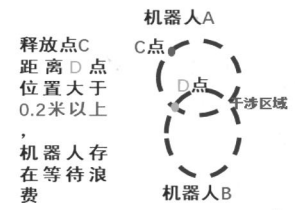
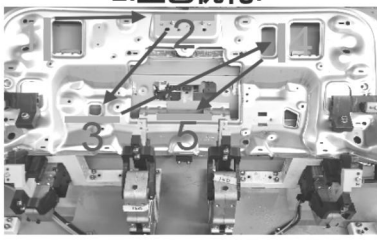
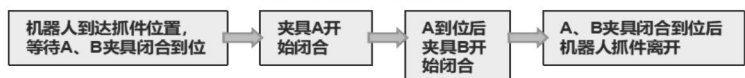
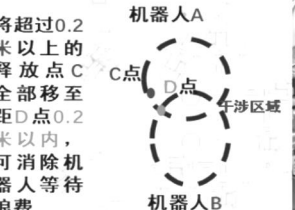
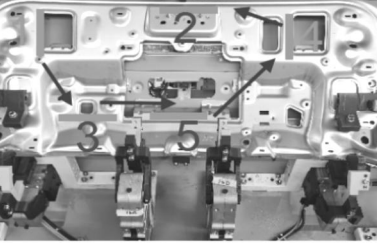
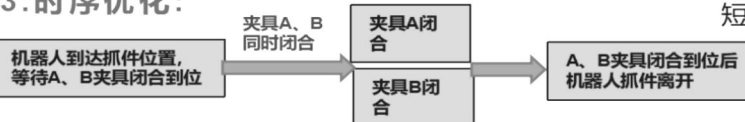


<p>所属企业</p>	<p>一汽-大众汽车有限公司天津分公司</p>	<p>姓名</p>	<p>张洪亮</p>
<p>提案名称</p>	<p>65JPH 产能自主提升项目改善</p>	<p>分类</p>	<p>产能</p>
<p>改善内容</p>	<p><b>改善前</b></p>		
	<p>改前状态：改前节拍51S，小时产能60台，日产1200台，设备开动率85%</p> <p>改善前：</p> <p><b>1.轨迹优化：</b></p>  <p>释放点C 距离D点位置大于0.2米以上，机器人存在等待浪费</p> <p><b>2.工艺优化：</b></p>  <p>工艺轨迹不合理, 绕远</p> <p><b>3.时序优化：</b></p> <p>先闭合夹具A，在闭合夹具B</p> 		
<p>改善内容</p>	<p><b>改善后</b></p>		
	<p>改后状态：改后节拍47S，小时产能65台，日产1300台，设备开动率85%</p> <p>改善后：</p> <p><b>1.轨迹优化：</b></p>  <p>将超过0.2米以上的释放点C全部移至距D点0.2米以内，可消除机器人等待浪费</p> <p><b>2.工艺优化：</b></p>  <p>工艺轨迹合理, 距离最短</p> <p><b>3.时序优化：</b></p> 		
<p>问题描述</p>	<p>一汽大众焊装车间每小时设计产能 60 台、10+10 生产、满产 1200 台，5 款车型混线生产。随着 5 款车型的持续热销，每日 1200 台的产能已不能满足销售每日 1300 台的需求，为了满足销售需求，公司决定在不延长工作时间的情况下，通过提升节拍的方式实现每小时产能由 60 台增加到 65 台。</p>		
<p>改善方案</p>	<p>管理创变：1.通过竞赛机制激发全员活力，实现快突破；2.总结固化金点子方法，实现改进方法快速推广；3.采用多专业专家联合会诊，实现聚焦合力解决难题。</p> <p>技术创变：针对 3 大方向，共 32 种方法实现设备瓶颈问题全面解决；1.轨迹优化 2.工艺优化 3.时序优化（详细见改善前后对比）</p>		
<p>效果分析</p>	<p>1.突破设计产能瓶颈，实现小时产能由 60 台提升到 65 台，固化优化方法 32 项，横向推广至长春、青岛。</p> <p>2.自主产能提升实施，节省了外委发包费用 814 万。项目实施前厂家报价：投入工时（人时）33920 小时×发包单价（元/人时）240 元/人时=814 万。</p> <p>3.年可节省能源费用 288 万。2022 年全年消耗能源费用预计 3600 万，年度每小时能耗为=3600 万/20 小时=180 万，180 万×1.6 小时（提升节拍后日可减少加班工时）=288 万。</p>		