

# 持续改进项目报告 CI Project Report

KEIPER

项目编号CI #: C2220229

项目名称Project Title: Track3000旋铆锁螺丝自动化装配改造

工厂/部门Location: 清远

产线 (设备) 号Cell N.: 540/541

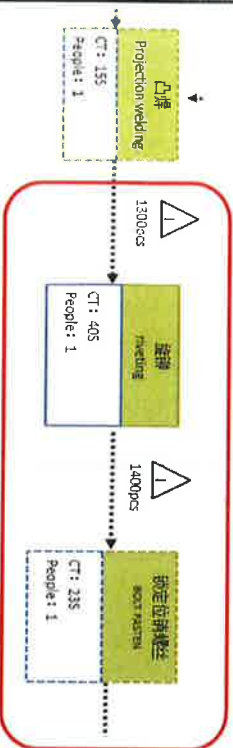
团队成员Team Member:

周磊 王玉琪 丁宇卿

开始-完成日期Start-Finish Date: 2020.12~2021.5

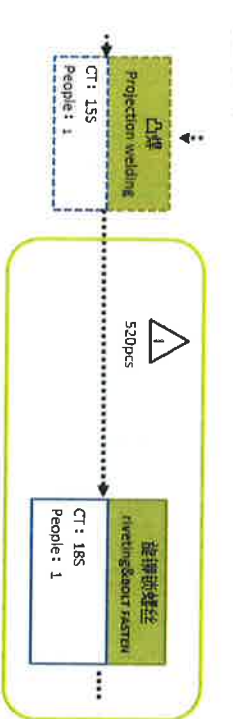
## 问题描述What's problem:

C1XX项目下轨组件工艺大部分是旋铆+锁定为销螺丝且铆钉数量比较多, 最多的有7颗铆钉, 单件旋铆节拍比较长, 需要提前3至4个班备料造成现场大料WIP积压。



## 改进描述What's change:

通过4工位转台集成2个旋铆头, 机器人与下道锁螺丝工序连线从而实现大大提升多铆钉铆接项目的节拍时间, 通过机器人实现前后道工艺连线生产, 减少工件搬运消除中间库存, 减1人/班

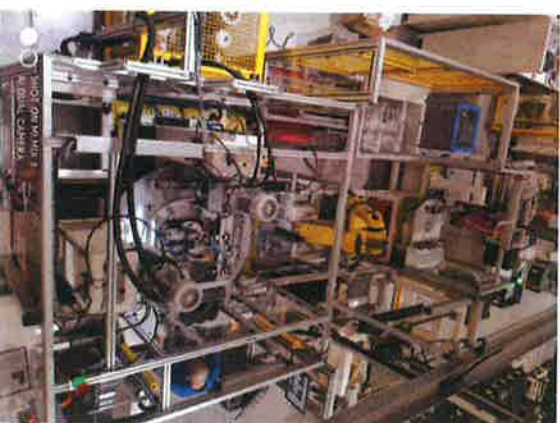


## Before改进前



单头旋铆	锁螺丝
WIP	
KPI指标	改善前
CT	max40
人数	2
CO	20

## After改进后



KPI指标	改善后
CT	max22
人数	1
CO	5

## 成果与节约 (年度)

质量-返工报废节约Qua: Hard	节约约	节约约
效率人工节约Labor Saving	524,700.00	RMB
采购-工装备品等节约 Purchase Burden		RMB
库存-库存节约Inventory		RMB
原材料节约 Material		RMB
总和Total:	524,700	RMB

支出费用 Spending		
设备&工装Equip&Tooling	0	RMB
工装夹具修改	760,000	RMB
场地Floor Space		RMB
研发ER&D		RMB
启动 launch		RMB
其它Other	0	RMB
总和Total:	760,000	RMB

项目负责人Project Leader

日期Date

工厂部门经理Plant Manager

财务控制Plant Controller

日期Date

2019V1