

### 3.0产品产能提升说明-底座模块一阶段200个

分项	序号	类别	现状	改善措施	改善预期效果	成本说明	周期
总体说明	1	生产节拍	400s	1、增加操作人员和分装台及预紧工具 2、进行工位作业内容调整拆分、重组简化，提升生产能力	138s	1、设备新增投入2万元 2、人工成本降低5元/台	合同签订后20天
	2	班制	单班8h		单班8h		
	3	产能	72个		208个		
分项说明	1	人员	8人	增加9名作业人员	生产节拍：138s 单班8h产能：208台	人工成本降低5元/台	合同签订后20天
	2	设备	上框连杆分装台一个，作业时间254s	新增上框连杆分装台+治具一个（铝型材形式，与现场保持一致）		设备新增投入2万元	
	3		座框分装台一个，作业时间236s	新增座框分装台+治具一个（铝型材形式，与现场保持一致）			
	4		生产线电动拧紧轴一次性拧紧	增加预紧普通手持电枪3把			
	5	物料	滑轨、阻尼器关键件追溯条码线体自行打印粘贴，耗时15s	滑轨、阻尼器关键件追溯条码由供应商自带			
	6		线体操作人员自行备料、上料	配备物料准备、配送上线专人			

### 3.0产品产能提升说明--底座模块二阶段400个

分项	序号	类别	一阶段	改善措施	改善预期效果	成本说明	周期
总体说明	1	生产节拍	138s	1、增加操作人员和分装台及预紧工具 2、进行工位作业内容调整拆分、重组简化，提升生产能力	72s	1、设备新增投入： 43万（含线体四个闲置工位启用，增加MES作业指导看板） 32万（不包含MES作业指导看板新增） 2、人工成本降低2元/台	合同签订后60天
	2	班制	单班8h		单班8h		
	3	产能	208个		400个		
分项说明	1	人员	17人	增加13名作业人员	生产节拍：72s(气密设备最大生产能力节拍) 单班8h产能：400台	设备新增投入： 43万（含线体四个闲置工位启用，增加MES作业指导看板） 32万（不包含MES作业指导看板新增） 2、人工成本降低2元/台	合同签订后60天
	2	设备	01、03、05、12工位为拧紧电枪关键工序	拧紧电枪移位至02、04、06、13闲置工位，作业内容拆分			
	3		上框横梁无分装台，生产主线上组装	新增上框横梁分装台+治具2个，简化主线作业时间			
	4		上框连杆分装台2个，作业时间138s	新增上框连杆分装台+治具一个（铝型材形式，与现场保持一致）			
	5		座框分装台两个，作业时间138s	新增座框分装台+治具一个（铝型材形式，与现场保持一致）			
	6		生产线电动拧紧轴一次性拧紧	预紧普通手持电枪1把			
	7		分装台放置在线边，作业空间受限，新增工作台无空间摆放	建立分装区，现有分装台移位至分装区集中作业			
	8		滑轨设备只满足H6底座模块检测	滑轨设备增加产品选型，满足不同位置滑轨手柄解锁测试			
	9		软件线体只适用于H6底座模块生产	线体MES系统、PLC系统适应性调整			