引报告 CI Project Report

项目编号CI#:

PHA2000 项目名称Project Title:

工厂得门Location:

产线(设备)号Cell N.

团队成员Team Member:

开始-完成日期Start-Finisl

问题描述What's problem:

零件齿形上有磕碰伤,迅速在后道启动GP12发现严重磕碰伤零件比 改善前存在的问题总结介绍:在2020年3月接到客户VTA投诉发现 较多,不良率很高。

改进描述What's change:

料,改为速度较慢的机械手移动臂下料,有效的降低的零件下料的 初速度。改进二:对下料过程中零件可能可碰到的门板进行软化处 改进措施(方法)介绍:改进一:下料方式由能量巨大的吹气下 理,零件"软着陆"降低磕碰机率。

RMB RMB

3,000

场地Floor Space

支出费用 Spending 设备&工装Equip&Tooling 工装夹具修改

RMB RMB

RMB RMB



RMB RMB RMB

RMB RMB

启动Launch

其它Other

研发ER&D

RMB RMB RMB

3,000

品和Total:

Benefit & Saving (Annual)

成果与节约 (年度)

质量-返工报废节约Qu: Hard

RMB RMB RMB

Saving 46325.00

效率人工节约Labor

采购-工装备品等书

After改进后

Before改进前

库存-库存节约Inv

RMB RMB RMB

RMB RMB RMB

原材料节约 Materia

改进后零件齿部磕碰小时,取消GP12,预计21年可以节约6.9万元RMB。

RMB RMB RMB

68.898

宏和 Total:

财务控制Plant Controller

2019V1

日期Date

张少朋

7.86%

综合统计2020年3月和6月磕碰不良比率高达

日期Date 项目负责人Project Leader

工厂/部门经理Plant Manager