

持续改进项目报告 CI Project Report

KEIPER

项目编号CI #:

工厂/部门Location: 冲压

团队成员Team Member:

项目名称Project Title: GTS7降低维修率, 提升MU

产线(设备)号Cell N.: 349

开始-完成日期Start-Finish:

问题描述What's problem:

改善前存在的问题总结介绍:

GTS7线交接到单元后, 每次首件和过程维修调试时间过长, 在60分钟至120分钟左右, 已成为模修效率瓶颈。要攻克此瓶颈需要提高换型换料调试首件的一次成功率。而提高成功率需由模具的稳定性和维修调试标准化来保证。

本次通过优化OP40, OP50, OP60, OP80成型备件后, 制定维修调试标准化, 提高首件调试一次成功率和稳定性, 提高MU

改进描述What's change:

改进措施(方法)介绍:

- 模具成形尺寸优化
- 调试方法标准化
- 模具强度加强

支出费用Spending

设备&工装Equip&Tooling

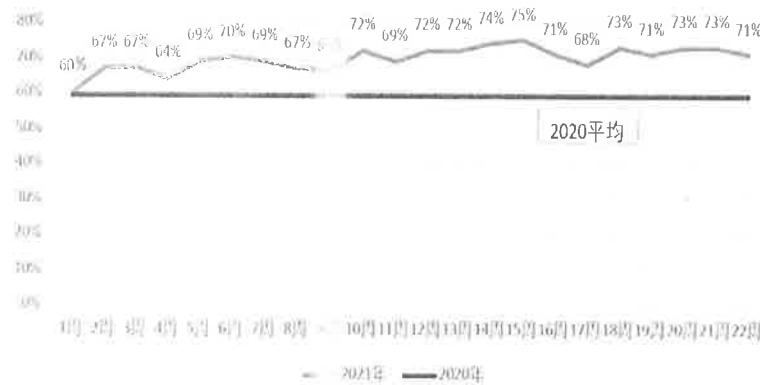
工装夹具修改	0	RMB
场地Floor Space		RMB
研发ER&D		RMB
启动Launch		RMB
其它Other	0	RMB
	0	RMB
总和Total:		RMB

成果与节约(年度)

Benefit & Saving (Annual)

质量-返工报废节约Quit Hard	硬节约Hard	软节约Soft	
	0.00		RMB
			RMB
			RMB
效率-人工节约Labor Saving	105984.00		RMB
			RMB
			RMB
采购-工装备品等节约Purchase Burden			RMB
			RMB
			RMB
库存-库存节约Inventory			RMB
			RMB
			RMB
原材料节约Material			RMB
			RMB
			RMB
总和Total:	105,984	0	RMB

GTS7线MU提升



GTS7线全年产量为500W
 原先单天产量 $24 \times 3600 / 3 \times 59\% = 16992$
 优化后单天产量 $24 \times 3600 / 3 \times 70\% = 20160$
 原先需要生产天数量:
 $5000000 / 16992 = 294$
 优化后需要生产天数量:
 $5000000 / 20160 = 248$
 可节约生产天数: $294 - 248 = 46$ 天
 可节约金额 $46 \times 48 \times 24 \times 2 = 105984$ 元

项目负责人Project Leader 日期Date 2021.6.29

工厂/部门经理Plant Manager

财务控制Plant Controller 日期Date 2021.6.29 2019V1

2021/6/29