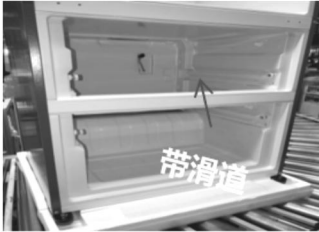
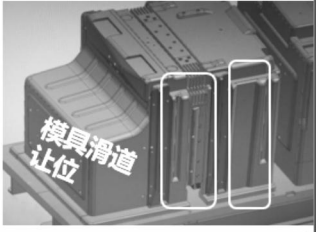
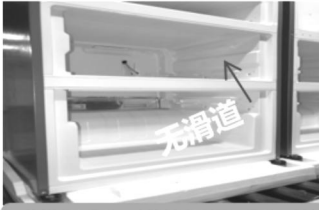
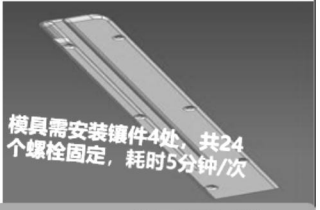



<p>所属企业</p>	<p>青岛海尔电冰箱有限公司</p>	<p>姓名</p>	<p>刘士奇</p>
<p>提案名称</p>	<p>16系列强磁快速换模改善</p>	<p>分类</p>	<p>快速换模</p>
<p>改善内容</p>	<p>改善前</p>		
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>带滑道</p> <p>16FMAAA(UK) /16FMAAA /440PG 型号 产品 带滑道</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>模具滑道让位</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> <div style="text-align: center;">  <p>无滑道</p> <p>16FFAA /16FFGBAA /453VS 型号 产品 无滑道</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>模具需安装镶件4处，共24个螺栓固定，耗时5分钟/次</p> </div> </div>		
	<p>改善后</p>		
	 <p>强磁吸铁石</p> <p>定位孔</p>		
<p>问题描述</p>	<p>模具转换时每个滑道镶件使用6颗螺栓固定，每套模具需固定24颗螺栓。每套模具转换用时5min，平均每天需更换6套模具，每天换模线体停顿等待时间约30min。</p>		
<p>改善方案</p>	<p>①在每个安装镶件的模体区域镶嵌强磁吸铁石8个，共32个，替代固定螺丝；②模芯区域增加2个对角线定位孔，以进行快速定位；③安装镶件时，只需对齐定位孔、强磁吸住即可完成换模。</p>		
<p>效果分析</p>	<p>更换6套模具，仅需3.3min即可完成，减少停机26.7min。按照80台/h计算，提效$80 \div 60 \times (30 - 3.3) = 35.6$台/班次。每年可节约133万余元（$36.5 \text{台/班次} \times 2 \times 365 \text{天} \times 50 \text{元/台}$）。强磁快速换模，大大减少了员工劳动强度，减少再次开模3套，约40万/套，合计收益253万余元。强磁快速换模方案得到集团产业线推广复制。</p>		