

改善提议人信息



团队：吕国崇/丘志坚

提议者：谭目贤

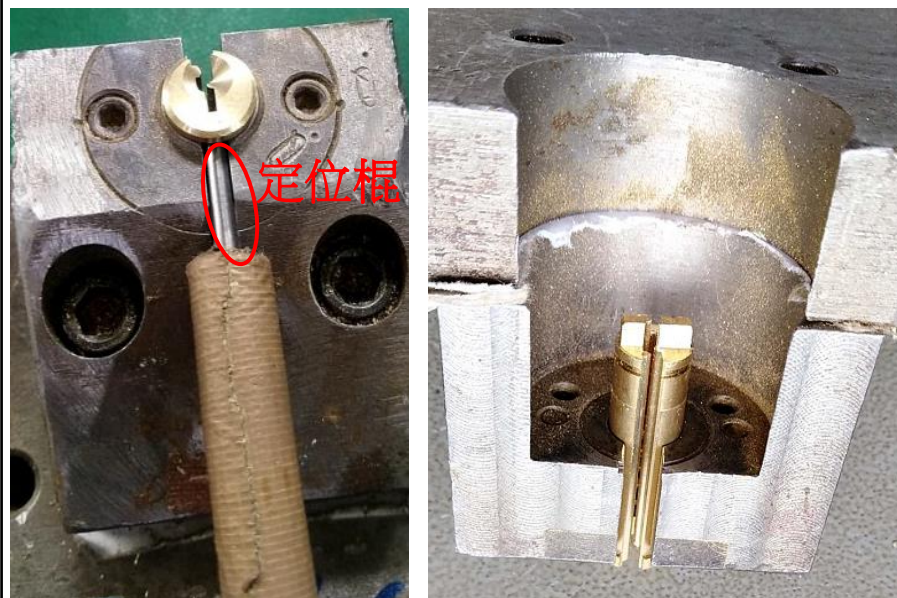
所属部门：锁体D车间

完成月份：2020-4月

改善宣言：

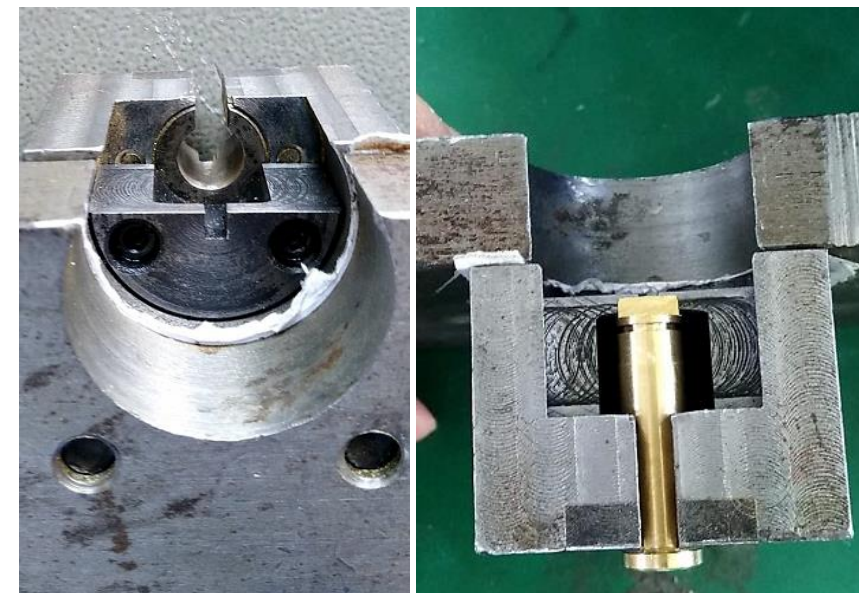
越改善、越简单

改善前



- ❖ 1、83/6000锁芯拉坑时需用珠孔定位，生产中定位槽与定位棍晃动大，造成拉坑坑形不稳定。
- ❖ 2、用定位棍定位生产时先把定位棍插到对应的珠孔，再放入工模，产能较低，每只完成拉坑需7秒。每小时拉坑510只。

改善后



- ❖ 1、经与机修师傅商量更改工模，更改为胆脚定位，拉坑时，定住胆脚，晃动小，增加质量的稳定性。
- ❖ 2、更改后每只锁芯拉坑需5.5秒，每小时可拉坑650只，产能提高27.4%。