

P203-右舵前排座椅（高配/次高配/低配）生产节拍及产能

生产 线 别	产品 型号	工序及定额										生产 节拍 (S)	单 班 产 能 (套)	单 价 (元/ 套)	日 工 资				
		工 序	主 驾 靠 背 装 电 机 、 风 扇 (班 长 兼)	靠 背 骨 架 腰 托 和 网 簧 安 装 (班 长 兼)	靠 背 发 泡 寒 骨 架 、 风 带 、 整 理 线 束	靠 背 包 覆 、 加 热 垫 、 整 形	加 热 垫 、 风 管 通 风 带 、 打 钉	垫 无 纺 布 、 坐 垫 包 覆 整 形 / 装 风 扇	坐 背 连 接 、 安 装 锁 扣 、 电 动 按 钮	控 制 盒 安 装 配 、 线 束 固 定	大 罩 壳 、 饰 盖 安 装					熨 烫 、 整 形	SR R 加 热 基 、 插 头 枕 、 插 电 源 检 验 、 贴 标 签	上 工 装 、 入 库	
A线	P203右舵电 动前排座椅 (高配电动 八向)	工 序	主 驾 靠 背 装 电 机 、 风 扇 (班 长 兼)	靠 背 骨 架 腰 托 和 网 簧 安 装 (班 长 兼)	靠 背 发 泡 寒 骨 架 、 风 带 、 整 理 线 束	靠 背 包 覆 、 加 热 垫 、 整 形	加 热 垫 、 风 管 通 风 带 、 打 钉	垫 无 纺 布 、 坐 垫 包 覆 整 形 / 装 风 扇	坐 背 连 接 、 安 装 锁 扣 、 电 动 按 钮	控 制 盒 安 装 配 、 线 束 固 定	大 罩 壳 、 饰 盖 安 装	熨 烫 、 整 形	SR R 加 热 基 、 插 头 枕 、 插 电 源 检 验 、 贴 标 签	上 工 装 、 入 库	150	102	1.37	140	
		编 制 人 数 (17 人)	1	1	1	1	2	3	1	1	1	1	1	1					1
		工 时 定 额 (S)	120	125	130	330	200	330	120	120	120	100	100	150					65
		单 人 平 均 工 时 (S)	120	125	130	110	100	110	120	120	120	100	100	150					65
A线	P203右舵电 动前排座椅 (次高配电 动六向)	工 序	主 驾 靠 背 装 电 机 、 风 扇 (班 长 兼)	网 簧 安 装 (班 长 兼)	靠 背 发 泡 寒 骨 架 、 风 带 、 整 理 线 束	靠 背 包 覆 、 整 形	加 热 垫 、 整 形	加 热 垫 、 风 管 通 风 带 、 打 钉	垫 无 纺 布 、 坐 垫 包 覆 整 形 / 装 风 扇	坐 背 连 接 、 安 装 锁 扣 、 电 动 按 钮	控 制 盒 安 装 配 、 线 束 固 定	大 罩 壳 、 饰 盖 安 装	熨 烫 、 整 形	SR R 加 热 基 、 插 头 枕 、 插 电 源 检 验 、 贴 标 签	上 工 装 、 入 库	130	118	1.19	140
		编 制 人 数 (17 人)	1	1	1	1	2	3	1	1	1	1	1	1	1				
		工 时 定 额 (S)	120	125	130	330	200	330	120	120	120	100	100	120	65				
		单 人 平 均 工 时 (S)	120	125	130	110	100	110	120	120	120	100	100	120	65				
A线	P203右舵手 动前排座椅 (低配)	工 序	副 驾 座 框 、 滑 轨 连 接	靠 背 发 泡 寒 骨 架 、 贴 加 热 垫	靠 背 包 覆 、 整 形	粘 贴 SR R 、 坐 垫 正 面 打 钉	垫 无 纺 布 、 坐 垫 包 覆 整 形	坐 背 连 接 、 安 装 锁 扣	线 束 固 定	熨 烫 、 搬 座	大 罩 壳 安 装	插 头 枕 、 检 验 、 贴 标 签 、 套 包 装 膜 、 上 工 装	上 工 装 、 入 库	110	139	1.01	140		
		编 制 人 数 (16 人)	1	1	3	2	3	1	1	1	1	1	1					1	
		工 时 定 额 (S)	95	110	330	150	330	105	100	80	105	105	65						
		单 人 平 均 工 时 (S)	95	110	110	75	110	105	100	80	105	105	65						

备注：
 1. 单件所需总工时为单人完成该工序所需要的工时；单件人均工时为按现有编制，完成该工序时，人均耗时；
 2. 编制人数为需求人数，包含1名质量人员，不含班长；
 3. 产能计算按以下条件计算：单班10h，节拍150"，日产能主驾/副驾高配：10*0.85*3600/150=102台；
 3. 产能计算按以下条件计算：单班10h，节拍130"，日产能主驾/副驾次高配：10*0.85*3600/130=118台；
 3. 产能计算按以下条件计算：单班10h，节拍110"，日产能主/副驾手动低配：10*0.85*3600/110=139台；
 4. 产能计算按以下条件计算：单班10h，节拍110"，日产能主/副驾手动低配：10*0.85*3600/110=139台；

编制： 任志斌 审核： 李平 批准： 李平
 日期： 2024.06.27