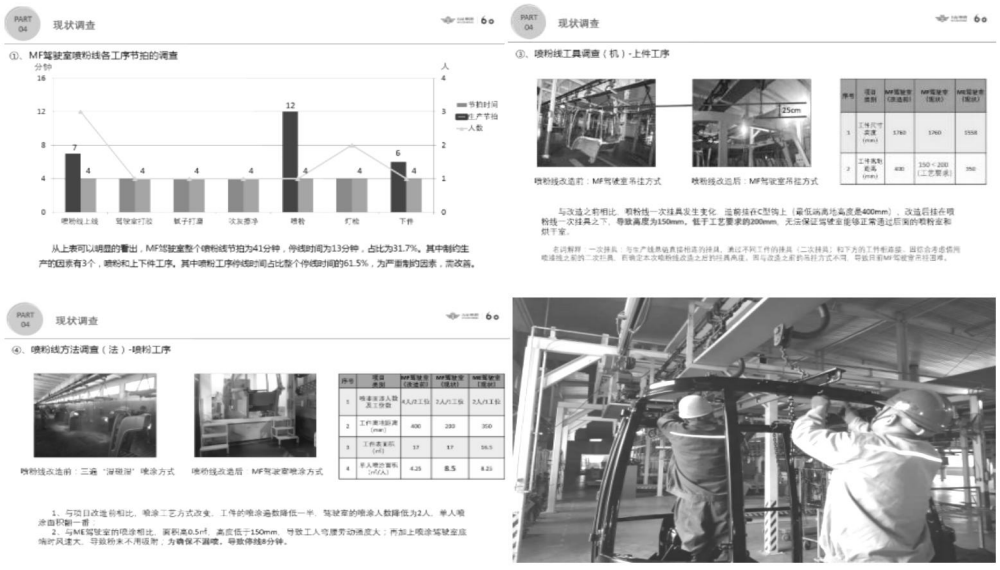
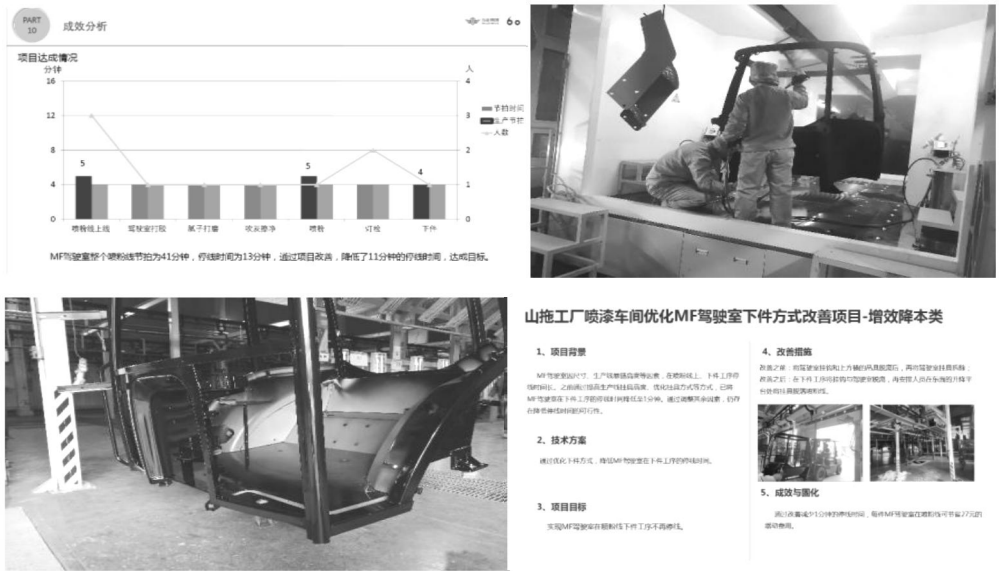
<table>
<tr><td>所属企业</td><td>山东五征集团有限公司</td><td>姓名</td><td>李大帅</td></tr>
<tr><td>提案名称</td><td>优化 MF 驾驶室在喷粉线的生产节拍</td><td>分类</td><td>有经济效益类</td></tr>
<tr><td rowspan="5">改善内容</td><td colspan="3">改善前</td></tr>
<tr><td colspan="3"> 
</td></tr>
<tr><td colspan="3">改善后</td></tr>
<tr><td colspan="3"> 
</td></tr>
<tr><td>问题描述</td><td colspan="2">1.因挂具不合适，导致上件需用铁丝固定；2.因单人喷涂面积大，导致喷粉时停线；3.因下件方式不合理，导致停线等待。</td></tr>
<tr><td>改善方案</td><td colspan="2">1.优化挂具，降低上件工序停线时间；2.优化喷涂面积，减少非裸露位置的喷涂；3.拆解下件工序步骤，减少停线时间。</td></tr>
<tr><td>效果分析</td><td colspan="3">1.单台 MF 驾驶室可节省 390 元的燃动和辅料费用，单月可节省 2.1 万元；
2.去除铁丝固定不牢固的隐患，提高捆绑位置的漆膜质量，降低工人对驾驶室底部弯腰时的劳动强度；
3.减少非裸露位置的喷粉工艺，已推广至 MD、ME 等所有机型的驾驶室，年节省约 9 万元的燃动费用。</td></tr>
</table>