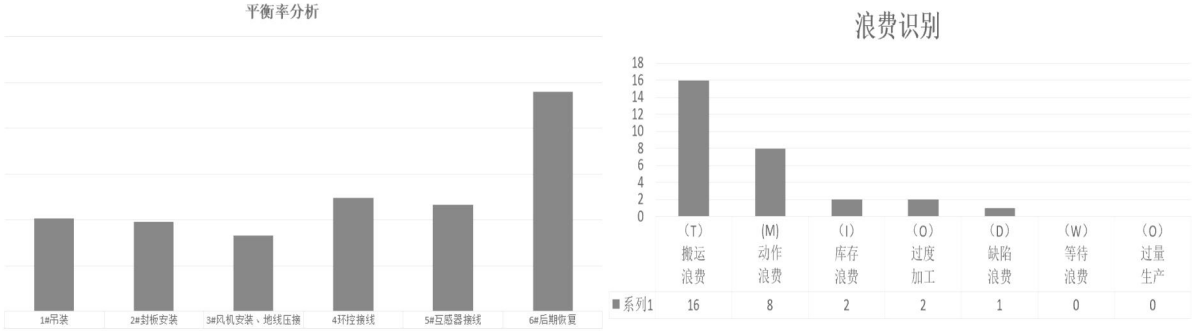
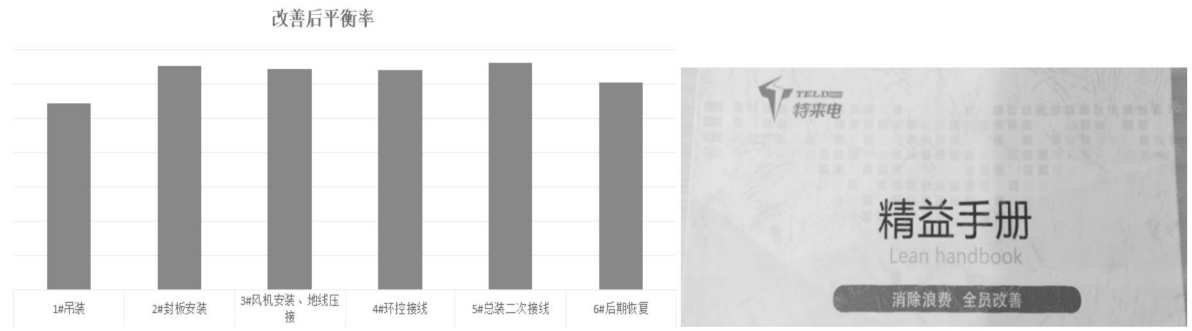


所属企业	青岛特来电新能源科技有限公司		姓名	张肖瑞																
提案名称	480kW 产品产线产能提效		分类	产能提效、工艺提升																
改善内容	改善前																			
	 <p style="text-align: center;">平衡率分析</p> <p style="text-align: center;">浪费识别</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>(T) 搬运浪费</td> <td>(M) 动作浪费</td> <td>(I) 库存浪费</td> <td>(O) 过度加工</td> <td>(D) 缺陷浪费</td> <td>(W) 等待浪费</td> <td>(O) 过量生产</td> </tr> <tr> <td>16</td> <td>8</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </table>						(T) 搬运浪费	(M) 动作浪费	(I) 库存浪费	(O) 过度加工	(D) 缺陷浪费	(W) 等待浪费	(O) 过量生产	16	8	2	2	1	0	0
	(T) 搬运浪费	(M) 动作浪费	(I) 库存浪费	(O) 过度加工	(D) 缺陷浪费	(W) 等待浪费	(O) 过量生产													
16	8	2	2	1	0	0														
改善后																				
 <p style="text-align: center;">改善后平衡率</p> <p style="text-align: center;">精益手册 Lean handbook 消除浪费 全员改善</p>																				
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。																			