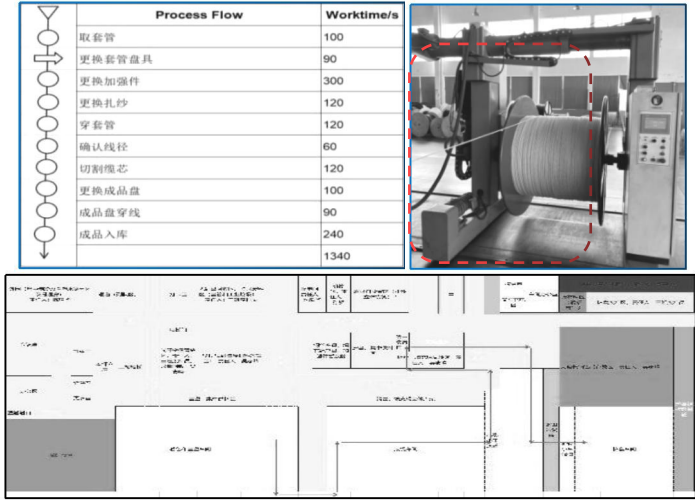
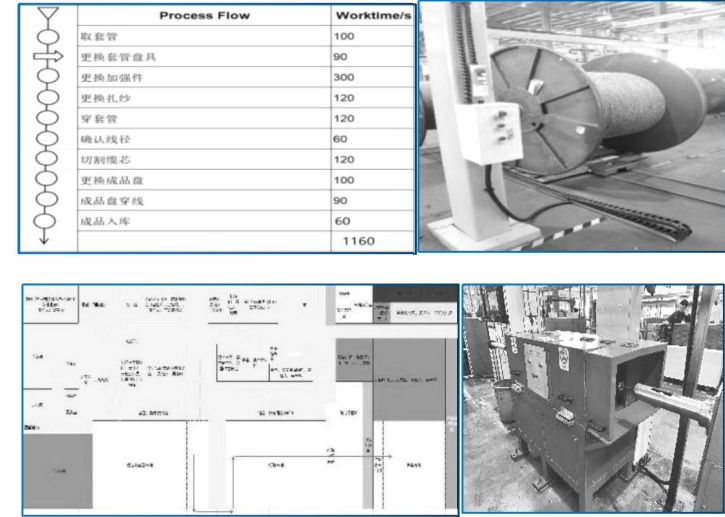


<p>所属企业</p>	<p>亨通集团-亨通光电</p>	<p>姓名</p>	<p>李彦卓</p>																																			
<p>提案名称</p>	<p>成缆绞合工序效率提升改善</p>	<p>分类</p>	<p>有经济效益类</p>																																			
<p>改善内容</p>	<p>改善前</p>																																					
	 <table border="1" style="display: inline-table; margin-right: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Process Flow</th> <th>Worktime/s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>取套管</td><td></td><td>100</td></tr> <tr><td>更换套管盘具</td><td></td><td>90</td></tr> <tr><td>更换加强件</td><td></td><td>300</td></tr> <tr><td>更换扎纱</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>穿套管</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>确认线径</td><td></td><td>60</td></tr> <tr><td>切割缆芯</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>更换成品盘</td><td></td><td>100</td></tr> <tr><td>成品盘穿线</td><td></td><td>90</td></tr> <tr><td>成品入库</td><td></td><td>240</td></tr> <tr><td colspan="2"></td><td>1340</td></tr> </tbody> </table>			Process Flow		Worktime/s	取套管		100	更换套管盘具		90	更换加强件		300	更换扎纱		120	穿套管		120	确认线径		60	切割缆芯		120	更换成品盘		100	成品盘穿线		90	成品入库		240		
Process Flow		Worktime/s																																				
取套管		100																																				
更换套管盘具		90																																				
更换加强件		300																																				
更换扎纱		120																																				
穿套管		120																																				
确认线径		60																																				
切割缆芯		120																																				
更换成品盘		100																																				
成品盘穿线		90																																				
成品入库		240																																				
		1340																																				
<p>改善内容</p>	<p>改善后</p>																																					
	 <table border="1" style="display: inline-table; margin-right: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2">Process Flow</th> <th>Worktime/s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>取套管</td><td></td><td>100</td></tr> <tr><td>更换套管盘具</td><td></td><td>90</td></tr> <tr><td>更换加强件</td><td></td><td>300</td></tr> <tr><td>更换扎纱</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>穿套管</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>确认线径</td><td></td><td>60</td></tr> <tr><td>切割缆芯</td><td></td><td>120</td></tr> <tr><td>更换成品盘</td><td></td><td>100</td></tr> <tr><td>成品盘穿线</td><td></td><td>90</td></tr> <tr><td>成品入库</td><td></td><td>60</td></tr> <tr><td colspan="2"></td><td>1160</td></tr> </tbody> </table>			Process Flow		Worktime/s	取套管		100	更换套管盘具		90	更换加强件		300	更换扎纱		120	穿套管		120	确认线径		60	切割缆芯		120	更换成品盘		100	成品盘穿线		90	成品入库		60		
Process Flow		Worktime/s																																				
取套管		100																																				
更换套管盘具		90																																				
更换加强件		300																																				
更换扎纱		120																																				
穿套管		120																																				
确认线径		60																																				
切割缆芯		120																																				
更换成品盘		100																																				
成品盘穿线		90																																				
成品入库		60																																				
		1160																																				
<p>问题描述</p>	<p>1.人机配比 1:2.4,一人二机操作效率较低; 2.生产张力不稳定,绞合速度只能到 90 米/分, 且存在质量隐患; 3.绞合与下一工序成品搬运距离约 200 米。</p>																																					
<p>改善方案</p>	<p>1.辅导供应商提供大盘长原材料, 减少换盘次数, 提升设备利用率, 实现一人三机作业; 2.纱锅优化改造, 提升张力稳定性, 消除质量隐患, 绞合速度提升至 110 米/分; 3.打通下工序之间隔断, 搬运距离降至 30 米。</p>																																					
<p>效果分析</p>	<p>1.一人三机推广至公司 18 条成缆线, 三班实现节省 9 人力, 收益=9 人×6000 元/月=5.4 万元/月; 2.绞合速度提升 22%, 降低制造费用投入, 收益=22%×24.05 万元/月=5.29 万元/月; 3.纱锅优化后, 张力稳定在±1N, 扎纱印不良现象消失, 消除质量隐患; 4.打通下工序之间隔断, 降低搬运作业强度, 降低工时 3 分/盘, 收益=3 分/盘×3000 盘/月×30 元/Hr=0.45 万元/月; 总收益=5.4+5.29+0.45=11.14 万元/月。</p>																																					