

P203-右舵前排座椅（高配/次高配/低配）生产节拍及产能

生产类别	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			
A线	P203右舵电 动前排座椅 (高配/低配/八向)	工序	主驾靠背装 电机、风扇 (班长兼)	靠背骨架腰 托和网罩安 装 (班长 兼)	靠背发泡靠背 架、风带/整 理线束	靠背包覆、加热 垫/气囊安装/整 形	加热垫、风 带、通风管 、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	控制盒装配 、线束固定	大罩壳、饰 盖安装	翼罩/整形 、	SBR加热垫 、插头枕、 插电源检验 、贴标签	上工装、入 库	150	102	1.10	112
			编制人数 (17人)	1	1	1	3	2	3	1	1	1	1	1				
		工时定额 (S)	120	125	130	330	200	330	120	120	120	120	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)	网罩安装 (班长兼)	靠背发泡靠背 架、风带/整 理线束	靠背包覆、加热 垫/整形	加热垫、风 带、通风管 、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	控制盒装配 、线束固定	大罩壳、饰 盖安装	翼罩/整形 、	SBR加热垫 、插头枕、 插电源检验 、贴标签	上工装、入 库	130	118	0.95	112
			编制人数 (17人)	1	1	1	3	2	3	1	1	1	1	1				
		工时定额 (S)	120	125	130	330	200	330	120	120	120	120	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	靠背发泡靠 背架/加热 垫	靠背包覆/整 形	粘脚SBR、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	翼罩、搬座 椅	大罩壳装配 、	插头枕、检 验、贴标签 、套包装膜 、上工装	上工装、入 库	110	139	0.81	112	
			编制人数 (18人)	1	1	3	2	3	1	1	1	1	1					1
		工时定额 (S)	95	110	330	150	330	105	100	80	105	105	105	65				
		单人平均工 时 (S)	95	110	110	75	110	105	100	80	105	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；
 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：

审核：

批准：