | | 10.4 | | | 14 | | | | | | 7 | | | | 外包 | | | |
| TZW160 | | | 外饰件点修 | | | 喷枪、抛光机、打磨机、烤灯、滑橇输送系统 | | | | | | | 5 | | 4 | | | 5 | | | 23 | | | 28 | | | | | | 7 | | | | 外包 | | | |
| TZW170 | | | 套色下线防护 | | | / | | | | | | | / | | 2 | | | 4 | | | 10 | | | 14 | | | | | | 7 | | | | 外包 | | | |
| TZW175 | | | 下线 | | | / | | | | | | | / | | 3 | | | 4.8 | | | 16.2 | | | 21 | | | | | | 7 | | | | 外包 | | | |
| / | | | 调试补漆 | | | 喷枪、抛光机、打磨机、烤灯 | | | | | | | 4 | | 2 | | | 4 | | | 10 | | | 14 | | | | | | 7 | | | | 外包 | | | |
| / | | | 生产组织 | | | / | | | | | | | / | | 1 | | | / | | | / | | | / | | | | | | / | | | | 外包 | | | |
|  |  | | |  |  | | |  |  | |  | | |  | |  |  | | 编制(日期) | | | | 审核(日期) | | 批准(日期) | | | | | | 标准化(日期) | | | | 会签(日期) | | | |
|  |  | | |  |  | | |  |  | |  | | |  | |  |  | |  | | | |  | |  | | | | | |  | | | |  | | | |
| 标记 | 处数 | | | 更改文件 | 签字 | | | 日期 | 标记 | | 处数 | | | 更改文件 | | 签字 | 日期 | |

工时定额明细表的填写规则。

|  |  |
| --- | --- |
| 空格号 | 填写内容 |
| （1） | 工序号。 |
| （2） | 工序名称。 |
| （3） | 设备型号名称。 |
| （4） | 设备数量，用阿拉伯数字1、2、3表示。 |
| （5） | 所需要的作业人数。 |
| （6） | 装卸工件、开停机床时间。 |
| （7） | 直接改变生产对象的尺寸、形状、相对位置以及表面状态、进退刀、测量工件（包括设备自动测量、人工在线测量）等工艺过程所消耗的时间。 |
| （8） | 是指工件在一台设备从上料加工/装配到完成下料时间。对于批量生产为辅助时间和基本时间之和。 |
| （9） | 是指流水线上某道工序相邻两件同样制品投入或出产的间隔时间。工序节拍的大小不仅与该工序的单件时间定额有关,还与同时执行该工序的设备或工作地的数目有关。对单台设备节拍=工序工时，对N台设备单件节拍=工序工时/N。 |
| （10） | 未包含，需要明确的其他内容 |
| （11） | 各工序的“工序节拍”之和 |
| （12） | 最长的“工序节拍” |
| （13） | 总工时/（生产线节拍×工序数量） |