

CI 项目编号: 产线/设备名称代码: 585

单元/部门: 滑道工程

KEIPER

项目定义: Define

	Kaizen 项目立项表										
项目名称:滑道Gemini齿轮箱 装配02线节拍提升 项目负责人:陈洲											
商业影响:提	高产出,人员效率提升										
	前滑道Gemini齿轮箱 装配02线装配线节拍12秒,每班4个操作J 量比较大,测试工位是瓶颈工位,有很大的人员浪费	二;由于GT项目只在这条									
项目目标:滑	道Gemini齿轮箱 装配02线改造后,生产线节拍从12S提升至9S	项目范围:GT TRACK									
项目投资: 0	RMB	项目收益:294737 RMB									
团队成员	主要职责	贡献比重									
陈洲	改善方案的完善跟踪										
肖永生	程序更改										
李小艳	推动问题的改善推动问题的改善										
黄霖霖	提升MU爬坡进度										

KPI指标											
KPI	改善前	改善后									
人员	4人/班	4人/班									
节拍	12秒	9秒									

项目计划											
项目计划	计划时间	实际时间									
D	2021/4/18	2021/4/18									
M	2021/4/20	2021/4/20									
А	2021/5/22	2021/5/22									
I	2021/5/25	2021/5/25									
С	2021/6/8	2021/6/8									

项目测量: Measure

■问题:目前滑道Gemini齿轮箱 装配02线装配线节拍12秒,每班4个操作工;由于GT项目只在这条线做,项目产量比较

大,测试工位是瓶颈工位,有很大的人员浪费



■方案:通过MTM分析优化设备动作,将测试工位冗余的动作整合掉,优化打标程序,在打标效果稳定的情况下降低打标的时间,提升节拍。

目的: 实施行动, 并验证结果

行动计划表

步骤	行动计划内容	负责人	预计完成 日期	状态
1	小组讨论: ①现状把握 ②原因分析	陈洲	2021.4月	完成
2	方案拟定: ①收集问题点。 ②拟定初步改善方案	陈洲	2021.4月	完成
3	效果确认: ①按照初版方案验证 ②针对收集的问题点, 讨论对策; ③补充完善方案	陈洲	2021.5月	完成
4	改造实施:优化测试打标程序,培训员工	陈洲 肖永升	2021.5月	完成
5	效果确认:节拍从12s提升至9s	黄霖霖	2021.5月	完成
6	标准化: 会同生产、设备、工艺最终确认。 小组总结: 确认改善效果	陈洲	2021.6月	完成

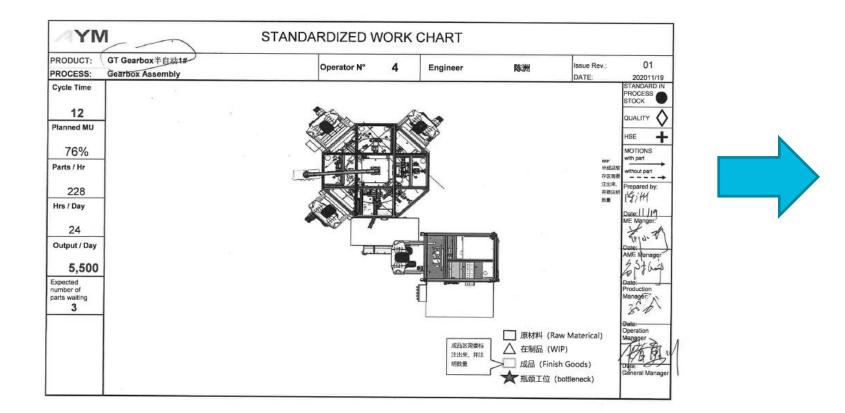
MTM分析:

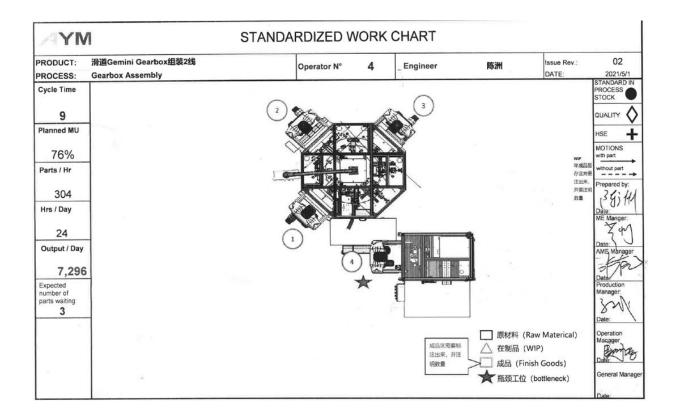
Before

10-01				Auto			0.5	1	Study	0.5	0	0.5							
10-02			扭力测试	Auto	10-01		3.0	1	Study	3	0.5	3.5							
10-03			产品压板打开	Auto	10-02		0.5	1	Study	0.5	3.5	4		-					<u>†</u>
10-04			取料夹爪移动至取料位置	Auto	10-03		1.5	1	Study	1.5	4	5.5							
10-05	1	OP100	取料	Auto	10-04		0.5	1	Study	0.5	5.5	6				-			
10-06			取料夹爪移动至打标位置	Auto	10-05		1.5	1	Study	1.5	6	7.5			-		-		
10-07			打标	Auto	10-06		4.0	1	Study	4	7.5	11.5				-			
10-08			夹爪打开下料	Auto	10-07		0.5	1	Study	0.5	11.5	12							
10-09			产品放置入工装,启动开关	Manual	10-06		4.0	1	Study	4	7.5	11.5				•		 	
			Line cycle time									12							1

After

10-01			压板压紧产品	Auto			0.5	1	Study	0.5	0	0.5
10-02			扭力测试	Auto	10-01		3.0	1	Study	3	0.5	3.5
10-03			产品压板打开	Auto	10-02		0.5	1	Study	0.5	3.5	4
10-04			取料夹爪移动至取料位置	Auto	10-01		1.5	1	Study	1.5	0.5	2
10-05	1	OP100	取料	Auto	10-03		0.5	1	Study	0.5	4	4.5
10-06			取料夹爪移动至打标位置	Auto	10-05		1.5	1	Study	1.5	4.5	6
10-07			打标	Auto	10-06		2.5	1	Study	2.5	6	8.5
10-08			夹爪打开下料	Auto	10-07		0.5	1	Study	0.5	8.5	9
10-09			产品放置入工装,启动开关	Manual	10-05		4.0	1	Study	4	4.5	8.5
			Line cycle time									9





改善后项目节约金额计算:

	改进后	改进前	备注
预测年产量	1,400,0	,	年预测量以物料为准, 不能超过改进设备的最 大产量
每班工作时间	11.5	j	根据实际产线排班时间
MU	76%	76%	
CT	9	12	
每班产量	3496	2622	
每班人数	4	4	人头数如有节约以人头 数计算,不在产量提升 重复计算
开班数	400	534	
工时费用	884211	1178947	
节约费用	29473	37	
设备投资	0		
投资回收年数	0.00)	





KEIPER