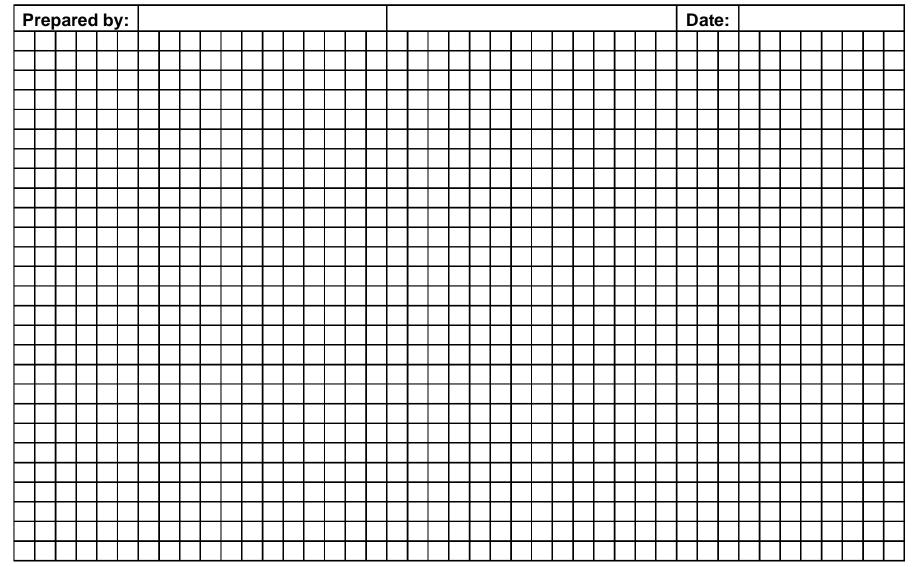
Part Numb	per:			Ļ	Sta										te P	repa	ared						Quota per Shift							-	Manual					
Part Name	2:			$ \mathbf{C} $	on	ıb	in	at	io	n	Sł	1e	et	Dept.					r	TAKT Time					Automatic Walking ~ ~ ~ ~					,						
STEP		TIME												(	Эре	ra t	ion	Ti	me	(in	se	со	nds	s)		-				•						
NUMBER	Operation Name	Man. Auto.	Walk										111																				T   T			
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	4	Щ	Щ	Щ	Ш	Ш	Щ	Ш	Ш	Ш	Ш	Щ	Ш	Ш	Ш	Ш	<b>┼┼┼┦</b>
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	₩	Ш	Ш	₩	Н	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	+	4	Н	Н	Н	Н	4	Н	$\mathbb{H}$	$\mathbb{H}$	Н	Н	₩	₩	Ш	╁╁┤	┼┼┼┩
		-		Ш		Ш	Ш	Ш	Ш	₩	Ш	Ш	₩	Н	₩	Н	Ш	Н	Ш	+	lack	Щ	Н	Щ	Н	Н	Щ	₩	₩	Н	Ш	₩	₩	Ш	H	┼┼┦
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	₩	Ш	Ш	Ш	Н	₩	Ш	Ш	H	Ш	#	$\mathbf{H}$	Ш	Н	Н	Н	+	Н	₩	$\mathbb{H}$	Н	Ш	₩	₩	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!\!+$	╁╁┦	Ш
				Ш	Ш	Ш	Ш	Н	Ш	₩	Ш	Ж	₩	Ш	₩	Н	Н	Н	Ш	#	$\mathbb{H}$	Ш	Н	Н	Н	Н	Н	₩	₩	Н	Ш	₩	₩	Щ	H	HH
		-		Ш	Ш	Ш	$\mathbb{H}$	₩	₩	₩	Ш	Н	₩	Н	₩	H	Н	₩	Н	+	+	₩	Н	Н	Н	H	Н	₩	₩	Н	Н	₩	₩	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!+$	HH	HH
		-	•	₩		Ш	HH	₩	₩	₩	Ш	$\mathbb{H}$	₩	Н	₩	H	₩	Н	₩	+	₩	Н	Н	Н	Н	Н	Н	₩	₩	Н	Н	₩	₩	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!\!+$	HH	┼┼┦
				Ш	Ш	Ш	Ш	H	Н	₩	Н	+	₩	₩	₩	H	Н	Н	Н	+	$\mathbb{H}$	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	Н	+	$+\!\!\!\!+\!\!\!\!\!+$	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!\!+$	Н	┼┼┼┩
				Ш	Ш	Ш	Ш	Н	Н	₩	Н	Н	₩	Н	₩	Н	Н	Н	Н	+	${\mathbb H}$	Н	Н	Н	Н	Н	Н	₩	Н	Н	Н	₩	₩	$+\!\!+\!\!\!+$	HH	╫╢
		+		₩	Ш	Ш	HH	₩	₩	₩	Н	+	₩	Н	₩	₩	₩	₩	Н	+	${f H}$	₩	H	Н	Н	$^{+}$	Н	₩	₩	Н	╫	₩	₩	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!+$	╫╢	┼┼╂
		-		₩	Ш	Ш	₩	Н	₩	₩	Н	Н	₩	H	₩	H	₩	H	₩	+	₩	₩	H	Н	Н	H	Н	₩	₩	₩	₩	Н	₩	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!+$	╁┼┦	┼┼┼┩
				╫	Ш	НН	₩	H	₩	₩	H	${\mathbb H}$	₩	H	₩	H	H	₩	H	+	$^{+}$	H	H	H	H	H	H	₩	₩	H	H	₩	+H	$+\!\!+\!\!\!+\!\!\!+$	Н	╫╫
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Ш	Ш	Ш	╫╫	H	₩	₩	Н	Н	₩	Н	₩	H	₩	H	H	$^{+}$	╫	₩	H	H	H	H	Н	₩	₩	₩	₩	Н	$\mathbf{H}$	+	H	╫╢
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ht	╫	Ħŧ	H	+	₩	H	₩	H	H	H	Ħ	$^{+}$	$\mathbf{H}$	H	H	Ħ	Ħ	$^{\dagger}$	H	tt	Ħ	H	₩	╫	$\mathbf{H}$	+++	H	╁┼╂
		-	-	Ш	Ш	Ш	╫╫	ĦŦ	Ш	ĦŦ	H	+	$^{\rm Ht}$	Ħ	₩	H	Ħ	H	Ħ	$^{+}$	Ħ	H	H	Ħ	Ш	Ħ	H	ĦĦ	Ħ	Ħ	Ħ	₩	$\mathbf{H}$	+++	##	
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ħt	Ш	Ħŧ	H	$\dagger\dagger$	$^{\rm Ht}$	Ħ	₩	ĦĦ	Ħ	H	$^{\dagger\dagger}$	Ħ	$\mathbf{H}$	$\mathbf{H}$	H	Ħ	Ш	T	Ħ	tt	Ħ	Ħ	Ш	₩	Ħ	+++	+	Ш
				Ш	$\mathbf{H}$	Ш	HH	Ħ	Ш	ĦŤ	ĦĦ	$\dagger \dagger$	Ш	Ħ	Ш	ĦĦ	Ħ	Ш	Ш	Ħ	Ħ	H	Ħ	Ш	Ш	Ħ	Ш	Ш	Ħ	Ħ	Ш	$\dagger \dagger \dagger$	Ħ	++	##	111
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ħ	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ħ	Ш	III	Ħ		Ħ	Ш	Ħ	Ш	Ш	Ħ	Ш	Ш	Ħ	Ħ	Ш	Ш	Ш	Ш	T	Ш
			•	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	T	Ш	Ш	Ш		Ш		Ш	T	Ħ	$\prod$	П	Ш	Ш	Ħ	Ш	Ш	Ш	Ш	П	Ш	Ш	Ш	$\mathbf{T}$	$\Pi$
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш		Ш	П	Ш		Ш	Ħ	П	Ħ	Ħ	Ш	Ш	Ш	Ш	Ħ	П	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	$\Pi$
			•	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	П	Ш		Ш	Ш	П	Ħ	Ħ	Ш	Ш	Ш	Ш	Ħ	П	Ш	Ш	П	Ш	Ш	Ш	Ш	П	$\Pi$
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	П	Ш	Ш	Ш		П		Ħ	Ш	П	Ш	Ш	П	П	Ш	Ш	Ш	П	Ш	Ш	Ш	П	Ш
			-	Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	П	Ш	Ш		Ш	П	Ш		Ш		Ш		П	П	П	Ш	Ш			Ш	Ш	П	Ш	Ш	П	Ш	П	Ш
				Ш	Ш	Ш	Ш	Ш	П	Ш		П	Ш	П	Ш		П		П	П	П	П			Ш		П	Ш	Ш	П	Ш	Ш	П	Ш	П	Ш
				$\coprod$		$\coprod$		Ш	$\coprod$	Ш			Ш		$\coprod$									$\prod$	П			$\prod$			$\prod$	$\prod$	$\prod$	$\prod$	$\coprod$	
						$\coprod$	$\coprod$			$\prod$			$\prod$		$\prod$									Ш									$\coprod$	$\coprod$	$\coprod$	$\coprod$
	Total																																		-	

# **Percent Loading**



**Operators** 

#### **Standard Worksheet**

Prepared by:	Scope of From:		Circle one
Date:	Operations To:		"As Is" / Proposed
		<u> </u>	
		<u> </u>	
		<u> </u>	
		<del>                                      </del>	

Quality	Safety	Standard Work-	# of Pieces of Std.	TAKT	Cycle	Operator
Check	Precaution	in-Process	Work-in-Process	Time	Time	Number
$\Diamond$	<del>C</del>					

### **Time Observation**

	Process for	Pr	epar	ed k	oy:			Operation #	<u>Circle one</u>
	Observation	Observation Date:							"As Is" / Proposed
No.	Component Task	1	2	3	4	Component Task Time	Notes:		
								Floorplan of	Work Area
	Time for 1 Cycle								

# **Target Progress Report**

Team Name: _	Event Period: _	
Product Cell:	TAKT Time:	
Product/Process:	Team Leader:	

Measurements	"As Is"	Target Actual / %	Day 1	Day 2	Day 3	Final Actual / %
Weasurements	A5 15	Actual 7 /0	Day i	Day 2	Day 3	Actual 7 /0
Space (sq.ft.)		1				1
Inventory		1				1
Walking Distance		1				1
Part Travel Distance		1				1
Lead-time		1				1
5S		1				1
EH&S		1				1
Setup		1				1
Visuals		1				1
Crew Size		1				1

Remarks:		

## Continuous Improvement Newspaper

Cell:	
-------	--

Date	Name	Problem	Action	Task Assigned	
			(Suggestion)	(Name / Date)	Complete

#### Continuous Improvement Newspaper

Date	Name	Problem	Action (Suggestion)	Task Assigned (Name / Date)	Date Complete

#### **Table of Production Capacity by Process**

							New/R	ev Date:			Page	of		
Mana	ger:	Prepared by:				Part No.			Line Name				Current Output Person-Day	
Superv	isor:	Date:				Part Name			Max Output Daily		Workers Needed	up to	Pcs	
Step	Process Name	Machine	Wallia a	Base Manual	Time Auto Run	T: 40	# -6 -:	Tools		Processing	Remarks	Time	Manual ——	
No.	1 Tocess Name	Number	Walking Time	Task Time	Time	Time to Complete	to change	Change	Time/Piece	Capacity	·	ndicated	Automatic Walking ~~~~	
	. <u> </u>													
		Totals			(Note) Revi	ise Times, Ev	ery Time Kai	zen Has S	Shortened The	m and Write	the Reason F	or The New	Times In The	
		Grand Total			"Remarks"	vise Times, Every Time Kaizen Has Shortened Them and Write the Reason For The New Times "Columns."								