



56908—  
2016



2017



1	.....	1
2	.....	1
3	.....	1
4	.....	3
4.1	.....	3
4.2	.....	3
4.3	.....	3
4.4	.....	3
5	.....	3
5.1	.....	4
5.2	.....	4
5.3	.....	4
5.4	.....	5
5.5	.....	6
5.6	.....	7
5.7	.....	7
5.8	.....	7
5.9	.....	7
( )	.....	8
	.....	9

56908—2016

,  
.  
,  
.

56407.

56020

Lean production. Work standardization

— 2016—10—01

1

( — )

56407.

( — )

2

56020—2014  
56407—2014  
56906—2016  
56907—2016

:

(5S)

« », «

1

( ).

3

56020,

3.1

(production lead time):

1

/

2

«

».

[

56020—2014,

4.14]

3.2

(takt time):

(

, , . .),

—

[

56020—2014,

418]]

3.3

(waste, muda):

—

( )

[

56020—2014,

4.11]

3.4

(standard work):

[

56020—2014,

4.21]

3.5

(work instruction):

3.6

(lead time):

3.7

(operation):

3.8

( ) (standardized work chart):

1

( ):

2

( ).

3.9

(work standardization):

**4**

4.1

1)

2)

3)

4)

5)

6)

7)

4.2

56020:

4.2.1

4.2.2

4.3

**4.4**

1)

2)

3)

**5**

1)

2)

3)

4)

5)

6)

7)

8)

9)

5.1

5.1.1

[2J:

— ;

— . .);

V—

5.1.2

5.1.3

56907.

5.2

1)

2)

3)

4)

5)

6)

7)

8)

9)

10)

11)

12)

13)

14)

15)

16)

17)

18)

19)

20)

5.3

5.3.1

[3].

- 1) — / ;
- 2) — , ' -
- 3) — ;
- 4) — / ;
- 5) — ( - -

- 6) — , ' -
- 7) — / -

( ) .

5.3.2

;

( 56407);

;

;

( 56407);

;

;

5.3.3

;

(5S), ( 56906);

(SMED);

( );

(Poka-Yoke);

5.4

(1).

- 1) ;
- 2) , ;
- 3) ;
- 4) , ;
- 5) ;
- 6) ( -

- 1) ;
- 2) ;
- 3) ;
- 4) ;
- 5) ;
- 6) ;
- 7) ;
- 8) ;

- 1) ;
- 2) ;
- 3) ;
- 4) ;

5.4.1

5.4.2

5.4.3

5.4.4

5.4.5

- 1) ;
- 2) ;
- 3) ;

5.4.6

5.5

5.5.1

— 8 , « — » -

5.5.2 8 , - (kanban)

( 56407) « »

5.5.3 -

5.6 -

1) ( « — »);

2) ;

3) -

( , , . ),

5.7 -

5.8 -

6 -

5.9 -

1) ; (

2) );

3) ;

4) -

( )

.1 —

( )

Стандартная операционная карта (СОК)										СОК №	
Установка 154 крошечных шпал										58 105 1 3 R. д. 28****-2800010-1 0	
Завод	Цех	ГСК	Помещение	Сторона	Р/З зона	Бригада	Нормативные отклонения				
36	116	1	1	1	а	111.131	Установка 154 крошечных шпал				
Группа	Обозначение узла	Вариант	№ изм.	Время такта, сек	Модель д/г			Схема пошаговой рабочей последовательности			
28	****-2800010-1	1	0	240	68115, 68116, 68117, 6360, 6540, 43114						
№ шага	Рабочая пошаговая последовательность	Время, сек			Ключевые указания (дефекты, брак, отходы, нестандартный брак)						
		руч.	автом.	машины							
1	Посмотреть КОС, ознакомиться с описанием сборки	6		4							
2	Взять комплектующие со стеллажа №	13		6							
3	Поднести край-белый 154 крошечной к раме	28		3							
4	Установить 154 крошечной	86		2							
5	Отвести край-белый			4							
6	Надеть поддержку и убедиться что готовы поддержки одеты на болты	9		6							
7	Затянуть 4 цилиндрическим гаеквернером 154 крошечной до полной остановки цилиндрической	38		13	<b>КОНТРОЛЬ</b> затяжки резьбы: отладка-опыт Голово болтового соединения на каждой крошечной с Поставить шпалы в КОС						
8	Снять поддержку и положить на следующую раму	10		5							
9	Вернуться в исходное положение										
Итого		198		42							
Печать средства защиты											
Подписи											
Подпись исполнителя (имя, дата)		Подпись бригадира (имя, дата)		Подпись мастера (имя, дата)							
Первая смена		Вторая смена		Третья смена							
Вторая смена		Третья смена		Составитель							
Третья смена		Составитель		Дата							

- [1] 2007,152 . / . — .
- [2] X. ,2008,288 . / . — .
- [3] . — . ,2006.312 . / .



17.05.2017. 60 84^ .  
. . . 1,86. - . 1,30. 30 . . 820.

« . 123995 , ., 4.  
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru