Arkusz Wstępnej Analizy Procesu

Nazwa procesu:									
Data:	Operacja krytyczna	Kontrola Jakości	Bezpieczeństwo	Standardowy zapas produkcji w toku Symbol Ilość	Wymagania klienta	# Zmian	Czas/Zmianę	Czas taktu	
	C								

Ogólny szkic procesu

Zabiegi

Obserwacje czasu pracy operatorów		Linia / Sekcja	Produkt	Przygotował:

L.P.	Zabiegi (Logiczny segment operacji, który powoduje postęp pracy)	Czasy cyklów										Czas standardowy*	Uwagi
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
11													
12													
13													

Obserwacja czasu maszyn	Linia / Sekcja	Data	Opis części	Przygotował:

#	Opis maszyny	Całkowity czas cyklu					Czas Maszyny	Czas Cyklu*	Uwagi
		# 1	# 2	# 3	# 4	# 5			

* Czas cyklu obejmuje czas załadowania i rozładowania maszyny oraz czas cyklu automatycznego

STANOWISKOWA INSTRUKCJA PRACY

Nr. .....

Stanowisko	Wydział	Proces	
Liczba pracowników	Nazwa części	Wymagany max. czas TAKTu [TT]	
		Czas cyklu	

Diagram przeplywu pracy:

Czynność	Opis czynności	Składniki pracy			UWAGI (kluczowe elementy BHP, jakość, ergonomia, 5S, itp.)
		Czas	[j.m.]	!	

! Kluczowe elementy - symbole:

BHP	✚	Kontrola Jakości	◆
WIP	●	Ergonomia	☼

Opracował: ..... *(podpis)* Zatwierdził ..... *(podpis)*, ... *(podpis)* Służba BHP ..... *(podpis)*

Historia zmian

Kiedy?	Kto ?	Co zostało zmienione ?	Lider	Technolog	Kierownik

Data instrukcji: .....

Nazwa operacji :			Czas Taktu (TT) :				Planowany Czas Cyklu (PCT):		
PROBLEM		ŚRODKI ZARADCZE	POPRAWA W OBSZARZE						Uwagi / Komentarze
			Praca	Jakość	Koszty	Czas	BHP	termin	
Lp.									

Balansowanie Procesu	Linia / Gniazdo	Model	Czas Taktu (TT)	Czas Cyklu (CT)	Przygotował	Data