

正文：

## 改善某型号 Base 板的加工工时

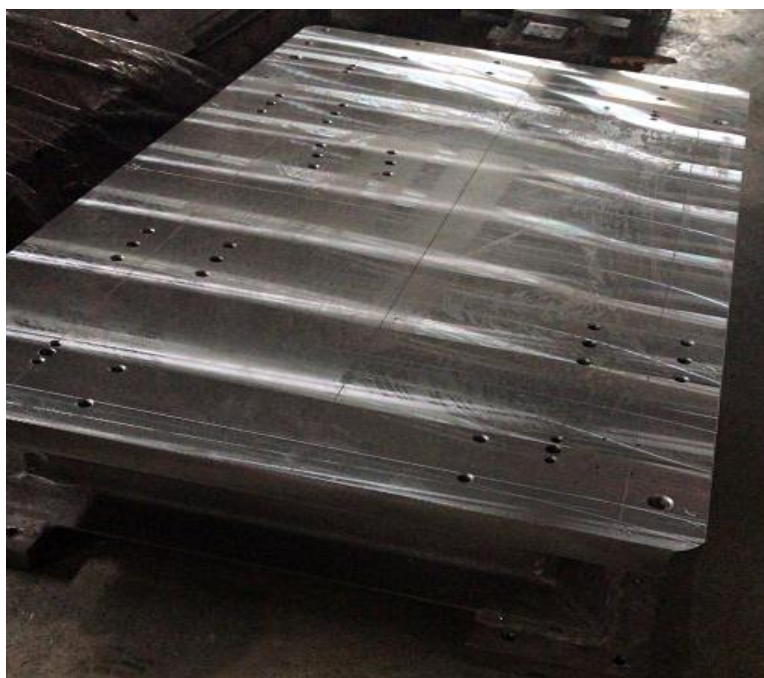
零件名称：某型号 Base 板

零件行业：汽车装备制造制造商

零件作用：汽车白车身焊接平台

使用产品：透明工厂

上线时间：2018 年 4 月



### ■ 客户痛点

1. 加工工时过长（19-25 小时）
2. 某工序委外周期周期长（3-5 天）

### 3. 采集量化困难

#### ■ 实施成效

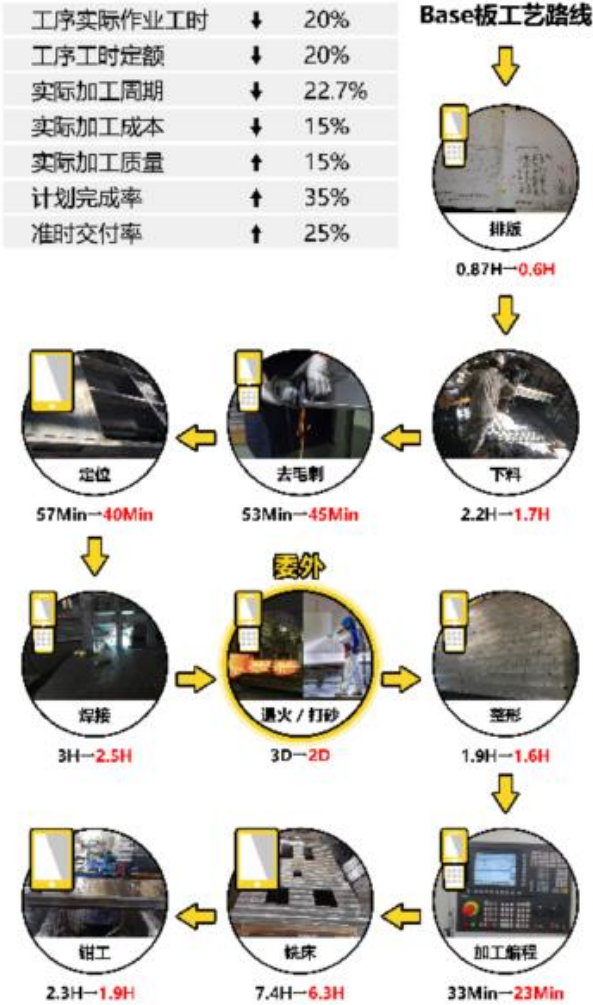
使用智造家透明工厂后实现了非标生产管理从传统、人工、纸质向信息化、精细化，数据实时化，管理可视化、移动化的转变。

加工工时（ 19~25 小时 ）过长 → 工时缩短至 17 小时

某工序委外周期长（ 3~5 天 ）长 → 周期缩短至 2~3 天

缩短单元加工工时，并逐步实现标准化

- 工序实际作业工时下降 20%
- 工序工时定额下降 20%
- 实际加工周期下降 22.7%
- 实际加工成本下降 15%
- 实际加工质量提高 15%
- 计划完成率提高 35%
- 准时交付率提高 25%



■ 使用产品

透明工厂



1.更清晰明确的下料任务单，支持集中下料模式，保证余料最少，下料效率最高

## 下料清单

下料单号: CT\_201809070003

制单时间:

2018-09-07 15:29:06

下料员工: 李

作业单元:

半自动火焰切割

### 下料明细

项目	图号	物料材质	物料规格	物料描述	计划数量	加工余量	倒角	备注
		Q235-A.F	120X100 t=20 (未留加工余量)	连接板	33	1	30° 60	
		Q235-A.F	160X110 t=15 (未留加工余量)	连接板	66	2	45° 45	
		Q235-A.F	190X180 t=20	连接板	330	1	60° 60	
		Q235-A.F	200X100 t=10	加强板	99	1	30° 30	
		Q235-A.F	200X200 t=10	加强板	99	2	60° 60	
		Q235-A.F	3673X60 t=35 (未留加工余量)	连接板	33	2	60° 60	
		Q235-A.F	3850X230 t=25 (未留加工余量)	连接板	66	3	60° 60	

2.作业单元作业内容及资料更清晰明确，减轻工人作业难度，采集实际作业工时，促进工时标准化



3.作业任务实时生产进度以及工序的任务执行情况一目了然

生产实时进度看板									
● 计划 ● 完工 ● 进行中 ● 异常									
序号	作业任务	数量	状态	下料	定位	焊接	整形	铣床	钳工
1	C03495926 BASE_MBZA-1801-217-01-001	0/1	进行中	1/1	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1
2	C03493576 BASE_MBZA-1801-112-01-001	0/1	进行中	1/1	1/1	0/1	0/1	0/1	0/1
3	C03493600 BASE_MBZA-1801-112-01-001R	0/1	进行中	1/1	1/1	1/1	1/1	0/1	0/1
4	C02017248 机器人底座_M-J-RBT-KR-B1.1-1200	1/3	进行中	3/3	3/3	2/3		1/3	1/3
5	C03491721 底座_MBZA-1801-333-01-002	0/2	进行中	1/2	1/2	1/2		0/2	0/2
6	C03491755 BASE_MBZA-1801-333-02-001	0/1	计划	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1
7	C03488440 BASE板_MWTA-1801-202-01-003R	0/1	计划	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1	0/1
8	C03496090 焊接框架_MBZA-1801-223-01-001	0/3	计划	0/3	0/3	0/3		0/3	0/3
9	C02020446 回转框架_M-W-PSTN-1AH-00-01-L2300	1/1	完成	1/1	1/1	1/1		1/1	1/1
10									
合计		2/14		8/14	7/14	5/14	1/5	2/14	2/14

4.工厂生产运营管理实时可视

