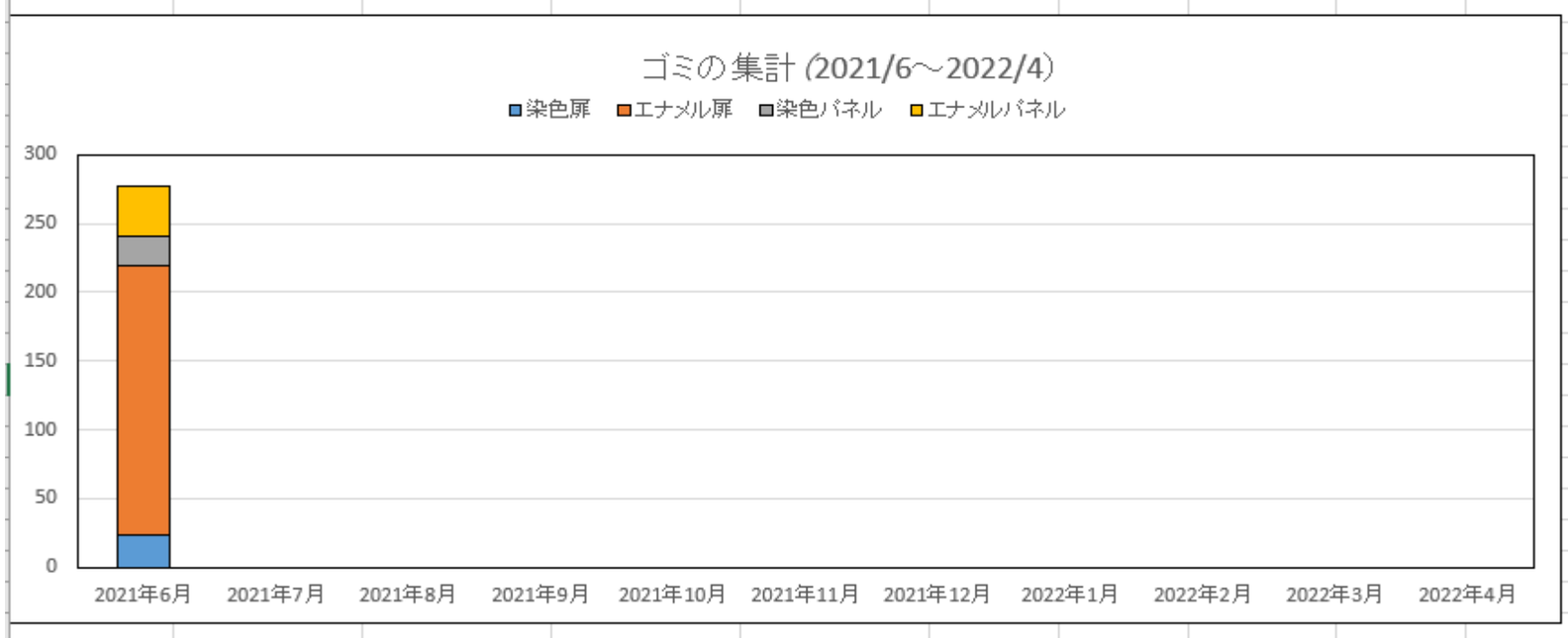
2021/7/15

ゴミ	染色扉	エナメル扉	染色パネル	エナメルパネル	合計	出荷枚数	不具合率
2021年6月	24	195	22	36	277	1585	17%
2021年7月							#DIV/0!
2021年8月							#DIV/0!
2021年9月							#DIV/0!
2021年10月							#DIV/0!
2021年11月							#DIV/0!
2021年12月							#DIV/0!
2022年1月							#DIV/0!
2022年2月							#DIV/0!
2022年3月							#DIV/0!
2022年4月							#DIV/0!



2021年6月	染色UV	エナメル
面積(㎡)	106.661	233.958
ゴミ	46	231
ゴミ付着率	43%	99%

対象工程	UV2回塗装仕上げ　1回目	時間観測用紙	観測月日	XA/10/27	分類番号	
			観測時刻	14:00	観測者	○○

NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒)	着眼点
1	棚を取りに行く、ベルト(計16枚)	412	0	0	0	0	0	0	0	0	0						412秒	
		16	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
	＊内訳(すべて1枚あたりで算出)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
①	棚を取りに行く	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0						3	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
②	棚からベルト台に製品移動	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0						4	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
③	裏面フラット検品	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0						5	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
④	ベルトサンダー作動、回転数設定	4															4	
		1																
⑤	1回目あしつけ研磨	8															8	
		1																
⑥	エアガン、ウエスを手に取り研磨子清掃	3															3	
		1																
⑦	製品を箱台車に移動	3															3	
		1																
2	段取り	600															600	
		16																
①	箱車をUV場内へ(箱車の入れ替え	3															3	
		1																
②	箱車から製品を作業台へ	5															5	
		1																
③	ウエスとペーパーを持ち、木口研磨	22															22	
		1																
④	ウエスで全体の掃除	10															10	
		1																
⑤	プラダンを取りに行く、選ぶ	13															13	
		1																
⑥	台から棚へ製品移動	15															15	
		1																
⑦	製品が乗った棚を投入場前へ移動	1															1	
		1																
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0							

対象工程	UV2回塗装仕上げ　1回目	時間観測用紙	観測月日	XA/10/27	分類番号	
			観測時刻	14:00	観測者	○○

NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒)	着眼点
3	投入場	576	0	0	0	0	0	0	0	0	0						576	
		16	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
①	棚をtest投入場内へ移動(10)	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0						1	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
②	棚から投入レーンに製品移動	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0						4	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
③	エアブロー	21	0	0	0	0	0	0	0	0	0						21	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
④	塗装室へ投入	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0						1	
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0							
4	塗装室	336															336	
		16																
①	入ってきた物をフローコーター前まで移動	2															2	
		1																

②	木口をタッククロスで拭き取り掃除、塗装角度を合わせる	3 1															3	
③	スイッチON、コンベアに乗せ塗装	3 1															3	
④	向きを調整、IR室へ送る	3 1															3	
⑤	塗装室内移動	4 1															4	
☆	IR（自動）	300 1															☆300	
5	前取り	608 16															608	
①	IRから出てくる、検品	21 1															21	
②	レーンから箱車へ	4 1															4	
③	箱車をベルト台へ移動	4 1															4	
☆	プラダンを戻す	2 1															2	
☆	UV盛り																☆32	
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0							

対象工程	UV2回塗装仕上げ　2回目	時間観測用紙															観測月日	XA/10/27	分類番号	
																	観測時刻	14:00	観測者	○○
NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒)	着眼点		
6	ベルト、仕上げ研磨	500 16	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						500			
①	箱車からベルト台へ	4 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						4			
②	クロス研磨	30 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						30			
③	エアガン、ウエスで掃除	12 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						12			
④	ベルト台から箱車へ	4 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						4			
☆	ベルト交換作業	2 1															☆2			
☆	製品の気になる所を、次工程と相談																☆40			
7	段取り	600 16															600			
①	箱車の入れ替え	2 1															2			
②	箱車から段取り作業台へ	7 1															7			
③	未塗装の木口を研磨	22 1															22			
④	全体をウエスで掃除	13 1															13			
⑤	プラダン選択	13 1															13			
⑥	作業台から棚へ移動	13 1															13			
⑦	棚を投入場入り口まで移動	1 1															1			
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0									

対象工程	UV2回塗装仕上げ　2回目	時間観測用紙															観測月日	XA/10/27	分類番号	
																	観測時刻	14:00	観測者	○○
NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒	着眼点		
8	投入	1984 16	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						1984			
①	棚を投入場へ移動	1 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						10			
②	棚から製品をレール上へ	4 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						4			
③	徐電GUNでブロー	7 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						7			
④	表面、アセトン拭き	10 1	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0						10			
⑤	再び除電GUNブロー	18 1															18			
⑥	塗装場へ投入	1 1															1			
☆	アセトンを取りに行く	5 1															5			
9	塗装室	384 16															384			
①	製品をフローコーター前まで移動	3 1															3			
②	クロスで表、木口を拭く、角度調整	3 1															3			
③	フローコーターON、塗装	3 1															3			
④	角度調整、IR室へ	3 1															3			
⑤	塗装室内移動	10 1															10			
☆	IR（自動）	300 1															☆300			

		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0						

対象工程	UV2回塗装仕上げ　2回目	時　間　観　測　用　紙															観測月日	XA/10/27	分類番号	
																	観測時刻	14:00	観測者	○○
NO	要　素　作　業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒	着　眼　点		
10	前取り	800	0	0	0	0	0	0	0	0	0						800			
		16	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
①	製品検品　、全面	30	0	0	0	0	0	0	0	0	0						30			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
②	レーンから箱車へ、エサフォーム挟む	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0						5			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
③	揃うと伝票を乗せて、磨き場へ移動	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0						15			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
☆	この度は再塗装。全数4回塗装	0	0	0	108	0	0	0	0	0	0						☆108分			
		0	0	0	16	0	0	0	0	0	0									
☆	密着テスト、NCまでの往復移動込み																			
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0						50			

対象工程	磨き	時　間　観　測　用　紙															観測月日	XA/10/27	分類番号	
																	観測時刻	14:00	観測者	○○
NO	要　素　作　業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	要素作業時間(秒)	着　眼　点		
11	磨き、検品	1964	0	0	0	0	0	0	0	0	0						1964			
		16	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
①	製品を箱車から作業台へ	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0						5			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
②	ウエスで拭きながら、木口検品	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0						20			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
③	表検品	22	0	0	0	0	0	0	0	0	0						22			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
④	裏面検品	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0						10			
		1	0	0	0	0	0	0	0	0	0									
⑤	Mシンナーで裏面掃除	25															25			
		1																		
⑥	製品を箱車へ移動	4															4			
		1																		
⑦	良品率を記入	3															3			
		1																		
☆	ゴミを水研ぎ、磨き材塗布	4															4			
		1																		
☆	バフで磨き	15															15			
		1																		
☆	研磨粉拭き取り、ポリッシャー仕上げ	9															9			
		1																		
☆	全面掃除	3															3			
		1																		
♡																				
		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0									