

研磨铝片工艺的效率提升

2020-05-15 09:13 下午 - 小庆

状态:	Define:用户会	开始日期:	2020-05-15
优先级:	Normal	计划完成日期:	
指派给:	小庆	% 完成:	20%
类别:		预期时间:	0.00 小时
目标版本:	敏捷改善1.2: 疫情下通过敏捷改善快速提升效率	真实产品:	
虚拟产品:		真实交付:	
虚拟交付:			
<p>描述</p> <p>工厂使用研磨设备研磨铝片，铝片需要作业员手动放入设备，研磨之后再用品取出铝片，放入专用容器中。整个工艺需要2人同时操作，且停机切换时间较长。</p> <p>目前测试了双手替代单手的方案，遇到擦碰伤和员工抵触两方面的困难。</p> <p>目标1：从2人操作减少到1人操作 目标2：减少停机切换时间 总目标：提升单位时间每个人的产出。</p> <p>法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 双手法替代单手法，由公司负责组织设计和实验，主要是动作研究，人机工效，刮擦伤指标 2. 其他方法 <p>机：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. “快速换模”设计，把在设备内“手工定位”，转到设备外“手工定位”+设备内“定位销快速定位”，以获取最短切换时间 2. 入料：设备内铝片定位方式优化，精准快速定位，缩短上料时间，减少刮擦伤 3. 出料：取出工具优化，缩短下料时间，减少刮擦伤 4. 夹治具改善 5. 其他改善 <p>人：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 员工思想教育，在合理人机工效条件下，提升效率是工厂的日常工作，员工应予以配合 2. 公司负责动作研究，确保员工实施新方法的刮擦伤在一定比例内，减少员工的顾虑和思想包袱 3. 分批培训和实验，追踪实验效果，及时调整或修正。参与实验的员工给以实验期奖励 4. 由小批实验，经中批实验，到全部覆盖 <p>备注：</p> <p>需方提及这个工艺已有自动化生产线。人对产品的操作比机械抓取来得轻柔和灵巧，应该可以设计出刮擦伤比例较低的操作。</p>			

历史记录

#1 - 2020-05-15 09:29 下午 - JaneTao

- 主题从 研磨铝片工艺的效率提升 (深圳某电子公司) 变更为 研磨铝片工艺的效率提升

#2 - 2020-05-16 09:24 上午 - 小庆

- 描述已更新。

#3 - 2020-05-16 09:26 上午 - 小庆

- 描述已更新。

#4 - 2020-05-18 09:52 上午 - JaneTao

- 状态从 Identify:Charter 变更为 Develop:洽谈

#5 - 2020-05-18 11:52 上午 - JaneTao

- 目标版本从 Backlog 变更为 敏捷改善1.2: 疫情下通过敏捷改善快速提升效率

#6 - 2020-05-18 02:34 下午 - JaneTao

15日改善风暴讨论结果输出的改善故事，20日基于这些召开冲刺部署会，欢迎有同样场景或者有更好构思的改善同仁关注并参与。

#7 - 2020-05-19 10:01 下午 - 科骏

我们也需要知道工序的节拍时间。

#9 - 2020-05-22 07:06 下午 - 尹俊卿

- 状态 从 Develop:洽谈 变更为 Define:用户会