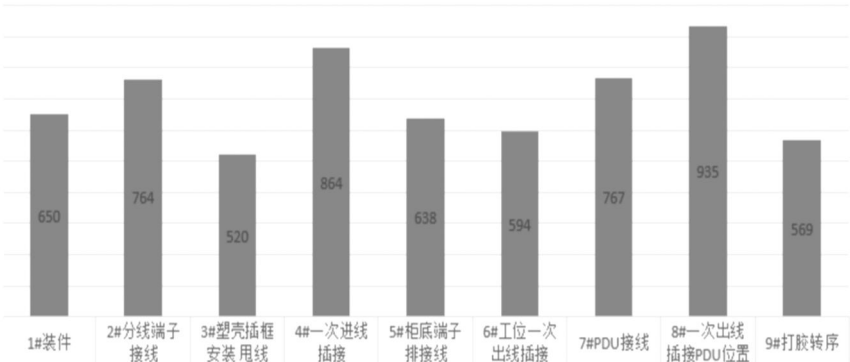
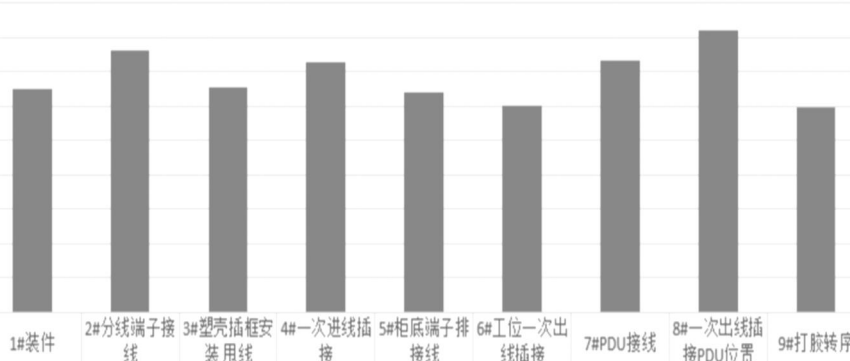


所属企业	青岛特来电新能源科技有限公司		姓名	李洪香	
提案名称	240kW 产品产线产能提效		分类	产能提效、工艺提升	
改善内容	改善前				
	240kW产品工时分析 				
	改善后				
240kW工时分析 					
问题描述	1.整体浪费严重，共识别浪费 12 项； 2.产线平衡率极低，仅为 74%； 3.因设计原因导致生产加工过程繁琐； 4.因螺栓紧固不到位导致返工情况频发。				
改善方案	1.消除浪费 11 项，单台工时节省 84 分钟； 2.调整工序优化及平衡作业内容； 3.优化并改进产品设计； 4.引入定扭工具，螺栓合格率 100%。				
效果分析	1.UPPH 由 0.2 提升至 0.28，节省人员约 7 人；按人均 1 万元/月，年节约 84 万元； 2.一次主回路螺栓扭矩合格率由 97%提升至 100%； 3.固化活动过程使用的工具，形成标准化推进模式。				