

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 | 编制人数 (17人) | 工时定额 (S) | 单人平均工 时 (S) | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 |
| A线 | P203右舵电 动前排座椅 (高配电动 八向) | 工序 | 1 | 120 | 120 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 150 | 102 | 1.37 | 140 |
| | | 编制人数 (17人) | 1 | 125 | 125 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 150 | 102 | 1.37 | 140 |
| | | 工时定额 (S) | 1 | 120 | 120 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 150 | 102 | 1.37 | 140 |
| | | 单人平均工 时 (S) | 120 | 125 | 125 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 120 | 125 | 1.19 | 140 |
| A线 | P203右舵电 动前排座椅 (次高配电 动六向) | 工序 | 1 | 120 | 120 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 130 | 118 | 1.19 | 140 |
| | | 编制人数 (17人) | 1 | 125 | 125 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 130 | 118 | 1.19 | 140 |
| | | 工时定额 (S) | 1 | 120 | 120 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 130 | 118 | 1.19 | 140 |
| | | 单人平均工 时 (S) | 120 | 125 | 125 | 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 管、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 | 侧翼/整形 | SBR加热垫 、插头枕、 插电预检验 、侧罩盖 | 上工装、入 库 | 120 | 125 | 1.19 | 140 |
| A线 | P203右舵手 动前排座椅 (低配) | 工序 | 1 | 95 | 95 | 副驾座椅、 滑轨连接 | 靠背发泡靠 背架/烟加 热垫 | 靠背包覆/整 形 | 贴膜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 | 侧翼、侧座 椅 | 大罩壳装配 | 插头枕、检 验、侧罩盖 、套包装膜 、上工装 | 上工装、入 库 | | | 110 | 139 | 1.01 | 140 |
| | | 编制人数 (16人) | 1 | 110 | 110 | 副驾座椅、 滑轨连接 | 靠背发泡靠 背架/烟加 热垫 | 靠背包覆/整 形 | 贴膜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 | 侧翼、侧座 椅 | 大罩壳装配 | 插头枕、检 验、侧罩盖 、套包装膜 、上工装 | 上工装、入 库 | | | 110 | 139 | 1.01 | 140 |
| | | 工时定额 (S) | 1 | 95 | 95 | 副驾座椅、 滑轨连接 | 靠背发泡靠 背架/烟加 热垫 | 靠背包覆/整 形 | 贴膜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 | 侧翼、侧座 椅 | 大罩壳装配 | 插头枕、检 验、侧罩盖 、套包装膜 、上工装 | 上工装、入 库 | | | 95 | 110 | 1.01 | 140 |
| | | 单人平均工 时 (S) | 95 | 110 | 110 | 副驾座椅、 滑轨连接 | 靠背发泡靠 背架/烟加 热垫 | 靠背包覆/整 形 | 贴膜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 | 侧翼、侧座 椅 | 大罩壳装配 | 插头枕、检 验、侧罩盖 、套包装膜 、上工装 | 上工装、入 库 | | | 95 | 110 | 1.01 | 140 |

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： *王亦斌*

审核：

批准：

李洪
2020.06.27

80% 王亦斌

80%