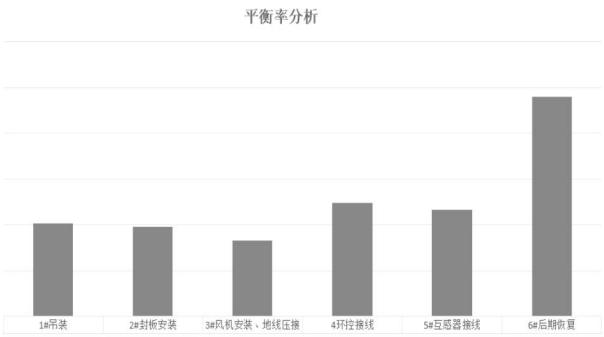
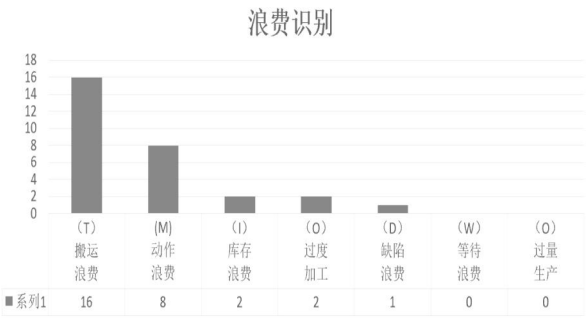
所属企业	青岛特来电新能源科技有限公司	姓名	张肖瑞
提案名称	480kW 产品产线产能提效	分类	产能提效、工艺提升

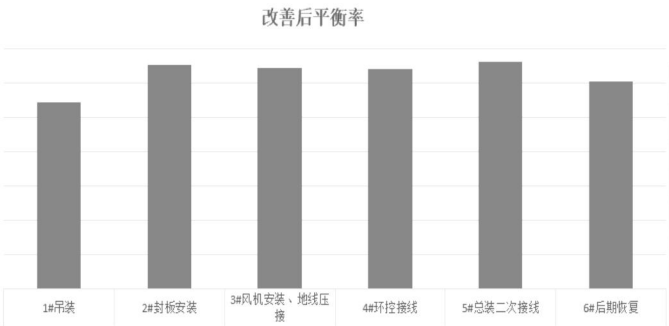
改善内容

改善前





改善后



问题描述	1.整体浪费严重，共识别浪费 29 项； 2.产线平衡率极低，仅为 53%； 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 29 项，单台工时节省 74 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 0.27 提升至 0.4，节省人员约 10 人；按人均 1 万元/月，年节约 120 万元；
2.一次主回路螺栓扭矩合格率由 94%提升至 100%；
3.形成可复制可推广的《精益手册》，供全员学习。