

Microsoft Excel spreadsheet interface showing a detailed schedule for '中塗り塗装' (Middle Coat Painting). The interface includes a ribbon with 'ファイル', 'ホーム', '挿入', 'ページレイアウト', '数式', and 'データ' tabs. The 'ホーム' tab is active, displaying options for '貼り付け', '切り取り', 'コピー', and '書式のコピー/貼り付け'. The font settings are set to 'MS Pゴシック' size 11. The spreadsheet grid shows columns for dates (A172) and rows for various tasks and materials. The bottom status bar indicates '中塗り塗装 7.30' and '中塗り塗装 ビデオ分析'.

A second Microsoft Excel spreadsheet, titled 'ビデオ分析' (Video Analysis), showing a detailed schedule for '中塗り塗装' (Middle Coat Painting). The interface includes a ribbon with 'ファイル', 'ホーム', '挿入', 'ページレイアウト', '数式', and 'データ' tabs. The 'ホーム' tab is active, displaying options for '貼り付け', '切り取り', 'コピー', and '書式のコピー/貼り付け'. The font settings are set to 'MS Pゴシック' size 11. The spreadsheet grid shows columns for dates (A172) and rows for various tasks and materials. The bottom status bar indicates '中塗り塗装 7.30' and '中塗り塗装 ビデオ分析'.

13	塗装機					200	塗装機
14	乾燥炉					100	乾燥炉
15	乾燥機					100	乾燥機
16	乾燥機					100	乾燥機
17	乾燥機					100	乾燥機
18	乾燥機					100	乾燥機
19	乾燥機					100	乾燥機
20	乾燥機					100	乾燥機
21	乾燥機					100	乾燥機
22	乾燥機					100	乾燥機
23	乾燥機					100	乾燥機

作業内容	標準作業票	動画分析	動画撮影日時
13	塗装機		
14	乾燥炉		
15	乾燥機		
16	乾燥機		
17	乾燥機		
18	乾燥機		
19	乾燥機		
20	乾燥機		
21	乾燥機		
22	乾燥機		
23	乾燥機		

### 標準作業票

作業内容: 棚移動から乾燥炉へ入れるまで

改定: 2021年7月30日  
作成:

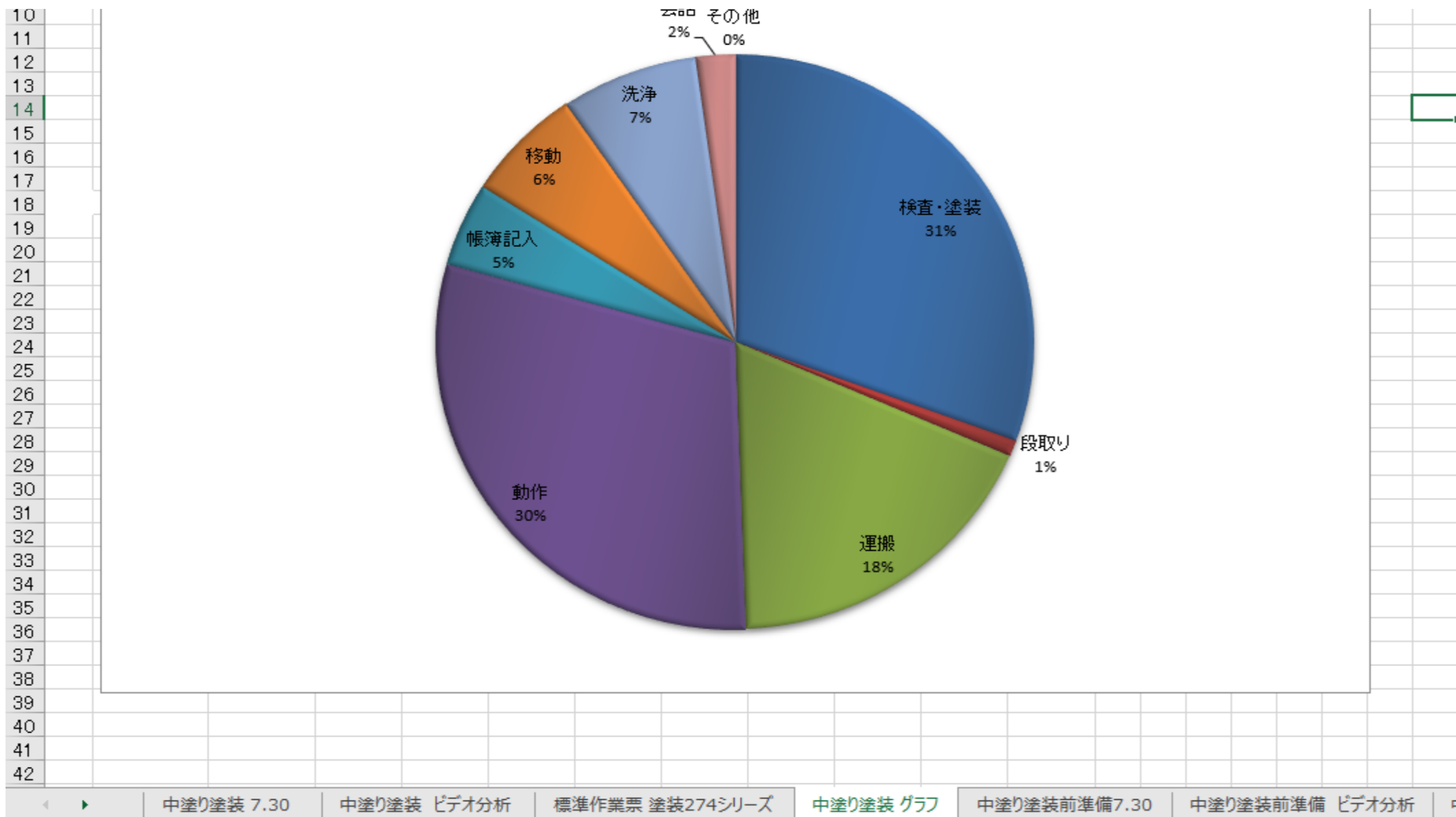
2022.4QC Gramman.xlsx

**標準作業票 塗装274シリーズ**

対象工程	中塗り塗装						ビデオ分析				観測月日	観測時刻	分類番号	観測者
	検査・塗装	段取り	運搬	動作	帳簿記入	移動	洗浄	会話	その他		2021/7/30			佐藤
	405	12	237	396	62	85	98	28	0					

## 中塗り塗装

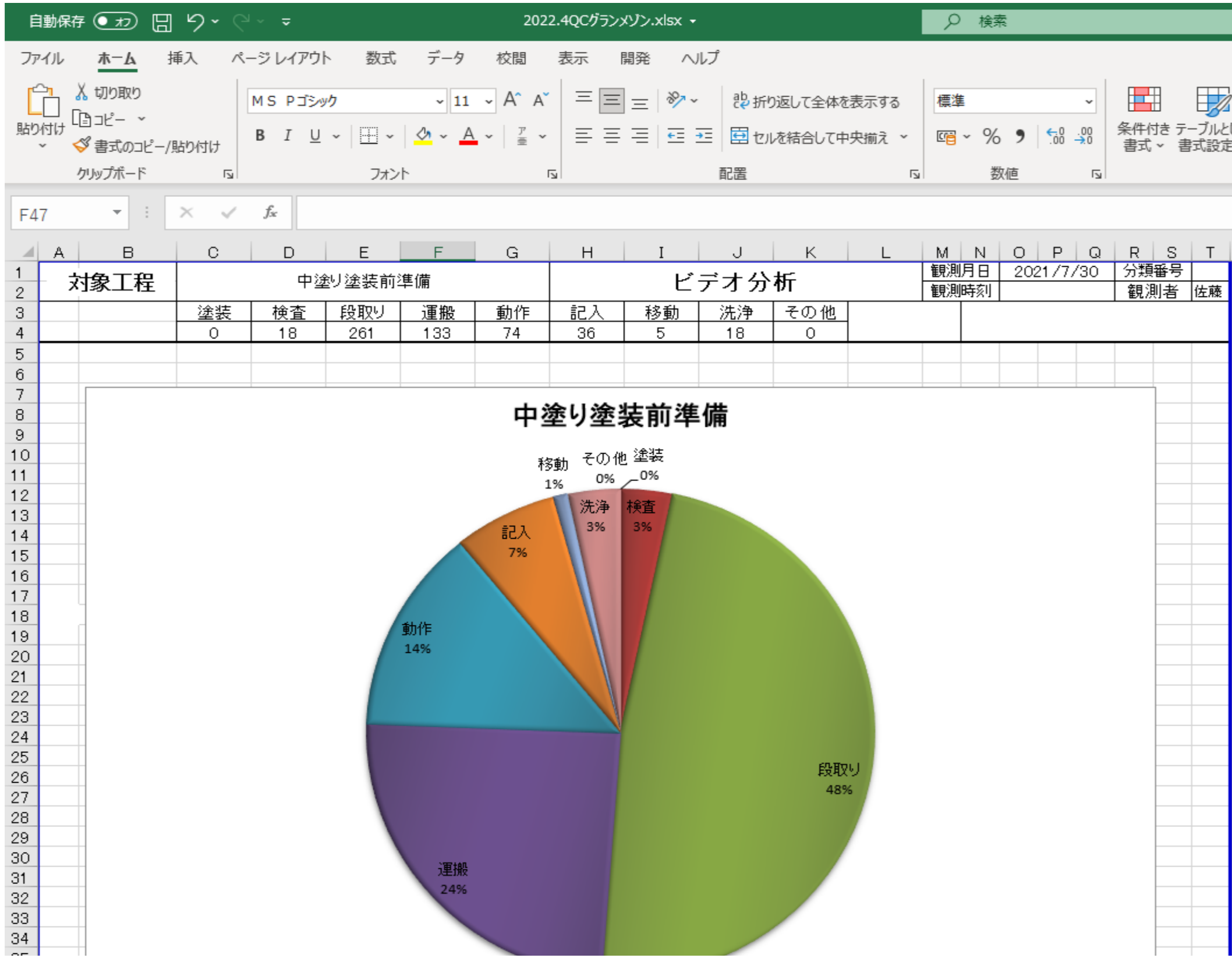
会話 - ...



対象工程		中塗り塗装前準備																時間観測用紙		観測月日	2021/7/30	分類番号	観測者	佐藤
NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	要素作業時間	着眼点					
1	槽の移動 (製品の移動)	30																30秒	移動距離のムダ					
2	指図書を採す	40																10秒	採す行動のムダ					
3	指図書を裏める	10																50秒	槽にある指図書を取る					
4	計算機で冊を足す	80																10秒	これから塗装する面積を出す					
5	キントーンに打ち込み	108																8秒	機番を出しアプリを開く					
6	配合計算	115																7秒	計算した面積を入力					
7	塗料配合場まで移動	120																5秒	塗料槽まで移動					
8	ゴム手袋をはめる	122																2秒	常にその場に着いておく					
9	塗料を機材機から外す	140																18秒	塗料缶の運搬					
10	塗料を槽の前に並べる	200																20秒	所定の位置に置く					
11	塗料配合	323																83秒	機番を見ながら塗料を順番に入れる					
12	塗料条件表に配合量を記載	335																12秒	塗料条件表に記載					
13	塗料配合後 機材する	357																22秒	エア式の機材機を使用					
14	塗料配合後 移動	3																5秒	ポンプ前に移動					
15	塗料を缶付ける																		缶位置に缶付ける					
16	ホッパー内の清掃	415																18秒	溝のエスで内側を掃除					
17	ホッパー内へ塗料を注ぐ	424																9秒	配合した塗料を注ぐ					

対象工程		中塗り塗装前準備																時間観測用紙		観測月日	2021/7/30	分類番号	観測者	佐藤
NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	要素作業時間	着眼点					
18	ポンプのON 塗料の充填	515																51秒	ポンプ操作					
19	操作パネルへ移動画面操作	330																15秒	タッチパネル操作					
20	塗料条件表に指図書を記載	350																20秒	塗料条件表に記載					
21	ガン舟から塗料機材	800																10秒	洗浄液から塗料に交換					
22	ガン舟の角度check	818																18秒	視察角度check					
23	300*300を測す	808																108秒	塗料量計測					
24	塗料条件表に塗料量記入	810																4秒	塗料条件表に記載					
25	塗装後の槽を準備	815																5秒	翌の槽を準備する					

NO	要 素 作 業	中塗り塗装前準備									ビデオ分析				観測月日	分類番号	観測時刻	観測者	佐藤
		付加価値作業	実装	検査	段取り	運搬	動作	底層記入	移動	洗浄	その他	実作業時間	寄 戻 点						
1	鋼の移動 (鋼束の移動)					30							30秒						
2	押寄せを直す							10					10秒						
3	押寄せを集める					50							50秒						
4	針鉄紐で鋼を束ね							10					10秒						
5	キントーンに打込み							8					8秒						
6	鋼合針鉄							7					7秒						
7	針鉄鋼束まで移動									5			5秒						
8	ゴム平袋をはめる							2					2秒						
9	針鉄を鉄骨柱から外す							18					18秒						
10	針鉄を鋼の筋に貼る							20					20秒						
11	針鉄鋼束を筋にセット												83秒						
12	針鉄鋼束に鋼合針鉄を配線												12秒						
13	針鉄鋼束 検束する									22			22秒						
14	針鉄鋼束 移動									5			5秒						
15	針鉄を束ねる									5			5秒						
16	ホッパーの清掃												18秒						
17	ホッパー内へ針鉄を注ぐ												9秒						
18	ホッパーのON 針鉄の充填					51							51秒						
19	操作パネルへ移動/戻り操作									15			15秒						
20	針鉄鋼束に押寄せ鋼束を配線												20秒						
21	ガン室から針鉄噴射												10秒						
22	ガン室の角度 check												18秒						
23	300*300を染す												108秒						
24	針鉄鋼束に針鉄鋼束を配線												4秒						
25	針鉄鋼束の鋼を準備									5			5秒						
合計		0	18	261	133	74	36	5	18	0									



自動保存 2022.4QCグランメゾン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

MS Pゴシック 11 A A

B I U

AE28

対象工程	フラット塗装	時間観測用紙																	観測月日	2021/8/3	分厚番号	観測者	検査
NO	業務作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	標準作業時間	留意点		
1	掃除機 フース四ハ	109																		69秒	朝掃除機フースハ掃除		
2	材料カッパ用床を掃除する	127																		18秒	材料カッパを敷き足す 材料四隅にある場所へ敷き足す		
3	枠にセット	190																		3秒	材料カッパを枠にセット		
4	材料を機枠に付ける	197																		7秒	糸溝を機枠に付ける		
5	合わせる材料準備	146																		9秒	材料四隅から床位置に移って		
6	機枠が外	7																		10秒	アプリを見せびえんか		
7	材料配合	202																		77秒	掃除機を戻しながら材料を機枠に入れる		
8	材料を機枠に貼る	202																		10秒	材料を機枠に貼る		
9	カッパガンの組み立て	436																		93秒	洗浄機に入っているカッパガンを組み立てる		
10	材料機枠 材料カッパガン 洗拭機	515																		39秒	材料機枠 ストレーナーをセットして洗拭機		
11	材料機枠	554																		99秒	材料機枠		
12	材料を機枠に貼る	202																		10秒	材料を機枠に貼る		
13	カメラセット	102																		102秒	普通の作業ではない		
14	マスク着用	19																		19秒	作業位置にないことによる		
15	養生を撤去する	21	7	7	7	7	8	8	8	9	7	7	7	8	9	16	7	8	7	7	9秒	養生の撤去に要する	
16	養生のゴミをエアブロー	940	1049	1291	1630	1976	2326	2677	3027	3377	3727	4077	4427	4777	5127	5477	5827	6177	6527	6877	29秒	静電気防止剤を使用して養生を吹飛ばす	
17	マットキープ設置	1018	1120	1225	1496	1707	1958	2209	2460	2711	2962	3213	3464	3715	3966	4217	4468	4719	4970	5221	32秒	養生の撤去のついでに	

フラット塗装 8.3 | フラット塗装 ビデオ分析 | フラット塗装 グラフ | フラット塗装前研磨 8.6

自動保存 2022.4QCグランメゾン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

MS Pゴシック 9 A A

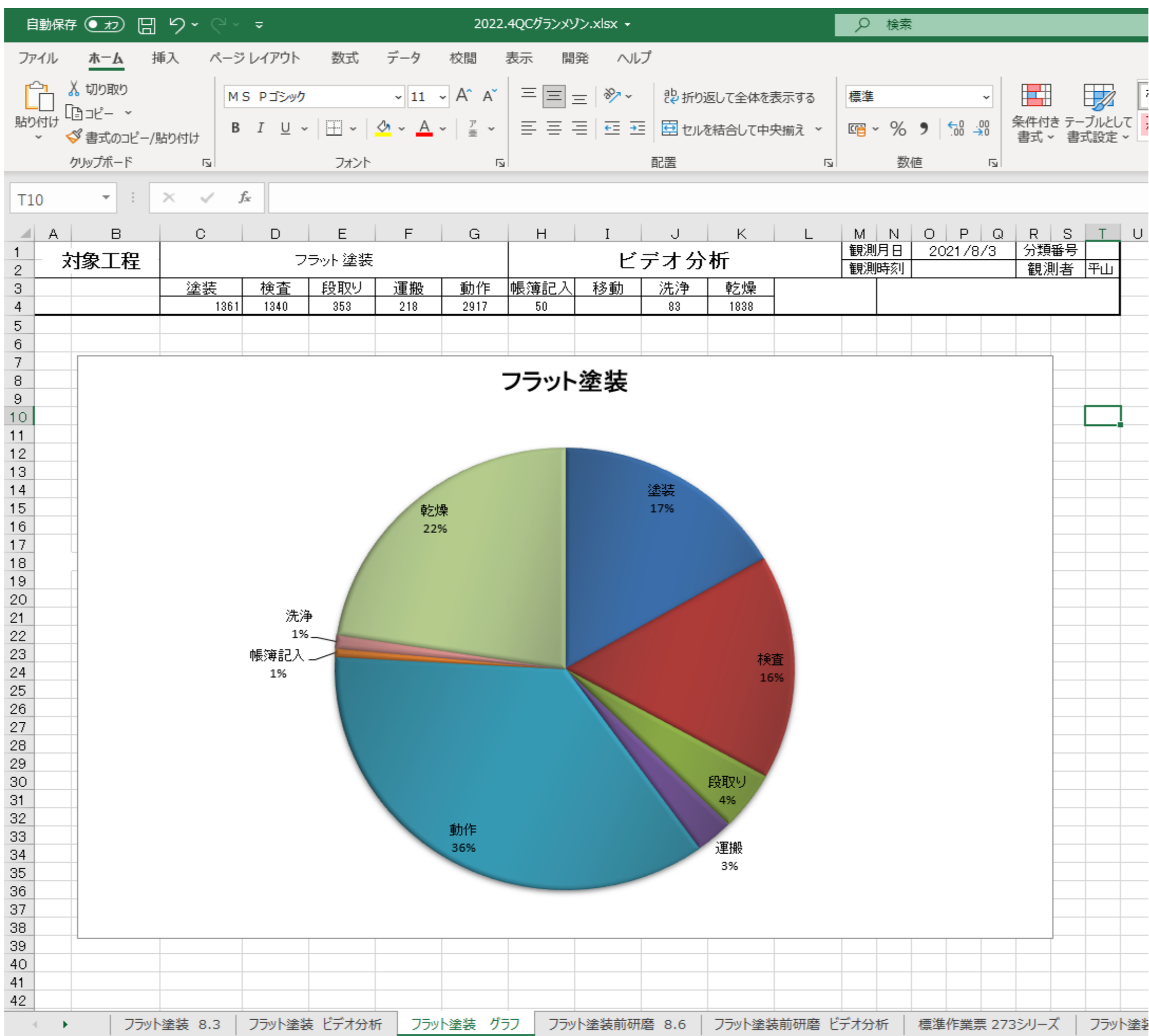
B I U

F22

対象工程	フラット塗装	ビデオ分析										観測月日	2021/8/3	分厚番号	観測者	検査
NO	業務作業	付加価値作業	無付加価値作業	標準作業時間	留意点											
1	掃除機 フース四ハ			69		69秒	朝掃除機フースハ掃除									
2	材料カッパ用床を掃除する			18		18秒	材料カッパを敷き足す 材料四隅にある場所へ敷き足す									
3	枠にセット			3		3秒	材料カッパを枠にセット									
4	材料を機枠に付ける			7		7秒	糸溝を機枠に付ける									
5	合わせる材料準備			9		9秒	材料四隅から床位置に移って									
6	機枠が外			10		10秒	アプリを見せびえんか									
7	材料配合			77		77秒	掃除機を戻しながら材料を機枠に入れる									
8	材料を機枠に貼る			10		10秒	材料を機枠に貼る									
9	カッパガンの組み立て			93		93秒	洗浄機に入っているカッパガンを組み立てる									
10	材料機枠 材料カッパガン 洗拭機			39		39秒	材料機枠 ストレーナーをセットして洗拭機									
11	材料機枠			99		99秒	材料機枠									
12	材料を機枠に貼る			10		10秒	材料を機枠に貼る									

フラット塗装 8.3 | フラット塗装 ビデオ分析 | フラット塗装 グラフ | フラット塗装前研磨 8.6

31	13	カメラセット								102					102秒	普通の作業ではない
32	14	マスが成る								19					19秒	特定位置にないことがある
33	15	裏面を裏から取る								1826					9秒	裏のよから順番に取る
34	16	裏面のゴミをエアブロー													25秒	掃電気体ホコリを使用してホコリを吹き飛ばす
35	17	マントキープ塗装													32秒	手の動きのブレがないように
36																
37																
38																
39																
40																
41																
42																
43																
44																
45																
46																
47																
48																
49																
50																
51																
52																
53																
54																
55																
56																
57																
58																
59																
60																
61																
62																
63																
64																
65																
66																
67																
68																
69																
70																



1	対象工程	フラット塗装前研磨	時間組測田新	観測月日	2021/8/6	分類番号
---	------	-----------	--------	------	----------	------

NO	要素作業	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	要素作業時間	着眼点
1	空の棚を準備する	/																	空の棚を探すムダ
2	ベルトサンダーペーパー交換	1'13 73																73秒	ペーパー交換のムダ ペーパーの管理
3	箱台車移動	1'30 23																23秒	移動距離のムダ
4	指圖書確認 不具合集計に記入	2'37 67																67秒	不具合があるために記入するムダ
5	製品を箱台車から取り出す	2'43 6	3'17 17	4'04 4	4'58 4	5'39 3	6'38 5	7'42 3	8'22 4	9'05 3	9'51 4	10'49 7	11'53 5	12'48 3	13'37 4	14'21 4		5.1秒	製品との間に入っているクッションがムダ
6	ウエスで製品を拭き取る	2'54 11	3'22 5	4'09 5	5'05 7	5'52 13	6'49 11	7'51 8	8'29 7	9'12 7	9'59 8	11'01 19	12'05 12	12'59 11	13'45 8	14'31 10		9.5秒	ウエスが落ちるムダ
7	ベルトサンダー・アシレックスで表面研磨	/	3'52 30	4'41 32	5'29 24	6'26 34	7'25 36	8'08 17	8'52 23	9'37 25	10'32 33	11'32 31	12'34 29	13'25 26	14'07 22	15'00 29		27.9秒	製品の当たり具合で製品を回転させるムダ
8	ウエスで拭き取りとエアブロー	/	3'57 5	4'48 7	5'32 3	6'31 5	7'38 13	8'15 7	8'59 7	9'44 7	10'40 8	11'45 13	12'42 8	13'30 5	14'13 6	15'13 13		7.6秒	ウエスとエアを毎回取るムダ
9	棚に乗せる	3'00 6	4'00 3	4'54 6	5'36 4	6'33 2	7'40 2	8'18 3	9'02 3	9'47 3	10'42 2	11'48 3	12'45 3	13'33 3	14'17 4	15'17 4		3.4秒	取り出しやすいように置く 乗せ換えるムダを無くす
10	ベルトサンダー停止																		
11	箱台車を定位置に戻す																		
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			

自動保存 2022.4QCグランメソッド.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

切り取り コピー 貼り付け 書式のコピー/貼り付け

MS Pゴシック 9 A A

B I U 色 A

セルを結合して中央揃え

標準

条件付き書式 テーブルとして書式設定

標準 2 悪い

06 空の棚を探すムダ

対象工程	フラット 塗装前研磨										ビデオ分析				観測月日	2021/8/6	分類番号	観測者	平山
NO	要素作業	研磨	検査	段取り	運搬	動作	帳簿記入	移動	洗浄	会話	要素作業時間	着眼点							
1	空の棚を準備する											空の棚を探すムダ							
2	ベルトサンダーペーパー交換			73							73秒	ペーパー交換のムダ ペーパーの管理							
3	箱台車移動				23						23秒	移動距離のムダ							
4	指圖書確認 不具合集計に記入						67				67秒	不具合があるために記入するムダ							
5	製品を箱台車から取り出す				698						5.1秒	製品との間に入っているクッションがムダ							
6	ウエスで製品を拭き取る					697					9.5秒	ウエスが落ちるムダ ウエスで拭き取るムダ							
7	ベルトサンダー・アシレックスで表面研磨	668									27.9秒	製品の当たり具合で製品を回転させるムダ							
8	ウエスで拭き取りとエアブロー		676								7.6秒	ウエスとエアを毎回取るムダ 検品し研磨残しcheck							
9	棚に乗せる					737					3.4秒	取り出しやすいように置く 乗せ換えるムダを無くす							
10	ベルトサンダー停止																		
11	箱台車を定位置に戻す																		
12																			
13																			
14																			
15																			
16																			
		668	676	73	721	1434	67												

自動保存 2022.4QCグランメゾン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

MS Pゴシック 10 A A

B I U

AD9

標準作業票

作業内容 ベルトサンダーから乾燥炉へ入れるまで

改定 2021年8月6日

作成

ベルトサンダー

塗装場

セッティング場

乾燥炉へ入れる前木口テープハガシ  
検品

乾燥炉  
看板に乾燥時間を記入

高粉チェック	安全検査	検定合格	検定合格数	その日の値	平均値	分散係数
◇	+	○				

自動保存 2022.4QCグランメゾン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

MS Pゴシック 11 A A

B I U

T12

対象工程	フラット 塗装前研磨					ビデオ分析				観測月日	2021/8/6	分類番号
	研磨	検査	段取り	運搬	動作	帳簿記入	移動	洗浄	会話	観測時刻		観測者
	668	676	73	721	1434	67						

フラット塗装前研磨

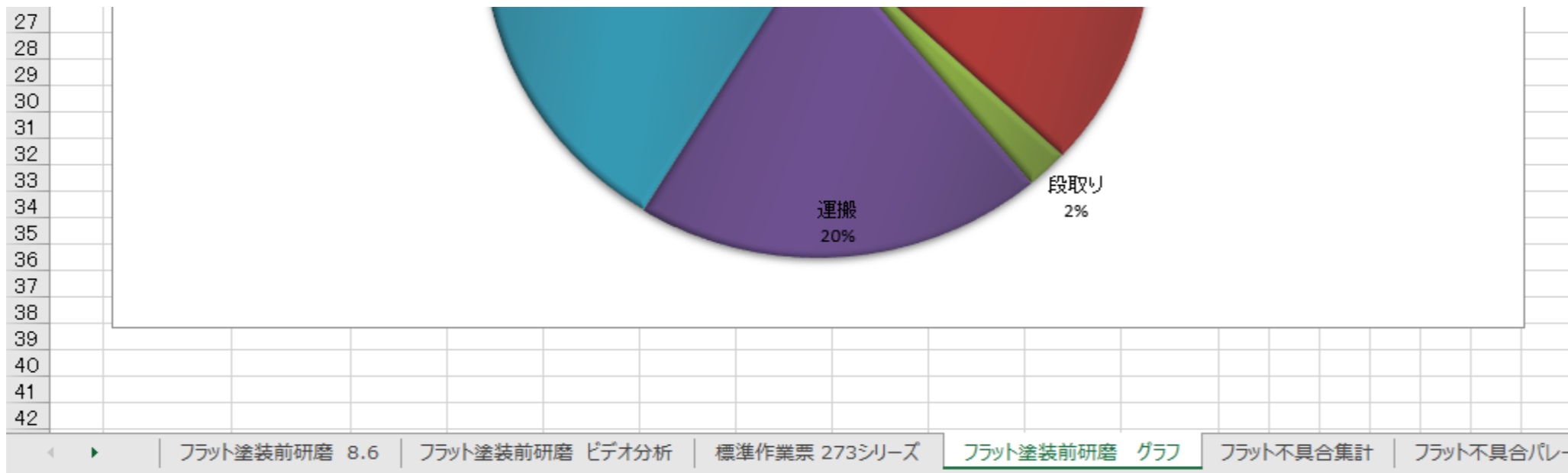
帳簿記入 2%

研磨 18%

動作 39%

検査 19%





2022.4QCグランメソッド.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

MS Pゴシック 11 A A

自動保存 [オン]

検索

フラット前研磨で不具合集計

作業日	出荷日	色	枚数	m <sup>2</sup>	不良数	傷	ハガレ	ゴミ	穴	白点	凹み	凸	色ヌケ	レベル悪い	汚れ
7/13	7/19	B	10	2.7	3						3				
7/14	7/20	R	9	1.36	0										
7/14	7/19	R	2	0.29	0										
7/14	7/19	R	1	0.28	0										
7/14	7/19	R	17	2.46	0										
7/14	7/19	B	2	0.22	0										
7/15	7/20	B	26	5.67	4						3	2			
7/16	7/20	R	26		3	3									
7/20	7/28	R	35	6.47	4						4				
7/21	7/29	R	1	0.23	1						1				
7/26	7/29	B	2	0.13	0										
7/26	7/29	R	10	2.04	4	1					2	1			
7/27	7/28	B	1	0.28	0										
7/27	7/30	R	13	3.26	5						5				
7/30	8/4	R	26	4.5	7			3	1	2	1	2			
7/30	8/4	R	2	0.11	0										
8/2	8/6	B	18	4.13	7	2		1	1	1				5	
8/3	8/6	R	13	3.58	4	2		2	1	1					
8/4	8/16	B	14	2.42	1						1				
8/6	8/18	R	1	0.05	0										
8/6	8/17	R	43	9.18	17			5				1			11
計272					不良数	傷	ハガレ	ゴミ	穴	白点	凹み	凸	色ヌケ	レベル悪い	汚れ
計272					60	8	0	0	11	1	23	5	2	5	11

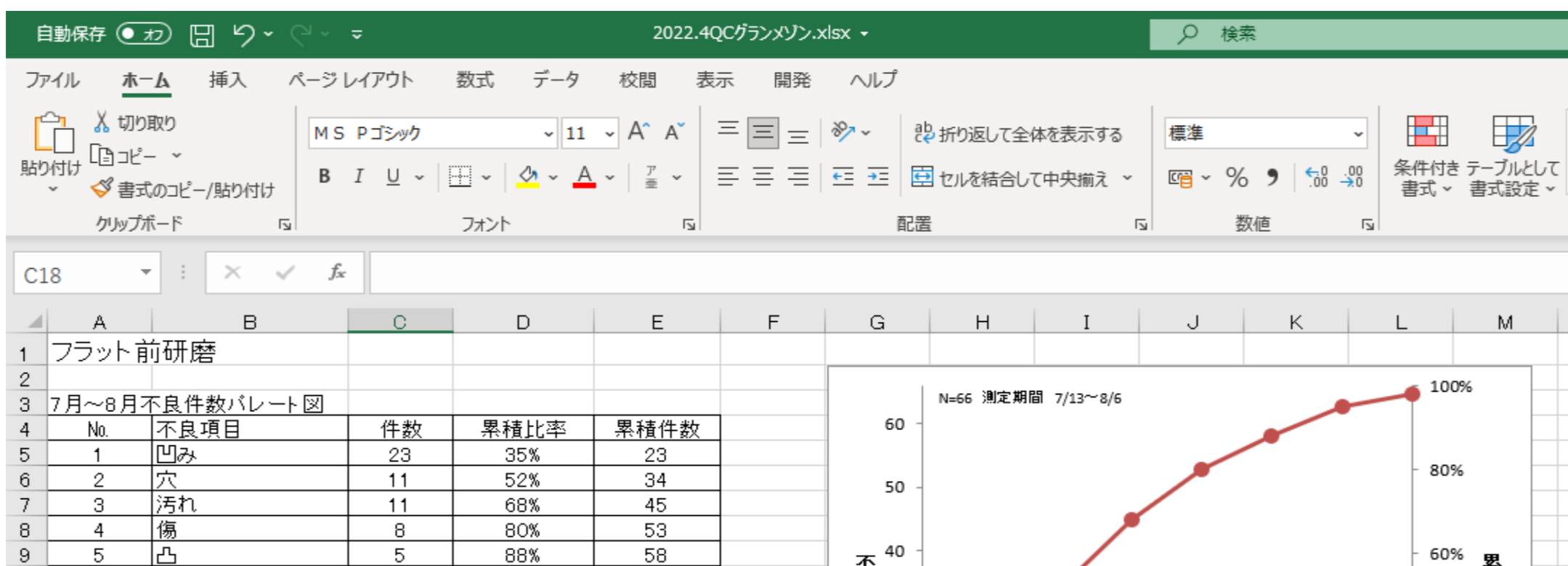
フラット前研磨

7月~8月不良件数パレート図

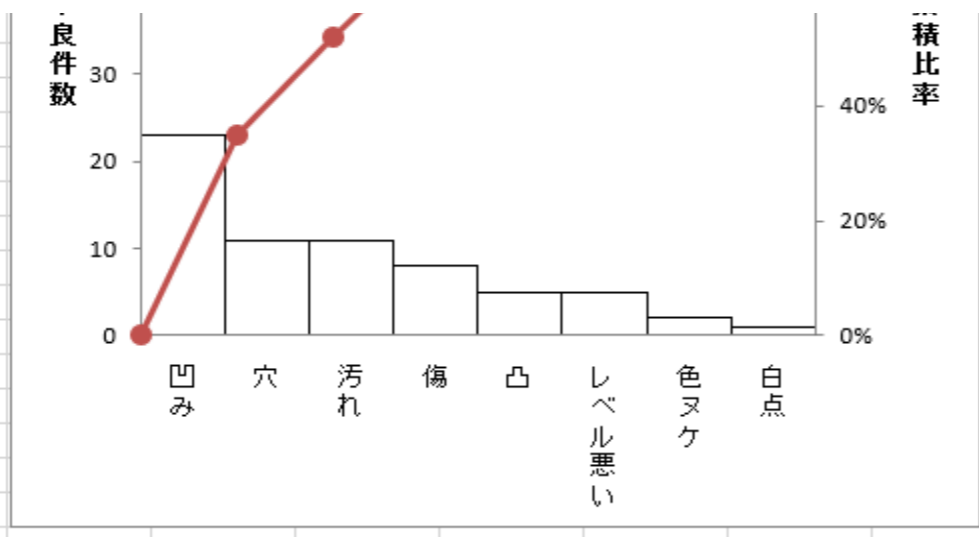
No.	不良項目	件数	累積比率	累積件数
1	凹み	23	35%	23
2	穴	11	52%	34
3	汚れ	11	68%	45
4	傷	8	80%	53
5	凸	5	88%	58

不 100% 累

N=66 測定期間 7/13~8/6



10	6	レベル悪い	5	95%	63							
11	7	色ヌケ	2	98%	65							
12	8	白点	1	100%	66							
13		合計	66									
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												
21												
22												
23												
24												
25												
26	7/13~8/6まで計測											
27												
28	総枚数	不良数	傷	ハガレ	ゴミ	穴	白点	凹み	凸	色ヌケ	レベル悪い	汚れ
29	272	60	8	0	0	11	1	23	5	2	5	11
30												
31												
32												
33												
34												
35												
36												
37												
38												
39												
40												
41												
42												



自動保存 2022.4QCグラブマシン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発

切り取り コピー 貼り付け 書式のコピー/貼り付け

MS Pゴシック 9 A

クリップボード フォント

V23 プロフィールサンダー設定

対象工役	中塗り研磨															時間	経過時間	2021/8/2	2022/8/2
1	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	20秒	ウエスエアブロー
2	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	18秒	回転数調整後速に変更
3	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6秒	回転数/回転調整
4	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6秒	研磨に落ちる
5	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	64秒	研磨のムズを無くす
6	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	3秒	取り出しやすいように置く
7	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16秒	取り出し注意
8	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	3秒	エアブローをして研磨面を
9	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	35秒	研磨にある物を移動しながら
10	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	25秒	プロフィールサンダー設定
11	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	3秒	プロフィールサンダー設定
12	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6秒	研磨に落ちる
13	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6秒	研磨に落ちる
14	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	4秒	研磨に落ちる
15	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	4秒	研磨に落ちる
16	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	4秒	研磨に落ちる
17	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	6秒	2枚目から一人追加
18	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	20秒	エッジング後
19	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15秒	研磨機 持ち替え
20	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	12秒	エッジング後
21	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15秒	研磨機 持ち替え
22	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	14秒	エッジング後
23	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	15秒	トルネードポン後
24	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	4秒	研磨に落ちる
25	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	40秒	データ取り集計表に記入
26	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機を調整
27	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	50秒	パテ埋め
28	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	40秒	データ取り集計表に記入
29	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	3秒	研磨機にサイン
30	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	40秒	アイロンを調整
31	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	54秒	データ取り集計表に記入
32	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	66秒	研磨機を調整
33	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
34	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
35	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
36	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
37	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
38	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
39	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
40	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
41	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら
42	作業開始	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30秒	研磨機にある物を移動しながら

中塗り研磨 8.2 | 中塗り研磨 ビデオ分析 | 標準作業票 研磨台 | 中塗り研磨

自動保存 2

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲

切り取り コピー 貼り付け

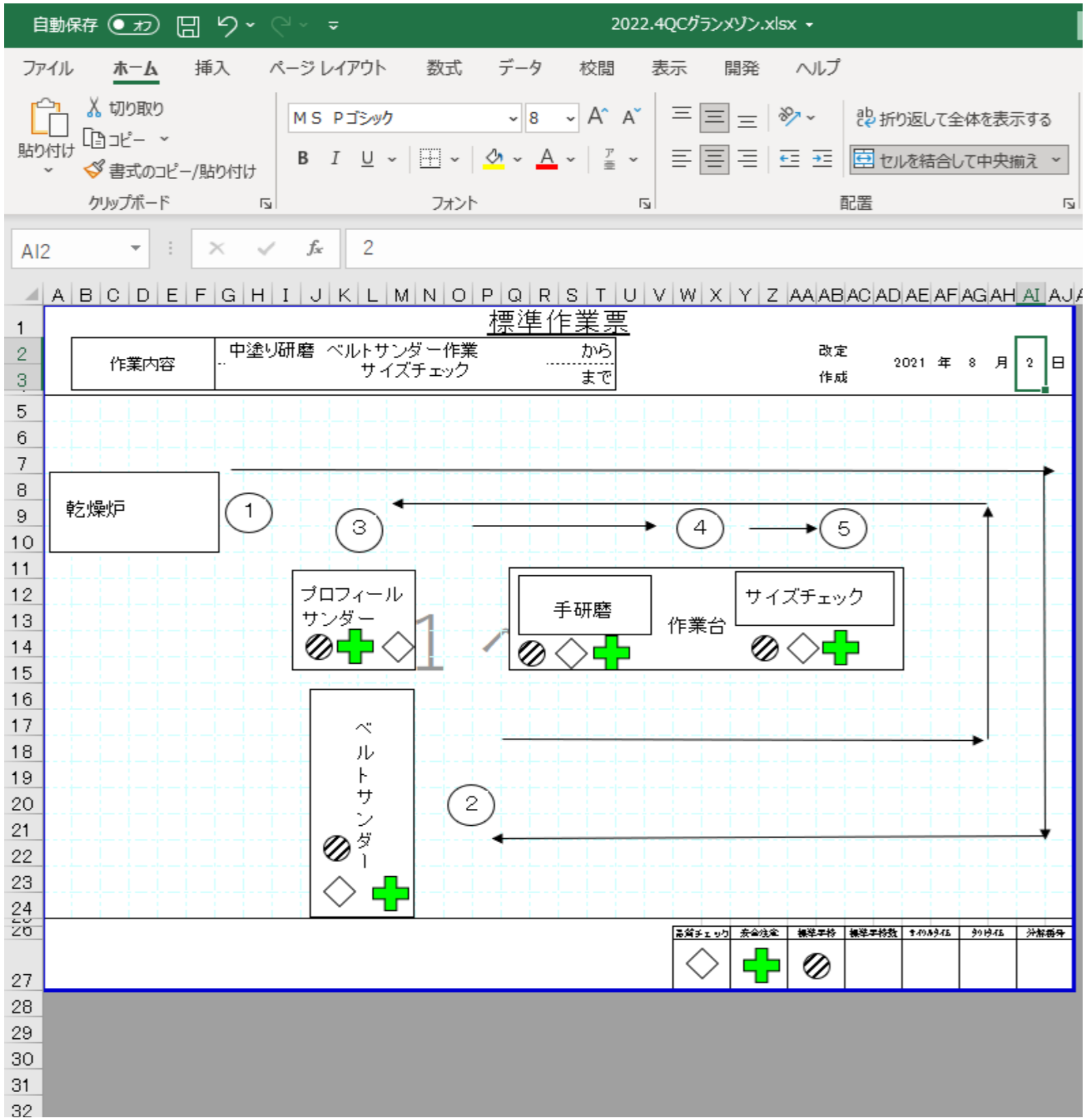
MS Pゴシック 11 A

貼り付け 書式のコピー/貼り付け

クリップボード フォント

C89

対象工程		中塗り研磨										ビデオ分析										2021.8.2					
		付知設備作業					解付知設備作業					2021.8.2		2021.8.2													
NO	作業内容	標準	実測	差異	原因	対策	標準	実測	差異	原因	対策	標準	実測	差異	原因	対策	標準	実測	差異	原因	対策	標準	実測	差異	原因	対策	
1	ベルトサンダー-調整開始																										
2	調整終了																										
3	ベルトサンダー-調整終了																										
4	ベルトサンダー-調整開始																										
5	調整終了																										
6	調整終了																										
7	ベルトサンダー-調整開始																										
8	調整終了																										
9	ベルトサンダー-調整開始																										
10	調整終了																										
11	調整終了																										
12	ベルトサンダー-調整開始																										
13	調整終了																										
14	調整終了																										
15	ベルトサンダー-調整開始																										
16	調整終了																										
17	調整終了																										
18	ベルトサンダー-調整開始																										
19	調整終了																										
20	調整終了																										
21	ベルトサンダー-調整開始																										
22	調整終了																										
23	調整終了																										
24	ベルトサンダー-調整開始																										
25	調整終了																										
26	調整終了																										
27	ベルトサンダー-調整開始																										
28	調整終了																										
29	調整終了																										
30	ベルトサンダー-調整開始																										
31	調整終了																										
32	調整終了																										
33	ベルトサンダー-調整開始																										
34	調整終了																										
35	調整終了																										
36	ベルトサンダー-調整開始																										
37	調整終了																										
38	調整終了																										
39	ベルトサンダー-調整開始																										
40	調整終了																										



33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	

中塗り研磨 8.2 | 中塗り研磨 ビデオ分析 | 標準作業票 研磨台 | 中塗り研磨 グラフ | Sheet1

自動保存 2022.4QCグランメゾン.xlsx

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 数式 データ 校閲 表示 開発 ヘルプ

切り取り コピー 貼り付け 書式のコピー/貼り付け

MS Pゴシック 11 A A

B I U

折り返して全体を表示する

セルを結合して中央揃え

標準

%

条件付き書式

U14

対象工程	中塗り研磨					ビデオ分析					観測月日	2021/8/2	分類番号
	研磨	検査	段取り	運搬	動作	帳簿記入	移動	修理	会話		観測時刻		観測者
	1272	104	71	110	462	220	0	186	36				

### 中塗り研磨

活動	割合
研磨	52%
動作	19%
帳簿記入	9%
修理	8%
会話	1%
検査	4%
段取り	3%
運搬	4%

中塗り研磨 8.2 | 中塗り研磨 ビデオ分析 | 標準作業票 研磨台 | 中塗り研磨 グラフ | Sheet1