

持续改进项目报告 CI Project Report

KEIPER

项目编号CI # :

工厂/部门 Location:

冲压质量

团队成员 Team Member:

项目名称Project Title: GT滑轨冲压——消除开档尺寸不良

产线 (设备) 号Cell N.:

GT3#

开始/完成日期Start/Finish:

王迎忠、叶帅、王淳民、王斌、王永新、汪东晨、黄辉、曹广雷、朱伟江、潘浩、张松、吴波波、蒋桂林、宋肖

2020/7/16-2020/10/12

问题描述What's problem:

改善前存在的问题总结介绍:

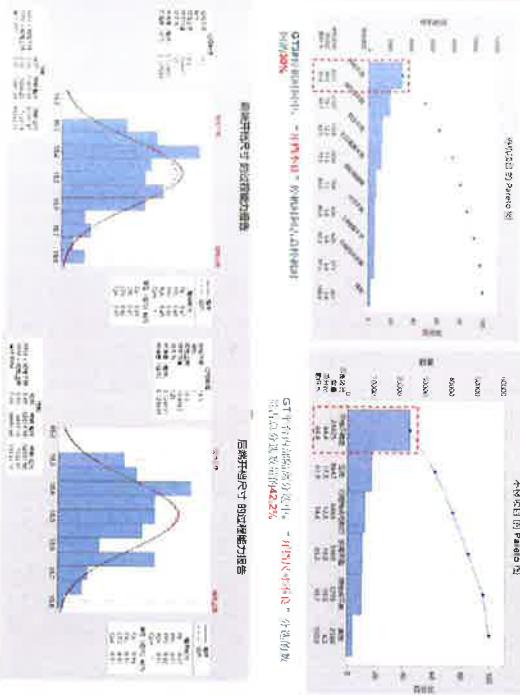
When: 2019年——2020年
Where: AVM普冲GT3#成型线
Who: GT上滑轨
What: 冲压GT3#线生产GT上滑轨时, 多次出现开档尺寸不稳定
Why: GT上轨开档尺寸与球道位置度强相关, 开档尺寸的稳定性直接影响配端作动力表现
How: 普冲内部急需改善过程稳定性, 彻底杜绝安全风险项, 从而增加后续平台产品整个市场的竞争力, 提高客户满意度。

改进措施What's change:

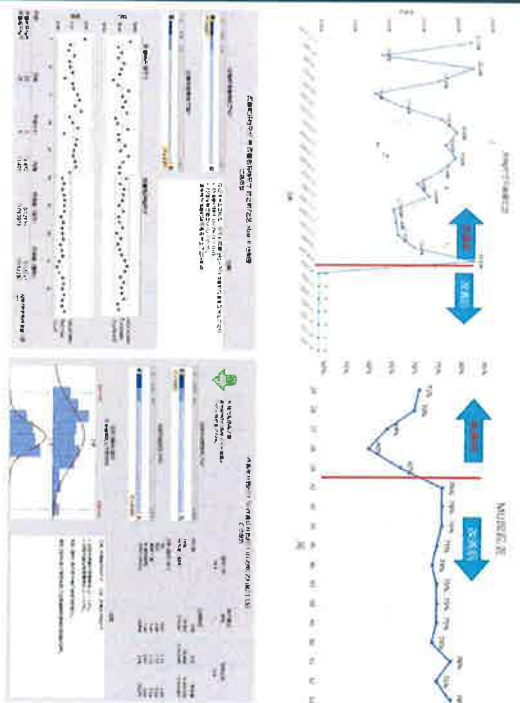
改进措施 (方法) 介绍:

根据平台TOP1问题点进行选题, 使用MSA、SPC对过程能力进行评估, 并使用相关性分析、2-Sample T分析问题的根本原因, 并使用单因子方差分析选取最优改善方案, 最终达到改善的目的。
改进方法:
通过更改OP20定位块尺寸, 增大OP20工件件矮边高度尺寸, 保证OP40成型时矮边压料稳定, 不会出现材料流动的情况, 提供开档尺寸的稳定性

Before改进前



After改进后



支出费用 Spending	
设备&工装 Equip&Tooling	0
工装夹具修改	0
场地Floor Space	0
研发ER&D	0
启动Launch	0
其它Other	0
总计Total:	0

成果与节约 (年度) Benefit & Saving (Annual)	
质量-返工报废节约 Qu: Hard	152,356
效率-人工节约 Labor Saving	49,766
采购-工装备品等节约 Purchase Burden	84,709
库存-库存节约 Inventory	0
原材料节约 Material	0
总计Total:	286,831

项目负责人Project Leader 日期Date

工厂/部门 Plant Manager

财务控制Plant Controller

日期Date 2019V1